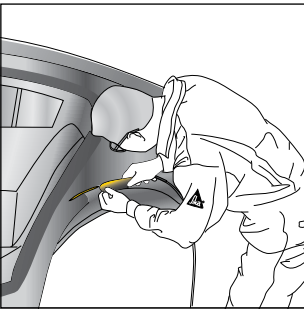


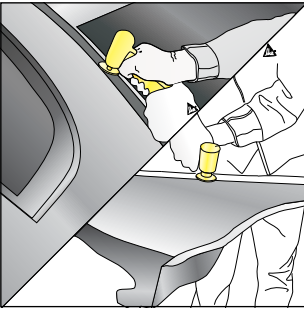
SikaPower®-4720

ANLEITUNG ZUM TEIL- UND SEITENWANDERSATZ

- 1

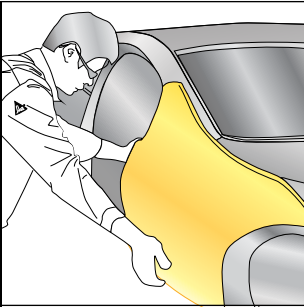


■ Beschädigtes Bauteil gemäß Empfehlungen des OEM ausschneiden und entfernen.
- 2



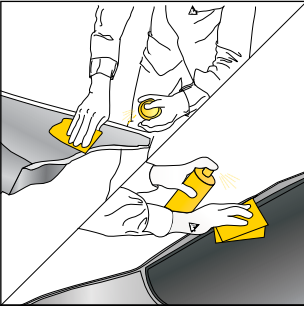
■ Vorgesehene Klebeflächen mit Sika® Remover-208 oder einem anderen rückstandsfreien Lösemittel reinigen.

■ Klebeflächen sowohl an der Karosserie als auch an der neuen Verkleidung bis auf das blanke Metall mit Korn 60-80 abschleifen.
- 3

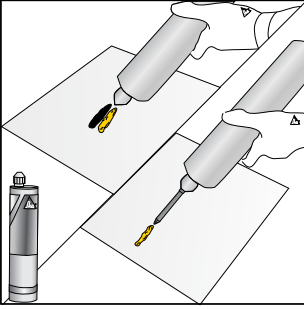


■ Alle Metallteile richten und aneinander ausrichten.

■ Bauteil probeweise einsetzen.
- 4

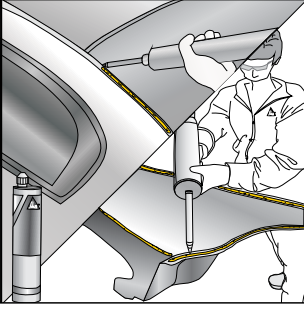


■ Vorgesehene Klebeflächen mit Sika® Remover-208 oder einem anderen rückstandsfreien Lösemittel reinigen.
- 5

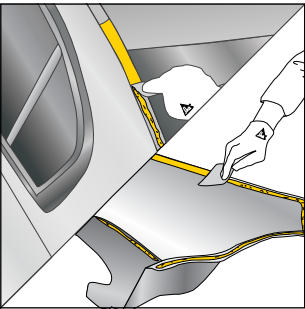


■ Vor dem Aufsetzen des Mischers etwas Material herausdrücken, bis die Komponenten A und B gleichmäßig austreten.

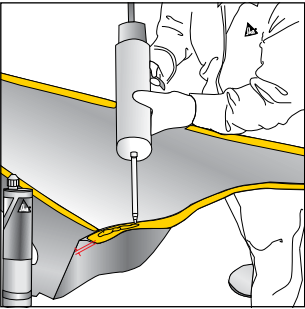
■ Statikmischer aufsetzen und eine kleine Menge Klebstoff herausdrücken.
- 6



■ Klebstoffraupe auf alle blanken Metallflächen der beiden zu verklebenden Teile auftragen.
- 7

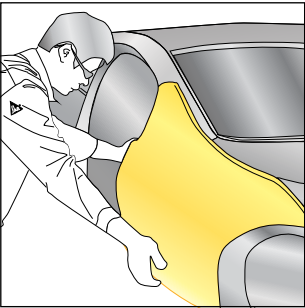


■ Klebstoff mit einem Kunststoffspachtel verteilen, so dass alle blanken Metallflächen bedeckt sind, damit stellt der Klebstoff den Korrosionsschutz dar.
- 8

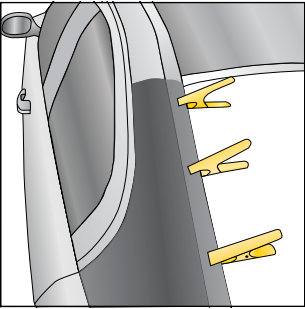


■ Zweite Klebstoffraupe etwa 5 mm vom Rand entfernt auf die neue Verkleidung auftragen.

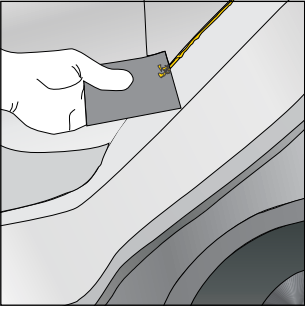
■ In Bereichen, wo eine Punktverschweißung vorgesehen ist, keine zweite Raupe auftragen.
- 9



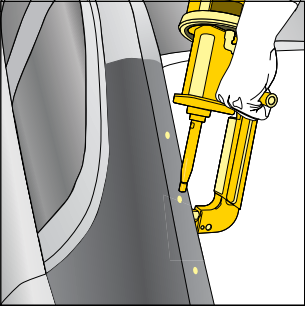
■ Neues Teil innerhalb von 60 Minuten nach Beginn des Klebstoffauftrags an der Karosserie ausrichten.
- 10



■ Verkleidung in der richtigen Position festklemmen. Dabei mit den Ecken, den Endpunkten der Verkleidung und an Stellen, wo beim Einbau Spannung vorhanden ist, beginnen (Klemmen nach vollständiger Aushärtung entfernen).
- 11



■ Überschüssigen Klebstoff entlang der Klebekante entfernen.
- 12



■ Gemäß den Empfehlungen des OEM mit Schweißen oder Nieten fortfahren, wo erforderlich.



PROZESSZEITEN

Trägermaterial Temperatur	Verarbeitungszeit	Klemmzeit	Schleifbar	Aushärtungszeit
10 °C	90 min	16 h	48 h	48 h
23 °C	60 min	4,5 h	16 h	24 h
30 °C	30 min	2 h	6 h	8 h
60 °C	n. s.	30 min	1 h	1 h

Das Aushärteverhalten des Produkts ist temperaturabhängig und beschleunigt sich mit höherer Temperatur und umgekehrt. Die Aushärtegeschwindigkeit kann mit Wärme bis zu 80 °C für max. 5 Minuten durch Einsatz von Infrarotlampen, Heizdecken oder Öfen beschleunigt werden. Aushärteinformationen auf dem Produktetikett beachten.

Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Vor der Verwendung bitte die aktuellen lokalen Produktdatenblätter beachten.

www.sika.de/automotive-repair

BUILDING TRUST

