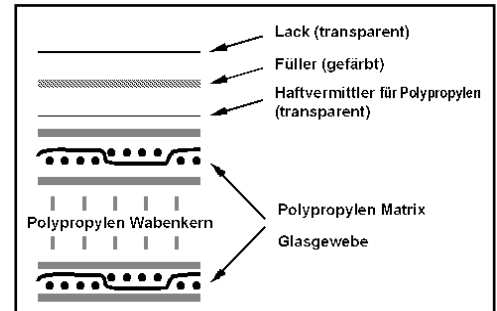


1. Wahl der Reparaturmethode	2
2. Oberflächenschaden, max. 5 x 100 cm	3
3. Oberflächenschaden über 5 x 100 cm ohne Beschädigung der Deckschicht	4
4. Durchgangsschaden, max. 20 x 30 cm	5
5. Großflächiger Schaden von Lack- und Deckschicht	7
6. Hinweise	7

1. Wahl der Reparaturmethode

Querschnitt eines MonoPan® - Standardpanels für Kofferaufbauten für Nutzfahrzeuge

Für die **Reparatur des MonoPan® - Kofferausatzes** dürfen **nur die** in diesen Verarbeitungshinweisen **angegebenen Materialien** Verwendung finden!



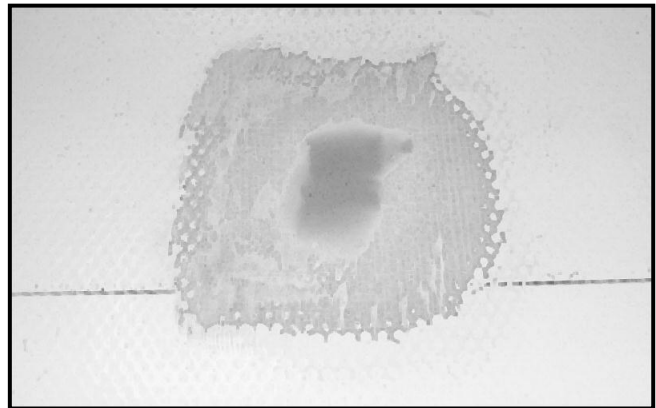
Schaden	Reparaturset WIHAG	Weitere Reparaturmaterialien
<p><u>Oberflächenschaden</u> Max. 5 x 100 cm</p>	<p>Lack-Handauftrags-Set s. „Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung“</p>	<p>Kurzfloorwalze Glasfaser-Polyester-Spachtel 2K-Fahrzeug-Spritzlack</p>
<p><u>Oberflächenschaden</u> Deckschicht unbeschädigt Über 5 x 100 cm</p>	<p>Lack-Spritzset (min. 6 m²): s. „Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung“</p>	<p>2K-Fahrzeug-Spritzlack</p>
<p><u>Durchgangsschaden</u> Max. Größe: 20 x 30 cm</p>	<p>MonoPan® - Reparaturstück + Lack-Handauftrags-Set s. „Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung“</p>	<p>Kurzfloorwalze Glasfaser-Polyester-Spachtel 2K-Fahrzeug-Spritzlack</p>
<p><u>Großflächiger Schaden</u> Über die bisherige Größe hinausgehend</p>	<p>Vorkonfektioniertes Reparaturpaneel s. „Montageanleitung“</p>	<p>Strukturklebstoff für den Fahrzeugbau</p>

Lack	Lack - Handauftragsset:	Lack – Spritzset:
1. Haftvermittler Pehafix P71975	150 ml Spraydose, Inhalt 75 ml	150 ml Dose, Inhalt 100 ml
2. 2K-Füller weiß Pehapol mit Härter P81914 P85045	500 ml Dose, Inhalt 120 ml 100 ml Dose, Inhalt 30 ml	1,0 kg Dose, Inhalt 600 ml 150 ml Dose, Inhalt 150 ml
3. Verdünnung f. Haftvermittler P86001	150 ml Dose, Inhalt 100 ml	270 ml Dose, Inhalt 200 ml
4. Verdünnung f. Füller/Härter P86001	-	270 ml Dose, Inhalt 250 ml

