



Material-
Bezeichnung : Punktnahtdichtung

Verwendung : Zum Abdichten zwischen punktgeschweißten Blechen an
Karosserien; gemäß Materialfreigabe.

Allgemeine
Beschreibung : Expandierende, wärmehärtende Punktnahtdichtung.

Anforderungen

1.0 Vor der Verarbeitung

1.1 Anlieferungsviskosität
bei +20°C

: L 001 0194 und L 002 0194:
70000 bis 85000 mPas

L 003 0194 und L 004 0194:
35000 bis 45000 mPas

Gemessen mit Epprecht-Rheometer STV oder
Epprecht-Rheomat 15, Relativ-Meß-System
MS-r5, Drehzahl 200 min⁻¹ (Meßdauer ca. 5 s).

1.2 Verwendungsverbot

: Die Punktnahtdichtung muß frei von chlor-
haltigen Verbindungen sein.

1.3 Kennzeichnungspflichtig
gemäß ArbStoffV

: Nein

2.0 Bei der Verarbeitung

2.1 Anlieferung

: In standfester, thixotroper Einstellung.
Homogen und ohne den Arbeitsvorgang
störende Einschlüsse.

2.2 Verarbeitbarkeit

: L 001 0194:
Aus Fässern mittels Pumpe (Übersetzung
40 : 1) mit Druckstempel, über Ringleitung
(teilweise), Schlauch und Fadenpistole
mit entsprechenden Düsen.

L 002 0194 und L 003 0194:
Aus Hobbocks bzw. Einweggebinden mit Pumpe
(Übersetzung 9 : 1 und 10 : 1, je nach
Viskosität), Schlauch, Fadenpistole mit
entsprechender Düse.

L 004 0194:
Aus 300 ml Kartuschen mit Handspritzpistole.

- 2 -

Kü

Opel Form 34009 12 4/74

Ind.	Anderungen:	Geändert und geprüft	Datum:	Erstausgabe:
	überarbeitet	W. Heimal	13.05.1980	10.10.1978
				Gefertigt: W. Heimal
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: <i>[Signature]</i>





- 2.3 Viskositätsverhalten bei Verarbeitung über Pumpe : 2.3.1 Viskositätsabfall : Max. 20 %
2.3.2 Viskositätszunahme : Keine
- 2.4 Haft- bzw. Auftragsfläche : 2.4.1 Rohblech entfettet oder leicht beölt.
2.4.2 Mit Punktschweißgrundierung L 000 0432 (ca. 40 µm Trockenfilm) beschichtetes Blech. Grundierung vor Materialauftrag 15 min bei +23°C + 5 K getrocknet.
- 2.5 Standvermögen : Nach der Verarbeitung über Pumpe (Pos. 2.2) gutes Standvermögen als Raupe von 10 mm Ø, ohne Ablauf- oder Absackerscheinungen.
- 2.6 Angelierung beim Punktschweißvorgang/Beständigkeit in der Phosphatieranlage : Die Punktnahtdichtung muß beim Punktschweißvorgang (Punktabstand 40 mm) angelieren (härten) oder so beschaffen sein, daß sie nach weiterer Trocknung von 2 h bei +23°C + 5 K in der Phosphatieranlage nicht abgespült oder ausgewaschen wird.
- 2.7 Verhalten beim Punktschweißvorgang : Zwischen Blechen darf das Material nicht den Punktschweißvorgang behindern, kein Durchbrennen des Bleches oder Rostbildung verursachen.
- 2.8 Aushärtebedingungen in der Produktion : 2.8.1 Minimal 10 min bei +150°C + 3 K
+ 30 min bei +170°C + 3 K
+ 60 min bei + 90°C + 3 K
2.8.2 Maximal 10 min bei +150°C + 3 K
+ 60 min bei +185°C + 3 K
+ 30 min bei +170°C + 3 K
+ 90 min bei +130°C + 3 K
- 2.9 Expansionsgrad : Mindestens 20 Vol.-% nach den unter 2.8.1 oder 2.8.2 genannten Wärmeeinwirkungen.
- 3.0 Technologische Anforderungen
- 3.1 Haftung/Abdichtung : Die Punktnahtdichtung darf die Punktschweißgrundierung L 000 0432 nicht auflösen und muß nach den Aushärtebedingungen (Pos. 2.8) eine gute Abdichtung und Haftung zwischen punktgeschweißten Blechen (Pos. 2.4) aufweisen.

- 3 -

Opel-Form 34009-12 4/74

K0

Ind.	Änderungen:	Geändert und geprüft	Datum:	Erstausgabe:
	überarbeitet	W. Heimerl	13.05.1980	10.10.1978
				Gefertigt: W. Heimerl
				Gepuft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: R. B...



- 3.2 Alterungsbeständigkeit : Die entsprechend Pos. 2.8 behandelte Punktnahtdichtung darf nach der anschließenden Wärmealterung von 120 h bei $+80^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ K}$ keine Haftfestigkeitsminderung, Versprödung oder Rißbildung zeigen (Prüfung bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ K}$).
- 3.3 Kältebeständigkeit bei $-30^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ K}$: Nach vorheriger Lagerung von 16 h bei $-30^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ K}$ darf sich die nach Pos. 2.8 behandelte Punktnahtdichtung bei der Biegeprobe über Dorn von 70 mm $\varnothing$ nicht vom Rohblech ablösen oder reißen (Biegedauer 5 s).
- 3.4 Wasserbeständigkeit : Die nach Pos. 2.8.1 ausgehärtete Punktnahtdichtung darf nach 150 h Lagerung im Wasser bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ K}$ keine Wasseraufnahme oder Anlöseerscheinung zeigen.

Anlieferung : Per Gewicht, L 001 0194 in glattwandigen, stabilen Leihfässern (Innendurchmesser 570 mm) mit ca. 250 kg Inhalt
L 002 0194 in Einweghobbocks mit ca. 40 kg Inhalt
L 003 0194 in Einweggebinden mit ca. 12 kg Inhalt
L 004 0194 in 300 ml Kartuschen mit ca. 0,430 kg Inhalt

Die Leihfässer sind Eigentum des Lieferanten und entsprechend sorgsam zu behandeln.

Die Opel-Material-Nr., die Chargen-Nr. und das Lieferdatum sind 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, minimalen und maximalen chem. physikal. Analysenwerte, Lagerbedingungen, genauen Hinweise zu allen bestehenden Verordnungen wie VbF, ArbStoffV, 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 dem freigegebenen Erst-Produkt entspricht. Diese Garantie muß unaufgefordert bei jeder Material-Lieferung durch einen schriftlichen Vermerk auf dem Lieferschein oder auf einem beigelegten Prüfzeugnis bestätigt werden.

- 4 -

Ind.	Änderungen:	Geändert und geprüft	Datum:	Erstausgabe:
	überarbeitet	W. Heime	13.05.1980	10.10.1978
				Gefertigt: W. Heime
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: B. B. B.

Opel-Form 34009-12 4/74