



TDC WPE
Prozeß- und
Lackiertechnik

MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0060
Gruppe : G
Blatt : 1 von 6
Erstausgabe : 06.01.95

**Material-
Bezeichnung**

: **KLEBSTOFF**

Verwendung

: Zum Abdichten zwischen punktgeschweißten Blechen an Karoserien (Abstand der Schweißpunkte max. 30 mm).

**Allgemeine
Beschreibung**

: Lösungsmittelfreier, expandierender Dichtstoff auf Polyacrylesterbasis; wärmehärtend, KTL- beschichtbar.

Dichte bei +20 °C
(DIN 51 757) kg/dm³: 1,300 ± 0,020

Anforderungen

1.0 Eigenschaften im Anlieferungszustand

1.1 Viskosität

Epprecht-Rheometer STV
o. Epprecht-Rheomat 15,
Relativ-Meßsystem MS-r5,
Drehzahl 200 1/min
(Meßdauer ca. 5 s)

1.1.1 Im Anlieferungszustand bei

+20 °C ± 5 K

mPas: 60.000 bis 70.000

1.1.2 Nach Alterung
(14 Tage/+30 °C)

und 1 h/+20 °C ± 5 K

mPas: 60.000 bis 70.000

1.2 Nicht flüchtige Anteile

Gew.-%: min. 96

1.3 Verwendungsverbot

: Blei, Chlor

1.4 Lagerstabilität nach
Materialeingang

Monate: min. 3

2.0 Eigenschaften und Verhalten bei der Verarbeitung

2.1 Homogenität

: kein Absetzen oder Aufschwimmen,
keine Einschlüsse

2.2 Verarbeitungstemperatur

°C: +18 bis +25

2.3 Applikationsart

: Roboter- und Handapplikation

2.4 Viskositätszunahme

: keine

neu erstellt
Änderung

06.01.95
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



TDC WPE
Prozeß- und
Lackiertechnik

MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0060
Gruppe : G
Blatt : 2 von 6
Erstausgabe : 06.01.95

- 2.5 Applikationsflächen (Be-
ölung max. 3 g/m²)
- 2.5.1 : Rohblech QS 1010
2.5.2 : vorbesch. Blech QS 1010 ZN
2.5.3 : vorbesch. Blech QS 1010 ZZ
- 2.6 Standvermögen auf senk-
rechtem Blech
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
nach 1 h/+23 °C ± 5 K und
20 min/+175 °C ± 5 K : kein Ablaufen oder Abrutschen
- 2.7 Punktschweißbarkeit
(Punktabstand: max. 30
mm) : keine Behinderung des Punkt-
schweißvorgangs zwischen zwei
Blechen, verursacht kein Durch-
brennen des Bleches oder Korro-
sionsbildung
- 2.8 Angelierung nach Punkt-
schweißen (lt. Pkt. 2.7) : griffest
- 2.9 Verträglichkeit mit Lackier-
prozeß nach dem Punkt-
schweißen (lt. Pkt. 2.7) : keine Auswaschverluste, keine Bad-
kontaminierung
- 2.10 Klebstoffaushärtung
- 2.10.1 Minimalaushärtung : 20 min/+170 °C
2.10.2 Normalaushärtung : 20 min/+175 °C ± 5 K
20 min/+165 °C ± 5 K
20 min/+135 °C + 5K
2.10.3 Überbrennung : 60 min/+200 °C
- 2.11 Expansionsgrad
- 2.11.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt.
2.10.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K Vol.-%: 20 bis 30
- 2.11.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3
und
24 h/+23 °C ± 5 K Vol.-%: 20 bis 30
- 2.12 Überlackierbarkeit : KTL

neu erstellt
Änderung

06.01.95
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



3.0 Technologische Anforderungen

3.1 Struktur

- 3.1.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 24 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.1.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 24 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.1.3 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.10.2 und 24 h/+23 °C ± 5 K und nach Alterung (120 h/+80 °C) und 24 h/+23 °C ± 5 K : homogen

3.2 Haftung (in Anlehnung an GME 60 433) auf Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5 (Materialbruch)

- 3.2.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 24 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.2.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und 24 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.2.3 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und 24 h/+23 °C ± 5 K und Kondenswasser-Klimaprüfung (GME 60 202 D6) Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.2.4 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.10.2 und 24 h/+23 °C ± 5 K und nach Alterung (120 h/+80 °C) und 24 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch

neu erstellt
Änderung

06.01.95
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



- 3.3 Zugscherkraft (in Anlehnung an GME 60 432)
(Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5, Schichtdicke 1 mm)
- 3.3.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K N/mm²: min. 1,50
- 3.3.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und
24 h/+23 °C ± 5 K N/mm²: min. 1,50
- 3.3.3 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.10.2 und
24 h/+23 °C ± 5 K und nach Alterung
(120 h/+80 °C) und
24 h/+23 °C ± 5 K N/mm²: min. 1,50
- 3.4 Wasserbeständigkeit/
Wasseraufnahme nach
144 h/+23 °C ± 5 K
Wasserlagerung
(Raupe Ø 8 mm)
- 3.4.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K Gew.-%: max. 1
- 3.4.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und
24 h/+23 °C ± 5 K Gew.-%: max. 1
- 3.5 Kältebeständigkeit/
Kältebiegung über
Ø 70 mm Dorn nach
16 h/-30 °C ± 3 K
(Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm, Biegedauer 5 s)
- 3.5.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.10.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.5.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.10.3 und
24 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen

neu erstellt
Änderung

06.01.95
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter