



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0051
Gruppe: G
Blatt: 1
Erstausgabe: 14.01.1985

Prozeß-Abteilung

Material-
Bezeichnung : PVC-Abdichtklebstoff

Verwendung : Für Verklebung und Abdichtung Gerippe an Haut bei Hauben
(Klebstofffraupe hinterer Haubenbereich).

Nach Prozeß-Spezifikation Nr. 420 und Nr. 417, Gruppe G

Allgemeine
Beschreibung : Lösungsmittelfreier Abdichtklebstoff auf PVC-Basis.

Anforderungen

1.0 Vor der Verarbeitung

1.1 Anlieferungsviskosität
bei +20 °C : 30 000 bis 50 000 mPas
Gemessen mit Epprecht-Rheometer STV oder
Epprecht Rheomat 15, Relativmeßsystem
MS-r5, Drehzahl 200 min⁻¹ (Meßdauer
ca. 5 s).

1.2 Kennzeichnungspflicht
gemäß ArbStoffV : Nein

1.3 Anteil an monomeren Vinyl-
chlorid (VC) in der Masse : Max. 2 ppm (mg/l PVC)

1.4 Verwendungsverbot : Krebserzeugende Arbeitsstoffe,
ArbStoffV, Anhang II, Nr. 1.1.1

2.0 Bei der Verarbeitung

2.1 Anlieferung : Das Material muß homogen sein und darf
keine Einschlüsse enthalten, die den
Arbeitsvorgang behindern.

2.2 Verarbeitbarkeit : Aus Fässern mittels Pumpe (Übersetzung
10:1) mit Druckstempel, über Ringleitung
und Spezial-Auftragseinrichtung
(Fadenpistole mit automatischer Führung).

Das Material muß beim Auftrag gut ab-
reißen und darf keine Fadenbildung
zeigen.

2.3 Viskositätsverhalten bei
Verarbeitung über Pumpe : 2.3.1 Viskositätsabfall : Max. 20 %

2.3.2 Viskositätszunahme : Keine

sb

Opel Form. 34002-12 WD 9 82

neu erstellt 14.01.85
Änderungsvermerk Datum

H. Treber
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0051
Gruppe: G
Blatt: 2
Erstausgabe: 14.01.1985

Prozeß-Abteilung

- 2.4 Haft- bzw. Auftragsfläche : 2.4.1 Zincrometal
2.4.2 Verzinktes Blech
Beölungsgrad: Max. 3 g Öl/m²
- 2.5 Standvermögen : Nach Verarbeitung über Pumpe kein Ab-
laufen oder Abrutschen als Raupe
(12 mm Ø).
- 2.6 Klebstoff-Vorhärtung : 30 min bei +170 °C ± 3 K (Ofen-
temperatur) bzw.
15 min bei +150 °C (Objekt-
temperatur).
- 2.7 Klebstoff-Aushärtung
2.7.1 : Minimalbelastung: 10 min +150 °C
(Phosphatier-
trocknung)
+30 min +170 °C
+60 min + 90 °C
- 2.7.2 : Maximalbelastung: 60 min +185 °C
+30 min +170 °C
+90 min +130 °C
- 2.7.3 : Überbrennung : 60 min +200 °C
(Ofentemperatur)
- 2.8 Beständigkeit : Nach Vorhärtung gem. 2.6 beständig in der
2.8.1 Spritz- und Tauchphosphatieranlage
2.8.2 ETL-Anlage (Kathodische Tauch-
lackierung)
- 2.9 Haftung : Nach Klebstoff-Vorhärtung (Pos. 2.6) und
Klebstoffaushärtungen (Pos. 2.7) gute
Haftung auf Zincrometal und verzinktem
Blech.
- Das Material darf sich nur durch Zer-
stören (Kohäsionsbruch, nicht als Raupe
abziehbar) von den Haftflächen ablösen
lassen.

3.0 Technologische Anforderungen

3.1 Die nachstehenden Forderungen, in Anlehnung an die Prüfvorschrift
GME 60 430 (Typ A), müssen erfüllt werden.

3.1.1 Mindest-Bindefestig-
keiten in N/cm² nach
GME 60 430

Pos. 6.1	60
Pos. 6.2	80
Pos. 6.3	30
Pos. 6.4	100
Pos. 6.5	150

sb

Opel Form. 34002-12 WD 9 82

neu erstellt
Änderungsvermerk

14.01.85
Datum

H. Treber
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents
Document Sharing Hub