



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0205

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 9

First Issue (English): 13-SE-88

Erstausgabe (Deutsch): 13-SE-88

Material Name:

SOLID COLOR BASE COAT

Application:

Painting of car bodies

General Description:

High pigmented solid color base coat L 000 0205, dilutable with organic solvents, with 1K solventborne clear coat L 000 0242 and 1K solventborne scratch resistant clear coat L 000 0524 as two coat build-up or with 2K solventborne clear coat L 000 0278 as two coat final repair build-up.

Material-Bezeichnung:

UNI-BASISLACK

Verwendung:

Zum Lackieren von Karosserien

Allgemeine Beschreibung:

Hochpigmentierter UNI-Basislack L 000 0205, löse-mittelverdünntbar, mit 1K konventionellem Klarlack L 000 0242 und 1K konventionellem kratzfestem Klarlack L 000 0524 als Zweischichtaufbau oder mit 2K lösemittelverdünntbarem Klarlack L 000 0278 als Zweischicht-Endmontage-Reparaturaufbau.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color: See master panels of the actual color program.

1.2 Storage stability: At least 4 months on receipt of the material. The material must neither settle hard nor form skin or insoluble agglomerations in closed delivery containers.

1.3 Prohibited substances

Benzene, heavy metals, N-Methyl-2-Pyrrolidone (NMP), N-Ethyl-2-Pyrrolidone (NEP), Diacetone alcohol (DAA), Mesityl oxide (MO), Phorone, Isophorone

1.4 Odor: Not pungent or obnoxious

1.5 Flash point (DIN 53 213): > 21 °C

1.6 Delivery viscosity: DIN EN ISO 2431 (measured with DIN 53 211 4mm cup): > 45 seconds at 23 ± 0.5 °C

1.7 Diluent: L 000 0570

1.8 Solid content per weight : dependent on color and supplier (formula)
Test procedure according to DIN 53 219 and DIN EN ISO 3251- 2h at 120°C in a circulating air oven, cap size Ø 65 ± 3 mm
test sample weight 1,1 ± 0,1g (thinned to application viscosity)

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbton: Siehe Farbtonstandards zum aktuellen Farbenprogramm.

1.2 Lagerstabilität: Mindestens 4 Monate nach Materialeingang. Das Material darf in den verschlossenen Anlieferungsgebinden nicht hart absetzen, keine Haut oder unlösliche Agglomerate bilden.

1.3 Verwendungsverbot

Benzol, Schwermetalle, N-Methyl-2-Pyrrolidon (NMP), N-Ethyl-2-Pyrrolidon (NEP), Diacetonalcohol (DAA), Mesityloxid (MO), Phoron, Isophoron

1.4 Geruch: nicht stechend oder belästigend

1.5 Flammpunkt (DIN 53 213): > 21 °C

1.6 Lieferviskosität: nach DIN EN ISO 2431 (gemessen mit DIN 53 211 4mm Becher): > 45 Sekunden bei 23 ± 0,5 °C

1.7 Verdünner: L 000 0570

1.8 Gewichtsfestkörper: abhängig von Farbton und Lieferant (Rezeptur)
Ermittlung gemäß DIN 53 219 und DIN EN ISO 3251- 2h bei 120°C im Umluftofen
Deckelgröße Ø 65 ± 3 mm
Einwaage 1,1 ± 0,1g (auf Verarbeitungviskosität verdünnt)

Alteration
Änderung

04-DE-15
Date/
Datum

Barbara Rumin
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Document Sharing Hub

Matsp_ed.doc / K.-H. Seiber / Revision: 57 11.05.2010



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0205

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 9

First Issue (English): 13-SE-88

Erstausgabe (Deutsch): 13-SE-88

2 Processing Requirements

2.1 Electric resistance: 700 to 1200 Kilo-Ohm

2.2 Application viscosity: DIN EN ISO 2431
(measured with DIN 53 211 4mm cup) : 20 ± 4
seconds

2.3 Homogeneity: Minimum of 2 h with slight settling or floating. The settling must be able to be stirred up.

2.4 Spray dust compatibility: with all production top coats within a particular facility.

2.5 Application method

2.5.1 Electrostatic by rotary atomizers

2.5.2 Conventional air spraying

2.5.3 Bell-Bell application

2.6 Coating surfaces

2.6.1 Cathodic Dip Primer, unsanded

Cathodic electro deposition primer L 000 0422

Cathodic electro deposition primer L 000 0424

2.6.2 Primer Surfacer, unsanded

Waterborne primer surfacer, colored L 000 0025

Low filmbuild waterborne primer surfacer, colored
L 000 0412

2.6.3 Clear coat

1K solventborne clearcoat, L 000 0242

1K solventborne clearcoat, scratch resistant
L 000 0524

2K clearcoat L 000 0278

2.7 Flash off time: Process application : 1,2 min at
35 to 40°C or 5 min at room temperature $23 \pm 2^\circ\text{C}$

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 Baking method

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Elektrischer Widerstand: 700 bis 1200 Kilo-Ohm

2.2 Verarbeitungsviskosität: nach DIN EN ISO 2431
(gemessen mit DIN 53 211 4mm Becher): 20 ± 4
Sekunden

2.3 Homogenität: Mindestens 2h mit leichten Absetz-
und Ausschwimmerscheinungen, aufrührbar.

2.4 Spritznebelverträglichkeit: mit allen Produktions-
decklacken im jeweiligen Produktionswerk.

2.5 Beschichtungsart

2.5.1 Elektrostatisch mit Rotationszerstäubern

2.5.2 Konventionelles Luftspritzen

2.5.3 Bell-Bell-Lackierung

2.6 Beschichtungsflächen

2.6.1 Kathodischer Tauchgrund, ungeschliffen

Kathodischer Elektrotauchgrund L 000 0422

Kathodischer Elektrotauchgrund L 000 0424

2.6.2 Grundlack, ungeschliffen

Hydro-Füllgrund, farbig L 000 0025

Dünnschicht-Hydro-Füllgrund, farbig
L 000 0412

2.6.3 Klarlack

1K konventioneller Klarlack, L 000 0242

1K konventioneller Klarlack, kratzfest
L 000 0524

2K Klarlack L 000 0278

2.7 Abluftzeit: Produktion : 1,2 min bei 35 bis 40°C
oder 5 min bei Raumtemperatur auf $23 \pm 2^\circ\text{C}$

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 Trocknungsart

Alteration
Änderung

04-DE-15
Date/
Datum

Barbara Rumin
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter

Matsp_ed.doc / K.-H. Seiber / Revision: 57 11.05.2010



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0205

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 3 of/von 9

First Issue (English): 13-SE-88

Erstausgabe (Deutsch): 13-SE-88

2.9.1 Infra-red baking

2.9.2 Convection baking

2.10 Baking time and temperature

2.10.1 In combination with 1K solventborne clear coat L 000 0242 and 1K solventborne scratch resistant clear coat according material specification L 000 0524.

2.10.2 Final line reprocess according material specification L 000 0278

3. Properties after Baking

Paint build-up for test panels, steel quality GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980) for the following described quality requirements:

Build-up A: Production (OEM) build-up
Phosphated deep drawing sheet metal with KTL, primer, solid color base coat L 000 0205 with 1K solventborne clear coat L 000 0242 and 1K solventborne scratch resistant clear coat L 000 0524 (baking conditions according to item 2.10.1)

Build-up B: Inline reprocess build-up on unsanded production (OEM) build-up
Solid color base coat L 000 0205 with 1K solventborne clear coat L 000 0242 and 1K solventborne scratch resistant clear coat L 000 0524 (baking conditions according to item 2.10.1)

Build-up C: Final line reprocess build-up on sanded production (OEM) build-up
Solid color base coat L 000 0205 with 2K clear coat L 000 0278, (baking conditions according to item 2.10.2)

3.1 Requirements after baking at room temperature 23 ± 2 °C

3.1.1 Dry film thickness: 10 to 30 microns

3.1.1.1 Instruction for use: The dry film thickness shouldn't exceed the hiding power (black/white) for the relevant color

2.9.1 Infrarottrocknung

2.9.2 Konvektionstrocknung

2.10 Trocknungszeit und -temperatur

2.10.1 In Verbindung mit 1K konventionellem Klarlack L 000 0242 und 1K konventionellem kratzfestem Klarlack gemäß Materialspezifikation L 000 0524.

2.10.2 Endmontage-Reparatur gemäß Materialspezifikation L 000 0278

3. Eigenschaften nach der Trocknung

Aufbau der Testbleche, Stahlqualität GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980) für die nachfolgend aufgeführten Qualitätsanforderungen:

Aufbau A: Produktionsaufbau
Auf phosphatiertem Tiefziehblech, KTL, Füllgrund, UNI-Basislack L 000 0205 mit 1K konventionellem Klarlack L 000 0242 und 1K konventionellem kratzfestem Klarlack L 000 0524 (Trocknung gemäß 2.10.1)

Aufbau B: Linienreparatur auf ungeschliffenem Produktionsaufbau
UNI-Basislack L 000 0205 mit 1K konventionellem Klarlack L 000 0242 und 1K konventionellem kratzfestem Klarlack L 000 0524 (Trocknung gemäß 2.10.1)

Aufbau C: Endmontage-Reparaturaufbau auf geschliffenem Produktionsaufbau
UNI-Basislack L 000 0205 mit 2K Klarlack L 000 0278 (Trocknung gemäß 2.10.2)

3.1 Anforderungen nach Trocknung bei Raumtemperatur 23 ± 2 °C

3.1.1 Trockenfilmdicke: 10 bis 30 µm

3.1.1.1 Verarbeitungshinweis: Die Trockenfilmdicke sollte das Deckvermögen (schwarz/weiß) des jeweiligen Farbtons nicht überschreiten.

Alteration
Änderung

04-DE-15
Date/
Datum

Barbara Rumin
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Document Sharing Hub

Matsp_ed.doc / K.-H. Seiber / Revision: 57 11.05.2010