2. Oberflächenschaden, max. 5 x 100 cm

Vorbereitung:

1. *Lose Teile* gründlich *entfernen*
2. *Abschleifen überstehender Glasfasern* und *Entfernung der umgebenden Lackschicht* durch Hochdruckreiniger oder durch vorsichtiges Anschleifen
3. *Säubern* mit Verdünnung (z. B. mit Spezialverdünnung P 86001)
4. *Primern* mit Pehafix PP-Primer P 71975 nach Datenblatt (20-40 g/m²)
Trocknung/Einwirkzeit min. 30 Min. / max. 24 Std. bei 20°C
5. *Spachteln*
6. *Nachschleifen, letzter Schliff mit Korn 400*, ggf. Vorgang 2-6 wiederholen



Lackierung auf vorbereitete Fläche:

1. Gesamte zu lackierende Fläche *primern* mit Pehafix PP-Primer P 71975
2. *Grundieren* mit Pehapol 2K - Grundierung P 81914 nach Datenblatt (100-150 g/m²)
Mischung 6:1 (nach Gewicht) mit Härter P 85045
(Verdünnung: Ca. 10- 15% Spezialverdünnung P 86001)
Trocknung mind. 16 Stunden bei 25°C
3. *Leicht anschleifen* mit Korn 400
4. *Lackieren* mit handelsüblichen 2K- Autoreparaturlacken
Trocknung: s. Herstellerhinweise

Wir bitten um Verständnis, wenn für diesen Aufbau keine Garantie übernommen werden kann, da das Trägermaterial (Oberfläche) nach der Entlackung nicht eindeutig definierbar ist.

Hinweise:

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte der MonoPan® - Information „**Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung**“.

Die gespachtelte Oberfläche ist glatt und weist die typische MonoPan® - Struktur *nicht* auf.

3. Oberflächenschaden über 5 x 100 cm ohne Beschädigung der Deckschicht

Empfehlung zur Reparaturalackierung:

1. *Entfernung der gesamten beschädigten Lackschicht* durch Hochdruckreiniger und ggf. durch vorsichtiges Anschleifen. Die Freilegung der Glasfasern ist zu vermeiden!
2. *Säubern* mit Verdünnung (z. B. mit Spezialverdünnung P 86001)
3. *Primern* mit Pehafix PP-Primer P 71975 nach Datenblatt (Viskosität angepasst mit Spezialverdünnung P 86001, Auftrag ca. 20-40 g/m²),
Trocknung / Einwirkzeit min. 30 Min. / max. 24 Std. bei 20°C
4. *Grundieren* mit Pehapol 2K - Grundierung P 81914 nach Datenblatt (100-150 g/m²)
Mischung 6:1 (nach Gewicht) mit Härter P 85045
(Verdünnung: Ca. 10- 15% Spezialverdünnung P 86001)
Trocknung mind. 16 Stunden bei 25°C
5. *Leicht anschleifen* mit Korn 400
6. *Lackieren* mit handelsüblichen 2K- Autoreparaturalacken
Trocknung: s. Herstellerhinweise

Wir bitten um Verständnis, wenn für diesen Aufbau keine Garantie übernommen werden kann, da das Trägermaterial (Oberfläche) nach der Entlackung nicht eindeutig definierbar ist.

Hinweise:

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte der MonoPan® - Information „**Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung**“.

Die gespachtelte Oberfläche ist glatt und weist die typische MonoPan® - Struktur *nicht* auf.

4. Durchgangsschaden, max. 20 x 30 cm

Vorbereitung:

1. Beschädigten Bereich in der Größe des Reparaturstücks *mit Stichsäge* ohne Spalt *aussägen* (20 x 30 cm)
2. *Anschleifen der überstehenden Glasfasern und der umgebenden Lackschicht*
3. *Säubern* mit Verdünnung (z. B. mit Spezialverdünnung P 86001)
4. *Primern der offenen Wabenränder und der angeschliffenen Oberflächen* mit Pehafix PP-Primer P 71975 nach Datenblatt (20-40 g/m²)
Trocknung / Einwirkzeit min. 30 Min. / max. 24 Std. bei 20°C
5. Trennfolie von Reparaturpaneel abziehen und das Reparaturpaneel von innen einsetzen, Klebefläche fest andrücken!
Hinweis: Die Klebekraft nimmt innerhalb 24 Stunden zu, daher zu Beginn Vorsicht.
6. *Spachteln* der Fuge
7. Fuge *schleifen, letzter Schliff mit Korn 400*, ggf. Vorgang 6-7 wiederholen

Darstellung s. nachfolgende Seite

Lackierung auf vorbereitete Fläche:

1. Gesamte zu lackierende Fläche *primern* mit Pehafix PP-Primer P 71975
2. *Grundieren* mit Pehapol 2K - Grundierung P 81914 nach Datenblatt (100-150 g/m²)
Mischung 6:1 (nach Gewicht) mit Härter P 85045
(Verdünnung: Ca. 10- 15% Spezialverdünnung P 86001)
Trocknung mind. 16 Stunden bei 25°C
3. *Leicht anschleifen* mit Korn 400
4. *Lackieren* mit handelsüblichen 2K- Autoreparaturlacken
Trocknung: s. Herstellerhinweise

Wir bitten um Verständnis, wenn für diesen Aufbau keine Garantie übernommen werden kann, da das Trägermaterial (Oberfläche) nach der Entlackung nicht eindeutig definierbar ist.

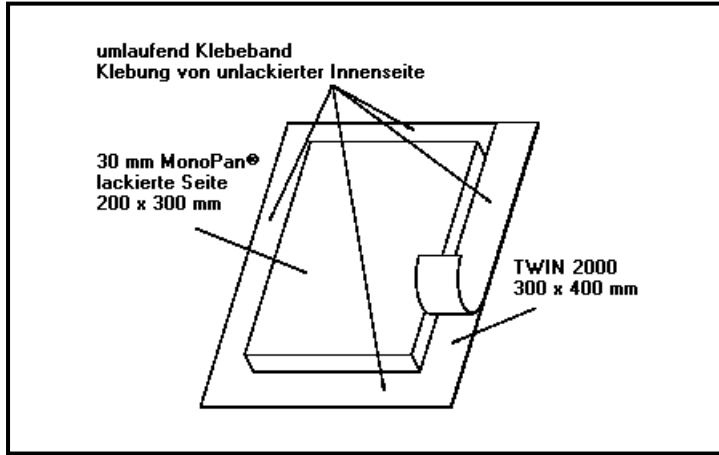
Hinweise:

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte der MonoPan® - Information „**Verarbeitungshinweise / Datenblätter Überlackierung**“.

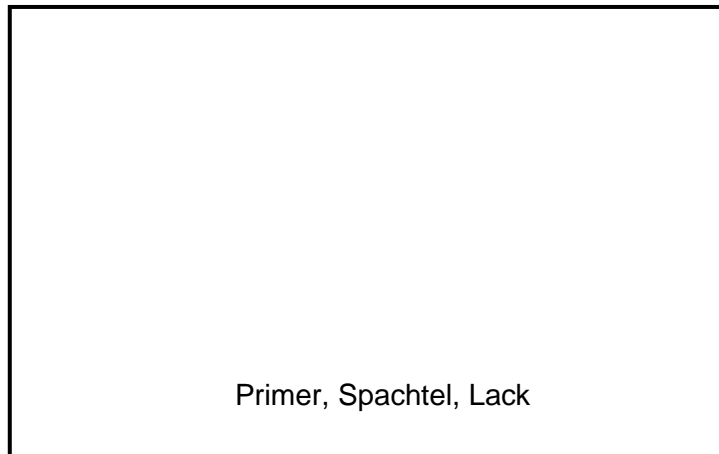
Der Abstand zwischen dem Rand des Reparaturstücks zu jeder Kante des Aufbaus, zu einer Zurrschiene oder zur Bodenplatte muß mindestens 10 cm betragen.

Der gespachtelte Übergang ist glatt und weist die typische MonoPan® - Struktur *nicht* auf.

Darstellung der Reparatur eines Durchgangsschadens

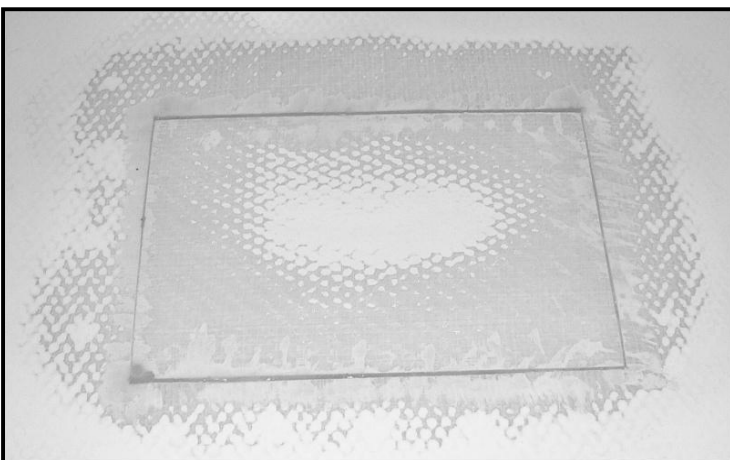
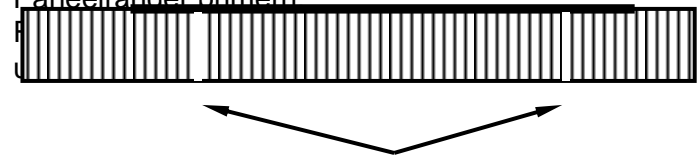


Trennfolie
 des Klebebands abziehen



Primer, Spachtel, Lack

Panelränder primern



Primer, Spachtel, Primer in Fuge,
 Überlackierung

5. Großflächiger Schaden von Lack- und Deckschicht

Die Behebung eines großflächigen Schadens, der die zuvor beschriebenen Schadensbilder überschreitet, erfolgt durch Einsatz eines MonoPan®-Ersatzpaneels (Außenseite lackiert), einschließlich Schweißanschlüsse.

Zur Lieferung der korrekten Ausführung und der Beistellung der geeigneten Reparaturmaterialien geben Sie bitte den genauen Koffertyp und die Kofferaußenmaße an:

Typ 35: Aufbau für Fahrzeug mit dem zulässigen Gesamtgewicht bis **3,5 to**

mB: mit eingeweißtem MonoPan®-Boden (innen zusätzlich 6,5 mm Siebdruckplatte erforderlich)

oB: ohne eingeschweißten MonoPan®-Boden, zum Einsatz einer Siebdruckplatte (z. B. 18 mm)

Entfernung des Paneels:

Vorbereitung:

1. Beschädigtes *Paneel* *umlaufend mit Sticksäge aussägen*, ca. 10-20 cm Abstand von den Profilen bzw. von den Rändern
2. *Eckkappen innen entfernen*, um Zugang zum Schweißband zu erhalten.

Paneelentfernung durch Schweißung:

1. *Anklemmen des Schweißbands* an das Schweißgerät
2. Mit dem Barcodelesestift über den *Schweißcode* fahren, *Paneelstücke* während Erwärmung *mit dem Schweißband herausziehen* (Ende der Schweißung nach 2 Min.)
3. *Abklemmen des Schweißgeräts* und nächste Ausschweißung durchführen

Paneelentfernung in Klebung:

1. *Paneele* aus Profilen *mechanisch entfernen*
2. *Profile* von Klebstoff gründlich *reinigen* und bei Beschädigung der Lackierung mit geeignetem *Haftvermittler* versehen

Einfügen des neuen Paneels:

1. *Klebeflächen* der Profile und Schweißflächen *reinigen* mit handelsüblichem Lösemittel
2. *Einschweißung / Klebung* entsprechend der **Montageanleitung / Verarbeitungshinweise** des Kofferbausatzes sowie der **Hinweise des Klebstoffherstellers**

6. Hinweise

Diese Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Wir behalten uns vor, Änderungen vorzunehmen entsprechend dem technischen Fortschritt oder weiterer Entwicklungen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen.