

TDC WPEProzeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz**Material-****Bezeichnung**: **UNTERFÜTTERUNGSKLEBER****Verwendung**

: Mittelfeste Metallverklebungen (z.B. Außenhaut/Gerippe bei Haube und Heckraumdeckel) im Rohbau ohne Vorgelierung.

Allgemeine**Beschreibung**

: Lösungsmittelfreier, hochviskoser Klebstoff auf Kautschukbasis; wärmehärtend, überlackierbar.

Dichte bei +20 °C

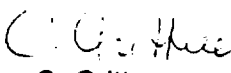
(DIN 51 757)

kg/dm³: 1,500 ± 0,100**Anforderungen****1.0 Anforderungen bei der Anlieferung**

- | | | | |
|-----|---|---------|---------------------------|
| 1.1 | Geruch | : | neutral, nicht unangenehm |
| 1.2 | Penetration (ASTM D 5)
bei +20 °C, 50 g, 5 s | 0,1 mm: | 170 bis 230 |
| 1.3 | Nicht flüchtige Anteile | Gew.-%: | min. 98,5 |
| 1.4 | Verwendungsverbot | : | Blei, PVC |
| 1.5 | Lagerstabilität nach
Materialeingang | Monate: | min. 3 |

2.0 Anforderungen bei der Verwendung

- | | | | |
|-------|--|-----|---|
| 2.1 | Homogenität | : | kein Absetzen oder Aufschwimmen,
keine Einschlüsse |
| 2.2 | Verarbeitungstemperatur
(abhängig von der Applika-
tionseinrichtung) | °C: | +40 bis +60 |
| 2.3 | Applikationsart | : | Roboter- und Handapplikation |
| 2.4 | Viskositätszunahme | : | keine |
| 2.5 | Applikationsflächen (Be-
öhlungsgrad: max. 3 g/m ²) | | |
| 2.5.1 | | : | Rohblech QS 1010 |
| 2.5.2 | | : | vorbesch. Blech QS 1010 ZN |
| 2.5.3 | | : | vorbesch. Blech QS 1010 ZZ |

geändert
Änderung06.08.1996
Datum
C. Grittner
Sachbearbeiter
H. Ackermann
Gruppenleiter
M. Gebauer
Abt.-Leiter

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

- 2.6 Standvermögen auf senk-
rechtem Blech (Applika-
tionsflächen lt. Pkt. 2.5,
Raupe $\varnothing$ 8 mm)
nach 1 h/+23 °C $\pm$ 5 K und
20 min/+175 °C $\pm$ 5 K : kein Ablaufen oder Abrutschen
- 2.7 Verträglichkeit mit nach-
folgendem Lackierprozeß : keine Auswaschverluste, keine Bad-
kontaminierung
- 2.8 Klebstoffaushärtung : 20 min/+170 °C
 - 2.8.1 Minimalaushärtung : 20 min/+175 °C $\pm$ 5 K
 - 2.8.2 Normalaushärtung : 20 min/+165 °C $\pm$ 5 K
 - 2.8.3 Überbrennung : 20 min/+135 °C $\pm$ 5K
 - 60 min/+200 °C
- 2.9 Überlackierbarkeit : Füller, Decklack

3.0 Anforderungen nach der Verwendung

- 3.1 Geruch
nach Aushärtung lt. Pkt. 2.8 : neutral, nicht unangenehm
- 3.2 Struktur
 - 3.2.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.8.1
und 1 h/+23 °C $\pm$ 5 K : homogen
 - 3.2.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.8.3 und
1 h/+23 °C $\pm$ 5 K : homogen
 - 3.2.3 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.8.2
und
1 h/+23 °C $\pm$ 5 K
und nach Alterung
(120 h/+80 °C) und
1 h/+23 °C $\pm$ 5 K : homogen
- 3.3 Härteprüfung Shore A
(DIN 53 505)
 - 3.3.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.8.1
und 1 h/+23 °C $\pm$ 5 K : 55 $\pm$ 5
 - 3.3.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.8.3 und
1 h/+23 °C $\pm$ 5 K : 55 $\pm$ 5

geändert
Anderung

06.08.1996
Datum


C. Grittnner
Sachbearbeiter


H. Ackermann
Gruppenleiter


M. Gebauer
Abt.-Leiter

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

- 3.4 Haftung auf Applikations-
flächen lt. Pkt. 2.5 (Mate-
rialbruch) (GME 60 433)
- 3.4.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.8.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.4.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.8.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.4.3 nach Normalaus-
härtung lt. Pkt. 2.8.2
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und Kondenswas-
ser-Klimaprüfung
(GME 60 202 D6) Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.4.4 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.8.2
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und Salzsprühnebel-
test (GME 60 206 R) Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.5 Bindefestigkeiten
(GME 60 430)
- 3.5.1 nach Pkt. 6.2 N/cm²: min. 170
- 3.5.2 nach Pkt. 6.3 N/cm²: min. 120
- 3.5.3 nach Pkt. 6.4 N/cm²: min. 180
- 3.5.4 nach Pkt. 6.5 N/cm²: min. 200
- 3.5.5 nach Pkt. 6.6 N/cm²: min. 150
- 3.6 Kältebeständigkeit/Kälte-
biegung über 70 mm Ø
Dorn nach 16 h/-30 °C
± 3 K (Applikationsflächen.
lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm,
Biegedauer 5 s)
- 3.6.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.8.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.6.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.8.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen

geändert
Änderung

06.08.1996
Datum

C. Grittnier
Sachbearbeiter

F. H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter