



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: B 300 0295

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 4

First Issue (English): 16-JN-1998

Erstausgabe (Deutsch): 02-JN-1997

Material Name:

Hydro top coat for crash vehicles

Application:

For the coating of vehicles that are provided for crash tests.

General Description:

Pigmented, matte, water-soluble paint on synthetic resin basis.

Material-Bezeichnung:

Hydro-Deckfarbe für Crash-Fahrzeuge

Verwendung:

Zur Beschichtung von Fahrzeugen, die für Crashtests vorgesehen sind.

Allgemeine Beschreibung:

Pigmentierter, matter, wasserverdünnbarer Anstrichstoff auf Kunstharz-Basis

Requirements

1 Requirements on Delivery

- 1.1 Color
B 322 Daffodil yellow RAL 1007
- 1.2 Storage stability
At least 6 months on delivery of the material.
Material must neither settle hard nor build up a skin or insoluble agglomerates in closed delivery batches.
- 1.3 Application prohibited
Benzene, Methanol, chlorinated hydrocarbons, Diacetone alcohol (DAA), Mesityloxide (MO), Phorone and Isophorone, Heavy metals, Silicone, Nitrites, Diethanolamine
- 1.4 Odor
Neither pungent nor bothering
- 1.5 Delivery viscosity (DIN EN ISO 2431)
80...100 s /4 mm cup
- 1.6 Thinner: DI water

2 Processing Requirements

- 2.1 Processing viscosity (DIN EN ISO 2431)
30 s /4 mm cup
- 2.2 Homogeneity:
At least 8 h without settling or floating, without stirring.

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

- 1.1 Farbton
B 322 Narzissengelb RAL 1007
- 1.2 Lagerstabilität
Mindestens 6 Monate nach Materialeingang. Das Material darf in den verschlossenen Anlieferungs-Gebinden nicht hart absetzen, keine Haut oder unlösliche Agglomerate bilden.
- 1.3 Verwendungsverbot
Benzol, Methanol, chlorierte Kohlenwasserstoffe, Diacetonalcohol (DAA), Mesityloxid (MO), Phorone und Isophorone, Schwermetalle, Silikon, Nitrit, Diethanolamin
- 1.4 Geruch
nicht stechend oder belästigend
- 1.5 Lieferviskosität (DIN EN ISO 2431)
80-100 s /4 mm Becher
- 1.6 Verdünner: VE-Wasser

2 Anforderungen bei der Verwendung

- 2.1 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431)
30 s /4 mm Becher
- 2.2 Homogenität :
Mindestens 8 h ohne Absetzen und Aufschwimmen, ohne Umrühren.

Alteration/
Änderung

09-JN-2017
Date/
Datum

B. Rößel
Author/
Autor

Group Leader/
Gruppenleiter

I. Menke-Hermani
Doc. Lead
Abteilungsleiter

Document Sharing Hub

**2.3 Coating surface**

Unsanded synthetic resin-based monocoat,
Two-coat paint (monochrome or effects, solvent or
water-borne) with corresponding clear coats.
All paint layers according to serial production
standard.

2.4 Drying method: air-drying**2.5 Drying time and temperature**

Dry to handle after 25 minutes at ambient
temperature (23°C ± 5K)

2.3 Beschichtungsfläche

Ungeschliffener Einschicht-Kunstharz-Decklack,
Zweischicht-Decklack (Uni oder Effekt, lösemittel-
oder wasserbasiert) mit den entsprechenden
Klarlacken. Alle Lackaufbauten entsprechend dem
Serienstandard.

2.4 Trocknungsart : Lufttrocknend**2.5 Trockenzeit und -temperatur**

Nach 25 Minuten griffest bei Raumtemperatur
(23°C ± 5K)

3 Requirements after Usage**3.1 Dry film thickness**

50 ± 5 µm for quality checks

3.2 Hiding power

max. 45 µm over black/white card

3.3 Repaint

with water-soluble material of same binder basis

3 Anforderungen nach der Verwendung**3.1 Trockenfilmdicke**

50 ± 5 µm für Qualitätsprüfungen

3.2 Deckvermögen

max. 45 µm über schwarz/weiß

3.3 Überspritzbarkeit

Mit wasserverdünnbarem Material gleicher
Bindemittelbasis

4 Quality requirements

All requirements after min. 2 h ageing at ambient
temperatures (23°C + 5K)

Preparation of test panels (deep drawing sheets DC04
according to DIN EN 10 030):
Spray hydro top coat for crash vehicles onto degreased
and painted panels, see 2.3.

Dry film thickness according to 3.1, for following
mentioned quality checks:

4.1 Gloss, 85 ° reflection angle (DIN EN ISO 2813):

5...20 %

4.2 Adhesion (GMW 14829)

Rating max. 1

**4.3 Mandrel bend test (similar to ASTM D522, conical
mandrel, 9.5 to 40.5 mm diameter, 212 mm length):**
No cracking**4 Qualitätsanforderungen**

Anforderungen nach mindestens 2 h Alterung bei
Raumtemperatur (23°C + 5K)

Aufbau der Testbleche (Tiefziehblech DC04 nach DIN
EN 10 030):

Hydro-Deckfarbe für Crash-Fahrzeuge auf entfettete
und lackierte Tiefziehbleche spritzen, gemäß 2.3.

Trockenfilmdicke gemäß 3.1, für die nachfolgend
aufgeführten Qualitätsprüfungen:

**4.1 Glanzgrad, 85 ° Reflektionswinkel (DIN EN ISO
2813):**

5 bis 20 %

4.2 Haftfestigkeit (GMW 14829)

Kennwert max.1

**4.3 Dornbiegetest (ähnli. ASTM D522, konischer Dorn
9,5 bis 40,5 mm Durchmesser, Länge 212 mm):**
Keine Rissbildung