



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0512

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 5

First Issue (English): 13-OC-06

Erstausgabe (Deutsch): 13-OC-06

Material Name:

2K EPOXY PRIMER

GPDS No. 9273204

Application:

For paint repairs on finished cars in the final assembly.

General Description:

A 2K Epoxy primer is based on a resin acc. to L 000 0513 in combination with a hardener acc. to L 000 0514 of one paint supplier. Usable as repair primer on all metallic substrates used in the bodyshop. On the adjusted and baked primer the application of standard topcoat repair materials is feasible.

Alternative material to L 000 0289

Material-Bezeichnung:

2K EPOXID GRUNDIERFÜLLER

GPDS Nr. 9273204

Verwendung:

Für Lackreparaturen an Fertigwagen in der Wagenendmontage.

Allgemeine Beschreibung:

2K Epoxid Grundierfüller ist die Kombination eines Stammlacks L 000 0513 mit einem Härtersystem L 000 0514 eines Lieferanten. Einsetzbar als Reparaturgrundierung auf allen im PKW-Bereich üblichen metallischen Untergründen. Schleifbar eingestellt und durchgetrocknet ist eine anschließende Decklackierung mit entsprechenden Reparaturmaterialien möglich.

Alternativmaterial zu L 000 0289

Requirements

1 Requirements on Delivery

N/A; see L 000 0513 and L 000 0514

2 Processing Requirements

2.1 (not used)

2.2 Application viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211)
thinned OEM: 25 to 30 s at 23 ± 0.5 °C

2.3 (not used)

2.4 Homogeneity: After the mixing of the two components the mixture must show a visual homogeneity without limit.

2.5 Potlife: in mixed stage minimum 4 h at 23 ± 0.5 °C

2.6 Application method

2.6.1 (not used)

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

N/A; siehe L 000 0513 und L 000 0514

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 (nicht belegt)

2.2 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)
Originalmaterial, verdünnt: gem. den Herstellerangaben
25 bis 30 s bei $23 \pm 0,5$ °C

2.3 (nicht belegt)

2.4 Homogenität: Nach dem Mischen beider Komponenten sollte die Mischung eine augenscheinlich unbegrenzte Homogenität aufweisen.

2.5 Topfzeit: im gemischten Zustand min. 4 h bei $23 \pm 0,5$ °C

2.6 Beschichtungsart

2.6.1 (nicht belegt)

geändert
Alteration
Änderung

02-AP-09
Date/
Datum

M. Wank
Author/
Sachbearbeiter

H.-J. Will
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Matsp_ed.doc, K.-H. Seibert, Revision: 4/31-03-2009



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0512

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 5

First Issue (English): 13-OC-06

Erstausgabe (Deutsch): 13-OC-06

2.6.2 Conventional air spraying

2.7 Coating surfaces

2.7.1 Body In White materials: sanded

- Cold Rolled Steel (incl. Bake Hardening types)
- ELO-Zinc coated (incl. Bake Hardening types)
- Aluminum substrate

2.7.2 Production build ups: sanded

Category I, II and III acc. to GME S 0001

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 (not used)

2.10 Flash off conditions: 5 – 10 min at $23 \pm 3^\circ\text{C}$
for each applied paint layer

2.11 Baking method

2.11.1 Air drying in ambient conditions

2.11.2 Infra-red baking

2.11.3 Convection baking

2.12 Baking time and temperature

2.12.1 Air drying in ambient conditions 8 h $23 \pm 3^\circ\text{C}$

2.12.2 IR-radiator:
5 min $40 \pm 5^\circ\text{C}$ dann 10 min $65 \pm 5^\circ\text{C}$

2.12.3 45 min $60 + 5^\circ\text{C}$, 40 min object temperature

2.13 (not used)

2.14 (not used)

2.6.2 Konventionelles Luftspritzen

2.7 Beschichtungsflächen

2.7.1 Karosserieaußenhautwerkstoff: angeschliffen

- Stahlblech (inkl. Bake Hardening Typen)
- ELO-Zink Beschichtung (inkl. Bake Hardening Typen)
- Aluminiumblech

2.7.2 Produktionslackaufbauten: angeschliffen

Kategorie I, II und III gemäß GME S 0001

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 (nicht belegt)

2.10 Ablüftbedingungen: 5 – 10 min bei $23 \pm 3^\circ\text{C}$
pro verlaufende Einzelschicht

2.11 Trocknungsart

2.11.1 Lufttrocknung

2.11.2 Infrarottrocknung

2.11.3 Konvektionstrocknung

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

2.12.1 Lufttrocknend 8 h $23 \pm 3^\circ\text{C}$

2.12.2 IR-Strahler:
5 min $40 \pm 5^\circ\text{C}$ dann 10 min $65 \pm 5^\circ\text{C}$

2.12.3 45 min $60 + 5^\circ\text{C}$, 40 min Objekttemperatur

2.13 (nicht belegt)

2.14 (nicht belegt)

3 Properties after Baking

Dry film thickness: 40 to 100 microns

3 Eigenschaften nach der Trocknung

Trockenfilmdicke: 40 bis 100 μm

geändert
Alteration
Änderung

02-AP-09
Date/
Datum

M. Wank
Author/
Sachbearbeiter

H.-J. Will
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Matsp_ed.doc, K.-H. Seibert, Revision: 4/31-03-2009