



GME

Materials

Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0178

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 9

First Issue (English): 07-JL-1977

Erstausgabe (Deutsch): 07-JL-1977

Material Name:

Sealing Tape, expanding

Application:

For protection against noise transmission, humidity and dust a pressure-sensitive expandable, preformed sealer material is inserted into joints and cavities in body in white.

General Description:

Permanently plastic pressure-sensitive sealing tape, weldable and expanding with heat exposure.

Material-Bezeichnung:

Abdichtband expandierend

Verwendung:

Zum Schutz gegen Schalltransmission, Feuchtigkeit und Staub wird im Rohbau ein selbstklebendes, expandierfähiges, vorgeformtes Abdichtmaterial in Fugen und Hohlräume eingelegt.

Allgemeine Beschreibung:

Dauerplastisches selbstklebendes Abdichtband, schweißbar und expandierend bei Wärmeeinwirkung.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Odour : neutral, not unpleasant

1.2 Volatile contents (GMW3016)
after normal curing
acc. to item 2.10.2 % by
and 2h/+23°C±5K mass: 2 max.

1.3 Storage stability
after receipt of
material
at +23°C months: 6 min.

1.4 Form of Delivery with GPDS-number

- 1.4.1 9274196:** coil, onesided Release Paper
- 1.4.2 9274198:** pre-cut parts on coil, onesided Release Paper; by arrangement
- 1.4.3 9273024:** pre-cut parts on coil, onesided Release Paper; 120 x 12 mm
- 1.4.4 9273064:** pre-cut parts on coil, onesided Release Paper; 60 x 5 mm
- 1.4.5 9273430:** coil, one side Release Paper, other side Melting Foil (thickness (µm): 40±4; melting range (°C): 95 to 100)

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Geruch : neutral, nicht unangenehm

1.2 Flüchtige Anteile (GMW3016)
nach Normal-
aushärtung
lt. Pkt. 2.10.2 und Massen-
2h/+23°C±5K %: max. 2

1.3 Lagerstabilität
nach Material-
eingang
bei +23°C Monate: min. 6

1.4 Lieferform mit GPDS-Nummer

- 1.4.1 9274196:** Rolle; einseitig Trennpapier
- 1.4.2 9274198:** Zuschnitt auf Rolle; einseitig Trennpapier; nach Vereinbarung
- 1.4.3 9273024:** Zuschnitt auf Rolle; einseitig Trennpapier; 120 x 12 mm
- 1.4.4 9273064:** Zuschnitt auf Rolle; einseitig Trennpapier; 60 x 5 mm
- 1.4.5 9273430:** Rolle, eine Seite Trennpapier, andere Seite Aufschmelzfolie (Dicke (µm): 40±4; Schmelzbereich (°C): 95 bis 100)

revised

überarbeitet

Alteration

Änderung

12-JA-2010

Date/

Datum

C. Grittner

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



GME

Materials

Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0178

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 9

First Issue (English): 07-JL-1977

Erstausgabe (Deutsch): 07-JL-1977

2 Processing Requirements**2.1 Application areas**oiling max. 3 g/m² with**B 040 1270****B 040 1271****B 040 2001**

2.1.1 : uncoated sheet
GMW2
Remark: no corrosion testing (acc. to item 3.4.2) with cold rolled steel

2.1.2 : precoated sheet
GMW8 HDG

2.1.3 : precoated sheet
GMW11 EG G

2.2 Kind of application : The moulded part is to be inserted manual into the body in white and pressed on

2.3 Application-temperature °C: 15 min.

2.4 Processability : Manual good removable from the release foil

2.5 Tack : No lifting/separating of sealing tape after application
Application areas acc. to item 2.1
Test piece preparation based on GMW15477
Table A2 – 3) (panel configuration: unconstrained);
Position the panel vertically thereon
apply the sealing tape and press it on.
The melting foil, if not present the release paper,

2 Anforderungen bei der Verwendung**2.1 Applikationsflächen**Beölung max. 3 g/m² mit**B 040 1270****B 040 1271****B 040 2001**

2.1.1 : unbesch. Blech
GMW2
Hinweis: keine Korrosionsprüfung (lt. Pkt. 3.4.2) mit Rohblech

2.1.2 : vorbesch. Blech
GMW8 HDG

2.1.3 : vorbesch. Blech
GMW11 EG G

2.2 Applikationsart : Das Formteil wird manuell in die Rohkarosserie eingelegt und angedrückt

2.3 Applikations-temperatur °C: min.15

2.4 Verarbeitbarkeit : Von Hand gut abziehbar von der Trennfolie

2.5 Klebrigkeit : Kein Abheben/Ab-lösen des Abdichtbandes nach Applikation.
Applikationsflächen lt. Pkt. 2.1;
Probekörperherstellung in Anlehnung an GMW15477
Table A2 - 3) (panel configuration: unconstrained);
Blech vertikal positionieren darauf das Abdichtband auflegen und andrücken.
Die Aufschmelzfolie, falls nicht vorhanden das temporäre Trennpapier, soll dazu dienen, dass das Abdichtband nicht am

revised

überarbeitet

Alteration

Änderung

12-JA-2010

Date/

Datum

C. Grittner

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



GME

Materials

Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0178

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 3 of/von 9

First Issue (English): 07-JL-1977

Erstausgabe (Deutsch): 07-JL-1977

should act as a protection that the sealing tape doesn't adhere to the finger. After pressing on the release paper shall be removed.

Finger kleben bleibt. Nach dem Andrücken muß das Trennpapier entfernt werden.

2.6 Sag and slide test on vertical sheet metal (GMW 3025)

Application areas acc. to item 2.1; Test piece preparation based on GMW15477 Table A2 - 3) (panel configuration: unconstrained)

2.6 Standvermögen auf senkrechtem Blech (GMW 3025)

Applikationsflächen lt. Pkt. 2.1; Probekörperherstellung in Anlehnung an GMW15477 Table A2 - 3) (panel configuration: unconstrained)

2.6.1 after minimum curing : no sagging or sliding
acc. to item 2.10.1 and 2h/+23°C±5K

2.6.1 nach Minimal-aushärtung : kein Abfließen oder Abrutschen
lt. Pkt. 2.10.1 und 2h/+23°C±5K

2.6.2 after overbaking : no sagging or sliding
acc. to item 2.10.3 and 2h/+23°C±5K

2.6.2 nach Überbrennung : kein Abfließen oder Abrutschen
lt. Pkt. 2.10.3 und 2h/+23°C±5K

2.7 Maximum storage time at normal climate (+23°C/50 % rel. air humidity)

2.7.1 after application months: 6
until assembly

2.7 Maximale Lagerzeit bei Normalklima (+23°C/50 % rel. Luftfeuchtigkeit)

2.7.1 nach Applikation bis Zusammenbau Monate: 6

2.7.2 after application and assembly months: 6

2.7.2 nach Applikation und Zusammenbau Monate: 6

2.8 Spot weldability (QT 001130) : no impeding of the spot weld process

Test piece preparation based on GMW15477 Table A2 - 3) (panel configuration: constrained)
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

2.8 Punktschweißbarkeit (QT 001130) : keine Behind-erung des Punktschweiß-vorganges

Probekörperherstellung in Anlehnung an GMW15477 Table A2 - 3) (panel configuration: constrained)
Schweißzeit 8-10 Perioden
Schweißstrom: neue Elektrode 5,2 kA
Blechstärke: 0,8 mm
Blechqualität: GMW 11 EG G
E-Kraft: 1700N

revised

überarbeitet

Alteration

Änderung

12-JA-2010

Date/

Datum

C. Grittner

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter