



Number/Nummer: L 000 0058

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 1 of/von 15

First Issue (English): 04-AU-1994

Erstausgabe (Deutsch): 04-AU-1994

Material Name:CEMENT SEALING COMPOUND**Application:**

Low strength metal to metal adhesive (e.g. roof bow/roof) used without precuring at the body shop, if in case of a large gap a high expanding material is necessary.

General Description:

Solvent free, high viscosity adhesive on caoutchuc basis; heat hardening.

NOTE:

Materials to be used at SAAB have to fulfill all requirements of the material specification L 000 0058. In addition these materials have to fulfill the requirements listed in this appendix.

Material-Bezeichnung:KLEBEDICHTUNGSMASSE**Verwendung:**

Niedrigfeste Metallverklebungen (z.B. Dachspriegel/Dach) im Rohbau ohne Vorgelierung, wenn aufgrund großer Spaltmaße ein stark expandierendes Material benötigt wird.

Allgemeine Beschreibung:

Lösungsmittelfreier, hochviskoser Klebstoff auf Kautschukbasis; wärmehärtend.

BEMERKUNG:

Materialien die bei SAAB verwendet werden, müssen die Anforderungen der Materialspezifikation L 000 0058 erfüllen. Zusätzlich müssen die in diesem Anhang genannten Anforderungen erfüllt werden.

Requirements**1 Requirements on Delivery**

- | | | | |
|--------------|---|------------|-------------------------|
| 1.1 | Odour | : | neutral, not unpleasant |
| 1.2 | Density (DIN 51 757)
at +23°C | kg/dm³: | see technical datasheet |
| 1.3 | Viscosity (GME 14 017)
Flowmeter
temperature: +60°C
nozzle Ø: 4 mm
pressure: 2.8 bar | s: | 35 to 60 |
| 1.4 | Volatile contents (GMW 3016) | | |
| 1.4.1 | after normal curing
acc. to item 2.10.2
and 2h/+23°C±5K | % by mass: | 1.5 max. |

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung**

- | | | | |
|--------------|--|-----------|------------------------------|
| 1.1 | Geruch | : | neutral, nicht unangenehm |
| 1.2 | Dichte (DIN 51 757)
bei +23°C | kg/dm³: | siehe Technisches Datenblatt |
| 1.3 | Viskosität (GME 14 017)
Flowmeter
Temperatur: +60°C
Düse Ø: 4 mm
Druck: 2,8 bar | s: | 35 bis 60 |
| 1.4 | Flüchtige Anteile (GMW 3016) | | |
| 1.4.1 | nach Normal-aushärtung
lt. Pkt. 2.10.2
und 2h/+23°C±5K | Massen-%: | max. 1,5 |

revised/

überarbeitet
Alteration
Änderung29-NO-2005
Date/
DatumCaroline Grittner
Author/
SachbearbeiterOtmar Egner
Group Leader/
GruppenleiterGerald Badersbach
Dept. Head/
Abteilungsleiter**Documents**
Document Sharing Hub
24.01.2003 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHSLicensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0058 2005



Number/Nummer: L 000 0058

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 2 of/von 15

First Issue (English): 04-AU-1994

Erstausgabe (Deutsch): 04-AU-1994

1.5 Storage stability months: 3 min.
after receipt of
material
at +23°C

1.5 Lagerstabilität Monate: min. 3
nach Material-
eingang
bei +23°C

2 Processing Requirements**2 Anforderungen bei der Verwendung****Remarc:**

- Application areas acc. to item 2.5
- Test piece preparation for the tests 2.9.1 acc. to GME 14 025

Hinweis:

- Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5
- Probekörperherstellung für die Prüfungen 2.9.1 lt. GME 14 025

