

**Material Name:**

Cathodic electrodeposition primer,
leadfree black

Application:

For cathophoretic dip priming of chassis-, small parts- and customer service parts.

General Description:

Leadfree cathodic dip primer which must achieve all requirements as final paint coat in colour black.

Additional these Ecoat coated parts must achieve with Opel specified paints the same good quality as on original bodies with original fittings quality.

The general requirements on the corrosion protection and the following adhesion must be received with usual Opel paint systems.

Remarks:

An Electrocoat is defined as leadfree when the lead concentration in the dry film is less than 100 ppm.

Material-Bezeichnung:

Kathodischer Elektrotauchgrund,
bleifrei schwarz

Verwendung:

Zum kataphoretischen Tauchgrundieren von Chassis-Klein- und Kundendienstteilen.

Allgemeine Beschreibung:

Bleifreier Kathodischer Elektrotauchgrund der die Anforderungen als Endlackierung im Farbton schwarz erfüllt.

Weiterhin müssen die KTL beschichteten Teile mit spezifizierten Opel-Lacken überlackierfähig sein und auch bei Verwendung in Originalkarossen die Erstausrüsterqualität gewährleisten.

Die allgemeinen Anforderungen an den Korrosionsschutz und die nachfolgenden Zwischenhaftung mit üblichen Lacksystemen müssen mit diesem Material erreicht werden.

Anmerkung:

Eine KTL wird als bleifrei eingestuft, wenn der Bleianteil im abgeschiedenen Trockenfilm ≤ 100 ppm ist.

Requirements**1.0 Requirements on Delivery**

The ELPO bath is not delivered as a complete mixture.

The ELPO 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.

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

Anforderungen**1.0 Anforderungen bei der Anlieferung**

Eine Anlieferung von Badmaterial erfolgt nicht.

Aus Einzelkomponenten wird das KTL-Lackbad 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.

2.0 Anforderungen bei der Verarbeitung**2.1 Stabilität :**

Das Bad muss bei Turnover O mind. 3 Monate stabil sein

2.2 Badtemperatur :

26 - 34 °C (Regelgenauigkeit ± 1 K)

2.3 Beschichtungsart :

Elektrophoretisch in Durchlauf- und Taktanlagen



2.4 Coating time :
min.2,5 min full immersion

2.5 Coating voltage :
max. 400 Volt;

2.6 Baking method :
Convection drying

2.7 Baking time and temperature :
25 min at 175 °C ± 5 K, with effective 17 min
object temperature (8 min head up time)

2.4 Beschichtungszeit :
mind. 2,5 min voll getaucht

2.5 Beschichtungsspannung :
260 bis 400 Volt:

2.7 Trocknungsart :
Konvektionstrocknung

2.7 Trocknungszeit und -temperatur :
25 min bei 175 °C ± 5 K, davon 17 min
Objekttemperatur (8 min Aufheizzeit)

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 :
(Lab test on phosphated panels)
- Throw length minimum 22 cm
- 5 µm-border line minimum 12 cm

3.3 Dry film thickness :
at least 16 µm on exterior side

4.0 Quality requirements

General:
According GMW 3008 L-EL or Test report

4.1 Substrate and Film Build up :

4.1.1 Steel Types :
- CRS (cold rolled steel) GMW-2-M-STs
- EG (electrolytic coated) GMW-11-M-STs
- ZnNi (zink-nickel coated) GMW-11-M-STs
- HDG (hot-dip galvanized) GMW-8-M-STs
- ZnFe (Galvaneled) GMW-8-M-STs
- Al (Aluminum) AA 6111
- Al (Aluminum) AA 6061

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 :
(Labor test an phosphatierten Blechen)
- Gesamtlänge mindestens 22 cm;
- 5 µm-Grenze mindestens 12 cm

3.3 Trockenfilmdicke :
mindestens 16 µm an Außenflächen

4.0 Qualitätsanforderungen

Allgemein:
nach GMW 3008 L-EL / oder Testbericht

4.1 Untergründe und Aufbauten :

4.1.1 Stahlsorten
- CRS (Rohblech) GMW-2-M-STs
- EG (elektrolytisch verzinkt) GMW-11-M-STs
- ZnNi (zink-nickel-beschichtet) GMW-11-M-STs
- HDG (feuerverzinkt) GMW-8-M-STs
- ZnFe (Galvaneled) GMW-8-M-STs
- Al (Aluminium) AA 6111
- Al (Aluminium) AA 6061