



GME

Materials
Engineering**MATERIAL SPECIFICATION**

Number/Nummer: L 000 0598

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 4

First Issue (English): 06-AP-2009

Erstausgabe (Deutsch): 06-AP-2009

Material Name:Sealing Compound**Application:**

For sealing of gear boxes and engines

General Description:Silicon sealing compound based on alcohol
Oil-resistant**Material-Bezeichnung:**Dichtungsmittel**Verwendung:**

Zum Abdichten von Getriebegehäusen und Motoren .

Allgemeine Beschreibung:Silikon Dichtungsmasse auf Alkohol Basis..
Ölbeständig**Requirements****1 Requirements on Delivery****1.1 Color** : black or grey**1.2 Specific Gravity**

ISO 845

at + 20 °C kg/dm³: 1,4 ± 0,15**1.3 Viscosity**Extrusion time for 20 g of material tested with
pneumatic viscosimeter (flowmeter)
(nozzle Ø 2,6 mm, pressure 1,4 bar)

at + 20 °C s: 750 to 850

1.4 Storage Stability

After receipt of material months: 3min.

2 Processing Requirements**2.1 Homogeneity** : no impurities**2.2 Curing properties****2.2.1 Tack Free Time**

at + 23 ± 5K

50 % R. H. min: 10 ± 5

Anforderungen**1 Anforderung bei der Anlieferung****1.1 Farbe** : schwarz oder grau**1.2 spezifische Dichte**

ISO 845

bei + 20 °C kg/dm³: 1,4 ± 0,15**1.3 Viskosität**Auslaufzeit für 20 g Material, gemessen mit Druckluft-
Viskosimeter (Flowmeter)
(Düse Ø 2,6 mm, Druck 1,4 bar)

bei + 20 °C s: 750 bis 850

1.4 Lagerstabilität

Nach Materialeingang Monate mind.3

2 Anforderungen bei der Verwendung**2.1 Homogenität** : keine Verunreinigungen**2.2 Aushärtungseigenschaften****2.2.1 Hautbildungszeit**

bei + 23 °C ± 5 K

50 % rel. Luftfeuchte min: 10 ± 5

new

neu

Alteration

Änderung

06-AP-2009

Date/

Datum

M. Geyer

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter

MATSP_ed.doc / K.-H.Seibel / Revision: 3 / 17.07.2007

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 0598 2009

Licensee=, User=,
Not for Resale,**Documents**
Document Sharing Hub



GME

Materials
Engineering**MATERIAL SPECIFICATION**

Number/Nummer: L 000 0598

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 4

First Issue (English): 06-AP-2009

Erstausgabe (Deutsch): 06-AP-2009

2.2.2 Curingafter 72 h at + 23 °C ± 5 K
50 % R. H.

mm: 3 min.

2.2.2 Durchhärtungnach 72 h bei + 23 °C ± 5 K
50 % rel. Luftfeuchte

mm: mind 3

2.3 Non Sag Propertiesbead Ø 8 mm on
vertical positioned
metal sheet after 1 h
at + 23 °C ± 5 K
50 % R. H.: no running or
sagging**2.3 Standvermögen**Raupe Ø 8 mm auf
senkrecht aufgestell-
tem Blech nach 1 h
bei + 23 °C ± 5 K
50 % rel. Luftfeuchte

: Kein Abrutschen

2.4 Application

manually, half- und full automatic application as bead

2.4 Applikationsart

manuell, halb- und vollautomatisch als Raupe

3 Requirements after Usage

none

3 Anforderungen nach der Verwendung

keine

4 Technological Requirements**4.1 Hardness Test Shore A**

GME60252 or ASTM D2240

after 72 h
at + 23 °C ± 5 K and
50 % R. H.

: 45 ± 5

4.1 Härteprüfung Shore A

GME60252 oder ASTM D2240

nach 72 h
bei + 23 °C ± 5 K und
50 % rel. Luftfeuchte

: 45 ± 5

4.2 Adhesion

after 72 h at + 23 °C ± 5 K and 50 % R. H.

cast iron failure mode: cohesive failure
aluminum failure mode: cohesive failure**4.2 Haftung**

nach 72 h bei + 23 °C ± 5 K und 50 % rel. Luftfeuchte

Grauguß Bruchbild: Kohäsionsbruch
Aluminium Bruchbild: Kohäsionsbruch**4.3 Elongation**ASTM D412, Method
A using "Die C"
at + 23 °C ± 5 K

%: 180 min.

4.3 DehnungASTM D412, Methode
A, "Stanze C"
bei + 23 °C ± 5 K

%: mind. 180

new

neu

Alteration

Änderung

06-AP-2009

Date/

Datum

M. Geyer

Author/

Sachbearbeiter

O. Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

G. Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter