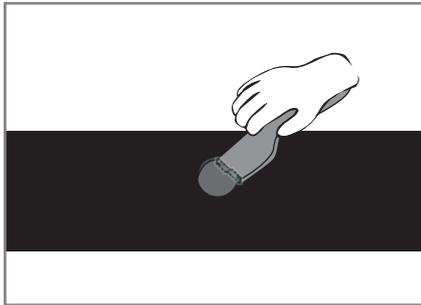


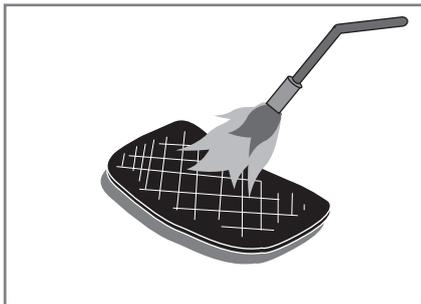
Montageablauf



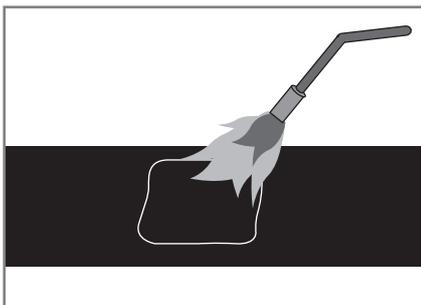
1. Schadstellen reinigen, lose Teile der Werksumhüllung abschneiden sowie Kerben und Einschnitte abrunden (entsprechend GW 15). Anhaftenden Rost und Schmutz entfernen und die Werksumhüllung im Reparaturbereich mit Schmirgelleinen aufrauen. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett und Feuchtigkeit sein.



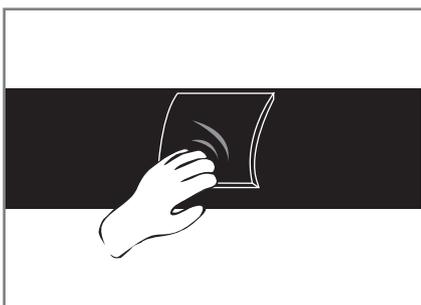
2. Füller in Größe der Beschädigung ablängen. Schadstelle vorwärmen bis +60 °C, den Füller auflegen, erwärmen und mit einem heißen Spachtel glätten.
Achtung: Den Füller nicht über die PE-Werksumhüllung streichen.



3. Die Fehlstellenabdeckung so zuschneiden, dass allseitig eine Mindestüberdeckung von 50 mm vorhanden ist. Dann die Fehlstellenabdeckung auf der Kleberseite erwärmen, bis der Kleber weich wird (an glänzender Oberfläche erkennbar). Anschließend wird diese auf den warmen Reparaturbereich aufgebracht. Bei Verwendung von PERP-KIT darf die Schadstelle eine Größe von 40x70 mm nicht überschreiten.



4. Die PERP-Fehlstellenabdeckung auf den Reparaturbereich positionieren und erwärmen bis der Kleber schmilzt. Mit einer Silikonrolle andrücken. Das PERP-Reparatursystem muss glatt und blasenfrei anliegen.



5. Um festzustellen, ob der Kleber weich ist, die Fingerprobe mit Handschuh durchführen.