



Number/Nummer: L 000 0749

GME ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: G

Paint and
Polymers Center

Page/Seite: 1 of/von 5

First Issue (English): 18-OC-2007

Erstausgabe (Deutsch): 18-OC-2007

Material Name:

Structural adhesive, rubber based with glass balls

Application:

For glueing of hem flanges at doors, hoods and trunklids, etc. in body shop without additional precuring.

General Description:

Solvent free one-component adhesive; heat hardening.

Material-Bezeichnung:

Strukturklebstoff, kautschukbasis mit Glaskugeln

Verwendung:

Zur Verklebung von Bördelflanschen an Türen, Hauben und Kofferdeckeln/Heckklappen etc. im Rohbau ohne Vorgelierung.

Allgemeine Beschreibung:

Lösungsmittelfreier Einkomponenten-Klebstoff; wärmehärtend.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Density
(DIN 51 757)at +23°C kg/dm³: 1.4 ± 0.05

1.2 Glass Beads

1.2.1 Content	Vol %:	5
1.2.2 Diameter	µm:	300
1.2.3 Quality		glass balls, massiv, geometrical

1.3 Viscosity Flowmeter

at +23°C, s: 35 to 60
nozzle 2.6 mm
pressure 2.8 bar
outlet 20 g1.4 Volatile contents
(GMW 3016)1.4.1 after minimum
curingacc. to item 2.9.1 % by 1 max.
and 2h/+23°C±5K mass:1.4.2 after
overbakingacc. to item 2.9.2 % by 1 max.
and 2h/+23°C±5K mass:

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Dichte
(DIN 51 757)bei +23°C kg/dm³: 1,4 ± 0,05

1.2 Glaskugeln

1.2.1 Gehalt	Vol %:	5
1.2.2 Durchmesser	µm:	300
1.2.3 Qualität		Vollkugeln, rund

1.3 Viskosität Flowmeter

bei +23°C, s: 35 bis 60
Düse 2,6 mm
Druck 2,8 bar
Auslauf 20 g1.4 Flüchtige Anteile
(GMW 3016)1.4.1 nach Minimal-
aushärtunglt. Pkt. 2.9.1 Massen- max. 1
und 2h/+23°C±5K %:1.4.2 nach
Überbrennunglt. Pkt. 2.9.2 Massen- max. 1
und 2h/+23°C±5K %:

new

neu

Alteration

Änderung

Date/

Datum

Karl-Heinz Seibel

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0749

Group/Gruppe: G

Page/Seite: 2 of/von 5

First Issue (English): 18-OC-2007

Erstausgabe (Deutsch): 18-OC-2007

1.5 Storage stability after receipt of material

at +23°C

months: 3 min.

1.5 Lagerstabilität nach Material- eingang

bei +23°C

Monate: min. 3

2 Processing Requirements

2.1 Homogeneity : no sedimenta-
tion or levitation,
no inclusions

**2.2 Processing
temperature** °C: +15 to +60

**2.3 Kind of
application** : robot and
manual
application,
as bead

2.4 Viscosity increase : none

2.5 Application areas

Oiling 3 g/m² with
B 040 1270
B 040 1271
B 040 2001

2.5.1 : precoated sheet
GMW 11 EG G

2.5.2 : precoated sheet
GMW 8 HD G

2.5.3 : precoated sheet
GMW 8 HD A

2.5.4 : Aluminum
AA6016/AA5182
conversion
coated

2.5.5 : thin organic
precoating
GMW15056

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Homogenität : kein Absetzen
oder Aufschwim-
men, keine
Einschlüsse

**2.2 Verarbeitungs-
temperatur** °C: +15 bis +60

2.3 Applikationsart : Roboter- und
Handapplikation,
Raupenauftrag

2.4 Viskositätszunahme : keine

2.5 Applikationsflächen

Beölung 3 g/m² mit
B 040 1270
B 040 1271
B 040 2001

2.5.1 : vorbesch. Blech
GMW 11 EG G

2.5.2 : vorbesch. Blech
GMW 8 HD G

2.5.3 : vorbesch. Blech
GMW 8 HD A

2.5.4 : Aluminium
AA6016/AA5182
Konversionsbe-
schichtet

2.5.5 : organische
Dünnschicht-
Vorbeschichtung
GMW15056

new

neu

Alteration

Änderung

Date/

Datum

Karl-Heinz Seibel

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Group Leader/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub

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