



Material-Bezeichnung : PVC-Versiegelungsmasse

Verwendung : Zum Versiegeln von Bördelnähten an Karosserien - gemäß Materialfreigabe;
Verarbeitung nach Prozeß-Spezifikation Blatt-Nr. 875 Gruppe N.

Allgemeine Beschreibung : Lösungsmittelfreie, wärmehärtende Versiegelungsmasse auf PVC-Basis.
Farbe: hellgrau

Anforderungen

1.0 Vor der Verarbeitung

- 1.1 Anlieferungsviskosität bei +20 °C, mPas : 30 000 bis 40 000, gemessen mit Epprecht-Rheometer STV oder Epprecht-Rheomat 15, Relativ-Meß-System MS-r5, Drehzahl 200 min⁻¹ (Meßdauer ca. 5 s)
- 1.2 Kennzeichnungspflichtig gemäß AbStoffV : Nein
- 1.3 Anteil an monomeren Vinylchlorid (VC) in der Masse : Max. 13 ppm (mg/l PVC)

2.0 Bei der Verarbeitung

- 2.1 Anlieferung : Die Versiegelungsmasse muß homogen sein und darf keine Einschlüsse enthalten, die den Arbeitsvorgang behindern.
- 2.2 Verarbeitbarkeit : Aus glattwandigen Fässern (Innendurchmesser 570 mm) oder Container mittels Pumpe mit Druckstempel (Übersetzungsverhältnis 20 : 1) und Überbringerpumpe (45 : 1) über Ringleitung, Schlauch, Faden- und Pinselpistole. Die Ringleitung muß auch als Stichleitung betrieben werden können.
- 2.3 Verarbeitungseigenschaften: 2.3.1 Gießfähig mit Fadenpistole; Düsengröße 1 bis 4 mm Ø
2.3.2 Gut verstreichbar mit Pinselpistole und mit Pinsel von Hand.
- 2.4 Standvermögen : Nach der Verarbeitung über Pumpe 2.2 gutes Standvermögen - bei Temperaturen von +20 °C bis +180 °C - als Raupe von 8 mm Ø an senkrechten Flächen und über Kopf ohne Ablauf- oder Absackerscheinugen.

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 07.04.1978
	überarbeitet	W. Heibel	21.05.82	Gefertigt: W. Heibel
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: M. Gebauer

Opel Form. 34007-12 WD 1181

ke



- 2.5 Viskositätsverhalten bei Verarbeitung über Pumpe : 2.5.1 Viskositätsabfall : Max. 30 %
2.5.2 Viskositätszunahme: Keine
2.5.3 Eine Dauerbelastung von ca. 200 bar darf keinen Einfluß auf das unter Pos. 2.5.1 und 2.5.2 genannte Viskositätsverhalten haben.
- 2.6 Weichmacherwanderung : Zulässige Weichmacherwanderung auf den unter Pos. 2.8 genannten Haftflächen nach 1 h bei +23 °C ± 5 K: Max. 2 mm (Hofbildung)
- 2.7 Reinigungsmöglichkeit : Die Versiegelungsmasse muß sich leicht mittels Lappen von den in Pos. 2.8 genannten Haftflächen entfernen lassen.
- 2.8 Aufbau/Haftflächen : 2.8.1 Werke Rüsselsheim/Antwerpen I/Zaragoza
Entfettetes Karosserieblech; Spritzphosphatierung L 000 0136 (Schichtgewicht 1,6 +0,4 g/m²) - 10 min/+150 °C; ETL L 000 0379 - 30 min/+190 °C; Bördelversiegelungsmasse L 000 0190 (als Band 8 x 2 mm und Raupe ø 5 mm) - 15 min/+23 °C; Hydrogrund L 000 0436 - 15 min/+23 °C, 30 min/+160 °C; KH-Decklack L 000 0218 oder L 000 0277 - 10 min/+23 °C, 50 min/+130 °C
- 2.8.2 Werk Bochum
Entfettetes Karosserieblech; Spritzphosphatierung L 000 0861 (Schichtgewicht 2,4 +0,4 g/m²) - 10 min/+150 °C; Epoxid-Tauchgrund L 005 0212 - 4 min/+150 °C; Bördelversiegelungsmasse L 000 0190 (als Band 8 x 2 mm und Raupe ø 5 mm) - 15 min/+23 °C; Grundierung L 113 0248 - 10 min/+23 °C, 30 min/+170 °C; KH-Decklack L 000 0252 - 10 min/+23 °C, 30 min/+90 °C
- 2.8.3 Werk Bochum
Entfettetes Karosserieblech; Spritzphosphatierung L 000 0861 (Schichtgewicht 2,4 +0,4 g/m²) - 10 min/+150 °C; Bördelversiegelungsmasse L 000 0190 (als Band 8 x 2 mm und Raupe ø 5 mm) - 15 min/+23 °C; weiterer Aufbau siehe Punkt 2.8.2
- 2.8.4 Werk Antwerpen II
Entfettetes Karosserieblech; Spritzphosphatierung L 000 0640 (Schichtgewicht 2,4 +0,4 g/m²) - 10 min/+150 °C; Epoxid-Tauchgrund L 000 0001 - 10 min/+130 °C; Bördelversiegelungsmasse (als Band 8 x 2 mm und Raupe ø 5 mm) - 15 min/+23 °C; Grundierung L 000 0003 - 10 min/+23 °C, 50 min/+155 °C; Acrylic-Decklack L 000 0935 - 10 min/+23 °C, 25 min/+160 °C

