



ENGINEERING STANDARDS

Material Specification

EDS-M-8772

Flash Primer

플래쉬 프라이머

1 Introduction

1.1 Material Description. The flash primer shall be classified according to scope as follow, and both two types permit manual application with a general air spray gun.

1.1.1 Type A. It shall be used for when the bare metal is exposed after sanding of coating surface for Electro-deposition and primer surfacer as flash primer for good corrosion resistance.

1.1.2 Type B. It shall be used for when the Electro-deposition surface is exposed after sanding of coating surface for primer surfacer.

1.2 Applicability. This standard specifies the flash primer of primer surfacer and mono coat for top coat used for paint shop.

2 References

Note: Only the latest approved standards are applicable unless otherwise specified.

2.1 External Standards/Specifications.

JIS K 5400

2.2 GM Standards/Specifications.

EDS-M-0102	EDS-T-7937
EDS-M-8740	EDS-T-7948
EDS-M-8766	EDS-T-7951
EDS-M-8773	EDS-T-7963
EDS-T-7907	EDS-T-7965
EDS-T-7908	EDS-T-7970
EDS-T-7910	EDS-T-7974
EDS-T-7912	GMW3059
EDS-T-7932	

2.3 Additional References.

TMC003 Material Safety Data Sheet guidance documents (available at www.gmsupplypower.com)

3 Requirements

3.1 Test Conditions.

3.1.1 Standard Conditions of Test Place.

3.1.1.1 The test shall basically be conducted at temperature of $20 \pm 2^\circ\text{C}$ and relative humidity of $65\% \pm 5\%$.

1 개요

1.1 재질 일반 특성. Flash Primer 는 적용부위에 따라 아래와 같이 구분되며 두 Type 모두 Air Spray Gun 에 의한 수작업이 가능하다.

1.1.1 A Type. 전착도장 및 중도 도장면 Sanding후 Bare Metal 노출 시 사용되는 내식성이 우수한 Flash Primer.

1.1.2 B Type. 중도 도장면 Sanding후 전착면 노출 시 사용되는 Flash Primer.

1.2 적용 범위. 본 규격은 도장공장에서 도포하는 중도 및 Mono Coat 상도용 도료의 희석용제에 대하여 규정한 것이다.

2 관련 표준/규격

주: 특별히 명기된 규정이 없는 한 가장 최근에 승인된 표준을 적용한다.

2.1 사외 표준/규격.

JIS K 5400

2.2 GM 표준/규격.

EDS-M-0102	EDS-T-7937
EDS-M-8740	EDS-T-7948
EDS-M-8766	EDS-T-7951
EDS-M-8773	EDS-T-7963
EDS-T-7907	EDS-T-7965
EDS-T-7908	EDS-T-7970
EDS-T-7910	EDS-T-7974
EDS-T-7912	GMW3059
EDS-T-7932	

2.3 기타 표준/규격.

TMC003 Material Safety Data Sheet guidance documents (available at www.gmsupplypower.com)

3 요구 사항

3.1 시험 조건.

3.1.1 시험장소의 표준상태.

3.1.1.1 시험을 행하는 장소는 원칙적으로 온도 $20 \pm 2^\circ\text{C}$, 습도 $65 \pm 5\%$ 로 한다.

3.1.1.2 When the above conditions cannot be met, temperature and relative humidity shall be entered on the test report.

3.1.2 Material Condition of Test Piece. The test piece shall basically be the finished vehicle built to the determined coating specification, but the one built of the same material to the same specification may be used.

3.2 Properties of Delivered Material.

3.2.1 Color. White, Grey.

3.2.2 Delivery Viscosity (EDS-T-7908, Ford Cup No.4, at 20℃). Specified value $\pm$ 2 sec.

3.2.3 Non-Volatile (EDS-T-7937). Specified value $\pm$ 2%.

3.2.4 Specific Gravity (EDS-T-7965). Specified value $\pm$ 0.02.

3.2.5 Dilution Thinner. Use specified dilution thinner.

3.3 Material Condition at Coating.

3.3.1 Dilution Viscosity (EDS-T-7908, Ford Cup No. 4 at 20℃). Add specified dilution thinner to the undiluted paint to adjust to specified viscosity.

3.3.2 Storage Stability under Undiluted Solution (EDS-T-7963).

3.3.2.1 Check the paint condition after exposure to 50℃ $\times$ 120 hours and subsequent exposure from room temperature to 20℃ $\pm$ 2K.

3.3.2.2 After storage, the paint shall be free from gel and seeding and no abnormalities in workability and external appearance.

3.3.3 Dilution Stability. No precipitation after dilution to the specified viscosity and subsequent exposure to room temperature for 2 hours.

3.3.4 Coating Method. Manual application with a general air spray gun.

3.3.5 Pre-Coated Surface for Steel.

3.3.5.1 Type A. Phosphate film + EDS-M-8773 + Sanding (Exposure of bare metal).

Phosphate film + EDS-M-8773 + EDS-M-8740, EDS-M-8766 + Sanding (Exposure of bare metal).

3.3.5.2 Type B. Phosphate film + EDS-M-8773 + EDS-M-8740, EDS-M-8766 + Sanding (Exposure of Electro-deposition surface).

3.3.6 Flash-Off Time.

3.3.6.1 Type A. 2 minutes.

3.3.6.2 Type B. 10 minutes.

3.3.7 Drying Method, Period and Temperature.

3.3.7.1 Type A. Natural drying for 5 ~ 10 minutes at 20℃, forced drying for 2.5 minutes at 100℃

3.3.7.2 Type B. Wet on wet coating.

3.1.1.2 단, 상기 조건을 만족 치 못할 경우 시험결과에 온도 및 습도를 기록한다.

3.1.2 시험편의 재료조건. 시험편은 소정의 도막사양에 의해 제작된 완성차를 원칙으로 하나 동일한 재료, 동일한 사양으로 제작된 것으로 한다.

3.2 공급재료의 물성.

3.2.1 색상. White, Grey.

3.2.2 공급도료의 점도 (EDS-T-7908, Ford Cup No.4, at 20℃). 지정치 $\pm$ 2 sec.

3.2.3 고형분 (EDS-T-7937). 지정치 $\pm$ 2 %.

3.2.4 비중 (EDS-T-7965). 지정치 $\pm$ 0.02.

3.2.5 희석 신너. 지정 희석 신너 사용.

3.3 도장시의 재료조건.

3.3.1 희석 점도 (EDS-T-7908, Ford Cup No. 4 at 20℃). 규정 희석 신너를 원액도료에 첨가하여 규정 점도로 조정함.

3.3.2 저장 안정성 (EDS-T-7963, 원액).

3.3.2.1 50℃ $\times$ 120시간 경과 후 상온에서 20℃ $\pm$ 2K 될 때까지 방치 후 도료상태 확인.

3.3.2.2 저장 후 도료의 상태가 Gel 및 Seeding 이 없어야 하며, 도장 작업성 및 외관품질에 이상이 없을 것.

3.3.3 희석 안정성. 지정점도로 희석 후 2 시간 동안 상온방치 후 침전물의 발생이 없을 것.

3.3.4 도장 방법. Air Spray Gun 에 의한 수작업.

3.3.5 Flash Primer 도장용 광판재의 도막구성.

3.3.5.1 A Type. 인산염 피막 + EDS-M-8773 + Sanding (Bare Metal 노출).

인산염 피막 + EDS-M-8773 + EDS-M-8740, EDS-M-8766 + Sanding (Bare Metal 노출).

3.3.5.2 B Type. 인산염 피막 + EDS-M-8773 + EDS-M-8740, EDS-M-8766 + Sanding (전착면 노출).

3.3.6 Flash-Off Time.

3.3.6.1 A Type. 2분.

3.3.6.2 B Type. 10분.

3.3.7 건조 방법 및 시간 / 온도.

3.3.7.1 A Type. 자연건조 5~10분 at 20℃, 강제건조 2.5분 at 100℃.

3.3.7.2 B Type. wet on wet 도장.