



Number/Nummer: L 000 0583

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: N

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 1 of/von 6

First Issue (English): 16-JN-2004

Erstausgabe (Deutsch): 16-JN-2004

Material Name:PU-Cement Sealing Compound,
Non Conductive**Application:**

For windshield bonding on fully galvanized or very high share of pre-coated sheet metal.

General Description:

Nonconductive polyurethane Cement Sealing Compound, air curing, instant-fix properties.

Note:

Materials to be used at SAAB have to fulfill all requirements of this GME material specification. In addition these materials have to fulfill the requirements listed in the appendix.

Material-Bezeichnung:PU-Scheibenklebstoff nichtleitend**Verwendung:**

Zur Scheibenverklebung an voll- oder teilverzinkten Fahrzeugen.

Allgemeine Beschreibung:

Nichtleitender, luftfeuchtigkeitshärtender Polyurethanklebstoff mit Sofort-Haftung.

Bemerkung:

Materialien die bei SAAB verwendet werden, müssen die Anforderungen dieser GME Spezifikation erfüllen. Zusätzlich müssen die in dem Anhang genannten Anforderungen erfüllt werden.

Requirements**1 Requirements on Delivery****1.1 Density at +20°C**(DIN 51 757) kg/dm³: 1,25 to 1,50**1.2 Viscosity**

s: 40 to 70

Flowmeter
at +60°C
nozzle 4 mm
pressure 2,8 bar
20 g**1.3 Storage Stability**

months: 3 min.

after receipt of
material**2 Processing Requirements****2.1 Homogeneity**

: no impurities

**2.2 Processing
Temperature**

°C: +60 + 10 / -5K

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung****1.1 Dichte bei +20°C**(DIN 51 757) kg/dm³: 1,25 bis 1,50**1.2 Anlieferungsviskosität**

s: 40 bis 70

Flowmeter
bei +60°C
Düse 4 mm
Druck von 2,8 bar
20 g**1.3 Lagerstabilität**

Monate: mind. 3

nach Material-
eingang**2 Anforderungen bei der Verwendung****2.1 Homogenität**: keine Verun-
reinigungen**2.2 Verarbeitungs-
temperatur**°C +60 + 10 / -5K
:

new

neu

Alteration

Änderung

14-DE-05

Date/

Datum

M. Geyer

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub

24.01.2003 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision: 2

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 0583 2005

Licensee=/, User=,
Not for Resale,



2.3 Kind of Application	:	Robot or manual	2.3 Applikationsart	:	Roboter oder Handapplikation
2.4 Behaviour in Case of Repair according to GME 01201 item 8.3			2.4 Verhalten im Reparaturfall nach GME 01201 Punkt 8.3		
2.5 Application Surface			2.5 Applikationsflächen		
2.5.1 Paint Systems according to GME S 0001			2.5.1 Lacksysteme nach GME S 0001		
2.5.2 Glass Surface according to GMW 3136			2.5.2 Glasoberfläche nach GMW 3136		
2.6 Static Tensile Strength	:	No slippage or loosening of bonding within 1h	2.6 Statische Zugscherkraft	:	Kein Abrutschen oder Lösen der Verklebung innerhalb einer Stunde

After preheating the material cartridge 1 h at +60°C +5/-0 K the cement sealing compound will be applied on two e-coated steel stripes (100 x 20 x 0,8) mm. The e-coated surface has to be primed with paint primer L 000 0955 before application of the cement sealing compound. Trying time of the primer 10 ± 2 minutes. The overlapping is 20 mm and the film thickness is 5 mm. After storing the test assembly 5 min at ambient temperature (+23°C ± 2 K) it will be pulled in longitudinal direction with a weight of 0.5 kg and judged after one hour.

2.7 Wedge Test

Wedge Height = 4 mm

Store the adhesive sealing compound to be tested for 1 hour at 60 +5/-0°C prior to application. Apply a triangular bead 8 mm wide x 10 mm high and 100 mm long to a primer-coated glass panel with dimensions (250 x 50 x 3,8 +0,5/-0) mm. Use primer and adhesive of the same supplier. Compress the bead to 6 mm with an additional primer-coated glass panel (figure 1). After a period of 10 minutes at 23 ± 2°C and 50 ± 5 % RH spread the glass panels within 10 +0/-5 seconds by a thickness of 4 mm and fix as shown in figure 1 below. Store the test sample for minimum 8 h at 23± 2°C and 50 ± 5 % RH before judgement.

Nach Vorwärmen der Kartusche 1 Stunde bei +60°C +5/-0 K wird der Scheibenklebstoff auf zwei KTL-beschichtete Stahlbleche (100 x 20 x 0,8) mm aufgetragen. Die KTL-Oberfläche muß vor dem Klebstoffauftrag mit Lackprimer L 000 0955 grundiert werden. Abluftzeit des Primers 10 ± 2 Minuten. Die Überlappung beträgt 20 mm und die Klebstoffschichtdicke 5 mm. Nach dem Fügen wird der Probekörper 5 Minuten bei Raumtemperatur (+23°C ± 2 K) gelagert und dann in Längsrichtung mit einem Gewicht von 0,5 kg aufgehängt und nach 1 Stunde beurteilt.

2.7 Keil Test

Keilhöhe = 4 mm

Die zu prüfende Klebedichtungsmasse wird vor Testbeginn 1 Stunde bei 60 +5/-0°C vorgewärmt. Anschließend wird eine Dreiecksraupe 8 mm Breite x 10 mm Höhe und 100 mm Länge auf eine geprimerte Glasscheibe mit den Abmessungen (250 x 50 x 3,8 +0,5/-0) mm aufgetragen. Dazu ist der zum Klebstoff passende Primer (gleicher Lieferant) zu verwenden. Die Klebstoffraupe wird unmittelbar nach dem Auftragen mit einer weiteren geprimerten Glasscheibe auf 6 mm zusammengedrückt (Bild 1). Nach 10 Minuten bei 23 ± 2°C und 50 ± 5 % r. F. werden entsprechend Bild 1 die Glasscheiben innerhalb von 10 +0/-5 Sekunden um 4 mm aufgekeilt. Der Probekörper wird so mindestens 8 Stunden bei 23 ± 2°C und 50 ± 5 % r. F. gelagert und anschließend beurteilt.

new

neu 14-DE-05
Alteration Date/
Änderung Datum

M. Geyer
Author/
Sachbearbeiter

O. Egner
Group Leader/
Gruppenleiter

G. Badersbach
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub
24.01.2003 / K.-H. Seibel