MonoPan ®

Verarbeitungshinweise

Reparatur

Stand 01.06.2005

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

Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

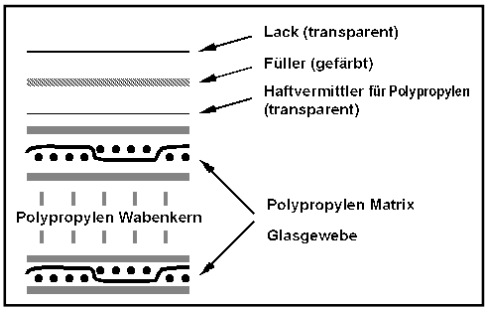
MonoPan ® - Reparatur

Verarbeitungshinweise ◦ Datenblätter

Stand 01.06.2005

1. Wahl der Reparaturmethode

Querschnitt eines MonoPan® - Standardpaneels für Kofferaufbauten.



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

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

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	**P81914**	**500 ml Dose,** Inhalt 120 ml	**1,0 kg Dose**, Inhalt 600 ml
mit **Härter**	**P85045**	**100 ml Dose**, Inhalt 30 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

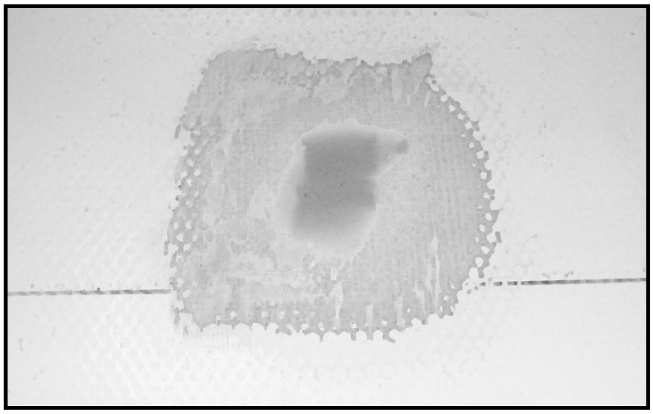
Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

2. Oberflächenschaden, max. 5 x 100 cm

Vorbehandlung:

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 vorbehandelte 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.

Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

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

Empfehlung zur Reparaturlackierung:

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- 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.

Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

4. Durchgangsschaden, max. 20 x 30 cm

Vorbehandlung:

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 einsetzten, 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 vorbehandelte 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**“.

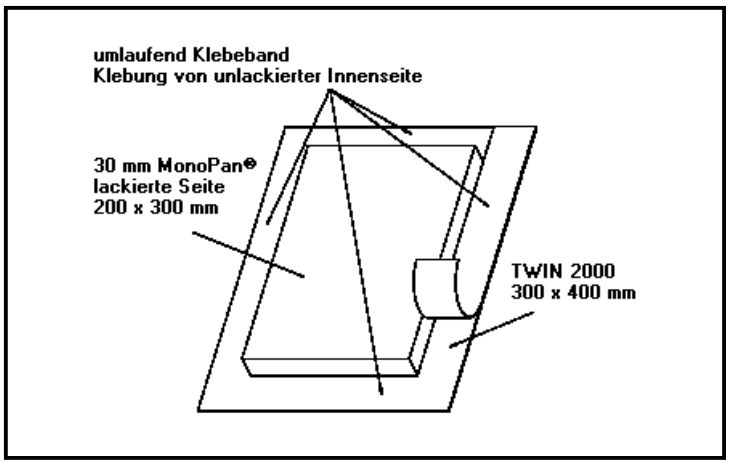
Der Abstand zwischen dem Rand des Reparaturstücks zu jeder Kante des Aufbaus, zu einer Zurrschiene oder zur Bodenplatte muß mindestens 10 cm betragen.

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

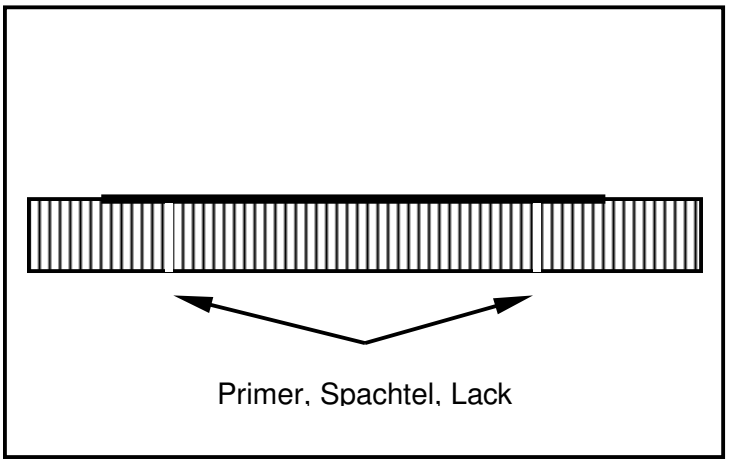
Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

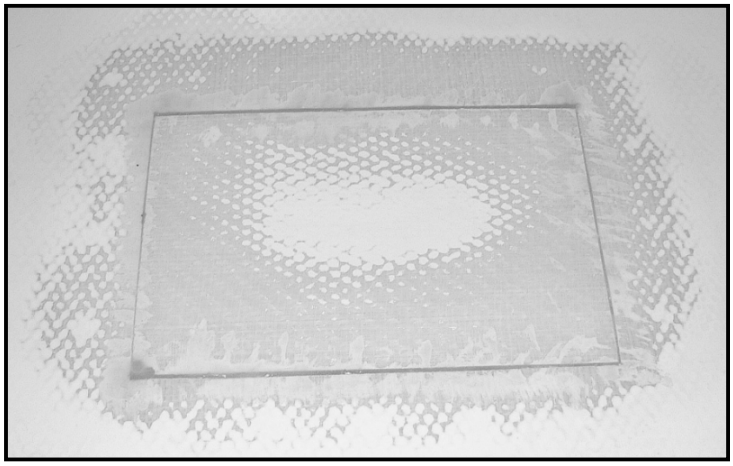
Darstellung der Reparatur eines Durchgangsschadens



Trennfolie
des Klebebands abziehen



Paneelränder primern,
Reparaturstück einsetzen
und von innen andrücken



Primer, Spachtel, Primer in Fuge,
Überlackierung

Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de

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®-**B**oden (innen zusätzlich 6,5 mm Siebdruckplatte erforderlich)
oB: ohne eingeschweißten MonoPan®-**B**oden, 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** / **Verarbeitungs-hinweise** 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.

Wihag Composites GmbH & Co. KG
Industrie- u. Gewerbegebiet 117
D-07422 Rottenbach

Tel: +49 (0)36739 31-5 Fax: +49 (0)36739 31-666
Internet: www.wihag-composites.de
E-Mail: zentrale@wihag-composites.de