



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0278

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 9

First Issue (English): 29-MR-84

Erstausgabe (Deutsch): 23-FE-78

Material Name:

TWO COMPONENT CLEAR COAT
(low bake material, solventborne)

Application:

For repair of car final assembly and small parts painting. The 2K clearcoat is always to applied combined with solventborne solid color basecoat L 000 0205, waterborne solid color basecoat L 000 0207, waterborne metallic basecoat L 000 0223 resp. solventborne metallic basecoat L 000 0230.

General Description:

2K Clearcoat on base of poly-isocyanate hardening acryl resin L 000 0278 together with 2K special hardener L 002 0278, GPDS No. 9274316 (normal) or L 003 0278, GPDS No. 9274903 (short).

Material-Bezeichnung:

ZWEIKOMPONENTEN-KLARLACK
(niedrig Temperatur Material, lösemittelbasis)

Verwendung:

Zur Reparatur in der Wagenendmontage und zur Kleinteile-Lackierung. Die Verarbeitung erfolgt immer 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.

Allgemeine Beschreibung:

2K Klarlack auf der Basis eines polyisocyanathärtenden Acrylharzes L 000 0278 mit 2K Spezialhärter L 002 0278, GPDS Nr. 9274316 (normal) or L 003 0278, GPDS Nr. 9274903 (kurz).

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Color

1.1.1 colorless L 001 0278, GPDS No. 9274315

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 0278

1.2 Storage stability: At least 6 month 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

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

1.4 Odour: Not pungent or bothering

1.5 Flash point (DIN 53 213): > 21 °C

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Farbton

1.1.1 farblos L 001 0278, GPDS Nr. 9274315

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 0278

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

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

geändert
Alteration
Änderung

02-AP-08
Date/
Datum

M. Wank
Author/
Sachbearbeiter

H.-J. Will
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Matsp_ed.doc, K.-H. Seiber, Revision: 3/17-07-2007

**GME ME****MATERIAL SPECIFICATION**

Group/Gruppe: J

Paint and
Polymers Center

Page/Seite: 2 of/von 9

First Issue (English): 29-MR-84

Erstausgabe (Deutsch): 23-FE-78

1.6 Delivery viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211)**1.6.1 2K Clearcoat:** 70 to 90 s at $23 \pm 0.5^\circ\text{C}$ **1.6.2 2K Hardener:** 11 to 13 s at $23 \pm 0.5^\circ\text{C}$ **1.7 Diluent:** L 000 0537**1.6 Lieferviskosität** (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)**1.6.1 2K Klarlack:** 70 bis 90 s bei $23 \pm 0,5^\circ\text{C}$ **1.6.2 2K Härter:** 11 bis 13 s bei $23 \pm 0,5^\circ\text{C}$ **1.7 Verdünner:** L 000 0537**2 Processing Requirements****2.1** (not used)**2.2 Application viscosity** (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211):
16 to 17 s at $23 \pm 0.5^\circ\text{C}$ **2.3** (not used)**2.4** (not used)**2.5 Potlife:** Minimum 4 h (mixing ratio see the supplier instruction)**2.6 Application method****2.6.1** (not used)**2.6.2** Conventional air spraying**2.7 Coating surfaces****2.7.1 Final line reprocess**

On well sanded two coat painting made of the following materials

Solventborne solid color	L 000 0205
Waterborne solid color	L 000 0207
Waterborne metallic basecoat	L 000 0223
Solventborne metallic basecoat	L 000 0230
1K waterborne Clearcoat	L 000 0208
1K solventborne Clearcoat	L 000 0242
1K solventborne Clearcoat HS	L 000 0243
2K waterborne Clearcoat	L 000 0245
2K solventborne Clearcoat	L 000 0278

2 Anforderungen bei der Verwendung**2.1** (nicht belegt)**2.2 Verarbeitungsviskosität** (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211):
16 bis 17 s bei $23 \pm 0,5^\circ\text{C}$ **2.3** (nicht belegt)**2.4** (nicht belegt)**2.5 Topfzeit:** Mindestens 4 h (Mischungsverhältnis nach Lieferantenangabe)**2.6 Beschichtungsart****2.6.1** (nicht belegt)**2.6.2** Konventionelles Luftspritzen**2.7 Beschichtungsfläche****2.7.1 Endmontage Reparaturlackierung**

Auf jeweils gut geschliffener Zweischichtlackierung, basierend auf den folgenden Materialien

Uni-Basislack	L 000 0205
Uni-Hydro-Basislack	L 000 0207
Hydro-Metalleffekt-Basislack	L 000 0223
MS-Metalleffekt-Basislack	L 000 0230
1K Hydro-Klarlack	L 000 0208
1K konventioneller Klarlack	L 000 0242
1K konventioneller Klarlack HS	L 000 0243
2K Hydro-Klarlack	L 000 0245
2K konventioneller Klarlack	L 000 0278

geändert
Alteration
Änderung02-AP-08
Date/
DatumM. Wank
Author/
SachbearbeiterH.-J. Will
Group Leader/
GruppenleiterC. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter**Documents**

Matsp_ed.doc, K.-H. Seibert, Revision: 3/17-07-2007



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0278

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 3 of/von 9

First Issue (English): 29-MR-84

Erstausgabe (Deutsch): 23-FE-78

2.7.2 Small parts application:

On phosphated substrates with the following build-up:

Cathodic electrodeposition primer, leadfree grey

L 000 0422

Cathodic electrodeposition primer, leadfree black

L 000 0424

Primer surfacer (unsanded):

L 000 0224

or

L 000 0025

or

L 000 0256

or

L 000 0412

Basecoats (solventborne):

L 000 0205

or

L 000 0230

or (waterborne):

L 000 0207

or

L 000 0223

2.7.2 Kleinteilelackierung:

Auf phosphatierten Substraten mit folgendem Aufbau:

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei grau

L 000 0422

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei schwarz

L 000 0424

Grundlack (ungeschliffen):

L 000 0224

oder

L 000 0025

oder

L 000 0256

oder

L 000 0412

Basislack (lösemittelbasis):

L 000 0205

oder

L 000 0230

oder (wasserbasis):

L 000 0207

oder

L 000 0223

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

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

2.9 Spritznebelverträglichkeit: mit allen aufgeführten Produktionsdecklacken im jeweiligen Produktionswerk

2.10 Flash off conditions: 5 min at 23 °C + 5 °C

2.10 Ablüftbedingungen: 5 min bei 23 °C + 5 °C

2.11 Baking method

2.11 Trocknungsart

2.11.1 Infra-red baking

2.11.1 Infrarottrocknung

2.11.2 Convection baking

2.11.2 Konvektionstrocknung

2.12 Baking time and temperature

(Remark: The listed values, specially for Infrared curing are for guidance only. The required parameters depend e.g. on the used IR-heater type and must be determined for each specific equipment.) Basecoats shall be intermediate cured as specified in the respective basecoat specification.

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

(Anmerkung: Die angegebenen Werte, speziell bei Infrarottrocknung, sind als Richtwerte zu verstehen und hängen u.a. vom verwendeten Strahlertyp ab, müssen also anlagenspezifisch ermittelt werden.) Basislacke sind gemäß Angaben der jeweiligen Basislackspezifikation zwischenzutrocknen.

2.12.1 Infra-red baking

L 000 0278 & L 002 0278

15 – 20 min (effective) at 90 – 100 °C (Surface temperature)

2.12.1 Infrarottrocknung

L 000 0278 & L 002 0278

15 – 20 min (effektiv) bei 90 – 100 °C (Oberflächentemperatur)

L 000 0278 & L 003 0278

10 – 15 min (effective) at 90 – 100 °C (Surface temperature)

L 000 0278 & L 003 0278

10 – 15 min (effektiv) bei 90 – 100 °C (Oberflächentemperatur)

geändert
Alteration
Änderung

02-AP-08
Date/
Datum

M. Wank
Author/
Sachbearbeiter

H.-J. Will
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Matsp_ed.doc, K.-H. Seibel, Revision 3/17-07-2007