Opel Form. 34007-12 WD 1181

ske

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 07.04.1978
	überarbeitet	W. Heime	21.05.82	Gefertigt: W. Heime
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: M. Gebauer



2.8.5 Werk Antwerpen II

Entfettetes Karosserieblech; Spritzphosphatierung L 000 0640 (Schichtgewicht $2,4 \pm 0,4 \text{ g/m}^2$)
- 10 min/+150 °C; Bördelversiegelungsmasse L 000 0190 (als Band 8x2 mm und Raupe $\varnothing 5 \text{ mm}$)
- 15 min/+23 °C; weiterer Aufbau siehe Punkt 2.8.4

Es sind die Ofentemperaturen angegeben.

3.0 Technologische Anforderungen

3.1 Überlackierbarkeit

: Die entsprechend 2.8 behandelte Versiegelungsmasse muß folgende Bedingungen erfüllen:

3.1.1 Kein Unterschied im Aussehen zur lackierten Blechoberfläche

3.1.2 Absolut porenfreie Struktur

3.1.3 Keine Aufblähung, Blasen- oder Rißbildung

3.2 Haftung

: Die entsprechend 2.8 behandelte Versiegelungsmasse muß eine gute vollflächige Haftung aufweisen und darf sich nur durch Zerstören (Kohäsionsbruch, nicht als Band abziehbar) vom Blech ablösen lassen. (Prüfung bei +23 °C $\pm$ 5K)

3.3 Alterungsbeständigkeit

: Nach einer Wärmealterung von 120 h bei +80 °C $\pm$ 3 K darf die nach Pos. 2.8 behandelte Versiegelungsmasse keine Haftfestigkeitsminderung, Versprödung oder Rißbildung zeigen. (Prüfung bei +23 °C $\pm$ 5 K)

3.4 Kältebeständigkeit

: Nach einer Lagerung von 16 h bei -30 °C $\pm$ 3 K darf die nach Pos. 2.8 und 3.3 behandelte Versiegelungsmasse bei der Biegeprobe über Dorn von 70 mm $\varnothing$ nicht reißen oder sich vom Blech ablösen. (Biegedauer ca. 5 s, Prüfung bei -30 °C $\pm$ 5 K)

3.5 Feuchtklimatest

: Die nach Pos. 2.8 behandelte Versiegelungsmasse darf nach 240 h Feuchtklimatest nach SK DIN 50 017 keine Verminderung der in Pos. 3.2 genannten Haftung aufweisen.

3.6 Wasserbeständigkeit

: Die Versiegelungsmasse - ausgehärtet 30 min bei +170 °C und 10 min bei +150 °C - darf nach 150 h Lagerung in Wasser bei +23 °C $\pm$ 5 K keine Wasseraufnahme oder Anlöseerscheinung zeigen.

3.7 Wärmebeständigkeit

: Gute Wärmebeständigkeit bei +175 °C/60 min plus +180 °C/20 min, ohne Poren- oder Rißbildung, Haftungs-minderung usw.

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 07.04.1978
	überarbeitet	W. Heime	21.05.82	Gefertigt: W. Heime
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: M. Gebauer

Opel Form. 34007-12 WD 1181

ake