



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0246

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 5

First Issue (English): 26-AP-66

Erstausgabe (Deutsch): 26-AP-66

Material Name:

Repair primer

Application:

Painting of car bodies. For repairing on to the metal ground sanded coatings on car bodies and for black out (low gloss) application on covered areas.

General Description:

1 component pigmented solventborne film forming primer on a synthetic based resin.

Material-Bezeichnung:

Ausbessergrund

Verwendung:

Zum Ausbessern der bis auf das Metall durchgeschliffenen Beschichtung an Karosserien und zur Schwarzmatt-Lackierung verdeckter Bereiche.

Allgemeine Beschreibung:

1 komponentiger, pigmentierter, lösemittelhaltiger, filmbildender Füller als Anstrichstoff auf Kunstharzbasis.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color: acc. to releases
L 229 black flat (low gloss)

1.2 Storage stability: At least 4 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 4 mm cup acc. to DIN 53 211):
60 to 110 s at 23 ± 0.5° C

1.7 Diluent: L 000 0570

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbton: gem. Freigabe
L 229 schwarz matt

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 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 (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4 mm Becher gem. DIN 53 211):
60 bis 110 s bei 23 ± 0,5° C

1.7 Verdünner: L 000 0570

Alteration/
Änderung

21-AP-17
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

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



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0246

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 5

First Issue (English): 26-AP-66

Erstausgabe (Deutsch): 26-AP-66

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: 14 to 18 s at $23 \pm 0.5^\circ \text{C}$

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 (not used)

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)
- Aluminum substrate

2.7.2 Production build ups: sanded

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 (not used)

2.10 Flash off conditions: 2 Min. at $23 \pm 3^\circ \text{C}$

2.11 Baking method

2.11.1 Air drying

2.11.2 Infra-red baking

2.11.3 Convection baking

2.12 Baking time and temperature

2.12.1 After air drying gripable by hand after 2 min at $23 \pm 3^\circ \text{C}$, then applicable with all topcoat materials out of a particular facility.

2.12.2 2 - 3 Min. (effective) at 100°C

2.12.3 5 - 7 Min. (effective) at $50 - 60^\circ \text{C}$

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: 14 bis 18 s bei $23 \pm 0,5^\circ \text{C}$

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 (nicht belegt)

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)
- Aluminiumblech

2.7.2 Produktionslackaufbauten: angeschliffen

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 (nicht belegt)

2.10 Ablüftbedingungen: 2 Min. bei $23 \pm 3^\circ \text{C}$

2.11 Trocknungsart

2.11.1 Lufttrocknung

2.11.2 Infrarottrocknung

2.11.3 Konvektionstrocknung

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

2.12.1 Bei Lufttrocknung griffest nach 2 min bei $23 \pm 3^\circ \text{C}$, anschließend überlackierbar mit allen Decklackmaterialien des jeweiligen Produktionswerks.

2.12.2 2 - 3 Min. (effektiv) bei 100°C

2.12.3 5 - 7 Min. (effektiv) bei $50 - 60^\circ \text{C}$

Alteration/
Änderung

21-AP-17
Date/
Datum

A. Domke
Author/
Autor

A. Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

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