



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0216

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 6

First Issue (English):

Erstausgabe (Deutsch): 08-SE-86

Material Name:

2-K insulating primer

Application:

For repairing OEM primer surfacer L 000 0025, L 000 00412, or any topcoat build-ups, which has been sanded down to the car body's substrate.

General Description:

Pigmented solventborne flash primer on a synthetic resin basis L 001 0216 together with 2-K hardener L 002 0216.

Material-Bezeichnung:

2-K Isoliergrund

Verwendung:

Zum Ausbessern des bis auf das Substrat durchgeschliffenen OEM Füllgrundes L 000 0025, L 000 0412, oder eines Decklackaufbaus an Karosserien.

Allgemeine Beschreibung:

Pigmentierter Anstrichstoff auf Kunsharzbasis L 001 0216 in Verbindung mit 2-K Härter L 002 0216.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color: acc. to releases

1.2 Storage stability: At least 6 months after material receipt. The material must be neither settle hard nor form skin or insoluble agglomerations in closed delivery containers

1.3 Prohibited substances

1.3.1 Benzene, heavy metals acc. to GMW 3059, *N*-Methyl-2-Pyrrolidone (NMP), *N*-Ethyl-2-Pyrrolidone (NEP), Diacetone alcohol (DAA), Mesityl oxide (MO), Phorone, Isophorone.

1.3.2 Carcinogenic materials, „GefStoffV“ (hazardous materials regulations) appendix II, No. 1

1.4 Odour: Not pungent or obnoxious

1.5 Flash point (DIN 53 213): > 21 °C

1.6 Delivery viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211)

1.6.1 2K insulating primer 90 to 110 s at 23 ± 0.5 °C

1.6.2 2K hardener 11 to 15 s at 23 ± 0.5 °C

1.7 Diluent: L 000 0537

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbton: gem. Freigabe

1.2 Lagerstabilität: Mindestens 6 Monate nach Materialeingang. Das Material darf in den verschlossenen Anlieferungs-Gebinden nicht hart absetzen, keine Haut oder unlösliche Agglomerate bilden.

1.3 Verwendungsverbot

1.3.1 Benzol, Schwermetalle gem. GMW 3059, *N*-Methyl-2-Pyrrolidon (NMP), *N*-Ethyl-2-Pyrrolidon (NEP), Diacetonalcohol (DAA), Mesityloxid (MO), Phoron, Isophoron.

1.3.2 Krebs erzeugende Arbeitsstoffe, GefStoffV, Anhang II, Nr.1

1.4 Geruch: nicht stechend oder belästigend

1.5 Flammpunkt (DIN 53 213): > 21 °C

1.6 Lieferviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)

1.6.1 2K-Isoliergrund 90 bis 110 s bei 23 ± 0,5 °C

1.6.2 2K-Härter 11 bis 15 s bei 23 ± 0,5 °C

1.7 Verdünner: L 000 0537

Alteration/
Änderung

11-JA-17
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

J. Menke-Hermani
Doc. Lead/
Abteilungsleiter
 
Document Sharing Hub

**1.8 Mixing ratio:**

1 - 2 parts of 2-K insulating primer L 001 0216:
1 part of 2-K hardener L 002 0216, depending on
individual application.

1.8 Mischungsverhältnis:

1 - 2 Teile 2 K-Isoliergrund L 001 0216:
1 Teil 2 K-Härter L 002 0216 je nach Anwendungsfall.

2 Processing Requirements**2.1 (not used)**

2.2 Application viscosity (DIN EN ISO 2431,
measured with 4 mm cup acc. to DIN 53 211) thinned
OEM material: 16 to 18 s at 23 ± 0.5 °C

2.3 (not used)

2.4 Homogeneity: at least 8 h without hard settling or
floating, stirable

2.5 Potlife: minimum 1h

2.6 Application method: Conventional air spraying

2.7 Coating surfaces

2.7.1 Body In White materials: sanded

- Cold Rolled Steel (incl. Bake Hardening types)
- ELO-Zinc coated (incl. Bake Hardening types)
- Aluminum substrate

2.7.2 Production build ups: sanded

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 Spray dust compatibility: with all defined Topcoat
systems used in the specific plant.

2.10 Flash off conditions: after 1 min at 23 ± 3 °C the
application of the topcoat on top must be possible.

2.11 Baking method: Air drying

2.11.1 Infra-red baking in combination with all build ups

2.11.2 Convection baking in combination with all build
ups

2.12 Baking time and temperature

2.12.1 Pre drying: air drying in ambient conditions

2 Anforderungen bei der Verwendung**2.1 (nicht belegt)**

2.2 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431,
gemessen mit 4 mm Becher gem. DIN 53 211)
Originalmaterial, verdünnt: 16 bis 18 s bei $23 \pm 0,5$ °C

2.3 (nicht belegt)

2.4 Homogenität: Mindestens 8 h ohne hartes
Absetzen und Ausschwimmerscheinungen, aufrührbar

2.5 Topfzeit: mindestens 1h

2.6 Beschichtungsart: Konventionelles Luftspritzen

2.7 Beschichtungsflächen

2.7.1 Karosserieaußenhautwerkstoff: angeschliffen

- Stahlblech (inkl. Bake Hardening Typen)
- ELO-Zink Beschichtung (inkl. Bake Hardening Typen)
- Aluminiumblech

2.7.2 Produktionslackaufbauten: angeschliffen

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 Spritznebelverträglichkeit: mit allen
Decklacksysteme im jeweiligen Produktionswerk.

2.10 Ablüftbedingungen: nach min. 1 Minute Ablüften
bei 23 ± 3 °C überlackierbar mit dem entsprechenden
Decklack.

2.11 Trocknungsart: Lufttrocknung

2.11.1 Infrarottrocknung zusammen mit allen
Lackaufbauten

2.11.2 Konvektionstrocknung zusammen mit allen
Lackaufbauten

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

2.12.1 Vortrocknung: lufttrocknend bei Raumtemperatur