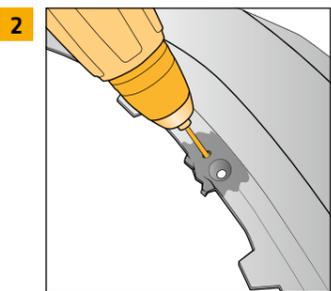


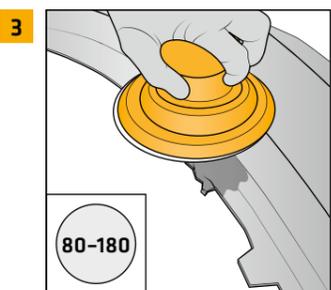
SIKA KUNSTSTOFFKLEBSTOFF SikaForce®-302 SuperFast UMFORMEN UND MODELLIEREN VON KUNSTSTOFFCLIPS



1 ■ Beschädigung:
Ein gebrochener
Kunststoffclip



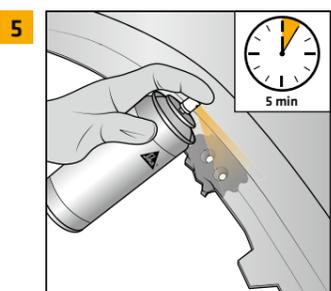
2 ■ Einige Löcher mit V-Aus-
schnitt bohren.



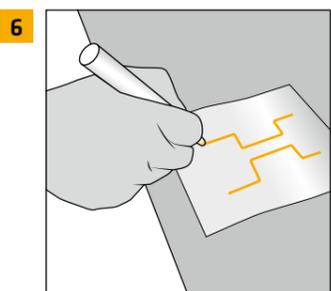
3 ■ Bereich um den
gebrochenen Clip auf der
Vorder- und Rückseite
abschleifen, dabei
Schleifpapier geeigneter
Körnung zwischen 80 und
180 verwenden.



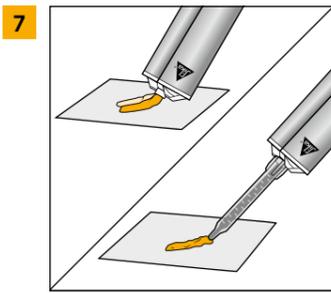
4 ■ Gesamte Oberfläche mit
Sika® Cleaner G+P reinigen
und vollständig trocknen
lassen.



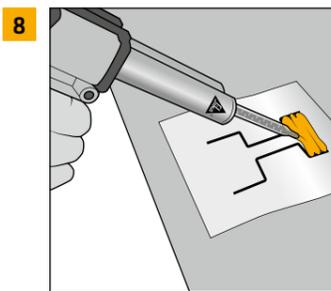
5 ■ Eine dünne Schicht Sika-
Force®-300 Primer auf bei-
den Seiten aufsprühen und
5 Minuten abtrocknen lassen.¹⁾



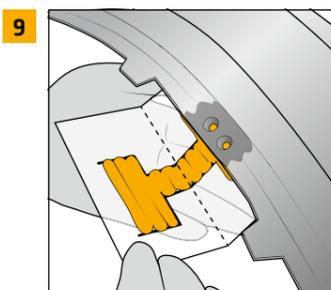
6 ■ Form des Clips auf der
Klebefläche des Sika®
Konturfilms aufzeichnen.



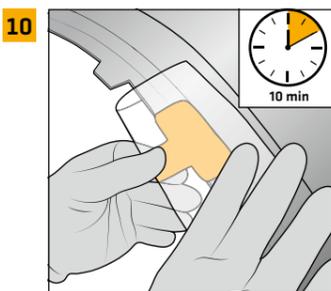
7 ■ Etwas Material ohne
Mischer auspressen, bis
die A-/B-Komponenten
gleichmäßig austreten.
■ Statimischer aufsetzen
und eine kleine Menge
Klebstoff auftragen.



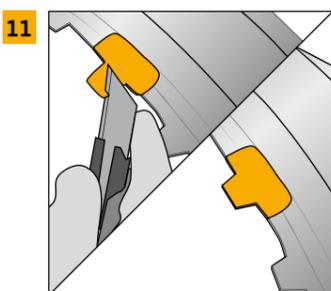
8 ■ Kunststoffklebstoff
SikaForce®-302 SuperFast
innerhalb des vorgezeich-
neten Bereichs auftragen.



9 ■ Den Sika®Konturfilm mit
dem aufgetragenen
Klebstoff auf der Rückseite
anbringen und den
Sika®Konturfilm in der Mitte
umknicken.



10 ■ Die andere Seite auf die
Oberfläche der Vorderseite
drücken und die Position bis
zur Aushärtung des Kleb-
stoffs halten.
■ Nach der Aushärtezeit den
Sika®Kontur-Film vorsichtig
abziehen.



11 ■ Den neuen Clip danach in die
gewünschte Form schneiden.



KUNSTSTOFFKLEBSTOFF SikaForce®-302 SuperFast

Artikelnummer	736291
Arbeitszeit ¹⁾	90 sek
Klemmzeit ¹⁾	5 min
Schleifzeit ¹⁾	10 min
Inhalt	50 ml + 3 Mischer
Mischungsverhältnis	1:1
Farbe	Schwarz

ZUBEHÖR	Artikel- nummer	Inhalt	Inhalt der Box
Sika® Cleaner G+P	527420	500 ml	15 Stk.
SikaForce®-300 Primer	736000	200 ml	6 Stk.
Sika® Kontur-Film	505296	360 cm	30 Stk.
Sika® Verstärkungs-Gewebe	505297	360 cm	20 Stk.
Sika® Mixer Quadro 73 mm	751521	12 Stk. / Beutel	30 Beutel
Sika® PowerGun	512113	-	1

¹⁾ Alle Zeitangaben beziehen sich auf 23 °C (Umgebung und Untergrund). Das Aushärteverhalten des Produkts ist temperaturabhängig und nimmt mit höherer Temperatur zu (und umgekehrt). Die Aushärtungsgeschwindigkeit kann durch den Einsatz von Infrarotlampen oder Öfen beschleunigt werden. Es muss jedoch sichergestellt und darauf geachtet werden, dass der aufgetragene Klebstoff nicht auf mehr als 50 °C erhitzt wird, da höhere Temperaturen zu Blasenbildung führen können.

Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Bitte beachten Sie vor der Verwendung das aktuelle lokale Produktdatenblatt.

www.sika.de/automotive-repair

BUILDING TRUST

