



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0806

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 1 of/von 8

First Issue (English): 30-MR-11

Erstausgabe (Deutsch): 30-MR-11

Material Name:

**LASD Sprayable Damper
Rubberbased (High Bake)**

Material-Bezeichnung:

**LASD Spritzbare Dämpfung
Kautschukbasierend (High Bake)**

Application:

Sprayable material for usage in paint shop after ELPO.

Verwendung:

Sprühbares Material zum Einsatz in der Lackiererei nach KTL.

General Description:

Hot curing rubber based robot applied material.

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.

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

Corrosion causing ingredients are not allowed.

Allgemeine Beschreibung:

Wärmehärtendes, automatisch applizierbares Material auf Kautschuk Basis.

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

Es muss mit den vorhandenen Standard Pump- und Spritzvorrichtungen der Produktion angewendet werden können.

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

Es darf keine korrosionsfördernden Bestandteile enthalten.

Remarks

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

Anmerkungen

Für den Fall von Abweichungen zwischen der englischen und deutschen Version dieses Dokuments ist die deutsche Version maßgeblich.

Alteration/
Änderung

03-SE-13
Date/
Datum

M. Geilich
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter



J. Menke - Hermani
Abteilungsleiter
Document Sharing Hub



GME ME

Paint, Polymers
& Automation

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: L 000 0806

Group/Gruppe: N

Page/Seite: 2 of/von 8

First Issue (English): 30-MR-11

Erstausgabe (Deutsch): 30-MR-11

Requirements.

1. Requirements on Delivery

1.1 Specific Gravity (DIN 51757)

1200 kg/m³ ± 50 kg/m³
Colour: Black

1.2 Condensing Volatiles Test (GMW 3016 TM)

3 % max. when baked as follows:
20 min @ 165° C ± 5 K

1.3 Odor (GMW 3205)

The material must not impose any adverse effects on personnel handling it. Also, after cure the material must not have a perceptible odor.

1.4 Flammability (GMW 3232)

Must comply with FMVSS 302 (test according to GMW 3232).

Burn Rate : ≤ 100 mm/min

Note: In addition the materials and components shall meet the requirements according to the relevant legislations and regulations of the countries to which they are supplied (e.g. FMVSS 302 for USA).

Anforderungen

1. Anforderungen bei der Anlieferung

1.1 Spezifische Dichte (DIN 51757)

1200 kg/m³ ± 50 kg/m³
Farbe: Schwarz

1.2 Kondensierende flüchtige Stoffe – Prüfung (GMW 3016 TM)

3 % Maximum, wenn wie folgt eingebrannt :
20 min @ 165° C ± 5 K

1.3 Geruch (GMW 3205)

Das Material darf keine schädlichen Auswirkungen auf die Personen haben, die damit arbeiten. Ebenso darf das Material nach dem Einbrennen keinen störend wahrnehmbaren Geruch haben.

1.4 Entflammbarkeit (GMW 3232)

Muss FMVSS 302 entsprechen (Prüfung nach GMW 3232).

Brennrate : ≤ 100 mm/min

Hinweis: Zusätzlich müssen die Werkstoffe und Bauteile die Anforderungen entsprechend den jeweils gültigen Gesetzen und Verordnungen der Länder erfüllen, in die geliefert wird (z.B. FMVSS 302 für USA).

Alteration/
Änderung

03-SE-13
Date/
Datum

M. Geilich
Author/
Sachbearbeiter

A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

J. Menke - Hermani
Abteilungsleiter
Documents
Document Sharing Hub

**1.5 Viscosity****Flowmeter**

at +23°C

Nozzle: 2.6 mm

Nozzle length: 14.3 mm

Pressure: 1.4 bar

Time 60 s : 30 - 60 g

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

That range will then become a requirement of the material.

1.5 Viskosität**Flowmeter**

bei +23°C

Düse: 2,6 mm

Düsenlänge: 14,3 mm

Druck: 1,4 bar

Zeit 60 s : 30 - 60 g

Viskositätsangaben sind Richtwerte die je nach Werksanforderungen angepasst werden können.

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

1.6 Particle size (DIN 53203)

150 µm maximum

1.6 Partikelgröße (DIN 53203)

150 µm maximal

2. Process Requirements**2.1 Sag and Sliding Test (GMW 3025 TM)**

No sag or sliding of the material is allowed.

After the following conditions :

- bead 5 x 25 x 200 mm
- test panel in a vertical position:

- 24 h uncured at room climate
- after nominal primer (temperature see 3.2.1)

2. Anforderungen bei der Verwendung**2.1 Abtropf- und Ablaufprüfung (GMW 3025 TM)**

Das Material darf nicht abtropfen oder ablaufen.

Nach folgenden Bedingungen :

- Naht 5 x 25 x 200 mm
- Blech in vertikaler Position

- 24 h ungehärtet bei Raumklima
- nach Füllereinbrennung (Temperatur siehe 3.2.1)

2.2 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.

2.2 Lagerungsstabilität

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