



Number/Nummer: L 000 0588

Group/Gruppe: N

GME ME

MATERIAL SPECIFICATIONPaint, Polymers
& Automation

Page/Seite: 1 of/von 10

First Issue (English): 10-OC-2003

Erstausgabe (Deutsch): 10-OC-2003

Material Name:Pillar Filler**Application:**

For reduction of noise and sealing of body expandable moulded parts are mounted into cavities in body in white which expand in Elpo-oven to their final shape.

General Description:

Expandable moulded parts, thermosetting.

Material-Bezeichnung:Hohlraumabschottung**Verwendung:**

Zur Geräuschreduzierung und Abdichtung des Fahrzeuginnenraumes werden im Rohbau expandierfähige Formteile in Hohlräume eingelegt, die im KTL-Ofen aufschäumen.

Allgemeine Beschreibung:

Expandierfähige Formteile, wärmehärtend.

Requirements**1 Requirements on Delivery****1.1 Density (DIN 53479)**

1.00 ± 0.10 kg/dm³ (at 23°C)

1.2 Volatile contents (GMW 3016)**1.2.1 After minimum curing**

Acc. to item. 2.4.1 and 2 h at +23 °C ± 5 K

≤ 2 % by mass

1.2.2 After overbaking

Acc. to item. 2.4.3 and 2 h at +23 °C ± 5 K

≤ 2 % by mass

1.3 Storage stability after receipt of material

≥ 6 months

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung****1.1 Dichte (DIN 53479)**

1,00 ± 0,10 kg/dm³ (bei 23°C)

1.2 Flüchtige Anteile (GMW 3016)**1.2.1 Nach Minimalaushärtung**

lt. Pkt. 2.4.1 und 2 h bei +23 °C ± 5 K

≤ 2 Massen-%

1.2.2 Nach Überbrennung

lt. Pkt. 2.4.3 und 2 h bei +23 °C ± 5 K

≤ 2 Massen-%

1.3 Lagerstabilität nach Materialeingang

≥ 6 Monate

Alteration/
Änderung02-FE-2017
Date/
DatumA. Pölsterl
Author/
AutorA. Paletschek
Group Leader/
GruppenleiterI. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter Documents
Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0588

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 10

First Issue (English): 10-OC-2003

Erstausgabe (Deutsch): 10-OC-2003

2 Processing Requirements

2.1 Kind of application

The moulded part has to be fixed manual / automatic with holders, welding or similar processes into the body in white.

Remarc:

A circulating gap of 5 ± 1 mm to body in white has to be given.

2.2 Application areas

Non cured ELPO leadfree grey (L 000 0422)

Non cured ELPO, leadfree black (L 000 0424)

2.3 Compatibility with painting process

Application areas acc. to item 2.2

2.3.1 Washing outs (GMW16700 Method A)

Test piece preparation acc. to GMW 15477
Figure A1 (Partially constrained, untacky)

None

2.3.2 Bath contamination

None

2.3.3 Electrocoat compatibility

The Electrocoat compatibility according to **GMW16656** must be guaranteed.

Subsequent spray paint application must not be adversely affected.

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Applikationsart

Das Formteil wird manuell / automatisch durch Klipsen, Schweißen oder ähnliche Verfahren in der Rohkarosserie befestigt.

Hinweis:

Zur Karosserie muss ein umlaufender Spalt von 5 ± 1 mm gegeben sein.

2.2 Applikationsflächen

Nicht eingebrannte KTL bleifrei grau (L 000 0422)

Nicht eingebrannte KTL, bleifrei schwarz (L 000 0424)

2.3 Verträglichkeit mit Lackierprozess

Applikationsflächen lt. Pkt. 2.2

2.3.1 Auswaschverluste (GMW16700 Methode A)

Probekörperherstellung lt. GMW 15477
Figure A1 (Partially constrained, untacky)

Keine

2.3.2 Badkontaminierung

Keine

2.3.3 KTL Lackverträglichkeit

Die KTL Lackverträglichkeit nach **GMW16656** muss gegeben sein.

Nachfolgende Spritzlackierungen dürfen nicht negativ beeinflusst werden.

Alteration/
Änderung

02-FE-2017
Date/
Datum

A. Pölsterl
Author/
Autor

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

I. Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter

Documents
AVX
Document Sharing Hub

**2.4 Adhesive curing conditions****2.4.1 Minimum curing**

15 min / +160 °C ± 5 K

2.4.2 Regular curing (object temperature)

20 min / +175 °C ± 5 K

20 min / +165 °C ± 5 K

20 min / +135 °C ± 5 K

2.4.3 Overbaking

60 min / +190 °C ± 5 K

2.4 Klebstoffaushärtung**2.4.1 Minimalaushärtung**

15 min / +160 °C ± 5 K

2.4.2 Normalaushärtung (Objekttemperatur)

20 min / +175 °C ± 5 K

20 min / +165 °C ± 5 K

20 min / +135 °C ± 5 K

2.4.3 Überbrennung

60 min / +190 °C ± 5 K

3 Requirements after Usage**3.1 Expansion factor (GMW 15481, Method 1)****3.1.1 After minimum curing**

Acc. to item. 2.4.1 and 2 h at +23 °C ± 5 K

≥ 300 Vol-%

3.1.2 After overbaking

Acc. to item. 2.4.3 and 2 h at +23 °C ± 5 K

≥ 300 Vol-%

3.2 Structure**3.2.1 After minimum curing**

Acc. to item. 2.4.1 and 2 h at +23 °C ± 5 K

Homogeneous, closed expanded

3 Anforderungen nach der Verwendung**3.1 Expansionsgrad (GMW 15481, Methode 1)****3.1.1 Nach Minimalaushärtung**

lt. Pkt. 2.4.1 und 2 h bei +23 °C ± 5 K

≥ 300 Vol-%

3.1.2 Nach Überbrennung

lt. Pkt. 2.4.3 und 2 h bei +23 °C ± 5 K

≥ 300 Vol-%

3.2 Struktur**3.2.1 Nach Minimalaushärtung**

lt. Pkt. 2.4.1 und 2 h bei +23 °C ± 5 K

Homogen, geschlossene Zellstruktur