



Number/Nummer: L 000 0244

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: J

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 1 of/von 9

First Issue (English): 10-FE-03

Erstausgabe (Deutsch): 13-SE-93

Material Name:HYDRO SOLID MONOCOAT**Application:**

Painting of car bodies

General Description:

Pigmented one coat solid color L 000 0244 on synthetic resin basis, dilutable with water, monocoat build-up and with the synthetic resin enamel L 000 0218 in combination with the catalyst L 001 0953 as final repair build-up

Material-Bezeichnung:HYDRO-UNI-EINSCHICHT-DECKLACK**Verwendung:**

Zum Lackieren von Karosserien

Allgemeine Beschreibung:

Pigmentierter UNI-Decklack L 000 0244 auf Kunstharzbasis, wasserverdünnbar, als Einschicht-aufbau und mit Kunstharz-Decklack L 000 0218 in Verbindung mit Katalysator L 001 0953 als Endmontage-Reparaturaufbau.

Requirements**1 Requirements on Delivery**

1.1 Color: See masterpanels of the actual color program, including SVO-colors

1.2 Storage stability: At least 6 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

1.3.1 Benzene, heavy metals according to GMW 3059

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 DIN 53 211 4mm cup): 60 to 100 s at 23 ± 0.5 °C

1.7 Diluent: Deionized water, 1,5 to 2,0%

1.8 Solid content per weight : dependent on color

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung**

1.1 Farbton: Siehe Farbtonstandards zum aktuellen Farbenprogramm, einschließlich Sonderfarben

1.2 Lagerstabilität: Mindestens 6 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 gemäß GMW 3059

1.3.2 Krebserzeugende Arbeitsstoffe, GefStoffV, Anhang II, Nr.1

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): 90 bis 110 s bei 23 ± 0,5 °C

1.7 Verdünner: VE-Wasser, 1,5 bis 2,0%

1.8 Gewichtsfestkörper: abhängig vom Farbton

2 Processing Requirements

2.1 Electric resistance: not measurable

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Elektrischer Widerstand: nicht messbar

Alteration
Änderung08-DE-05
Date/
DatumAlfred Endreß
Author/
SachbearbeiterHans-Jürgen Will
Group Leader/
GruppenleiterChristian Keßler
Dept. Head/
AbteilungsleiterDocuments
Document Sharing Hub



Number/Nummer: L 000 0244

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: J

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 2 of/von 9

First Issue (English): 10-FE-03

Erstausgabe (Deutsch): 13-SE-93

2.2 Application viscosity: DIN EN ISO 2431
(measured with DIN 53 211 4mm cup):**2.2.1** Original material: 23 to 33 s at 23 ± 0.5 °C**2.2.2** Catalysed thinned repair material L 000 0218:
adding 5% (per weight) of catalyst L 001 0953 to the
original material L 000 0218 and then diluting to 22 to
28 s at 23 ± 0.5 °C with a minimal pot life of 24h**2.3 Homogeneity:** Minimum of 8 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**2.6 Coating surfaces****2.6.1 Cathodic Dip Primer, unsanded**

Cathodic electrodeposition primer L 000 0422

Cathodic electrodeposition primer L 000 0424

2.6.2 Primer Surfacer, unsanded

Waterborne primer surfacer, colored L 000 0025

Primer surfacer, colored L 000 0256

Low filmbuild waterborne primer surfacer, colored
L 000 0412**2.6.3 Hydro Solid Monocoat**

Hydro Solid Monocoat L 000 0244

Catalysed synthetic resin monocoat, L 000 0218
application according 2.2.2**2.7 Flash off time:** 8 min at room temperature interim
flash off between the coat applying steps 1.0 to 1.5 min
at 23 ± 2 °C**2.8 Surface appearance:** free of structure and runs**2.2 Verarbeitungsviskosität:** nach DIN EN ISO 2431
(gemessen mit DIN 53 211 4mm Becher):**2.2.1** Originalmaterial: 40 bis 60 s bei $23 \pm 0,5$ °C**2.2.2** Katalysiertes Reparaturmaterial L 000 0218:
Zugabe von 5 Gew. -% Katalysator L 001 0953 zum
Originalmaterial L 000 0218 und anschließende
Verdünnung auf 22 bis 28 s bei $23 \pm 0,5$ °C mit einer
minimalen Topfzeit von 24h**2.3 Homogenität:** Mindestens 8h 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**2.6 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

Füllgrund, farbig L 000 0256

Dünnschicht-Hydro-Füllgrund, farbig
L 000 0412**2.6.3 Hydro-Uni-Einschicht-Decklack**

Hydro-Uni-Einschicht-Decklack L 000 0244

Katalysierter Kunstharz-Decklack L 000 0218
Verarbeitung gemäß 2.2.2**2.7 Abluftzeit:** 8 min bei Raumtemperatur,
Zwischenablüftung zwischen den Spritzgängen 1,0 bis
1,5 min bei 23 ± 2 °C**2.8 Verlauf:** strukturfrei ohne LäuferbildungAlteration
Änderung08-DE-05
Date/
DatumAlfred Endreß
Author/
SachbearbeiterHans-Jürgen Will
Group Leader/
GruppenleiterChristian Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter

MATSP_DE.doc / Revision: 1

H:\DATA\BUSINESSRECORDS\ADM001 - ADMINISTRATION\OPERATIONAL\GSC_EDM\UPLOAD\DMR06\L0000244_DOC / 13.03.2006/ Alfred Endreß

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHSLicensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0244 2005

Documents
Document Sharing Hub

**2.9 Baking method****2.9.1 Infra-red baking****2.9.2 Convection baking****2.10 Baking time and temperature****2.10.1** 30 min 135 + 5 °C, 20 min object temperature**2.10.2** Final line reprocess (original material +5% catalyst), 45 min (at least) at 85°C**2.9 Trocknungsart****2.9.1 Infrarottrocknung****2.9.2 Konvektionstrocknung****2.10 Trocknungszeit und -temperatur****2.10.1** 30 min 135 + 5 °C, 20 min Objekttemperatur, effektiv**2.10.2** Endmontage-Reparatur (Originalmaterial +5% Katalysator), 45 min (mindestens) bei 85°C**3 Properties after Baking**

Paint build-up for test panels (deep drawing sheet metal RR ST 1405 to DIN 1623, DC04+ZE 75/75-BO acc. to EN10 152) for the following described quality requirements:

Build-up A: Production (OEM) build-up
Phosphated deep drawing sheet metal with KTL, primer, Hydro Solid Monocoat L 000 0244, baking conditions acc. to item 2.10.1

Build-up B: Inline reprocess build-up on unsanded production (OEM) build-up
Hydro Solid Monocoat L 000 0244, baking conditions acc. to item 2.10.1

Build-up C: Final line reprocess build-up on sanded production (OEM) build-up
catalysed Synthetic Resin Monocoat L 000 0218 (adjusted acc. to item 2.2.2), baking conditions acc. to item 2.10.2

3 Eigenschaften nach der Trocknung

Aufbau der Testbleche (Tiefziehblech RR St 1405 nach DIN 1623, DC04+ZE 75/75-BO nach EN10 152) für die nachfolgend aufgeführten Qualitätsanforderungen:

Aufbau A: Produktionsaufbau
Phosphatierung, KTL, Füllgrund, Hydro-Uni-Einschicht-Decklack L 000 0244, Trocknung gemäß 2.10.1

Aufbau B: Linienreparatur auf ungeschliffenem Produktionsaufbau Hydro-Uni-Einschicht-Decklack L 000 0244, Trocknung gemäß 2.10.1

Aufbau C: Endmontage-Reparaturaufbau auf geschliffenem Produktionsaufbau katalysierter Kunstharz-Decklack L 000 0218 (eingestellt gemäß 2.2.2), Trocknung gemäß 2.10.2

**3.1 Requirements after baking at room temperature
23 ± 2 °C****3.1.1 Dry film thickness:** 40 to 50 microns

3.1.2 Hiding power: Covering over black/white < 40 microns maximum. Exceptions are possible by painting SVO-colors, they have to be painted according the instructions fixed on the master panels.

**3.1 Anforderungen nach Trocknung bei
Raumtemperatur 23 ± 2 °C****3.1.1 Trockenfilmdicke:** Originalaufbau 40 bis 50 µm

3.1.2 Deckvermögen: Über schwarz/weiß maximal < 40 µm. Ausnahmen sind bei Sonderfarben möglich, diese Sonderfarben sind dann gemäß den auf den Standardtafeln festgelegten Bedingungen zu lackieren.

Alteration
Änderung08-DE-05
Date/
DatumAlfred Endreß
Author/
SachbearbeiterHans-Jürgen Will
Group Leader/
GruppenleiterChristian Keßler
Dept. Head/
AbteilungsleiterDocuments
Document Sharing Hub