

**Material Name:****Hem Flange Sealer (Body Shop) -
Hem Flange Adhesive, low strength****Material-Bezeichnung:****Bördelversiegelungsmasse (Rohbau) -
Bördelflanschklebstoff, niedrigfest****Application:**

This specification details the requirements of a PVC/Epoxy based, paintable hem flange sealer (hem flange adhesive).

The material is used for sealing of hem flanges of doors, hoods and trunklids etc. and also as hem flange adhesive for aluminium hem flanges at body shop with additional precuring (inductive).

The hem flange sealer must be capable of being either manually or robotically applied at the body shop.

The material must be compatible with ELPO, primer surfacer and topcoat systems.

Verwendung:

In dieser Spezifikation werden die Anforderungen an eine auf PVC/Epoxid basierende, lackierbare Bördelversiegelungsmasse (Bördelflanschklebstoff) festgelegt.

Das Material wird zum Versiegeln von Bördelnähten an Türen, Hauben und Kofferdeckeln/Heckklappen usw., sowie als Aluminium-Bördelflanschklebstoff im Rohbau mit anschließender Vorgelierung (induktiv) verwendet.

Die Bördelversiegelungsmasse wird im Rohbau entweder manuell oder automatisch aufgetragen.

Das Material muss mit KTL-, Füllgrund- und Decklacksystemen verträglich sein.

General Description:**Hot curing PVC/Epoxy based sealing / adhesive material.**

The material must be a smooth and homogeneous mixture free of air, lumps, unmixed particles or foreign materials.

It must be capable of being dispensed with standard production pumping and spraying equipment.

In addition, the material must not adversely affect those personnel handling it.

The material must adhere to all substrates used in body shop.

Corrosion causing ingredients are not allowed.

Allgemeine Beschreibung:**Wärmehärtende Versiegelungsmasse /-klebstoff auf PVC/ Epoxid-Basis.**

Das Material muss eine glatte und homogene Mischung ohne Lufteinschlüsse, Agglomerate, unvermischte Partikel oder Fremdmaterialien sein.

Es muss mit den vorhandenen Standard Pump- und Spritzvorrichtungen der Produktion angewendet werden können.

Das Material darf keine schädlichen Auswirkungen auf die Personen haben, die damit arbeiten.

Das Material muss auf sämtlichen im Rohbau eingesetzten Substraten haften.

Es darf keine korrosionsfördernden Bestandteile enthalten.



Number/Nummer: L 000 0365

GME ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: N

Paint, Polymers
& Automation

Page/Seite: 2 of/von 11

First Issue (English): 03-AP-95

Erstausgabe (Deutsch): 03-AP-95

Remarks

In the event of any conflict between the English and domestic language regarding this document, the German language will take precedence.

Anmerkungen

Für den Fall von Abweichungen zwischen der englischen und deutschen Version dieses Dokuments ist die deutsche Version maßgeblich.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Specific Gravity (DIN 51757)

1300 - 1600 kg/m³

1.2 Colour

Hem Flange Sealer (white)
Hem Flange Adhesive (blue)

1.3 Condensing Volatiles Test (GMW 3016)

1 % max. when baked as follows:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.4 Viscosity

1.4.1 Determination of the Viscosity using a Flowmeter (SAE J1524)

Outflow nozzle: 2.6 mm Ø
Sample temperature: 23° C
Pressure: 1.4 bar
Outflow: 20 g

Outflow time: 55 - 70 s

1.4.2 Viscosity data

Viscosity data shall be reported at initial (dump viscosity), after 72 h, 14 days, 30 days, 60 days and 90 days.

The material must exhibit a levelling or stabilizing of viscosity after 14 days.

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Spezifische Dichte (DIN 51757)

1300 - 1600 kg/m³

1.2 Farbe

Bördelversiegelungsmasse (weiß)
Bördelflanschklebstoff (blau)

1.3 Kondensierende flüchtige Stoffe (GMW 3016)

1 % Maximum, wenn wie folgt eingebrannt:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.4 Viskosität

1.4.1 Bestimmung der Viskosität mittels Flowmeter (SAE J1524)

Auslaufdüse: 2,6 mm Ø
Mustertemperatur: 23° C
Druck: 1,4 bar
Auslauf: 20 g

Auslaufzeit: 55 - 70 s

1.4.2 Viskositätsdaten

Viskositätsdaten werden zu Anfang (Anfangsviskosität), nach 72 Std., 14 Tagen, 30 Tagen, 60 Tagen und 90 Tagen aufgezeichnet.

Nach 14 Tagen muss sich die Viskosität des Materials eingependelt oder stabilisiert haben.

Alteration/
Änderung

01-JN-16
Date/
Datum

A. Pölsterl
Author/
Autor

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter

Document Sharing Hub



Number/Nummer: L 000 0365

GME ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: N

Paint, Polymers
& Automation

Page/Seite: 3 of/von 11

First Issue (English): 03-AP-95

Erstausgabe (Deutsch): 03-AP-95

1.5 Storage life after material receipt

At least 4 months

1.5 Lagerstabilität nach Materialeingang

Mindestens 4 Monate

2 Processing Requirements

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 General

Materials released to this material specification have to fulfill the processing and manufacturing requirements (as sag and slide, wash off, ELPO compatibility, uncured shipping, etc.) of **GMW15200-LS**.

2.1 Allgemein

Nach dieser Materialspezifikation freigegebene Materialien müssen die Prozess- und Fertigungsanforderungen (wie Standvermögen, Auswaschbeständigkeit, KTL-Verträglichkeit, unausgehärteter Transport, etc.) der **GMW15200-LS** erfüllen.

2.2 Homogeneity

No setting or floating, no impurities

2.2 Homogenität

Kein Absetzen oder Aufschwimmen, keine Einschlüsse

2.3 Processing temperature

+15 to +25 °C

2.3 Verarbeitungstemperatur

+15 bis +25 °C

2.4 Application method

Robot and manual application
(bead/swirl application)

2.4 Applikationsart

Roboter- und Handapplikation
(Raupenauftrag/Swirlauftrag)

2.5 Viscosity increase

Viscosity increase at 30 days must not exceed 10% of the 72 h data.

2.5 Viskositätszunahme

Der Anstieg der Viskosität nach 30 Tagen darf 10% der 72 Std-Daten nicht überschreiten.

2.6 Application areas

Oiling max. **3 g/m²** with:

B 040 1270

B 040 1271

B 040 2001

2.6 Applikationsflächen

Beölung max. **3 g/m²** mit:

B 040 1270

B 040 1271

B 040 2001

Substrates: acc. to **GMW 15200**

Substrate: lt. **GMW15200**

Alteration/
Änderung

01-JN-16
Date/
Datum

A. Pölsterl
Author/
Autor

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter

Documents
Document Sharing Hub

**GME ME**Paint, Polymers
& Automation**MATERIAL SPECIFICATION**

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 4 of/von 11

First Issue (English): 03-AP-95

Erstausgabe (Deutsch): 03-AP-95

2.7 Sag and slide test on vertical sheet metal (GMW 3025)Application area acc. to item 2.6
Test piece preparation acc. to GMW 15477,
Figure A1 (Unconstrained)
Bead: 8 mm Ø**2.7.1 After minimum curing**After 24h / +23 °C ± 5 K and curing acc. to item 2.12.1
(15 min / +160 °C ± 5 K)

No sagging or sliding

2.7.2 After overbakingAfter 24h / +23 °C ± 5 K and curing acc. to item 2.12.3
(60 min / +190 °C ± 5 K)

No sagging or sliding

2.8 Precure abilityApplication area acc. to item 2.6
Bead: 8 mm Ø**2.8.1 Inductive in production equipment**

15 s / +160 °C ± 3 K (object temperature) min.

2.8.2 In the oven

15 min / +140 °C ± 3 K (object temperature) min.

2.9 Precuring (acc. to item 2.8)

Touchable

2.10 Maximal storage time after precuring (acc. to item 2.8)

2 weeks

2.7 Standvermögen auf senkrechtem Blech (GMW 3025)Applikationsflächen lt. 2.6
Probekörperherstellung lt. GMW 15477,
Figure A1 (Unconstrained)
Raupe: 8 mm Ø**2.7.1 Nach Minimalaushärtung**Nach 24h / +23 °C ± 5 K und Aushärtung lt. Pkt. 2.12.1
(15 min / +160 °C ± 5 K)

Kein Ablaufen oder Abrutschen

2.7.2 Nach ÜberbrennungNach 24h / +23 °C ± 5 K und Aushärtung lt. Pkt. 2.12.3
(60 min / +190 °C ± 5 K)

Kein Ablaufen oder Abrutschen

2.8 VorgeliebarkeitApplikationsflächen lt. 2.6
Raupe: 8 mm Ø**2.8.1 Induktiv in der Produktionsanlage**

Min. 15 s / +160 °C ± 3 K (Objekttemperatur)

2.8.2 Im Ofen

Min. 15 min / +140 °C ± 3 K (Objekttemperatur)

2.9 Angelierung nach Vorgelierung (lt. Pkt. 2.8)

Griffest

2.10 Maximale Lagerzeit nach der Vorgelierung (lt. Pkt. 2.8)

2 Wochen

Alteration/
Änderung01-JN-16
Date/
DatumA. Pölsterl
Author/
AutorA. Paletschek
Group Leader/
GruppenleiterI. Menke-Hermani
Dept. Head/
AbteilungsleiterDocuments
Document Sharing Hub