

**Material Name:**

Corrosion protection oil (Prelube) for
sheetmetal, supplierparts and stampings

Application:

- Corrosion protection oil (Prelube) based on mineral oil, synthetic oil or from renewable raw materials with compared to corrosion protection oil B 440 1270 increased deep drawing or lubrication properties to be used as a final lubrication on all currently known coated and uncoated Sheet metal plates as well as press and drawn parts made of steel and aluminum.
- These products must protect the metal surfaces in the delivery condition, and parts made from it under the relevant climatic conditions for the prescribed time against corrosion and must not lead to process disturbances in the following production steps of the Assembly plants of the Adam Opel AG.
Supplier of sheet metal / parts is responsible for the consistent quality of the corrosion protection oil to meet the requirements.
- Corrosion protection and washing oil for blanks made of coils.
- Corrosion protection oil for cleaned parts.

General Description:

Mineral oil hydrocarbons with selected additives, solventfree.

Density (20°C): 0.85 - 0.95 kg/dm³
(DIN 51 757)

Flash point: > 100°C
(DIN ISO 2592)

Pour point: < -10°C
(DIN ISO 3016)

Material-Bezeichnung:

Korrosionsschutzöl (Prelube) für Rohbleche,
Zuliefer- und Pressteile

Verwendung:

- Korrosionsschutzöl (Prelube) auf der Basis von Mineralöl, Syntheseöl oder aus nachwachsenden Rohstoffen mit gegenüber Korrosionsschutzöl B 440 1270 erhöhten Anforderungen an die Tiefzieh- bzw. Schmiereigenschaften zur Verwendung als Schluss-beölung auf allen zur Zeit bekannten beschichteten und unbeschichteten Metallblechen sowie Press- und Ziehteilen aus Stahl und Aluminium.
- Diese Produkte müssen die Metalloberflächen im Lieferzustand, sowie die daraus gefertigten Teile unter den betreffenden klimatischen Bedingungen für die vorgeschriebene Zeit vor Korrosion schützen und dürfen in den folgenden Produktionsschritten der Fertigungswerke der Adam Opel AG nicht zu Prozessstörungen führen.
Die Verantwortung für die gleichbleibende Qualität des Korrosionsschutzöls und die Erfüllung der Anforderungen trägt der Rohteile-Lieferant.
- Korrosionsschutz- und Reinigungsmittel für Platinen aus Coilmaterial.
- Korrosionsschutz für gewaschene Teile.

Allgemeine Beschreibung:

Mineralölkohlenwasserstoffe mit ausgewählten Additiven, lösungsmittelfrei.

Dichte (20°C): 0,85 - 0,95 kg/dm³
(DIN 51 757)

Flammpunkt]: > 100°C
(DIN ISO 2592)

Stockpunkt: < -10°C
(DIN ISO 3016)

**Requirements****1 Requirements on Delivery****1.1 CA value of the base oil:** max. 10 wt.-%**1.2 Viscosity (20°C):** max. 40 mm²/s
(DIN 51 562)**1.3 Prohibited substances****1.3.1** Oils or additives causing the oil film to dry, gum up or polymerize during oxidation or aging processes.**1.3.2** Oils, fats and other additives that form sparingly soluble salts or alkaline hydrolysis products in the degreasing processes (alkaline, neutral and acid).**1.3.3** Waxy products that are not removable or emulsified under normal conditions.**1.3.4** Additives containing nitrite, amines and chlorides.**1.3.5** Barium compounds.**1.3.6** N-methylpyrrolidone (NMP), diacetone alcohol (DAA), mesityl oxide (MO), phorone and isophorone.**2 Processing Requirements****2.1 Corrosion protection behavior**Pretreatment of the test panels made in accordance to Testmethod E-13 (Filmthickness 1.2 g/m²).

The corrosion protection must be guaranteed even after press- and drawing operations without additional oiling.

2.1.1 Indoor exposure

After indoor exposure for 3 months, no rust on test area.

2.1.2 Outdoor exposure according to Testmethod E-12

After outdoor exposure for 3 months, no rust on the test area.

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung****1.1 CA-Wert des Grundöls:** max. 10 Gew.-%**1.2 Viskosität (20°C):** max. 40 mm²/s
(DIN 51 562)**1.3 Verwendungsverbot****1.3.1** Öle oder Zusätze, die bei Oxidationsprozessen den Ölfilm trocknen, verharzen lassen bzw. polymerisieren.**1.3.2** Öle, Fette und sonstige Zusätze, die bei den Entfettungsprozessen (alkalisch, neutral und schwach sauer) schwer lösliche Verseifungsprodukte bzw. Salze bilden.**1.3.3** Wachsartige Produkte, die unter normalen Bedingungen nicht ablösbar bzw. emulgierbar sind.**1.3.4** Additive, die Nitrite, Amine und Chloride enthalten.**1.3.5** Bariumverbindungen.**1.3.6** N-Methylpyrrolidon (NMP), Diacetonalkohol (DAA), Mesityloxid(MO), Phoron und Isophoron.**2 Anforderungen bei der Verwendung****2.1 Korrosionsschutzverhalten**Die Vorbehandlung der Prüfbleche erfolgt gemäß Untersuchungsmethode E-13 (Beölungsgrad 1,2 g/m²).

Der Korrosionsschutz muss auch nach Zugbeanspruchung ohne zusätzliche Beölung erhalten bleiben.

2.1.1 Hallenlagerung

Nach einer Hallenlagerung von 3 Monaten kein Rostansatz auf der Testfläche

2.1.2 Freibewitterung nach Untersuchungsmethode E-12

Nach einer Freibewitterung von 3 Monaten kein Rostansatz auf der Testfläche.