



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0515

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 1 of/von 8

First Issue (English): 30-OC-07

Erstausgabe (Deutsch): 30-OC-07

Material Name:

2K CLEAR COAT

(quick-baking)
GPDS No. 9273244

Application:

Spot repair in the paint shop and the general assembly.
The 2K clear coat is applied combined with all kind of basecoats.

General Description:

2K clear coat on base of poly-isocyanate hardening acryl resin.

The 2K clear coat is composed
of a resin L 000 0516, GPDS No. 9273245
and a hardener L 000 0517, GPDS No. 9273246

Material-Bezeichnung:

2K-KLARLACK

(schnelltrocknend)
GPDS Nr. 9273244

Verwendung:

Spot Repair in der Lackiererei und der Wagen-Endmontage. Die Verarbeitung erfolgt zusammen mit allen Basislackqualitäten.

Allgemeine Beschreibung:

2K-Klarlack auf der Basis eines polyisocyanat-härtenden Acrylharzes.

Der 2K-Klarlack setzt sich zusammen aus einem Stammlack L 000 0516, GPDS Nr. 9273245 und einem Härter L 000 0517, GPDS Nr. 9273246

Requirements

1 Requirements on Delivery

N/A; see L 000 0516, L 000 0517

2 Processing Requirements

2.1 (not used)

2.2 Application viscosity (DIN EN ISO 2431, measured with 4mm cup acc. to DIN 53 211):
16 to 18 s at 20°C

2.3 (not used)

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

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

N/A; siehe L 000 0516, L 000 0517

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 (nicht belegt)

2.2 Verarbeitungsviskosität (DIN EN ISO 2431, gemessen mit 4mm Becher gem. DIN 53 211)
16 bis 18 s bei 20 °C

2.3 (nicht belegt)

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

Alteration
Änderung

06-JL-16
Date/
Datum

Axel Domke
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0515

Group/Gruppe: J

Page/Seite: 2 of/von 8

First Issue (English): 30-OC-07

Erstausgabe (Deutsch): 30-OC-07

2.5 Pot life: Minimum 2 h

Mixing ratio:

3 parts resin L 000 0516
1 part hardener L 000 0517
1 part thinner L 000 0537

or

2 parts resin L 000 0516
1 part hardener L 000 0517
1 part thinner L 000 0537

depends on local conditions

2.5 Topfzeit: Mindestens 2 h

Mischungsverhältnis:

3 Teile Stammlack L 000 0516
1 Teil Härter L 000 0517
1 Teil Verdünner L 000 0537

oder

2 Teile Stammlack L 000 0516
1 Teil Härter L 000 0517
1 Teil Verdünner L 000 0537

abhängig von den lokalen Gegebenheiten

2.6 Application method

2.6.1 (not used)

2.6.2 Conventional air spraying, manual

2.7 Coating surfaces, production build ups

On sanded two coat painting made of the following materials

Solid color basecoat	L 000 0205
Waterborne solid color basecoat	L 000 0207
Waterborne metallic basecoat	L 000 0223
Medium solid metal effect basecoat	L 000 0230
1K solvent borne clear coat	L 000 0242
1K clear coat, scratch resistant	L 000 0524

2.6 Beschichtungsart

2.6.1 (nicht belegt)

2.6.2 Konventionelles Luftspritzen, manuell

2.7 Beschichtungsfläche, Produktionsaufbauten

Auf geschliffener Zweischichtlackierung, basierend auf den folgenden Materialien

Uni-Basislack	L 000 0205
Uni-Hydro-Basislack	L 000 0207
Hydro-Metalleffekt-Basislack	L 000 0223
Medium-Solid Metalleffekt Basislack	L 000 0230
1K konventioneller Klarlack	L 000 0242
1K Klarlack, kratzbeständig	L 000 0524

2.8 Surface appearance: free of structure and runs

2.9 Spray dust compatibility: with all listed production materials within a particular facility

2.10 Flash off conditions: 5 min at room temperature

2.11 Baking method: Infrared baking

2.8 Verlauf: strukturfrei ohne Läuferbildung

2.9 Spritznebelverträglichkeit: mit allen aufgeführten Produktionsdecklacken im jeweiligen Produktionswerk

2.10 Ablüftbedingungen: 5 min bei Raumtemperatur

2.11 Trocknungsart: Infrarottrocknung

Alteration
Änderung

06-JL-16
Date/
Datum

Axel Domke
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub

**2.12 Baking time and temperature**

(Remark: Short wave IR-radiators have to be used.)

The heat-up to 120°C has to be performed in 90 sec., if new IR-radiators will be installed, otherwise it can be longer.

The baking temperature of 120°C must be constant. A sensor has to be used which consists of an IR-pyrometer to measure the temperature and a laser to mark the measuring point.

Basecoats shall be intermediate cured as specified in the respective basecoat specification.

Infra-red baking

150 sec (effective) at 120 °C (object temperature)

2.12 Trocknungszeit und -temperatur

(Anmerkung: Kurzwellige IR-Strahler müssen verwendet werden.)

Das Aufheizen auf 120°C muss in 90 sec erfolgen, falls neue IR-Strahler verwendet werden, andernfalls ist ein längeres Aufheizen zulässig.

Die Trocknungstemperatur von 120°C muss konstant sein. Um dies sicherzustellen, ist ein Sensor zu verwenden, der die Temperatur mittels eines IR-Pyrometer misst und die Messstelle mittels Laser markiert

Die Zwischentrocknung der Basislacke hat gemäß der Angaben in den jeweiligen Basislackspezifikationen zu erfolgen.

Infrarottrocknung

150 sec (effektiv) bei 120 °C (Objekttemperatur)

3 Properties after Baking

Dry film thickness: Build-up 40 to 50 µm

Paint build-up for test panels, steel quality GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980) for the following described quality requirements:

Build-up 1: Spot Repair on sanded production (OEM) build-ups.
According to item 2.7

3.1 Requirements after 24 h minimum aging at room temperature 23 ± 2°C

3.1.1 Gloss (DIN 67530): Reflectometer gloss measurement 20°: 85 gloss units minimum

3.1.2 Hardness (DIN EN ISO 2815): indentation length 1.0 to max. 1.7 mm

3.1.3 Adhesion GMW 14829

Build-up 1: Rating must be 0 or 1. No loss of adhesion after 4 weeks of aging

3.1.4 Humidity test GMW 14729 Option B build-up 1

3.1.4.1 240h minimum without surface change

3 Eigenschaften nach der Trocknung

Trockenfilmdicke: Originalaufbau 40 bis 50 µm

Aufbau der Testbleche, Stahlqualität GMW2M-ST-S-CR (CR3 U 0.75 x 980) für die nachfolgend aufgeführten Qualitätsanforderungen:

Aufbau 1: Spot Repair auf geschliffenem Produktionsaufbau (OEM).
Gemäß Punkt 2.7

3.1 Anforderungen nach mindestens 24 h Alterung bei Raumtemperatur 23 ± 2°C

3.1.1 Glanz (DIN 67530): 20°-Winkel: Mindestens 85 Glanzeinheiten

3.1.2 Eindruckhärte-Prüfung (DIN EN ISO 2815): Eindrucklänge 1,0 bis max. 1,7 mm

3.1.3 Haftfestigkeit GMW 14829

Aufbau 1: Bewertung muss 0 oder 1 sein. Nach 4 Wochen Alterung darf keine Haftminderung eintreten

3.1.4 Kondenswasser-Klimaprüfung GMW 14729 Option B Aufbau 1

3.1.4.1 Min. 240h ohne Veränderung der Oberfläche

Alteration
Änderung

06-JL-16
Date/
Datum

Axel Domke
Author/
Sachbearbeiter

Alfred Endreß
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub