



TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0406
Gruppe : G
Blatt : 1 von 6
Erstausgabe : 16.01.1981

**Material-
Bezeichnung** : PVC - Metallklebstoff

Verwendung : Mittelfeste Metallverklebungen (z.B. Außenhaut/Gerippe bei Haube und Heckraumdeckel) im Rohbau mit Vorgelierung (Ofen).

**Allgemeine
Beschreibung** : Lösungsmittelfreier Klebstoff auf PVC-Basis; wärmehärtend, über-
lackierbar.

Dichte bei +20 °C
(DIN 51 757) kg/dm³: 1,390 ± 0,02

Anforderungen

1.0 Eigenschaften im Anlieferungszustand

1.1 Geruch : neutral, nicht unangenehm

1.2 Viskosität
Druckluft-Viskosimeter
(Flowmeter)
Auslaufdüse: 2,6 mm Ø
Druck: 1,4 bar
Auslauf: 20 g
Temperatur: +20 °C s: 20 bis 50

1.3 Nicht flüchtige Anteile Gew.-%: min. 98,0

1.4 Verwendungsverbot : Blei

1.5 Anteil an monomeren
Vinylchlorid (VC) ppm: max. 1

1.6 Lagerstabilität nach
Materialeingang Monate: min. 3

2.0 Eigenschaften und Verhalten bei der Verarbeitung

2.1 Homogenität : kein Absetzen oder Aufschwimmen,
keine Einschlüsse

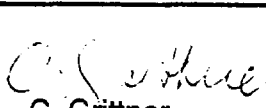
2.2 Verarbeitungstemperatur °C: +15 bis +25

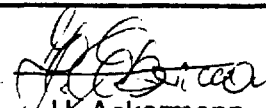
2.3 Applikationsart : Roboter- und Handapplikation

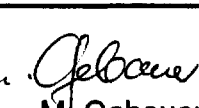
2.4 Viskositätszunahme : keine

überarbeitet
Änderung

25.11.1996
Datum


C. Gritner
Sachbearbeiter


H. Ackermann
Gruppenleiter


M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

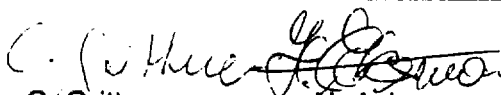
MATERIAL - SPEZIFIKATION

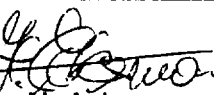
Nummer : L 000 0406
Gruppe : G
Blatt : 2 von 6
Erstausgabe : 16.01.1981

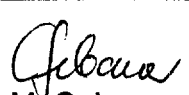
- 2.5 Applikationsflächen (Be-
ölungsgrad: max. 3 g/m²)
- 2.5.1 : Rohblech QS 1010
2.5.2 : vorbesch. Blech QS 1010 ZN
2.5.3 : vorbesch. Blech QS 1010 ZZ
- 2.6 Standvermögen auf senk-
rechtem Blech (Applika-
tionsflächen lt. Pkt. 2.5,
Raupe Ø 8 mm oder
Tupfen Ø 30 mm)
nach 24 h/+23 °C ± 5 K und
- 2.6.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K : kein Ablaufen oder Abrutschen
- 2.6.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K : kein Ablaufen oder Abrutschen
- 2.7 Vorgelierbarkeit
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm
oder Tupfen Ø 30 mm) : im Ofen 20 min/+150 °C ± 5
- 2.8 Verträglichkeit mit nach-
folgendem Lackierprozeß
nach Vorhärtung lt. Pkt. 2.7 : keine Auswaschverluste, keine Bad-
kontaminierung
- 2.9 Klebstoffaushärtung
- 2.9.1 Minimalaushärtung : 20 min/+170 °C
2.9.2 Normalaushärtung : 20 min/+175 °C ± 5 K
20 min/+165 °C ± 5 K
20 min/+135 °C + 5K
2.9.3 Überbrennung : 60 min/+200 °C
- 2.10 Überlackierbarkeit : Decklack

überarbeitet
Änderung

25.11.1996
Datum


C. Grittner
Sachbearbeiter


H. Ackermann
Gruppenleiter


M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0406
Gruppe : G
Blatt : 3 von 6
Erstausgabe : 16.01.1981

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

3.0 Technologische Anforderungen

- 3.1 Geruch
nach Aushärtung lt. Pkt. 2.9 : neutral, nicht unangenehm
- 3.2 Struktur
- 3.2.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.2.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.3 Haftung (GME 60 433) auf
Applikationsflächen lt. Pkt.
2.5 (Materialbruch)
- 3.3.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.3.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.3.3 nach Normalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.2
und 1 h/+23 °C ± 5 K
und Kondenswas-
ser-Klimaprüfung
(GME 60 202 D6) Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.3.4 nach Normalaushär-
tung lt. Pkt. 2.9.2
und
1 h/+23 °C ± 5 K
und Salzsprühnebel-
test (GME 60 206 R) Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.4 Bindefestigkeiten
(GME 60 430)
- 3.4.1 nach Pkt. 6.1 N/cm²: min. 180
- 3.4.2 nach Pkt. 6.2 N/cm²: min. 200
- 3.4.3 nach Pkt. 6.3 N/cm²: min. 80
- 3.4.4 nach Pkt. 6.4 N/cm²: min. 200
- 3.4.5 nach Pkt. 6.5 N/cm²: min. 200
- 3.4.6 nach Pkt. 6.6 N/cm²: min. 200

überarbeitet
Änderung

25.11.1996
Datum

C. Grittner
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub



MATERIAL - SPEZIFIKATION

TDC WPE

Prozeß- und Lackier-
technik & Umweltschutz

Nummer : L 000 0406

Gruppe : G

Blatt : 4 von 6

Erstausgabe : 16.01.1981

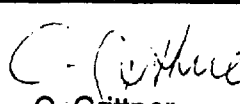
- 3.5 Kältebeständigkeit/Kältebiegung über 70 mm Ø
Dorn nach 16 h/-30 °C
± 3 K (Applikationsflächen.
lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm,
Biegedauer 5 s)
- 3.5.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.5.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen
- 3.6 Korrosionsbeständigkeit/
Salzsprühnebelprüfung
(GME 60 206 J)
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
- 3.6.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.6.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.7 Kondenswasserklima-
prüfung (GME 60 202 D6)
(Applikationsflächen lt.
Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
- 3.7.1 nach Minimalaus-
härtung lt. Pkt. 2.9.1
und 1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1
- 3.7.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.9.3 und
1 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1

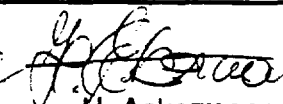
Anlieferung : Per Gewicht, L 001 0406 in Fässern mit ca. 250 kg Inhalt.

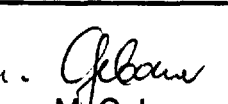
Die Opel-Material-Nummer ist auf allen Gebinden jeder Lieferung deutlich sichtbar anzubringen.

überarbeitet
Änderung

25.11.1996
Datum


C. Grittner
Sachbearbeiter


H. Ackermann
Gruppenleiter


M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub