



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0787

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 5

First Issue (English): 14-JN-2010

Erstausgabe (Deutsch): 22-NO-1963

Material Name:

PVC Seam Sealing Protection

Application:

Sealing material for inner and outer gaps in paintshop after ELPO.

General Description:

Hot curing PVC based spatula applied material

Material-Bezeichnung:

PVC Nahtdichtpaste

Verwendung:

Zur Abdichtung von inneren und äußeren Karosserienähten in der Lackiererei nach ELPO.

Allgemeine Beschreibung:

Wärmehärtende Spachtelmasse auf PVC Basis

Requirements

The material must be a smooth and homogeneous mixture free of air, lumps, unmixed particles or foreign materials.

It must be capable of being dispensed with standard production pumping equipment.

For special manual usage there is a putty version.

It must not have a noxious or toxic odor in either the uncured or cured state.

In addition the material must not adversely affect those personnel handling it.

The material must adhere to all production E-Coat substrates.

Corrosion causing ingredients are not allowed.

Anforderungen

Das Material muß eine glatte und homogene Mischung ohne Lufteinschlüsse, Klumpen, unvermischte Partikel oder Fremdmaterialien sein.

Es muß mit in den Produktion Standard Pumpvorrichtungen angewendet werden können.

Für spezielle manuelle Anwendungen ist das Material in knetbarer Einstellung verfügbar.

Es darf weder in uneingebranntem noch in eingebranntem Zustand einen schädlichen oder giftigen Geruch haben.

Das Material darf auch keine schädlichen Auswirkungen auf die Personen haben, die damit arbeiten.

Das Material muss auf sämtlichen in der Produktion eingesetzten ELPO- Substraten haften.

Korrosionsfördernde Bestandteile sind verboten.

Remarks

In the event of any conflict between the English and domestic language regarding this document, the English language will take precedence.

Anmerkungen

Für den Fall von Abweichungen zwischen der englischen Version und der Version in Landessprache dieses Dokuments ist die englische Version maßgeblich.

1.1 Specific Gravity (DIN 51757)

1500 kg/m³ ± 50 kg/m³

1.1 Spezifische Dichte (DIN 51757)

1500 kg/m³ ± 50 kg/m³

Alteration
Änderung

Date/
Datum 14.06.2010

H. Schmücker
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



Ch. Kessler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



GME ME

Paint and
Polymers Center

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0787

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 5

First Issue (English): 14-JN-2010

Erstausgabe (Deutsch): 22-NO-1963

1.2 Condensing Volatiles Test. (GMW 3016 TM).

4% Maximum, following curing :
20 min @ 165° C ± 5 K
20 min @ 130° C ± 5 K

1.3 Viscosity

Flowmeter (pumpable)
at +23°C nozzle 2.6 mm
nozzle length 14.3 mm
pressure 2.8 bar
time 20 s :

12 – 20 g

Viscosity values are guide lines which can be adjusted according to plant requirements.

That range will then become a requirement of the material.

1.4 Particle size.(DIN 53203)

150 µm maximum

1.2 Kondensierende flüchtige Stoffe – Prüfung (GMW 3016 TM).

4% Maximum, wenn wie folgt eingebrannt :
20 min @ 165° C ± 5 K
20 min @ 130° C ± 5 K

Viskosität

Flowmeter (pumpbar)
bei +23°C Düse 2,6 mm
Düsenlänge 14,3 mm
Druck 2,8 bar
Zeit 20 s :

12 – 20 g

Viskositätsangaben sind Richtwerte die je nach Werksanforderungen angepasst werden können

Dieser Bereich wird dann eine Anforderung, die das Material erfüllen muß.

1.4 Partikelgröße (DIN 53203)

150 µm Maximum.

2. Process Requirements.

2.1 Sag and Sliding Test. (GMW 3025 TM).

No sag or sliding of the material is allowed.

2.2 Plasticizer Migration. (GMW 3022 TM).

2 mm max.

2.3 Storage Stability.

The shelf life of the material shall be at least 90 days at temperatures of 23° C ± 5 K after reception at plant

2. Anforderungen bei der Verwendung

2.1 Abtropf- und Ablaufprüfung (GMW 3025 TM).

Das Material darf nicht abtropfen oder ablaufen.

2.2 Weichmacherwanderung (GMW 3022 TM).

Max. 2 mm

2.3 Lagerungsstabilität

Die Lagerungsbeständigkeit des Materials beträgt 90 Tage bei Temperaturen von 23° C ± 5 K nach Materialeingang Werk

3. Properties after curing

3.1 Adhesion (GMW 3019 TM)

One full set of test panels must be prepared using a major production technology from each approved source of E-coat.

3. Eigenschaften nach der Trocknung

3.1 Haftung (GMW 3019 TM)

Ein kompletter Satz Prüfbleche von jedem freigegebenen ELPO- Lieferanten ist zu erstellen unter Verwendung der überwiegend eingesetzten Fertigungstechnik.

Alteration
Änderung

Date/
Datum 14.06.2010

H. Schmücker
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



Ch. Kessler
Dept. Head/
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub

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