



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0133

Group/Gruppe: E

Page/Seite: 1 of/von 5

First Issue (English): 21-JL-2016

Erstausgabe (Deutsch): 21-JL-2016

Material Name:

Corrosion prevention for underbody,
100% solid, solvent free

Application:

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

The material will be used undiluted in accordance with the process specification valid in the plant.

General Description:

Appearance: yellow-brown or brown liquid

Smell: mild

Base: Oils, corrosion prevention additives, if necessary alkyd resins, fillers and thickener

Material-Bezeichnung:

Korrosionsschutz für Unterboden, 100% FK,
Lösungsmittelfrei

Verwendung:

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

Das Material wird unverdünnt verarbeitet entsprechend der im Werk geltenden Prozess-Spezifikation.

Allgemeine Beschreibung:

Aussehen: gelblichbraune bis braune Flüssigkeit

Geruch: mild

Basis: Öle, Korrosionsschutzadditive ggf. Alkydharze, Füllstoffe und Verdickungsmittel

Requirements

1 Requirements on Delivery

- 1.1 Use ban
Silicones, benzene
- 1.2 Homogeneity
The material must not divide in two phases even when stored for a longer time span. A thin oil film on the surface is acceptable.
- 1.3 Impurities
Free of impurities, without grit, no clustering or coagulations of wax or additions
- 1.4 Solids
waxes, oils, corrosion inhibitors, resins
- 1.5 Solid content
(Test method acc. ISO 3251, test portion 2 g, 1 h @ 105 °C, aluminum lid Ø 50 mm, height 5 mm)
non-volatile components : min. 98 wt.-%
- 1.6 Flashpoint
> 110 °C
- 1.7 Temperature on delivery
+10 to +30 °C
CO₂ atmosphere in headspace of container if required

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

- 1.1 Verwendungsverbot
Frei von Silikonen, frei von Benzol
- 1.2 Homogenität
Das Material darf sich auch bei längerer Lagerung nicht in zwei Phasen trennen. Ein leichtes „Aufölen“ wird akzeptiert.
- 1.3 Verunreinigungen
Frei von Verunreinigungen; nicht grießig; keine Zusammenballungen und Koagulierungen von Wachs oder Zusätzen.
- 1.4 Festkörperart
Wachse, Öle, Korrosions-Inhibitoren, Harze
- 1.5 Festkörperanteil
(Untersuchungsmethode nach ISO 3251, 2 g Einwaage, 1 h @ 105 °C, Aludeckel Ø 50 mm, Höhe 5mm)
nicht flüchtige Bestandteile : min. 98 Gew.-%
- 1.6 Flammpunkt
> 110 °C
- 1.7 Anlieferungstemperatur
+10 bis +30 °C
CO₂ -Atmosphäre im Transportbehälter falls erforderlich

Alteration/
Änderung

21-JL-2016
Date/
Datum

B. Rößel
Author/
Autor

Group Leader/
Gruppenleiter



Documents
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub

**2 Processing Requirements**

- 2.1 Processing consistency
Must be processable in the plant's facilities in the condition as delivered, i. e. undiluted.
Airless processing shall be preferred.
- 2.2 Working properties
Sprayability at temperatures of +16 to +35°C.
- 2.3 Vertical slide resistance
Min. of 50 µm dry-film thickness, applied in one operation, must not slide down.
- 2.4 Miscibility
The products of different suppliers must be miscible without sedimentation or clogging.

3 Requirements after Usage

- 3.1 Type of dry-film
Like wax and closed
- 3.2 Vulnerability of the wax film by splash water
- 3.2.1 After 48 h at + 23 °C ± 5K:
A dry-film of 50 µm must not be hurt by a water jet, 50 kPa, nozzles Ø 4 mm, 40 cm distance to the test panel, test time 30 s
- 3.2.2 Wet-film, 3 min. drying @ (+ 23 °C ± 5K)
funnel method Opel 243
Water must not get through to the sheet
- 3.3 Compatibility with other materials
After 48 h at + 23 °C ± 3 K and 96 h at +40°C and 95 ± 3% relative air humidity the dried corrosion preventive for underbodies must not cause any visible changes or a quality loss with the materials. The corrosion preventive is brushed onto the tested parts, dry-film thickness approx. 50 µm. Remove wax film with cleaning benzine for evaluation.

2 Anforderungen bei der Verwendung

- 2.1 Verarbeitungskonsistenz
Muss mit den in den Werken vorhandenen Anlagen im Anlieferungszustand, d. h. unverdünnt verarbeitet werden können.
Airless Verarbeitung wird bevorzugt.
- 2.2 Verarbeitbarkeit
Verspritzbarkeit bei einer Temperatur von +16 bis +35°C.
- 2.3 Standfestigkeit auf senkrechten Flächen
Min. 50 µm Trockenschichtdicke, aufgebracht in einem Arbeitsgang, dürfen nicht abrutschen
- 2.4 Mischbarkeit
Produkte von 2 Lieferanten müssen ohne Sedimentierung oder Verklumpung miteinander mischbar sein.

3 Anforderungen nach der Verwendung

- 3.1 Trockenfilmart
Wachsartig und geschlossen.
- 3.2 Verletzbarkeit des Wachsfilms durch Spritzwasser
- 3.2.1 Nach 48 h bei +23 °C ± 5K:
ein Trockenfilm von 50 µm darf durch einen Wasserstrahl 50 kPa, Düsen Ø 4 mm, Abstand zum Prüfblech 40 cm, Prüfzeit 30 s, nicht verletzt werden
- 3.2.2 Nassfilm, 3 min. trocknen bei (+23 °C ± 5K)
Trichtermethode Opel 243
Wasser darf nicht bis zum Blech durchschlagen.
- 3.3 Verträglichkeit mit Werkstoffen
Nach einer Einwirkzeit von 48 h bei +23 °C ± 3 K und 96 h bei +40 °C und 95 ± 3 % rel. Luftfeuchte darf der getrocknete Korrosionsschutz für Unterboden auf den Werkstoffen keine sichtbaren Veränderungen und Qualitätseinbußen bewirken. Das Korrosionsschutzmittel wird auf die Testkörper aufgespritzt, Trockenfilmdicke ca. 50 µm. Zur Beurteilung wird der Wachsfilm mit Waschbenzin entfernt.