



GME

Materials
Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0776

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 7

First Issue (English): 19-AU-2013

Erstausgabe (Deutsch): 19-AU-2013

Material Name:

Sealer Body in White, brushable

Application:

For sealing of gaps and seams at the body shop without precuring.

General Description:

Solvent-free, rubber-based sealing compound, body in white; brushable, thermosetting, re-coatable.

Material-Bezeichnung:

Abdichtmaterial Rohbau, verstreichbar

Verwendung:

Zur Abdichtung von Fugen und Nähten im Rohbau ohne Vorgelierung.

Allgemeine Beschreibung:

Lösungsmittelfreie Rohbau-Abdichtmasse auf Kautschukbasis; verstreichbar, wärmehärtend, überlackierbar.

Requirements

1 Requirements on Delivery

- | | | | |
|-------|---|----------------------|-------------------------|
| 1.1 | Odour | : | neutral, not unpleasant |
| 1.2 | Density (DIN 51 757)
at +23°C | kg/dm ³ : | see technical datasheet |
| 1.3 | Viscosity
Flowmeter
(SAE J 1524)
at +23°C,
nozzle 2.0 mm
pressure 4.0 bar
time 60 s | g: | 3 to 5 |
| 1.4 | Volatile contents (GMW 3016) | | |
| 1.4.1 | after minimum curing
acc. to item 2.11.1
and 2h/+23°C±5K | % by mass: | 2 max. |
| 1.4.2 | after overbaking
acc. to item 2.11.2
and 2h/+23°C±5K | % by mass: | 2 max. |

Anforderungen

1 Anforderungen bei der Anlieferung

- | | | | |
|-------|---|----------------------|------------------------------|
| 1.1 | Geruch | : | neutral, nicht unangenehm |
| 1.2 | Dichte (DIN 51 757)
bei +23°C | kg/dm ³ : | siehe Technisches Datenblatt |
| 1.3 | Viskosität
Flowmeter
(SAE J 1524)
bei +23 °C,
Düse 2,0 mm
Druck 4.0 bar
Zeit 60 s | g: | 3 bis 5 |
| 1.4 | Flüchtige Anteile (GMW 3016) | | |
| 1.4.1 | nach Minimal-aushärtung
lt. Pkt. 2.11.1
und 2h/+23°C±5K | Massen-%: | max. 2 |
| 1.4.2 | nach Überbrennung
lt. Pkt. 2.11.2
und 2h/+23°C±5K | Massen-%: | max. 2 |

revised/

überarbeitet

Alteration

Änderung

Date/

Datum

Caroline Berges-Grittner

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Tech. Lead/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub

Matsp_ed.doc / K.-H. Seibel / Revision: 4 / 31.03.2009



GME

Materials
Engineering**MATERIAL SPECIFICATION**

Number/Nummer: L 000 0776

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 7

First Issue (English): 19-AU-2013

Erstausgabe (Deutsch): 19-AU-2013

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

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

2 Processing Requirements**2 Anforderungen bei der Verwendung**

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

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

2.2 Processing °C: +25 to +40
temperature

2.2 Verarbeitungs- °C: +25 bis +40
temperatur

2.3 Kind of : Robot and
application manual
application

2.3 Applikationsart : Roboter- und
Handapplikation

2.4 Viscosity increase : none

2.4 Viskositätszunahme : keine

2.5 Application areas
oiling max. 3 g/m² with
B 040 1270
B 040 1271 and
B 040 2001

2.5 Applikationsflächen
Beölung max. 3 g/m² mit
B 040 1270,
B 040 1271 und
B 040 2001

2.5.1 : uncoated sheet
GMW 2

2.5.1 : unbesch. Blech
GMW 2

2.5.2 : precoated sheet
GMW 11 EG G

2.5.2 : vorbesch. Blech
GMW 11 EG G

2.5.3 : precoated sheet
GMW 8 HD G

2.5.3 : vorbesch. Blech
GMW 8 HD G

2.5.4 : conversion
coated aluminium,
cleaned
AA6016/AA6014
GMW 15192

2.5.4 : konversionsbesch.
Aluminium,
gereinigt
AA6016/AA6014
GMW 15192

2.5.5 : thin organic
precoating
GMW 15056

2.5.5 : Organische
Dünnsfilm-
Vorbeschichtung
GMW 15056

2.5.6 : precoated sheet
ZnMgAl

2.5.6 : vorbesch. Blech
ZnMgAl

2.5.7 : **PHS** airless
blast cleaned
GMW 14400

2.5.7 : **PHS** schleuder-
radgestrahlt
GMW 14400

revised/

überarbeitet

Alteration

Änderung

Date/

Datum

Caroline Berges-Grittner

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Tech. Lead/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter

**Documents**

Document Sharing Hub

Matsp_ed.doc / K.-H. Seibel / Revision: 4 / 31.03.2009



GME

Materials
Engineering

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0776

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 3 of/von 7

First Issue (English): 19-AU-2013

Erstausgabe (Deutsch): 19-AU-2013

2.6 Sag and slide test on vertical sheet metal (GMW 3025) Application area acc. to item 2.5 Test piece preparation acc. to GMW 15477, unconstrained bead Ø 8 mm	2.6 Standvermögen auf senkrechtem Blech (GMW 3025) Applikationsflächen lt. 2.5 Probekörperherstellung lt. GMW 15477, unconstrained Raupe Ø 8 mm
2.6.1 after minimum curing acc. to item 2.11.1 and 2h/+23°C±5K	2.6.1 nach Minimal-aushärtung lt. Pkt. 2.11.1 und 2h/+23°C±5K
: no sagging or sliding	: kein Ablaufen oder Abrutschen
2.6.2 after overbaking acc. to item 2.11.2 and 2h/+23°C±5K	2.6.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.11.2 und 2h/+23°C±5K
: no sagging or sliding	: kein Ablaufen oder Abrutschen
2.7 Brushability Brushability of a body in white material is not comparable with a paint shop sealing compound, because a non-pregelled body shop applied material have a higher viscosity to be wash out resistant in the following dregreasing bathes. Therefore for brushing the material the bristles of the brush have to be cut to make them more stiff	2.7 Vertreichbarkeit Die Verstreichbarkeit eines Rohbauversiegelungsmaterials entspricht nicht dem eines Versiegelungsmaterials das im Lack verwendet wird, da ein Rohbaumaterial das vor dem Lackdurchlauf nicht vorgeliert wird höher viskos sein muss um auswaschbeständig zu sein. Daher müssen für die Verstreichung des Materials die Borsten des Pinsels verkürzt werden, um diese zu versteifen.
2.7.1 Brushability after application application area acc. to 2.5; application of sealing bead Ø 8 mm	2.7.1 Verstreichbarkeit nach Applikation Applikationsflächen lt. 2.5; Applikation der Versiegelungsraupe mit Ø 8 mm
: Brushable, without bigger failing	: Verstreichbar, ohne größeren Fadenzug
2.8 Maximum storage or transportation time at normal climate (+23°C/50 % rel. air humidity)	2.8 Maximale Lagerzeit bzw. Transportzeit bei Normalklima (+23°C/50 % rel. Luftfeuchtigkeit)
2.8.1 after application (uncovered sealing bead)	2.8.1 nach Applikation (offene Abdichtraupe)
weeks: 8	Wochen: 8
2.8.2 after application until assembly	2.8.2 nach Applikation bis Zusammenbau
weeks: 4	Wochen: 4
2.8.3 after application and assembly	2.8.3 nach Applikation und Zusammenbau
weeks: 8	Wochen: 8

revised/

überarbeitet

Alteration

Änderung

Date/

Datum

Caroline Berges-Grittner

Author/

Sachbearbeiter

Otmar Egner

Tech. Lead/

Gruppenleiter

Gerald Badersbach

Dept. Head/

Abteilungsleiter



Documents

Document Sharing Hub