



GME ME

Paint Polymers
and Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0601

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 8

First Issue (English): 12-MY-2011

Erstausgabe (Deutsch): 12-MY-2011

Material Name:

Pillar Filler, low bake

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, extended lower temperature range.

Material-Bezeichnung:

Hohlraumabschottung, low bake

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, erweiterter unterer Temperaturbereich.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Density kg/dm³: 1.00±0.05
(DIN 53 479)
at +23°C

1.2 Volatile contents (GMW 3016)

1.2.1 after minimum curing % by mass: 2 max.
acc. to item 2.4.1
and 2h/+23°C±5K

1.2.2 after overbaking % by mass: 2 max.
acc. to item 2.4.3
and 2h/+23°C±5K

1.3 Storage stability after receipt of material months: 6 min.
at +23°C

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Dichte kg/dm³: 1,00±0,05
(DIN 53 479)
bei +23°C

1.2 Flüchtige Anteile (GMW 3016)

1.2.1 nach Minimal-aushärtung Massen-%: max. 2
lt. Pkt. 2.4.1
und 2h/+23°C±5K

1.2.2 nach Überbrennung Massen-%: max. 2
lt. Pkt. 2.4.3
und 2h/+23°C±5K

1.3 Lagerstabilität nach Material-eingang Monate: min. 6
bei +23°C

New
Neu

12-MY-2011
Date/
Datum

Mathias Geilich
Author/
Sachbearbeiter

Dr. Axel Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub

MATSP_DE.doc / Revision:4

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Licensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0601 2011



GME ME

Paint Polymers
and Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0601

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 8

First Issue (English): 12-MY-2011

Erstausgabe (Deutsch): 12-MY-2011

2 Processing Requirements

2.1 Kind of application : The moulded part is to be fixed manual/automatic with holders, welding or similar processes into the body in white.
Remark:
A circulating gap of 5±1 mm to body in white have to be given.

2.2 Application area : Non cured ELPO L 000 0422

2.3 Compatibility with painting process
application areas acc. to item 2.2

2.3.1 Washing outs : none

2.3.2 Bath contamination : none

2.3.3 Faults in Elpo-coating (test method no. 18) : none

2.4 Curing of adhesive (object temperature)

2.4.1 Minimum curing : 10min/+155°C

2.4.2 Normal curing : 20min/+175°C
20min/+165°C
20min/+135°C

2.4.3 Overbaking : 60min/+190°C

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 Applikationsfläche : Nicht eingebrannte KTL L 000 0422

2.3 Verträglichkeit mit Lackierprozeß
Applikationsflächen lt. Pkt. 2.2

2.3.1 Auswaschverluste : keine

2.3.2 Badkontaminierung : keine

2.3.3 Störungen der KTL-Beschichtung (Untersuchungsmethode Nr. 18) : keine

2.4 Klebstoffaushärtung (Objekttemperatur)

2.4.1 Minimalaushärtung : 10min/+155°C

2.4.2 Normalaushärtung : 20min/+175°C
20min/+165°C
20min/+135°C

2.4.3 Überbrennung : 60min/+190°C

New
Neu

12-MY-2011
Date/
Datum

Mathias Geilich
Author/
Sachbearbeiter

Dr. Axel Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub
31.03.2009 / K.-H. Seibel

MATSP_DE.doc / Revision:4

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Licensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0601 2011



GME ME

Paint Polymers
and Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0601

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 3 of/von 8

First Issue (English): 12-MY-2011

Erstausgabe (Deutsch): 12-MY-2011

3 Requirements after Usage

3.1 Expansion factor (GME 60 436)

3.1.1 after minimum curing
acc. to item 2.4.1
and 2h/+23°C±5K Vol- %: ≥300

3.1.2 after overbaking
acc. to item 2.4.3
and 2h/+23°C±5K Vol- %: ≥300

3.2 Structure

3.2.1 after minimum curing
acc. to item 2.4.1
and 2h/+23°C±5 K : homogeneous,
closed
expanded

3.2.2 after overbaking
acc. to item 2.4.3
and 2h/+23°C±5 K : homogeneous,
closed
expanded

3.3 Adhesion,
based on **GME 60 433**, on application areas
acc. to item 2.2, strip approx. 2x10x100 mm

3 Anforderung nach der Verwendung

3.1 Expansionsgrad (GME 60 436)

3.1.1 nach Minimal-aushärtung
lt. Pkt. 2.4.1
und 2h/+23°C±5K Vol- %: ≥300

3.1.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.4.3
und 2h/+23°C±5K Vol- %: ≥300

3.2 Struktur

3.2.1 nach Minimal-aushärtung
lt. Pkt. 2.4.1
und 2h/+23°C±5 K : homogen,
geschlossene
Zellstruktur;

3.2.2 nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.4.3
und 2h/+23°C±5 K : homogen,
geschlossene
Zellstruktur

3.3 Haftung,
in Anlehnung an **GME 60 433**, auf Applikations-
flächen lt. Pkt. 2.2, Streifen ca. 2x10x100 mm

New
Neu

12-MY-2011
Date/
Datum

Mathias Geilich
Author/
Sachbearbeiter

Dr. Axel Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

Iris Menke-Hermani
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub

MATSP_DE.doc / Revision:4

Copyright General Motors Europe
Provided by IHS Markit under license with GME
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Licensee=, User=,
Not for Resale,

Full document details: GM L 000 0601 2011

31.03.2009 / K.-H. Seibel