



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0242

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 10

First Issue (English): 13-MY-95

Erstausgabe (Deutsch): 13-MY-93

Material Name:

1K SOLVENTBORNE CLEARCOAT

L 000 0242

(Solid content in application viscosity < 50%)

Painting of car bodies

General Description:

Medium Solid Clearcoat, solventborne, combined with solventborne solid color basecoat L 000 0205, waterborne solid color basecoat L 000 0207, waterborne metallic basecoat L 000 0223 res. solventborne metallic basecoat L 000 0230.

Material-Bezeichnung:

1K KONVENTIONELLER KLARLACK

L 000 0242

(Festkörper in Verarbeitungviskosität < 50%)

Zum Lackieren von Karosserien

Allgemeine Beschreibung:

Medium-Solid-Klarlack, verdünnbar mit organischen Lösungsmitteln, zusammen mit Uni-Basislack L 000 0205, Uni-Hydro-Basislack L 000 0207, Hydro-Metalleffekt-Basislack L 000 0223 bzw. MS-Metalleffekt-Basislack L 000 0230, als Zweischichtaufbau.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color

1.1.1 colorless L 001 0242 GPDS No. 9274248

1.1.2 tinted; supplier specific tint to the special topcoat color in combination with the single sourced corresponding basecoat system. Material code of the tinted clearcoat is the alphanumeric color code (,xxx') of the basecoat: L xxx 0242

1.2 Storage stability: At least 4 month after material receipt. The material must 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

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbton

1.1.1 farblos L 001 0242 GPDS Nr. 9274248

1.1.2 getönt; Lieferantenspezifische Tönung zum jeweiligen Decklackfarbton in Kombination mit dem jeweiligen Basislacksystem desselben Lieferanten. Material Bezeichnung des getönten Klarlacks mit dem alphanumerischen Farbcode (,xxx') des Basislackes: L xxx 0242

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

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

Alteration/
Änderung

22-JN-16
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0242

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 10

First Issue (English): 13-MY-95

Erstausgabe (Deutsch): 13-MY-93

1.6 Delivery viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211)
45 to 100 s at 23 ± 0.5 °C

1.7 Diluent: L 000 0239

1.6 Lieferviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)
45 bis 100 s bei $23 \pm 0,5$ °C

1.7 Verdünner: L 000 0239

2 Processing Requirements

2.1 Electric resistance: 400 to 2000 kOhm

2.2 Application viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211)
thinned OEM: 20 to 34 s at 23 ± 0.5 °C

2.3 Solid content per weight
Test procedure according to DIN 53 219 and DIN EN ISO 3251 – 2 h at 120 °C in a circulating air oven; cap size $\varnothing 65 \pm 3$ mm; test sample weight 1.1 ± 0.1 g (thinned to application viscosity): < 50%

2.4 Homogeneity: without limit

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 Electrodeposition Primer (ELPO)

Cathodic electrodeposition primer, leadfree grey
L 000 0422

Cathodic electrodeposition primer, leadfree black
L 000 0424

2.7.2 Primer Surfacer

Waterborne primer surfacer, colored L 000 0025
Low filmbuild waterborne primer surfacer, colored
L 000 0412

2.7.3 Basecoat

Solventborne solid color basecoat L 000 0205
Waterborne solid color basecoat L 000 0207
Waterborne metallic basecoat L 000 0223
Solventborne metallic basecoat L 000 0230

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Elektrischer Widerstand: 400 bis 2000 kOhm

2.2 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)
Originalmaterial, verdünnt: 20 bis 34 s bei $23 \pm 0,5$ °C

2.3 Gewichtsfestkörper
Ermittlung gemäß DIN 53 219 und DIN EN ISO 3251 – 2 h bei 120 °C im Umluftofen; Deckelgröße $\varnothing 65 \pm 3$ mm; Einwaage $1,1 \pm 0,1$ g (auf Verarbeitungsviskosität verdünnt): < 50%

2.4 Homogenität: unbegrenzt

2.5 (nicht belegt)

2.6 Beschichtungsart

2.6.1 Elektrostatisch mit Rotationszerstäubern

2.6.2 Konventionelles Luftspritzen

2.7 Beschichtungsflächen

2.7.1 Kathodischer Tauchgrund (KTL)

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei grau
L 000 0422

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei schwarz
L 000 0424

2.7.2 Grundlack

Hydro-Füllgrund, farbig L 000 0025
Dünnschicht Hydro-Füllgrund, farbig
L 000 0412

2.7.3 Basislack

Uni-Basislack L 000 0205
Uni-Hydro-Basislack L 000 0207
Hydro-Metalleffekt-Basislack L 000 0223
MS-Metalleffekt-Basislack L 000 0230

Alteration/
Änderung

22-JN-16
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0242

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 3 of/von 10

First Issue (English): 13-MY-95

Erstausgabe (Deutsch): 13-MY-93

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 Spray dust compatibility: with all production materials within a particular facility

2.10 Flash off conditions: 5 - 10 min at RT

2.11 Baking method

2.11.1 Infra-red baking

2.11.2 Convection baking

2.12 Baking time and temperature

2.12.1 30 min at 135 + 5 °C, 20 min object temperature

2.12.2 Final line reprocess with basecoats L 000 0205, L 000 0207, L 000 0223 or L 000 0230 in combination with 2K SB Clearcoat L 000 0278; baking conditions according to material specification L 000 0278

2.13 (not used)

2.14 (not used)

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 Spritznebelverträglichkeit: mit allen Produktionsdecklacken im jeweiligen Produktionswerk

2.10 Ablüftbedingungen: 5 - 10 min bei RT

2.11 Trocknungsart

2.11.1 Infrarottrocknung

2.11.2 Konvektionstrocknung

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

2.12.1 30 min bei 135 + 5 °C, 20 min Objekttemperatur effektiv

2.12.2 Endmontage-Reparatur mit Basislacken L 000 0205, L 000 0207, L 000 0223 oder L 000 0230 zusammen mit 2K-Klarlack L 000 0278; Trocknungsbedingungen gemäß Materialspezifikation L 000 0278

2.13 (nicht belegt)

2.14 (nicht belegt)

3 Properties after Baking

Dry film thickness: OEM build-up 40 to 50 microns

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: Production (OEM) build-up Phosphated deep drawing sheet metal with KTL, primer, basecoat acc. to item 2.7.3 and 1K SB Clearcoat L 000 0242, baking according to item 2.12.1

Build-up 2: Inline reprocess build-up on unsanded production (OEM) build-up with basecoat acc. to item 2.7.3 and 1K SB Clearcoat L 000 0242, baking according to item 2.12.1

3 Eigenschaften nach der Trocknung

Trockenfilmdicke: Originalaufbau 40 bis 50 µm

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: Produktionsaufbau Phosphatierung, KTL, Füllgrund, Basislack gemäß 2.7.3 mit 1K konv. Klarlack L 000 0242, Trocknung gemäß 2.12.1

Aufbau 2: Linienreparaturaufbau auf ungeschliffenem Produktionsaufbau mit Basislack gemäß 2.7.3 und 1K konv. Klarlack L 000 0242, Trocknung gemäß 2.12.1

Alteration/
Änderung

22-JN-16
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub