



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

vorläufige
MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0179
Gruppe: N
Blatt: 1
Erstausgabe: 01.09.1987

Material-
Bezeichnung : 2 K - PU Klebedichtungsmasse

Verwendung : Zur Verklebung von Scheiben an Fahrzeugen.

Allgemeine
Beschreibung : L 001 0179 - Komponente A - luftfeuchtigkeitshärtende Klebe-
dichtungsmasse die durch Komponente B - L 002 0179 - in der
Aushärtung beschleunigt werden kann.

Anforderungen :

1. Vor der Verarbeitung

1.1. Anlieferungsviskosität : L 001 0179 : 150 - 230 s
Flowmeter 20g / L 002 0179 : 150 - 230 s
Düse 4 mm / Druck 280 kPa
bei +20°C $\pm$ 3K

1.2. Verwendungsverbot : Benzol

2. Bei der Verarbeitung

2.1 Verarbeitbarkeit : L 001 0179 und L 002 0179 aus Fässern
mittels Pumpe (55:1) mit Druckstempel,
Stichleitung, spezieller Mischvor-
richtung, Schlauch und automatischer
Auftragsvorrichtung mit spezieller
Teflondüse.

2.2 Haftflächen : 2.2.1 KH Decklack L 000 0218
2.2.2 Hydro 2 Schicht Metallic Decklack
L 000 0223

2.2.3 2 Schicht Metallic Decklack
L 000 0277

(Decklack vor Materialauftrag mit
Grundierung L 000 0955 beschichten)

2.2.4 Dekordruck auf Sicherheitsglas gem.
QT 010001
(vor Materialauftrag reinigen und mit
Glasprimer L 000 0547 beschichten)

2.3 Trocknung : L 001 0179 an der Luft bei +23°C $\pm$ 5K
L 002 0179 nur gemischt mit L 001 0179
Mischungsverhältnis nach Angaben des
Herstellers

neu erstellt
Änderungsvermerk

01.09.1987
Datum

H. Schmäcker
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter

Prozeß-Abteilung

Opel Form. 34002-12 WD 9 82



Documents
Document Sharing Hub



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

vorläufige
MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0179
Gruppe: N
Blatt: 2
Erstausgabe: 01.09.1987

2.4 Aushärtung : L 001 0179 siehe QT 010201

Gemisch L 001 0179/ L 002 0179 - die Aushärtegeschwindigkeit muß über das Mischungsverhältnis den Betriebsverhältnissen angepaßt werden können, wobei durch eine geeignete Überwachungseinrichtung gewährleistet sein muß, daß das Verhältnis 10 Teile L 001 0179 zu max. 7 Teile L 002 0179 eingehalten wird.

2.5 Hautbildungszeit : Siehe QT 010201

3.0 Technologische Anforderungen Siehe QT 010201

Anlieferung : Luftfeuchtheitsdicht verpackt:

L 001 0179 - in glattwandigen, stabilen 200-l-Fässern
(Innendurchmesser 570 mm) mit ca. 250 kg Inhalt

L 002 0179 - in glattwandigen, stabilen 200-l-Fässern
(Innendurchmesser 570 mm) mit ca. 250 kg Inhalt

Die Opel-Material-Nr. ist auf allen Gebinden jeder Lieferung deutlich sichtbar anzubringen.

Hinweis für Lieferanten : Bei der Vorstellung von Mustermaterialien ist der Lieferant verpflichtet, vollständige Kenndaten mit Angabe der Material-Basis, der minimalen und maximalen chem. physikal. Analysenwerte, der Lagerbedingungen, der genauen Hinweise zu allen bestehenden Verordnungen wie VbF, GefStoffV, UVV, Umweltschutz mitzuliefern. Ferner ist ein Material-Prüfbericht beizufügen, aus dem die gemäß Abprüfung nach Material-Spezifikation ermittelten Werte detailliert ersichtlich sind.

Für den Serienbedarf muß der Lieferant die Verantwortung dafür übernehmen, daß die gelieferte Ware die Opel-Material-Vorschriften erfüllt und keinerlei Änderungen am freigegebenen Material vorgenommen werden.

Diese Garantie muß unaufgefordert bei jeder Material-Lieferung durch einen schriftlichen Vermerk auf dem Lieferschein oder einem beigefügten Prüfzeugnis bestätigt werden. Jegliche Materialveränderung ist vor der Lieferung vom Lieferanten anzuzeigen. Eine Lieferung veränderten Materials darf erst nach einer Neufreigabe durch die zuständigen Abteilungen des TEZ erfolgen.

neu erstellt
Änderungsvermerk

01.09.87
Datum

H. Schmücker
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter

Prozeß-Abteilung

Opel Form. 34002-12 WD 9 82