



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0224

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 8

First Issue (English): 25-AU-06

Erstausgabe (Deutsch): 02-JA-84

Material Name:

BAKED REPAIR PRIME COAT

Application:

For priming car bodies and body parts in a 135 + 5 °C baking process. This primer can be used as repair primer as well as in series production. After the primer the series production topcoat will be applied.

General Description:

Pigmented paint, solventborne

Material-Bezeichnung:

EINBRENN-REPARATUR-GRUNDIERUNG

Verwendung:

Zum Grundieren von Karosserien und Karosserieteilen mit einem 135 + 5 °C Einbrennprozess. Verwendbar sowohl als Reparaturmaterial als auch als Linienmaterial mit anschließender, serienmäßigen Decklackierung.

Allgemeine Beschreibung:

Konventioneller, pigmentierter Anstrichstoff, lösemittelhaltig

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color: acc. to releases (see data sheet)

Standardized colors: L 003 bluegrey
L 010 anthracite

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 EN ISO 1523): > 21 °C

1.6 Delivery viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4 mm cup acc. to DIN 53 211):
80 to 120 s at 23 ± 0.5 °C

1.7 Diluent: B 440 0225 GPDS Nr. 9274372

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbtone: gem. Freigabe (siehe Datenblatt)

Standardisierte Farbtöne: L 003 blaugrau
L 010 anthrazit

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 Krebserzeugende Arbeitsstoffe, GefStoffV, Anhang II, Nr.1

1.4 Geruch: nicht stechend oder belästigend

1.5 Flammpunkt (DIN EN ISO 1523): > 21 °C

1.6 Lieferviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4 mm Becher gem. DIN 53 211):
80 bis 120 s bei 23 ± 0,5 °C

1.7 Verdünner: B 440 0225 GPDS Nr. 9274372

Alteration/
Änderung

06-JA-17
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter



J. Menke-Hermani
Doc. Lead/
Abteilungsleiter

Documents

Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0224

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 8

First Issue (English): 25-AU-06

Erstausgabe (Deutsch): 02-JA-84

2 Processing Requirements

2.1 Electric resistance: 700 to 1600 kW

2.2 Application viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211) thinned OEM material

2.2.1 23 to 35 s at 23 ± 0.5 °C for ESTA and manual application

2.2.2 38 to 48 s at 23 ± 0.5 °C for airless and manual application

2.3 (not used)

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

2.5 (not used)

2.6 Application method

2.6.1 Electrostatic by rotary atomizers

2.6.2 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)
- HDG-Zinc coated (incl. Bake Hardening types)
- Aluminum substrate

2.7.2 Electrodeposition Primer (ELPO):

Cathodic electrodeposition primer, leadfree grey
L 000 0422

Cathodic electrodeposition primer, leadfree black
L 000 0424

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 (not used)

2.10 Flash off conditions: 8 min at $25 + 5$ °C (flash off zone heatable up to 40 °C)

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Elektrischer Widerstand: 700 bis 1600 kW

2.2 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211) Originalmaterial, verdünnt

2.2.1 23 bis 35 s bei $23 \pm 0,5$ °C für ESTA und Handlackierung

2.2.2 38 bis 48 s bei $23 \pm 0,5$ °C für Airless und Handlackierung

2.3 (nicht belegt)

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

2.5 (nicht belegt)

2.6 Beschichtungsart

2.6.1 Elektrostatisch mit Rotationszerstäubern

2.6.2 Konventionelles Luftspritzen

2.7 Beschichtungsflächen

2.7.1 Karosserieaussenhautwerkstoff: angeschliffen

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

2.7.2 Kathodischer Tauchgrund (KTL):

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei grau
L 000 0422

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei schwarz
L 000 0424

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 (nicht belegt)

2.10 Ablüftbedingungen: 8 min bei $25 + 5$ °C (Ablüftzone aufheizbar auf 40 °C)

Alteration/
Änderung

06-JA-17
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

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

**2.11 Baking method****2.11.1** Infra-red baking**2.11.2** Convection baking**2.12 Baking time and temperature****2.12.1** Pre drying: not necessary

2.12.2 Minimum requirement for the final baking: 30 min @ 135 + 5 °C including at least 20 min hold at object temperature. The object temperature must be reached on the exterior surface.

2.13 Temperature durability at least 60 min @ 135 °C object temperature with a peak of 2 min @ 140 °C

2.14 Possibility of recoating after baking: with all production materials out of a particular facility on unsanded or particular sanded primed surface. The grade of the primed surface is not allowed to have any influence in changing the basis for the following topcoat application.

2.11 Trocknungsart**2.11.1** Infrarottrocknung**2.11.2** Konvektionstrocknung**2.12 Trocknungszeit und -temperatur****2.12.1** Vortrocknung: nicht notwendig

2.12.2 Mindestanforderung an die Endtrocknung: 30 min bei 135 + 5 °C bei mindestens 20 min effektiver Objekttemperatur auf den Außenflächen der Karosserie.

2.13 Temperaturbeständigkeit: mindestens 60 min bei 135 °C Objekttemperatur mit einer Spitze von 2 min bei 140 °C

2.14 Überlackierbarkeit nach Trocknung: mit allen Produktions-Decklacksystemen des jeweiligen Produktionswerks auf der ungeschliffenen bzw. teilweise angeschliffenen Fülleroberfläche. Die Beschaffenheit der Fülleroberfläche darf keinen Einfluss auf die Ausgangsbasis der nachfolgenden Decklackierung haben.

3 Properties after Baking

Dry film thickness: OEM build-up 28 to 35 microns for test panels;
For repair issues film thicknesses up to 100 microns in combination with intermediate flash off are possible.

The paint film of the respective parts must fulfill the following requirements. For testing reasons the following build up shall be used: deep drawing sheet metal, steel quality GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980)

Build-up 1: Phosphated blank deep drawing sheet metals (CRS) or ELO-Zinc (or if requested aluminum sheet metals AA6016) coated sheet metals coated with Elpo and primer surfacer L 000 0224, baking according to item 2.12

3 Eigenschaften nach der Trocknung

Trockenfilmdicke: Originalaufbau 28 bis 35 µm für Testbleche;
Für Reparaturzwecke sind Schichtdicken bis 100 µm mit Zwischenablüften möglich.

Die nachfolgenden Anforderungen müssen von der Lackierung auf den entsprechenden Teilen erfüllt werden. Für Testzwecke sind Testbleche mit nachfolgendem Aufbau zu verwenden: Tiefziehblech der Stahlqualität GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980)

Aufbau 1: Unbeschichtetes Stahlblech (CRS) oder ELO-Zink beschichtetes Blech (oder falls gefordert Aluminiumblech AA6016) phosphatieren mit Elektrotauchgrund und Grundierung L 000 0224 beschichten; Trocknung gemäß 2.12