

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

Material-

Bezeichnung

: **Bördelversiegelungsmasse**

Verwendung

: Zum Versiegeln von Bördelnähten an Türen, Hauben und Kofferdeckeln/Heckklappen etc. im Rohbau mit anschließender Vorgelierung (induktiv oder im Ofen).

Allgemeine

Beschreibung

: Lösungsmittelfreie Versiegelungsmasse auf Acrylat Basis; wärmehärtend, KTL-beschichtbar und überlackierbar.

Dichte bei +20 °C

(DIN 51 757) kg/dm³: 1,500 ± 0,100

Anforderungen

1.0 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Viskosität

Druckluft-Viskosimeter

(Flowmeter)

Auslaufdüse: 2,6 mm Ø

Druck: 1,4 bar

Auslauf: 20 g

1.1.1 Im Anlieferungszustand bei +20 °C

s: 35 ± 5

1.2 Nicht flüchtige Anteile

Gew.-%: min. 99

1.3 Verwendungsverbot

: Blei

1.4 Lagerstabilität nach Materialeingang

Monate: min. 3

2.0 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Homogenität

: kein Absetzen oder Aufschwimmen, keine Einschlüsse

2.2 Verarbeitungstemperatur

°C: +15 bis +25

2.3 Applikationsart

: Roboter- und Handapplikation

neu erstellt
Änderung

23.04.1996
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter

MATSPEZ1 / Revision: 0



MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0375

Gruppe : N

Seite : 2 von 7

Erstausgabe : 23.04.1996

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

- 2.4 Viskositätszunahme : keine
- 2.5 Applikationsflächen (Be-
ölung max. 3 g/m²)
- 2.5.1 : Rohblech QS 1010
- 2.5.2 : vorbesch. Blech QS 1010 ZN
- 2.5.3 : vorbesch. Blech QS 1010 ZZ
- 2.6 Standvermögen auf senk-
rechtem Blech
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
nach 1 h/+23 °C ± 5 K und
20 min/+175 °C ± 5 K : kein Ablaufen oder Abrutschen
- 2.7 Vorgeliebarkeit
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
- 2.7.1 induktiv in der Pro-
duktionsanlage : min. 15 s/+140 °C ± 3 K
(Objekttemperatur)
- 2.7.2 im Ofen : min. 15 min/+140 °C ± 3 K
(Objekttemperatur)
- 2.8 Angelierung nach Vorgelie-
rung lt. Pkt. 2.7 : griffest
- 2.9 Maximale Lagerzeit nach
der Vorgelierung lt. Pkt. 2.7 Wochen: 2
- 2.10 Verträglichkeit mit Lackier-
prozeß nach dem Vorgelie-
ren lt. Pkt. 2.7 : keine Auswaschverluste, keine Bad-
kontaminierung
- 2.11 Klebstoffaushärtung
- 2.11.1 Minimalaushärtung : 20 min/+170 °C
- 2.11.2 Normalaushärtung : 20 min/+175 °C ± 5 K
20 min/+165 °C ± 5 K
20 min/+135 °C + 5K
- 2.11.3 Überbrennung : 60 min/+200 °C
- 2.12 Lackaufbau
- KTL: L 000 0380 oder
L 000 0381
- Decklack: L 474 0218

neu erstellt
Änderung

23.04.1996
Datum

C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter

MATSPEZ1 / Revision: 0



Documents

Document Sharing Hub

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

3.0 Anforderungen nach der Verwendung

3.1 Struktur

3.1.1 nach Vorhärtung lt.
Pkt. 2.7

und

1 h/+23 °C ± 5 K

: homogen

3.1.2 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1

und

1 h/+23 °C ± 5 K

: homogen

3.1.3 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3

und

1 h/+23 °C ± 5 K

: homogen

3.1.4 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.2

und

1 h/+23 °C ± 5 K

und nach Alterung

(120 h/+80 °C) und

1 h/+23 °C ± 5 K

: homogen

3.2 Härteprüfung Shore A (DIN 53 505)

3.2.1 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1

und

1 h/+23 °C ± 5 K

: 55 bis 70

3.2.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3

und

1 h/+23 °C ± 5 K

: 55 bis 70

3.3 Überlackierbarkeit

: kein Unterschied im Aussehen zur
lackierten Blechoberfläche

3.4 Haftung (in Anlehnung an GME 60 433) auf Applikati- onsflächen lt. Pkt. 2.5 (Materialbruch)

3.4.1 nach Vorgelierung lt.
Pkt. 2.7 und

1 h/+23 °C ± 5 K

Bruchbild: Kohäsionsbruch

neu erstellt
Änderung

23.04.1996
Datum

C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter

MATSPEZ1 / Revision: 0

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

Zusätzlich Lackhaftung mit
komplettem Lackaufbau
(20 min/+135 °C + 5 K)
lt. Pkt. 2.11

3.4.2 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1
und
1 h/+23 °C ± 5 K

Bruchbild: Kohäsionsbruch
Lackhaftung: keine Ablösung

3.4.3 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3
und
1 h/+23 °C ± 5 K

Bruchbild: Kohäsionsbruch
Lackhaftung: keine Ablösung

3.4.4 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und Salzsprühnebel-
test (GME 60 206 R)

Bruchbild: Kohäsionsbruch
Lackhaftung: keine Ablösung

3.4.5 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.2
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und nach Alterung
(120 h/+80 °C) und
1 h/+23 °C ± 5 K

Bruchbild: Kohäsionsbruch
Lackhaftung: keine Ablösung

3.4.6 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.2
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und nach
Kondenswasser-
klimaprüfung
(GME 60 202 D 6)

Bruchbild: Kohäsionsbruch
Lackhaftung: keine Ablösung

neu erstellt
Änderung

23.04.1996
Datum

C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter

MATSPEZ1 / Revision: 0

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

- 3.5 Kältebeständigkeit/
Kältebiegung über
Ø 70 mm Dorn nach
16 h/-30 °C ± 3 K
(Applikationsflächen lt. Pkt.
2.5, Raupe Ø 8 mm, mit
komplettem Lackaufbau
(20 min/+135 °C + 5 K) lt.
Pkt. 2.11, Biegedauer 5 s)
- 3.5.1 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1
und
1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.5.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3
und
1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.6 Korrosionsbeständigkeit/
Salzsprühnebelprüfung
(GME 60 206 R)
(Applikationsflächen lt. Pkt.
2.5, Raupe Ø 8 mm, mit
komplettem Lackaufbau
(20 min/+135 °C + 5 K)
lt. Pkt. 2.11)
- 3.6.1 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1
und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.6.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3
und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.7 Kondenswasserklima
prüfung (GME 60 202 D 6)
(Applikationsflächen lt. Pkt.
2.5, Raupe Ø 8 mm, mit
komplettem Lackaufbau
(20 min/+135 °C + 5 K)
lt. Pkt. 2.11)
- 3.7.1 nach Minimalaushär-
tung lt. Pkt. 2.10.1
und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.7.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.10.3
und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1

neu erstellt
Änderung23.04.1996
DatumC. Nitsche
SachbearbeiterH. Ackermann
GruppenleiterM. Gebauer
Abt.-Leiter

MATSPEZ1 / Revision: 0