



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0389

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 8

First Issue (English): 20-MY-14

Erstausgabe (Deutsch): 20-MY-14

Material Name:

PVC Rockerpanel protection Repair

Application:

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

The Repair material can be used in the following cases:

1. Spot repair of damages at the rocker panel coating on complete cars
2. If during the line process the PVC rocker panel protection material will not applied, the whole rocker panel must be reworked

The material can be used at complete painted bodies (in Paintshop and in GA) as well as at ELPO coated cars.

The Minimum thickness is 100 µm.

It must provide a high level of abrasion resistance.

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

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.

The material will be applied with a standard suction spray gun by compressed-air connection.

Material-Bezeichnung:

PVC Schwellerschutz Reparatur

Verwendung:

In dieser Spezifikation werden die Anforderungen an eine auf PVC basierende lackierbare Schwellerschutzmasse festgelegt.

Das Reparaturmaterial kann für folgende Fälle eingesetzt werden:

1. Bei beschädigten Stellen am PVC-Schwellerschutzmaterial für eine Spot-Reparatur
2. Falls während des Linienprozesses das PVC-Schwellerschutzmaterial nicht appliziert wurde, womit eine Nacharbeit des gesamten Schwellers notwendig wäre

Das Material kann sowohl bei fertig lackierten Karosserien (in der Lackiererei sowie in der Fertig- und Endmontage) als auch bei KTL Karosserien verwendet werden.

Die Mindest-Schichtstärke beträgt 100 µm.

Das Material muss eine hohe Abriebbeständigkeit aufweisen.

Das Material muss mit Füllgrund- und Decklacksystemen verträglich sein.

Allgemeine Beschreibung:

Wärmehärtende Beschichtungsmasse auf PVC Basis.

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

Das Material wird mit einer handelsüblichen Saugbecherpistole mit Druckluftanschluss appliziert.

Alteration/
Änderung

Date/
Datum

A. Gabriel
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



Documents
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0389

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 8

First Issue (English): 20-MY-14

Erstausgabe (Deutsch): 20-MY-14

The material must adhere to all production E-Coat Substrates, Topcoats (BC/CC) and PVC rocker panel protection material after curing with IR-heater or in the topcoat oven.

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

Corrosion causing ingredients are not allowed.

Das Material muss auf sämtlichen in der Produktion eingesetzten KTL-Substraten, Decklacken (BC/CC) und PVC Schwellerschutzmaterial nach Einbrennung mit einem IR-Strahler oder im Decklacktrockner haften.

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

Es darf keine korrosionsfördernden Bestandteile enthalten.

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)

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

1.2 Condensing Volatiles Test (GMW 3016 TM)

10 % max. when baked as follows:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.2 Viscosity

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

1.2.1 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)

Anforderungen

1. Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Spezifische Dichte (DIN 51757)

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

1.2 Kondensierende flüchtige Stoffe (GMW 3016 TM)

10 % Maximum, wenn wie folgt eingebrannt:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.2 Viskosität

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

1.2.1 Bestimmung der Viskosität mittels Rotationsviskosimeter (ISO 3219)

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

Alteration/
Änderung

Date/
Datum

A. Gabriel
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



Documents
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0389

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 3 of/von 8

First Issue (English): 20-MY-14

Erstausgabe (Deutsch): 20-MY-14

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).

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

Relative Viscosity [Pa*s]
0.45 – 0.80

Relative Viskosität [Pa*s]
0,45 – 0,80

Bingham Viscosity [Pa*s]
0.25 – 0.40

Bingham Viskosität [Pa*s]
0,25 – 0,40

Bingham Yield point [Pa]
30 – 50

Bingham Fließgrenze [Pa]
30 – 50

1.2.2 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.

1.2.2 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

1.5 Storage Stability

The shelf life of the material shall be at least 90 days at temperatures of 23° C ± 5 K

1.5 Lagerungsstabilität

Die Lagerungsbeständigkeit des Materials beträgt mindestens 90 Tage bei Temperaturen von 23° C ± 5 K

Alteration/
Änderung

Date/
Datum

A. Gabriel
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



Documents
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub