

**Material Name:**Corrosion-preventing Oil**Application:**

For corrosion prevention of bodies-in-white during plant shut-down acc. to Process Specification 283.

For corrosion prevention of component and assembly parts acc. to Process Specification 280 or 320.

Material-Bezeichnung:Rostschutzöl**Verwendung:**

Zum Rostschützen der Rohkarosserien bei längerer Betriebspause nach Prozess-Spezifikation 283.

Rostschützen von Einzel- und Zusammenbauteilen nach Prozess-Spezifikation 280 bzw. 320.

Requirements**1 Requirements on Delivery**

- 1.1 The CA-value of the base oil of corrosion-preventive oils shall be below 10%.

The CA-value (carbon content of aromatic hydrocarbons related to total carbon content of aliphatic and aromatic hydrocarbons) should be tested acc. to VM method No. TML 1 (infrared spectrograph).

- 1.2 Density at +20°C : 0.89 to 0.95 kg/dm³
- 1.3 Viscosity
at +50°C : 35 to 50 mm²/s
at +20°C : 220 to 350 mm²/s
- 1.4 Acid Value
(DIN 51 558) : below 1,5 mg KOH/g
- 1.5 Saponification Value
(DIN 51 559) : 2 to 15 mg KOH/g
- 1.6 Flash Point
(DIN 51 584) : above 180°C
- 1.7 Ashes at 800°C : 0.8 to 1.2 wt.-%
- 1.8 Pour Point : below -20°C

2 Processing Requirements

- 2.1 Adherence
The rust inhibiting oil shall adhere well to vertical surfaces.
- 2.2 Resinification
The rust inhibiting oil film shall not resinify or solidify during storage of the treated parts for 12 weeks.

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung**

- 1.1 Der CA-Wert des Grundöles von Rostschutzölen muss unter 10% liegen.

Die CA-Wert-Prüfung (Kohlenstoffgehalt der Aromaten, bezogen auf den Gesamt-Kohlenstoff-Gehalt einer Kohlenwasserstoffverbindung), muss nach der VM-Testmethode Nr. TML 1 (infrarotspektrometrisch) erfolgen.

- 1.2 Dichte bei 20°C : 0,89 bis 0,95 kg/dm³
- 1.3 Viskosität
bei 50°C : 35 bis 50 mm²/s
bei 20°C : 220 bis 350 mm²/s
- 1.4 Neutralisationszahl
(DIN 51 558) : max. 1,5 mg KOH/g
- 1.5 Verseifungszahl
(DIN 51 559) : 2 bis 15 mg KOH/g
- 1.6 Flammpunkt
(DIN 51 584) : über 180°C
- 1.7 Asche bei 800°C : 0,8 bis 1,2 Gew.-%
- 1.8 Stockpunkt : unter -20°C

2 Anforderungen bei der Verwendung

- 2.1 Haftung
Das Rostschutzöl muss an senkrechten Flächen eine gute Haftung aufweisen.
- 2.2 Verharzungsneigung
Der Rostschutzölfilm darf während einer Lagerung der behandelten Teile von 12 Wochen nicht verharzen bzw. fest werden.

überarbeitet 14-FE-03
Alteration Date/
Änderung Datum

Author/
Sachbearbeiter

Dr. A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter

**2.3 Removability**

The rust inhibiting film shall be easily removable in alkaline spray degreasing installations and in the cleaning zones of the phosphating process and may not adversely affect the phosphating process.

2.3 Ablösefähigkeit

Der Korrosionsschutzfilm muss sich leicht in alkalischen Spritzentfettungsanlagen und in der Vorreinigungszone der Phosphatieranlage entfernen lassen und darf keinen negativen Einfluss auf die Phosphatierung haben.

2.4 Temperature Requirements

After temperature treatment of 170°C for 30 minutes, the corrosion prevention oil film may not resinify or show similar changes. The test is carried out using sheet metal plates which are pretreated and coated according to test method E 6. Following this test, a perfect phosphate coating in the phosphating process must be guaranteed.

2.4 Temperaturbeanspruchung

Bei einer Temperaturbeanspruchung von 30 Min. 170°C darf der Korrosionsschutzfilm nicht verharzen oder verharzungsähnliche Veränderungen zeigen. Die Prüfung wird auf nach Untersuchungsmethode E 6 vorbehandelten und beschichteten Testblechen durchgeführt. Im Anschluss an diese Prüfung muss eine einwandfreie Phosphatschichtausbildung in den Phosphatieranlagen gegeben sein.

2.5 Storage

During the storage of corrosion-protected parts (23°C ± 5 K) for 12 weeks, resinification of the rust inhibiting film is not allowed (refer item 2). Besides, the requirements specified in item 4 shall also be met after above mentioned storage time.

2.5 Lagerung

Bei der Lagerung von rostgeschützten Teilen (23°C ± 5 K) darf analog Punkt 2 während 12 Wochen keine Verharzung des Korrosionsschutzfilmes eintreten. Außerdem muss nach dieser Lagerzeit Punkt 4 ebenfalls erfüllt werden.

2.6 Application

Undiluted, by spraying, dipping and brushing according to process specifications 280, 283 or 320.

2.6 Anwendung

Unverdünn im Spritz-, Tauch- und Streichverfahren gemäß Prozess-Spezifikation 280, 283 oder 320.

3 Requirements after Usage**3 Anforderungen nach der Verwendung****3.1 Corrosion prevention**

Salt spray test to Test Method E 6:
Rust may not begin to form on the test surface after it has been salt-sprayed for at least 24 hours.

3.1 Korrosionsschutzverhalten

Salzsprühnebelprüfung nach Untersuchungsmethode E6:
Nach einer Testzeit von mind. 24 h, kein Rostansatz auf der Testfläche.

Delivery:**Anlieferung:**

Per kg, acc. to release and/or arrangement.

Per kg, nach Freigabe bzw. Vereinbarung.

The Opel-Material-N°: B 440 0429,
the GPDS N°: 9274035,
the MGO N°: 9253121 (delivery form)

Die Opel-Material-Nr.: B 440 0429,
die GPDS Nr.: 9274035,
die MGO Nr.: 9253121 (Lieferform)

have to be labeled clearly visible on all batches.

sind auf allen Gebinden jeder Lieferung deutlich sichtbar anzubringen.

überarbeitet
Alteration
Änderung

14-FE-03
Date/
Datum

Author/
Sachbearbeiter

Dr. A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub