

ADAM OPEL Aktiengesellschaft Werkstoff-Entwicklung	Techn. Lieferbedingungen Prüfverfahren	Opel 299 Verträglichkeits- prüfung für Hohlraumschutz- wachs
Folgende Norm kommt in diesem Prüfverfahren zur Anwendung: DIN 50 011, Teil 1, 1.1978 Wärmeschränke 1 <u>Zweck und Anwendung</u> Dieses Prüfverfahren beschreibt die Durchführung für eine Verträglichkeitsprüfung von Hohlraumschutzwachs gegenüber Nachbehandlungsprodukten (Service-Hohlraumschutzwachs). 2 <u>Probekörper und Probenanzahl</u> Als Probekörper dienen DKTL-beschichtete Prüfbleche der Größe 100x174x1mm Es sind mindestens 2 Probekörper je Nachbehandlungsprodukt zu prüfen. 3 <u>Prüfgeräte</u> 3.1 Geeignete Geräte und Hilfsmittel zum Auftragen des Hohlraumschutzwachses. 3.2 Verschließbarer Behälter, 3480 ml Inhalt, 175 mm hoch, 163 mm Ø, mit 2 Löchern, Ø 10 mm, im Abstand von 5 mm vom Boden bzw. vom oberen Rand gegenüberliegend. 3.3 Wärmeschränk, regelbar, mit zwangsläufiger Durchlüftung, der in der Lage ist, die geforderten Prüftemperaturen innerhalb $\pm 2,5$ K konstant zu halten. (Geeignet hierfür ist ein Wärmeschränk nach DIN 50 011, Teil 1, Abschnitt 2.4). 3.4 Kühltisch oder Kühltruhe, die in der Lage sind -20°C innerhalb ± 3 K konstant zu halten. 3.5 Geeignete Geräte und Hilfsmittel, mit denen das Nachbehandlungsprodukt airless aufgespritzt werden kann. 4 <u>Durchführung</u> 4.1 Das Hohlraumschutzwachs (Produktionsmaterial/Versuchsmaterial) wird in der vorgeschriebenen Schichtdicke auf das DKTL-beschichtete Prüfblech aufgetragen. 4.2 Die beschichteten Prüfbleche werden danach 24 h in einem geschlossenen Behälter (Pos. 3.2) bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5$ K getrocknet. 4.3 Im Anschluß daran erfolgt eine Lufttrocknung von 6 Tagen bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5$ K.		
☐ Archiv ☐ nein ☐ erled. Ausfertigungs-Nr.: 1 Datum: 10/87 Ausgefertigt: <i>ph. H</i> Genehmigt: <i>hw</i> Seite 1 von 2 S.		

Produktentwicklung und Konstruktion

Opel Form. 65 174-1 5 76 WD

4.4 Danach werden die Prüfbleche wie folgt künstlich gealtert:

4.4.1 Prüfbleche in 5%ige NaCl-Lösung eintauchen und anschließend horizontal auslagern wie folgt:

4.4.2 1 h bei $-20^{\circ}\text{C} \pm 3 \text{ K}$

4.4.3 5 h bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$

4.4.4 1 h bei $-20^{\circ}\text{C} \pm 3 \text{ K}$

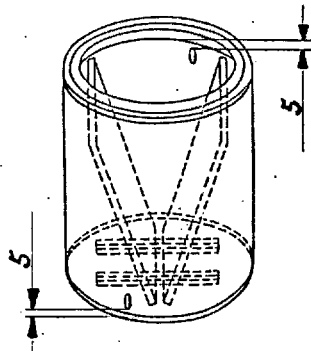
4.4.5 17h bei $+50^{\circ}\text{C} \pm 2,5 \text{ K}$

4.4.6 Der Beginn dieser Alterung muß montags morgen sein und wird täglich wiederholt.
Von freitags abend bis Montag werden die Prüfbleche bei $+50^{\circ}\text{C} \pm 2,5 \text{ K}$ gelagert.

4.4.7 Anschließend wird der Zyklus Pos. 4.4.1 bis 4.4.6 komplett wiederholt.

4.5 Nach Abschluß der künstlichen Alterung (Pos. 4.4) wird ein freigegebenes Nachbehandlungsprodukt in der empfohlenen Schichtdicke $\approx 30 \text{ cm}$ Entfernung airless auf die senkrecht stehenden Prüfbleche gespritzt.

4.6 In Anschluß daran werden die Prüfbleche 2 Tage schräg stehend in einem geschlossenen Behälter (Pos. 3.2) bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$ getrocknet.



Bleche ohne definierten
Stellwinkel
schräg gestellt.

5 Anforderungen

Das aufgespritzte Nachbehandlungsprodukt darf nicht abrutschen, keine Risse und keine Läufer aufweisen.

6 Angaben in Zeichnungen, Prüfvorschriften und dergl.

In Zeichnungen, Prüfvorschriften und dergl. wird dieses Prüfverfahren wie folgt angegeben:

"Verträglichkeitsprüfung für Hohlraumschutzwachs nach Opel 299"

7 Abweichungen

Abweichungen von den Bedingungen dieses Prüfverfahrens müssen vereinbart werden. Diese Bedingungen sind in Teilezeichnungen, Werkstoffvorschriften und dergl. vorgeschrieben bzw. müssen in Prüfzeugnissen, Berichten und dergl. angegeben sein.

Ausfertigungs-Nr.: 1

Datum: 10/87

Ausgefertigt:

Genehmigt:

Seite 2 von 2 S.