

**Material Name:**

Cathodic electrodeposition primer, leadfree grey

Application:

For cathaphoretic dip priming of bodies and small parts lines within medium film build thickness procedure

Catalyst System:

- Products containing > 0,5% dibutyltinnoxid (DBTO) - such products need "Toxic" label.

Bath Mix: MGO number 9274311

Binder: MGO number 9274648

Pigment paste: MGO number 9274398

- Products containing < 0,5% dioctyltinnoxid (DOTO) and tin free products – products without "Toxic" label

Bath Mix: MGO number 9273304

Binder: MGO number 9273302

Pigment paste: MGO number 9273303

General Description:

Materials with this specifications have high throwpower.

By maintaining the important interior film build can be reduced in the exterior film builds in comparison to the former high-film-build materials.

The bath mixing ratio uses more binder which results in a lower dry film density.

The followings advantages are possible:

- the material consumption is reduced
- the flow is improved
- the sensitivity on exterior surfaces is reduced

Remarks:

An Electrocoat will be defined as leadfree when the lead concentration in the dry film is less than 0,1%.

Material-Bezeichnung:

Kathodischer Elektrotauchgrund, bleifrei grau

Verwendung:

Zum kataphoretischen Tauchgrundieren im Medium-Schichtverfahren von Karossen und Karosserie-Kleinteilen.

Katalysator System

- Produkte beinhalten > 0,5% Dibutylzinnoxid (DBTO) – Produkte sind kennzeichnungspflichtig "T-giftig"

Bad Mix: MGO number 9274311

Bindemittel: MGO number 9274648

Pigment paste: MGO number 9274398

- Produkte beinhalten < 0,5% Dioctylzinnoxid (DOTO) sowie zinnfreie Produkte – Produkte sind ungiftig im Sinne der GefStoffV

Bath Mix: MGO number 9273304

Binder: MGO number 9273302

Pigment paste: MGO number 9273303

Allgemeine Beschreibung:

Materialien nach dieser Spezifikation haben ein hohes Umgriffsvermögen.

Unter Beibehaltung der wichtigen Innenabscheidung kann, gegenüber dem früheren Dickschichtverfahren, die Aussenschichtdicke reduziert werden.

Die Badmischungen werden bindemittelreicher gefahren und somit wird die Trockenfilmdicke abgesenkt.

Folgende Vorteile werden somit erreicht:

- der Materialverbrauch wird reduziert
- der Verlauf wird verbessert
- die Sensibilität an den Aussenflächen wird reduziert

Anmerkung:

Eine KTL wird als bleifrei eingestuft, wenn der Bleianteil im abgeschiedenen Trockenfilm $\leq 0,1\%$ ist.



Requirements

1.0 Requirements on Delivery

The ELPO bath is not delivered as a complete mixture.

The EC bath is a mixture of individual components including the addition of deionized water (D.I.).

The approved components of the Ecoat bath and the min./max. parameters are listed on the data sheets contained within this specification.

- 1.1 Application prohibited:
Benzene, methanol, chlorinated hydrocarbons, diacetone alcohol (DAA), mesityl oxide (MO), phorone and isophorone

2.0 Processing Requirements

- 2.1 Stability :
The bath must be stable with zero Turnovers for 3 month
- 2.2 Bath temperature :
29 - 34 °C (Regelgenauigkeit ± 1 K)
- 2.3 Coating method :
Electrophoretic continuous velocity system or stop-dip system
- 2.4 Coating time :
Older Installation : min. 2.5 min full immersion
New Installation : 3,5 min full immersion
- 2.5 Coating voltage :
(depending on Installation type & Deposition time)
in Stop/dip system :
approx 40 sec ramp time to max. 400 Volt
in continuous velocity system :
1st zone - single Voltage 100 - 350 Volt
- alternative ramping 0 Volt to next zone
2nd zone - max. 400 Volt
3./4. zone - max. 400 Volt

Anforderungen

1.0 Anforderungen bei der Anlieferung

Eine Anlieferung von Badmaterial erfolgt nicht.

Das KTL-Lackbad wird aus Einzelkomponenten mit VE-Wasser gemischt oder nachergänzt.

Die erlaubten freigegebenen Einzelkomponente und die Min- und Max-Parameter des KTL-Lackbades sind in den Datenblätter dieser Spezifikation aufgelistet.

- 1.1 Verwendungsverbot:
Benzol, Methanol, chlorierte Kohlenwasserstoffe, Diacetonalcohol (DAA), Mesityloxid (MO), Phoron und Isophoron

2.0 Anforderungen bei der Verarbeitung

- 2.1 Stabilität :
Das Bad muss bei Turnover 0 mind. 3 Monate stabil sein
- 2.2 Badtemperatur :
29 - 34 °C (Regelgenauigkeit ± 1 K)
- 2.3 Beschichtungsart :
Elektrophoretisch in Durchlauf- und Taktanlagen
- 2.4 Beschichtungszeit :
bei Altanlagen : mind. 2,5 min voll getaucht
bei Neuanlagen : 3,5 min voll getaucht
- 2.5 Beschichtungsspannung :
(abhängig von Anlagentyp und Abscheidezeit)
in Taktanlagen :
in ca. 40 sec geregelt bis max. 400 Volt
in Durchlaufanlagen :
1. Zone - feste Spannung 100 - 350 Volt
- alternativ Regelung 0 Volt bis Übergang
2. Zone - max. 400 Volt
3./ 4. Zone - max. 400 Volt



ITDC ME

Paint and
Corrosion Protection

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0422

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 3 of/von 10

First Issue (English): 28-MY-97

Erstausgabe (Deutsch): 28-MY-97

2.6 Baking method : Convection drying

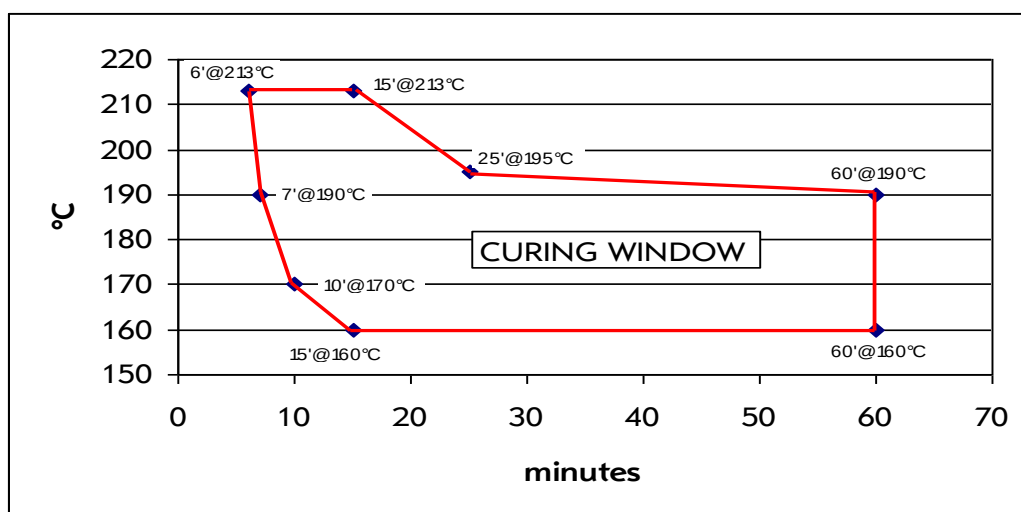
2.6 Trocknungsart : Konvektionstrocknung

2.6 Baking time and temperature :

Objecttemperature according to test method J 26
must be inside the curing window. (See item 3.5)

2.7 Trocknungszeit und -Temperatur :

Objekttemperaturen müssen gemäß
Untersuchungsmethode J 26 innerhalb des
Einbrennfensters liegen. (Siehe Punkt 3.5)



3.0 Requirements after Usage

3.1 Coating characteristics :

Uniform aspect, defect free coating of the total
surface and no further negative influences on
the total surface or processes.

3.2 Throw power with test procedure J 16 :
Not applicated.

3.3 Throw power with test procedure BoO 4.4.6:
(Line test on phosphated panels)
- Throw length minimum 38 cm;
- 5 µm-border line minimum 20 cm

3.0 Anforderungen nach der Verarbeitung

3.1 Beschichtungseigenschaften :

Gleichmäßige struktur- poren- und fleckenfreie
Beschichtung der gesamten Oberfläche und ohne
den weiteren Prozess beeinflussenden
Eigenschaften.

3.2 Umgriff nach Untersuchungsmethode J 16 :
entfällt

3.3 Umgriff nach Untersuchungsmethode BoO 4.4.6:
(Linientest an phosphatierten Blechen)
- Gesamtlänge mindestens 38 cm;
- 5 µm-Grenze mindestens 20 cm

Alteration
Änderung

Date/ 02-DE-15
Datum 02-DE-15

Chr. Seifert
Author/
Tech. Lead. Eng.



I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Documents
Document Sharing Hub

EC-422-eg01.doc

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 0422 2015

Licensee=/, User=,
Not for Resale,