2.1 Homogeneity : no sedimenta-
tion or levitation,
no inclusions

2.1 Homogenität : kein Absetzen
oder Aufschwim-
men, keine
Einschlüsse

2.2 Processing °C: +30 to +60
temperature

2.2 Verarbeitungs- °C: +30 bis +60
temperatur

2.3 Kind of : robot and
application manual
application

2.3 Applikationsart : Roboter- und
Handapplikation

2.4 Viscosity increase : none

2.4 Viskositätszunahme : keine

2.5 Application areas
oiling max. 3 g/m² with
B 040 1270
B 040 1271 and
B 040 2001

2.5 Applikationsflächen
Beölung max. 3 g/m² mit
B 040 1270,
B 040 1271 und
B 040 2001

2.5.1 : uncoated sheet
GMW 2

2.5.1 : unbesch. Blech
GMW 2

2.5.2 : precoated sheet
GMW 11 EG N

2.5.2 : vorbesch. Blech
GMW 11 EG N

2.5.3 : precoated sheet
GMW 11 EG G

2.5.3 : vorbesch. Blech
GMW 11 EG G

2.5.4 : precoated sheet
GMW 8 HD G

2.5.4 : vorbesch. Blech
GMW 8 HD G

2.5.5 : precoated sheet
GMW 8 HD A

2.5.5 : vorbesch. Blech
GMW 8 HD A

revised/

überarbeitet
Alteration
Änderung29-NO-2005
Date/
DatumCaroline Grittner
Author/
SachbearbeiterOtmar Egner
Group Leader/
GruppenleiterGerald Badersbach
Dept. Head/
Abteilungsleiter

MATSP_DE.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Full document details: GM L 000 0058 2005

Licensee=, User=,
Not for Resale,**Documents**
Document Sharing Hub
24.01.2003 / K.-H. Seibel



Number/Nummer: L 000 0058

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 3 of/von 15

First Issue (English): 04-AU-1994

Erstausgabe (Deutsch): 04-AU-1994

2.5.6		:	thin organic precoating GME 8721	2.5.6		:	organische Dünnsfilm- Vorbeschichtung GME 8721
2.5.7		:	conversion coated aluminium, cleaned AA6016/AA5182	2.5.7		:	konversions- beschichtetes Aluminium, gereinigt AA6016/AA5182
2.6	Sag and slide test on vertical sheet metal and horizontal sheet metal (adhesive bead hangs from the sheet metal) based on (GMW 3025) bead Ø 6-8 mm			2.6	Standvermögen auf senkrechtem Blech und horizontalem Blech (Klebstoffraupe hängt vom Blech) in Anlehnung an (GMW 3025) Raupe Ø 6-8 mm		
2.6.1	after minimum curing acc. to item 2.10.1 and 2h/+23°C±5K	:	no sagging or sliding, no dripping off	2.6.1	nach Minimal- aushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 2h/+23°C±5K	:	kein Abflauen oder Abrutschen, kein Abtropfen
2.6.2	after overbaking acc. to item 2.10.3 and 2h/+23°C±5K	:	no sagging or sliding, no dripping off	2.6.2	nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 2h/+23°C±5K	:	kein Abflauen oder Abrutschen, kein Abtropfen
2.7	Maximum storage time at normal climate (+23°C/50 % rel. air humidity)			2.7	Maximale Lagerzeit bei Normalklima (+23°C/50 % rel. Luftfeuchtigkeit)		
2.7.1	after application until assembly	days:	5	2.7.1	nach Applikation bis Zusammenbau	Tage:	5
2.7.2	after application and assembly	weeks:	3	2.7.2	nach Applikation und Zusammenbau	Wochen:	3
2.8	Spot weldability (QT 001130) welding time: 8-10 periods welding voltage: new electrode 5.2 kA panel thickness: 0.8 mm panel quality: GMW 11 EG G E-power: 1700N	:	no impeding of the spot weld process	2.8	Punktschweiß- barkeit (QT 001130) Schweißzeit: 8-10 Perioden Schweißstrom: neue Elektrode 5,2 kA Blechstärke: 0,8 mm Blechqualität:GMW 11 EG G E-Kraft: 1700N	:	keine Behind- erung des Punktschweiß- vorganges

revised/

überarbeitet
Alteration
Änderung29-NO-2005
Date/
DatumCaroline Grittner
Author/
SachbearbeiterOtmar Egner
Group Leader/
GruppenleiterGerald Badersbach
Dept. Head/
AbteilungsleiterDocument Sharing Hub
24.01.2003 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Full document details: GM L 000 0058 2005

Licensee=, User=,
Not for Resale,



Number/Nummer: L 000 0058

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 4 of/von 15

First Issue (English): 04-AU-1994

Erstausgabe (Deutsch): 04-AU-1994

**2.9 Compatibility with painting process
after cooling-off****2.9.1 Washing outs** : none
(GME 60 434)**2.9.2 Bath contamination** : none**2.9.3 Faults in Elpocoating** : none
(test method no. 18)**2.10 Curing of adhesive
(object temperature)****2.10.1 Minimum curing** : 20min/+170°C±5K**2.10.2 Normal curing** : 20min/+175°C±5K
20min/+165°C±5K
20min/+135°C±5K**2.10.3 Overbaking** : 60min/+190°C±5K**2.9 Verträglichkeit mit Lackierprozeß
nach Abkühlung****2.9.1 Auswaschverluste** : keine
(GME 60 434)**2.9.2 Badkontaminierung** : keine**2.9.3 Störung der KTL-
Beschichtung** : keine
(Untersuchungs-
methode Nr. 18)**2.10 Klebstoffaushärtung
(Objekttemperatur)****2.10.1 Minimalaushärtung** : 20min/+170°C±5K**2.10.2 Normalaushärtung** : 20min/+175°C±5K
20min/+165°C±5K
20min/+135°C±5K**2.10.3 Überbrennung** : 60min/+190°C±5K**3 Requirements after Usage****Remarc:**

- Application areas acc. to item 2.5
- Test piece preparation for the tests 3.7, 3.8, 3.9 acc. to GME 14 025
- for following tests the test pieces have to be elpo-coated: GMI 60 206 R, GME 60 202 D6

3.1 Odour**3.1.1 after normal curing** : neutral, not
unpleasant
acc. to item 2.10.2
and 2h/+23°C±5 K**3.2 Structure**
bead Ø 6-8 mm**3.2.1 after minimum curing** : homogeneous
acc. to item 2.10.1
and 2h/+23°C±5 K**3 Anforderungen nach der Verwendung****Hinweis:**

- Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5
- Probekörperherstellung für die Prüfungen 3.7, 3.8, 3.9 lt. GME 14 025
- für folgende Prüfungen müssen die Probekörper KTL-beschichtet sein: GMI 60 206 R, GME 60 202 D6

3.1 Geruch**3.1.1 nach Normalaushärtung** : normal, nicht
unangenehm
lt. Pkt. 2.10.2
und 2h/+23°C±5K**3.2 Struktur**
Raupe Ø 6-8 mm**3.2.1 nach Minimalaushärtung** : homogen
lt Pkt. 2.10.1
und 2h/+23°C±5K

revised/

überarbeitet 29-NO-2005
Alteration Date/
Änderung DatumCaroline Grittner
Author/
SachbearbeiterOtmar Egner
Group Leader/
GruppenleiterGerald Badersbach
Dept. Head/
Abteilungsleiter**Documents**
Document Sharing Hub
24.01.2003 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHSLicensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0058 2005



Number/Nummer: L 000 0058

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 5 of/von 15

First Issue (English): 04-AU-1994

Erstausgabe (Deutsch): 04-AU-1994

3.2.2	after overbaking acc. to item 2.10.3 and 2h/+23°C±5 K	:	homogeneous	3.2.2	nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 2h/+23°C±5K	:	homogen
3.3	Expansion degree (GME 60 436)			3.3	Expansionsgrad (GME 60 436)		
3.3.1	after minimum curing acc. to item 2.10.1 and 2h/+23°C±5K	vol-%:	75 ± 15	3.3.1	nach Minimal- aushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 2h/+23°C±5K	Vol-%:	75 ± 15
3.3.2	after overbaking acc. to item 2.10.3 and 2h/+23°C±5 K	vol-%:	120 ± 30	3.3.2	nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 2h/+23°C±5K	Vol-%:	120 ± 30
3.4	Hardness Test Shore A (DIN 53 505)			3.4	Härteprüfung Shore A (DIN 53 505)		
3.4.1	after minimum curing acc. to item 2.10.1 and 2h/+23°C±5K	hardness:	25 ± 10	3.4.1	nach Minimal- aushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 2h/+23°C±5K	Härte:	25 ± 10
3.4.2	after overbaking acc. to item 2.10.3 and 2h/+23°C±5K	hardness:	25 ± 10	3.4.2	nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 2h/+23°C±5K	Härte:	25 ± 10
3.5	pH-value (test method TEZ 6514LAB108)	pH:	9 ± 2	3.5	pH-Wert (Prüfanweisung TEZ 6514LAB108)	pH:	9 ± 2
3.6	Potential difference (GMI 60 459)	mV:	≤10	3.6	Potential- differenz (GMI 60 459)	mV:	≤10
3.7	Adhesion (GME 60 433)			3.7	Haftung (GME 60 433)		
3.7.1	after minimum curing acc. to item 2.10.1 and 2h/+23°C±5K	failure mode:	cohesive failure	3.7.1	nach Minimal- aushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 2h/+23°C±5K	Bruchbild:	Kohäsionsbruch

revised/

überarbeitet

29-NO-2005

Alteration

Date/

Änderung

Datum

Caroline Grittner

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub

24.01.2003 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe

Provided by IHS Markit under license with GME

No reproduction or networking permitted without license from IHS

Full document details: GM L 000 0058 2005

Licensee=/, User=,
Not for Resale,