



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0401
Gruppe: N
Blatt: 1
Erstausgabe: 05.05.1954

Material-
Bezeichnung : PVC-Abdichtpaste

Verwendung : Zum Abdichten von Schweißnähten, Stoßfugen, Regenleisten usw.
an Karosserien. Gemäß Materialfreigabe!

Allgemeine
Beschreibung : Lösungsmittelfreie, wärmehärtende Abdichtpaste auf PVC-Basis.
Farbe: hellgrau

Anforderungen

1.0 Vor der Verarbeitung

1.1 Anlieferungsviskosität
bei +20 °C mPas: 20 000 bis 26 000, gemessen mit
Epprecht-Rheometer STV oder Epprecht-
Rheomat 15, Relativ-Meß-System MS-r5,
Drehzahl 200 min⁻¹ (Meßdauer ca. 5 s).

1.2 Flüchtige Anteile Gew.-%: Max. 3
(nach Untersuchungsmethode
Nr. 1, Gruppe N)

1.3 Kennzeichnungspflichtig
gemäß ArbStoffV : Nein

1.4 Anteil an monomerem Vinyl-
chlorid (VC) in der Masse
ppm (mg/l PVC): Max. 1

1.5 Verwendungsverbot : Krebserzeugende Arbeitsstoffe,
ArbStoffV, Anhang II, Nr. 1.1.1

2.0 Bei der Verarbeitung

2.1 Anlieferung : Die PVC-Abdichtpaste muß homogen sein und
darf keine Einschlüsse enthalten, die den
Arbeitsvorgang behindern.

2.2 Verarbeitbarkeit : Aus glattwandigen 200-l-Fässern (Innen-
durchmesser 570 mm) oder 1025-l-
Containern mittels Pumpe mit Druckstempel
(Übersetzungsverhältnis 20 : 1), über
Versorgungsleitung zum Kollektor, dann
mit Überbringerpumpe (45 : 1) über
Ringleitung, Schlauch, Faden- und
Spritzpistole.
Die Ringleitung muß auch als Stichleitung
betrieben werden können.

2.3 Verarbeitungseigenschaften: 2.3.1 Gießfähig mit Fadenpistole;
Düsengrößen: 1 bis 4 mm ϕ
2.3.2 Konventionell spritzbar mit Spritz-
pistole; Düse 1,4 mm ϕ

überarbeitet
Änderungsvermerk

06.05.86
Datum

H. Treber
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter

Prozeß-Abteilung

Opel Form. 34 002-12 WD 9 82

sb



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0401
Gruppe: N
Blatt: 2
Erstausgabe: 05.05.1954

Prozeß-Abteilung

- 2.4 Standvermögen : Nach der Verarbeitung über Pumpe, Pos. 2.2, gutes Standvermögen - bei Temperaturen von +20 °C bis +190 °C - als Raupe von 10 mm ø an senkrechten Flächen und als gespritztes Band von 25 x 4 mm an senkrechten Flächen und über Kopf, ohne Ablauf- oder Absackerscheinungen.
- 2.5 Viskositätsverhalten bei Verarbeitung über Pumpe : 2.5.1 Viskositätsabfall : Max. 30 %
2.5.2 Viskositätszunahme: Keine
2.5.3 Eine Dauerbelastung von ca. 200 bar darf keinen Einfluß auf das unter Pos. 2.5.1 und 2.5.2 genannte Viskositätsverhalten haben.
- 2.6 Haftflächen : Dünnschicht-KTL L 000 0379
Dickschicht-KTL L 000 0380
Spritzgrundierung L 000 0003
(siehe auch Pos. 2.10)
- 2.7 Verstreichbarkeit : Gut verstreichbar mit Pinsel von Hand.
- 2.8 Weichmacherwanderung : Zulässige Weichmacherwanderung auf den unter Pos. 2.6 genannten Haftflächen nach 1 h bei +23 °C $\pm$ 5 K: Max. 1 mm (Hofbildung)
- 2.9 Reinigungsmöglichkeit : Die PVC-Abdichtpaste (Verschmutzungen etc.) muß sich leicht mittels Lappen von den in Pos. 2.6 genannten Haftflächen entfernen lassen (z. B. mit Vliesstoff Opel F83202600).
- 2.10 Aufbau/Haftflächen : 2.10.1 Werke R'heim/Antwerpen I/Zaragoza
Dickschicht-KTL L 000 0380 (eingebrannt);
PVC-Abdichtpaste L 000 0401 - 15 min +23 °C;
Hydrogrund L 000 0436 - 10 min +23 °C, 30 min +160 °C;
KH-Decklack L 000 0218 oder L 000 0277 - 10 min +23 °C, 50 min +130 °C.
2.10.2 Werk Rüsselsheim
Dünnschicht-KTL L 000 0379 (eingebrannt); weiterer Aufbau wie 2.10.1.

sb

Opel Form. 34002-12 WD 9 82

überarbeitet
Änderungsvermerk

06.05.86
Datum

H. Treber
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents
Document Sharing Hub



ADAM OPEL
Aktiengesellschaft

MATERIAL-SPEZIFIKATION

Nummer: L 000 0401
Gruppe: N
Blatt: 3
Erstausgabe: 05.05.1954

Prozeß-Abteilung

2.10.3 Werk Bochum

Dickschicht-KTL L 000 0380 (eingebrannt);
PVC-Abdichtpaste L 000 0401 -
15 min +23 °C;
PU-ESTA-Füllgrund L 000 0249 -
10 min +23 °C, 30 min +170 °C;
KH-Decklack L 000 0252 -
10 min +23 °C, 30 min +90 °C.

2.10.4 Werk Antwerpen II

Dünnschicht-KTL L 000 0379 (eingebrannt);
PVC-Abdichtpaste L 000 0401 -
15 min +23 °C;
Spritzgrund L 000 0003 -
10 min +23 °C, 35 min +160 °C;
Acrylic-Decklack L 000 0935 -
10 min +23 °C, 5 min +100 °C,
24 min +160 °C.

2.10.5 Werk Antwerpen II

Spritzgrund L 000 0003 -
13 min +160 °C getrocknet;
PVC-Abdichtpaste L 000 0401;
weiterer Aufbau wie 2.10.4.

Materialauftrag:

- Als Band 20 x 2 mm
- Als gespritztes Band 25 x 3 mm
- Als Raupe 10 mm ø

Es sind die Ofentemperaturen angegeben.

3.0 Technologische Anforderungen

Die entsprechend 2.10 behandelte PVC-Abdichtpaste muß folgende Bedingungen erfüllen:

3.1 Oberlackierbarkeit

- : 3.1.1 Kein Unterschied im Aussehen zur lackierten Blechoberfläche
- 3.1.2 Absolut porenfreie Struktur
- 3.1.3 Keine Aufblähung, Blasen- oder Ribbildung

3.2 Haftung

- : Gute vollflächige Haftung. Nur durch Zerstören (Kohäsionsbruch, nicht als Raupe oder Band abziehbar) vom Blech ablösbar.
(Prüfung bei +23 °C ± 5 K).

sb

Opel Form. 34002-12 WD 9 82

überarbeitet
Änderungsvermerk

06.05.86
Datum

H. Treber
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenführer

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents
Document Sharing Hub