



Material Name: <u>Hem Flange Adhesive, medium strength, with glass beads, for aluminum, precuring</u>	Material-Bezeichnung: <u>Bördelflanschklebstoff, mittel fest, mit Glaskugeln, für Aluminium, vorgelierend</u>
Application: For glueing of aluminum hem flanges at doors, hoods and trunklids, etc. in body shop with additional precuring (inductive or in oven)	Verwendung: Zur Verklebung von Aluminium - Bördelflanschen an Türen, Hauben und Kofferdeckeln/Heckklappen etc. im Rohbau mit anschließender Vorgelierung (induktiv oder im Ofen)
General Description: Solvent free one-component adhesive based on an epoxy PVC blend; heat hardening.	Allgemeine Beschreibung: Lösungsmittelfreier Einkomponentenklebstoff auf Basis eines Epoxy-PVC-Blends; wärmehärtend.

Requirements

1 Requirements on Delivery

1.1 Density (DIN 51 757)

See technical datasheet

1.2 Glass Beads

See GMW 15200 GB

1.3 Homogeneity

No sedimentation or levitation, no inclusions

1.4 Viscosity Flowmeter

Temperature: +23°C; nozzle diameter: 2.6 mm;
pressure: 2.8 bar; outlet: 20 g
35 to 60 s

1.5 Volatile contents (GMW 3016)

1.5.1 after minimum curing (see GMW 15200):
max. 1 % by mass

1.5.2 after maximum curing (see GMW 15200):
max. 1 % by mass

1.6 Storage stability after receipt of material

4 month

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Dichte (DIN 51 757)

Siehe Technisches Datenblatt

1.2 Glaskugeln

Siehe GMW 15200 GB

1.3 Homogenität

Kein Absetzen oder Aufschwimmen, keine Einschlüsse

1.4 Viskosität Flowmeter

Temperatur: +23°C; Düsendurchmesser: 2,6 mm;
Druck: 2,8 bar; Auslauf: 20 g
35 bis 60 s

1.5 Flüchtige Anteile (GMW 3016)

1.5.1 nach Minimalaushärtung (siehe GMW 15200):
max. 1 Massen-%

1.5.2 nach Überbrennung (siehe GMW 15200):
max. 1 Massen-%

1.6 Lagerstabilität nach Materialeingang

4 Monate



GME

Materials
Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0752

Group/Gruppe: G

Page/Seite: 2 of/von 4

First Issue (English): 18-FE-2016

Erstausgabe (Deutsch): 18-FE-2016

2 Processing Requirements

2.1 General

Materials released to this materialspecification have to fulfil the processing and manufacturing requirements (as sag and slide, wash off ELPO compatibility, uncured shipping, etc.) of GMW15200-MS-GB

2.2 Processing temperature

Follower plate and pump: +15 to +25°C

Application nozzle: +35°C maximum

2.3 Kind of application

Robot and manual application, as bead/by swirl

2.4 Viscosity increase

none

2.5 Application surface

See GMW 15200

2.6 Pre-gell-ability

2.6.1 inductive in production equipment

approx. 10 s / +160°C (objecttemperature)

2.6.2 in a convection oven

approx. 15 min / +140°C (objecttemperature)

2.7 Requirement after Pregelling acc. to paragraph 2.6

dry to handle, wash off resistant

3 Requirements after Usage

3.1 Performance Requirements

Materials released to this materialspecification have to fulfil the performance requirements of GMW15200-MS-GB

2 Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Allgemein

Nach dieser Materialspezifikation freigegebene Materialien müssen die Prozess- und Fertigungsanforderungen (wie Standvermögen, Auswaschbeständigkeit, KTL-Verträglichkeit, unausgehärteter Transport, etc.) der GMW15200-MS-GB erfüllen

2.2 Verarbeitungstemperatur

Folgeplatte und Pumpe: +15 bis +25°C

Applikationsdüse: maximal +35°C

2.3 Applikationsart

Roboter- und Handapplikation,
Raupenauftrag/Swirlauftrag

2.4 Viskositätszunahme

keine

2.5 Applikationsflächen

Siehe GMW 15200

2.6 Vorgeliebarkeit

2.6.1 induktiv in der Produktionsanlage

ca. 10 s / +160°C (Objekttemperatur)

2.6.2 im Wärmeofen

ca. 15 min / +140°C (Objekttemperatur)

2.7 Anforderung nach Vorgelierung gemäß Pkt. 2.6

griffest, auswaschbeständig

3 Anforderungen nach der Verwendung

3.1 Gebrauchsanforderungen

Nach dieser Materialspezifikation freigegebene Materialien müssen die Anforderungen der GMW15200-MS-GB erfüllen

Alteration/
Änderung

Date/
Datum

Caroline Grittnier
Author/
Autor

Otmar Egner
Group Leader/
Gruppenleiter



Gerald Badersbach
Dep. Head/
Abteilungsleiter

Documents

Document Sharing Hub