

**Material Name:**Corrosion prevention for underbody, solvent based**Application:**

As an additional corrosion prevention for underbody and chassis of ready-for-sale cars according to drawing and release.

The processing is undiluted in accordance with the process specification valid in the plant.

General Description:

Appearance: yellow-brown preservative liquid
Smell: of white spirit

Basis: Waxes, oils, corrosion prevention additives, and, if necessary, fillers dissolved and/or dispersed in benzene.

Material-Bezeichnung:Korrosionsschutz für Unterboden, Lösungsmittelhaltig**Verwendung:**

Als zusätzlicher Korrosionsschutz für Unterboden und Chassis von verkaufsfertigen Autos gemäß Zeichnung und Freigabe.

Die Verarbeitung erfolgt unverdünnt entsprechend der im Werk geltenden Prozess-Spezifikation.

Allgemeine Beschreibung:

Aussehen : gelblichbraune Konservierungslösung
Geruch : nach Testbenzin

Basis: Wachse, Öle, Korrosionsschutzzusätze, ggf. Füllstoffe gelöst bzw. dispergiert in Benzin.

Requirements

The basic requirements are covered in material specification **GMW15416 – Anticorrosion Wax for Cavities and Underbody and Engine Compartment – Generic Specification**

1 Requirements on Delivery

- 1.1 Solids
Waxes, oils corrosion prevention inhibitors, fillers
- 1.2 Solids percentage (non-volatile components)
 - with 70% solid wt.-%: minimum 68
 - with 80% solid wt.-%: minimum 77
- 1.3 Solvent
white spirit
- 1.4 Solvent percentage
 - with 70% solid wt.-%: max. of 32
 - with 80% solid wt.-%: max. of 22
- 1.5 Flash point
- 1.5.1 Flash point of solvent (ISO 2719)
°C: minimum + 21
- 1.5.2 Flash point of corrosion preventive on delivery (ISO 2719)
°C: minimum + 21

Anforderungen

Alle grundlegenden Anforderungen sind beschrieben in der Material-Spezifikation **GMW15416 – Anticorrosion Wax for Cavities and Underbody and Engine Compartment – Generic Specification**

1 Anforderungen bei der Anlieferung

- 1.1 Festkörperart:
Wachse, Öle, Korrosionsschutzinhibitoren, Füllstoffe
- 1.2 Festkörperanteil (nicht flüchtige Inhaltsstoffe)
 - bei 70 % FK Gew.-%: min. 68
 - bei 80 % FK Gew.-%: min. 77
- 1.3 Lösungsmittelart
Testbenzin
- 1.4 Lösungsmittelanteil
 - bei 70 % FK Gew.-%: max. 32
 - bei 80 % FK Gew.-%: max. 22
- 1.5 Flammpunkt
- 1.5.1 Flammpunkt des Lösungsmittels (ISO 2719)
°C: min. +21
- 1.5.2 Flammpunkt des Korrosionsschutzmittels im Anlieferungszustand (ISO 2719)
°C: min. +21



1.6 Temperature on delivery
°C: + 18 to 25

1.6 Anlieferungstemperatur
°C: +18 bis 25

2 Processing Requirements

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Processing consistency
Must be processable in the plants' facilities in the condition as delivered.

2.1 Verarbeitungskonsistenz
Muss auf den in den Werken vorhandenen Auftragseinrichtungen im Anlieferungszustand verarbeitet werden können.

2.2 Working property
Sprayability at a temperature of +18 to +30 °C.

2.2 Verarbeitbarkeit
Verspritzbarkeit bei einer Temperatur von +18 bis +30°C.

3 Requirements after Usage

3 Anforderungen nach der Verwendung

- 3.1 Type of dry-film
Wax-like and closed
- 3.2 Compatibility with other materials
For method see GMW15416

- 3.1 Trockenfilmart
Wachsartig und geschlossen.
- 3.2 Verträglichkeit mit Werkstoffen
Methode siehe GMW15416

Materials:

Werkstoffe:

- 3.2.1 Primers
L 000 0422, L 000 0424,
L 000 0025, L 000 0412
- 3.2.2 Top coatings
L 000 0210, L 000 0218, L 000 0230
L 000 0223, L 000 0205, L 000 0207
L 000 0278, L 000 0524
- 3.2.3 Stone chip prevention
L 000 0170
- 3.2.4 Elastomeric material
EPDM
- 3.2.5 Compatibility of SRE EPDM acc. to
DIN 53 538, part 5; immerse test piece S2 for
15 min. at + 23 °C ± 5 K; flash off sticking wax
for 1 h, ageing resistance acc. to
ISO 188 method B (72 ± 2 h; 70 ± 2,5 °C):
Change in the elongation at break acc. to
ISO 37 - 50% maximum
- 3.2.6 Metals
Zinc + aluminium

- 3.2.1 Grundlacke
L 000 0422, L 000 0424,
L 000 0025, L 000 0412
- 3.2.2 Decklacke
L 000 0210, L 000 0218, L 000 0230
L 000 0223, L 000 0205, L 000 0207
L 000 0278, L 000 0524
- 3.2.3 Steinschlagschutz
L 000 0170
- 3.2.4 Elastomerwerkstoff
EPDM
- 3.2.5 Verträglichkeit von SRE EPDM nach
DIN 53538, Teil 5; Probekörper S2 15 min.
eintauchen bei +23 °C ± 5 K; anhängendes
Wachs 1 h ablüften, Alterungsbeständigkeit nach
ISO 188 Methode B (72 ± 2 h; 70 ± 2,5 °C):
Änderung der Reißdehnung nach ISO 37 -
50 % max.
- 3.2.6 Metalle
Zink + Aluminium