Material Name:

PVC Rocker panel protection

Material-Bezeichnung:

PVC Schwellerschutz

Application:

This specification details the requirements of a PVC based paintable rocker panel coating.

The material is applied in the paint shop after ELPO bake and must be capable of being either manually or robotically applied.

The Minimum thickness is 100 µm.

It must provide a high level of abrasion resistance.

In addition the material is also intended to seal interior and exterior body joints against water, dust and air.

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

Verwendung:

In dieser Spezifikation werden die Anforderungen an eine auf PVC basierende lackierbare Schwellerschutz-masse festgelegt.

Das Material wird nach der KTL-Einbrennung in der Lackiererei eingesetzt und entweder manuell oder automatisch aufgetragen.

Die Mindest-Schichtstärke beträgt 100 µm.

Das Material muss eine hohe Abriebbeständigkeit aufweisen.

Das Material ist auch zur Abdichtung von inneren und äußeren Karosserienähten gegen Wasser, Staub und Luft geeignet.

Das Material muss mit Füllgrund- und Decklack-systemen verträglich sein.

General Description:

Hot curing PVC based coating 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 production E-Coat substrates.

Corrosion causing ingredients are not allowed.

Allgemeine Beschreibung:

Wärmehärtende Beschichtungsmasse auf PVC 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 in der Produktion eingesetzten KTL-Substraten haften.

Es darf keine korrosionsfördernden Bestandteile enthalten.

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Full document details: GM L 000 0369 2013
Licensee=/, User=,
Not for Resale,
Documents Sharing Hub

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

Anforderungen

1. Requirements on Delivery

1. Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Specific Gravity (DIN 51757)

1000 - 1300 kg/m³
Colour: White, Grey, light Beige

1.1 Spezifische Dichte (DIN 51757)

1000 - 1300 kg/m³
Farbe: Weiß, Grau, hell Beige

1.2 Condensing Volatiles Test (GMW 3016 TM)

3 % max. when baked as follows:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.2 Kondensierende flüchtige Stoffe – Prüfung (GMW 3016 TM)

3 % Maximum, wenn wie folgt eingebrannt:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.3 Viscosity

The Viscosity data of material presented for release must be in the range of materials currently used in the Opel/Vauxhall plants (see appendix).

1.3 Viskosität

Die Viskositätsdaten des zur Freigabe vorgestellten Materials müssen sich im Bereich der aktuell eingesetzten Materialien in den Opel/Vauxhall Werken (siehe Anhang) befinden.

1.3.1 Determination of the Viscosity using a rotational Viscosimeter (ISO 3219)

Rotation speed = 0 - 130 1/s
Sample temperature 23° C.
measured with Physica MC10 (Z4 –DIN)

1.3.1 Bestimmung der Viskosität mittels Rotationsviskosimeter (ISO 3219)

Rotationsgeschwindigkeit = 0 - 130 1/s
Mustertemperatur 23° C
gemessen mit Physica MC10 (Z4 –DIN)

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Full document details: GM L 000 0369 2013
Licensee=/, User=,
Not for Resale,
Documents Sharing Hub

Test	Prüfung	Time / Zeit	Start Speed / Startgeschwindigkeit	End Speed / Endgeschwindigkeit
Waiting Period	Wartezeit	300s	0 1/s	0 1/s
Ascending Cycle	Aufwärtsrampe	120s	0 1/s	130 1/s
Hold Cycle	Haltezeit	180s	130 1/s	130 1/s
Descending Cycle	Abwärtsrampe	120s	130 1/s	0 1/s

The viscosity and yield point have to be calculated according to the descending cycle as Bingham Viscosity (DIN 13 342).

Relative Viscosity [Pa*s]
s. appendix

Bingham Viscosity [Pa*s]
s. appendix

Bingham Yield point [Pa]
s. appendix

Die Viskosität und die Fließgrenze werden nach der Abwärtsrampe als Bingham Viskosität (DIN 13 342) berechnet.

Relative Viskosität [Pa*s]
s. Anhang

Bingham Viskosität [Pa*s]
s. Anhang

Bingham Fließgrenze [Pa]
s. Anhang

1.3.2 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 leveling or stabilizing of viscosity after 14 days.

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

1.3.2 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.

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

1.4 Particle size (DIN 53203)

80 µm maximum

1.4 Partikelgröße (DIN 53203)

80 µm maximal

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Full document details: GM L 000 0369 2013
Licensee=/, User=, Not for Resale,
Documents Sharing Hub