INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK Daimlerstraße 11 D-85748 Garching

Institut für Fahrzeugtechnik labteilung ogationen und Genehmigungsservic

LUFTHUTZE

Diese TÜV-Bestätigung der Firma Mattig GmbH, Hauzenberg ist nur gültig, wenn sie den blauen Diagonal-Farb-Balken mit Mattig Firmenemblem auf Vorder- und Rückseite aufweist.

5000

DECKTBOUADO.DOG Posigiroamt Nürnberg (BLZ 760 100 85) Kio.-Nr. 31 565-854

INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK Daimlerstraße 11 D-85748 Garching

Tel. (0 89) 3 29 50-6 00 Fax (0 89) 3 29 50-6 05

Bestätigung Nr. 351-492-96-FBTP Ober Luithutze, Typ 5000 A der Firma Mattig GmbH Brünststr. 3 94051 Hauzenberg

Prüfung und Beurteilung

Die unter Punkt B der Anlage 4.1, beschriebene Änderung wurde unter folgonden Gesichtspunkten geprüft:

- Splittersicherheit, Entflammbarkeit Außenkanten gemäß Richtlinie 74/483/EWG in der Fassung 87/354/EWG
- Befestigung

Gegen die Verwendung der vorgenannten Änderung bestehen unsererseits keine technischen Bedenken.

Hinwelse

Der Anbau der Fahrzeugteile erfolgt gemäß beiliegender Einbauanleitung. Die dorf genannten Auflagen und Hinweise des Herstellers sind zu beachten.

Falls vom Fahrzeughalter eine Eintragung in die Fahrzeugpapiere gewünscht wird, kann folgender Vorschlag verwendet werden:

Ziff, 33: Mit Lufthutze Mattig, Typ: 5000 A Ort der Anbringung

Ausnahmen/Abweichungen von der StVZO

Anlagen

Technisches Datenblatt

Anbaufoto Einbauanleitung 4.3

INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK GMBH - UNTERNEHMENSGRUPPE TÜV BAYERN

Bestätigung Nr. 351-492-96-FBTP

Antragsteller

Mattig GmbH

Brünststr. 3 94051 Hauzenberg/Jahrdorf

Art der Umrüstung:

Typ:

5000 A

Durch den Anbau der Fahrzeugteile am Fahrzeug erlischt nach § 19 (2) StVZO die Betriebserlaubnis des Fahrzeugs nicht, da

- die in der Betriebserlaubnis genehmigte Fahrzeugart nicht geändert wird,
 eine Gefährdung von Verkehrsteilnehmem nicht zu erwarten ist, und
 das Abgas- und Geräuschverhalten nicht verschlechtert wird.

Eine Abnahme des Anbaus der Fahrzeugteile durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen für den Kraftfahrzeugverkehr ist deshalb nicht erforderlich. Der in der Anlage aufgeführte Fahrzeugtyp entspricht auch nach erfolgter Umrüstung den heute gültigen Vorschriften der StVZO. Die vorliegende Bestätigung verliert ihre Gültigkeit, wenn sich durch die o.a. Umrüstung berührte Bauvorschriften der StVZO ändern oder an den Kraftfahrzeugen Änderungen eintreten, die die Begutachtungspunkte beeinflussen.

Diese Bestätigung umfaßt die Blätter 1 und 2, sowie die Anlagen 4.1, 4.2, 4.3 und

Der amtlich anerkannte Sachverständige für den Kraltfahrzeugverkehr Dipl.-Ing. S. Telle

Garching, den 18.07.1996

INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK GMBH - UNTERNEHMENSGRUPPE TÜV BAYERN

Akkreditiert unter DAR-Registriemummer KBA-P-00001-95 von der Akkreditierungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, Bundesrepublik Deutschland

INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIL Daimlerstraße 11 D-85748 Garching

Bestätigung Nr. 351-492-96-FBTP über Lufthutze, Typ 5000 A der Firm Maltig GmbH Brünstete 3 Brünststr. 3 94051 Hauzenberg

Anlage 4.1. 18.07.1996

Verwendungsbereich:

Die Lufthutze kann an Fahrzeugen montiert werden, soweit die in der Anbau-anleitung vorgegebenen Auflagen und Hinweise hinsichtlich der Anbaufläche und Befestigung erfüllt werden.

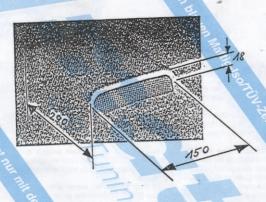
Technische Beschreibung:

PU ww. GFK

siehe Anlage 4.2

Weitere Hinweise/Auflagen

Diese Bestätigung ist nur gültig, wenn sie den blauen Diagonal-Farb-Balken mit Mattig-Firmenemblem auf Vorder- und Rückseite aufweist.





Anlage 4.4 Blatt 1

LACKIERANLEITUNG FÜR PU-INTEGRALSCHAUM- UND ABS-TEILE

Vorarbeiten: 1)

Es wird empfohlen, die Teile für 30 Minuten bei 60 Grad Celsius zu tempern.

Reinigung:

emigung. Reinigung mit Glasurit Universalreiniger 541-30. Ausschleifen der Teile mit Scotch Brite. Reinigung mit Glasurit Universalreiniger 541-30.

Abwischen bzw. trocknen.
Reinigung mit Glasurit Silikonentferner 541-5 (nach der Reinigung mit Silikonentferner Oberfläche nicht mehr mit der Hand berühren).

Trocknen:
- für 150 Minuten bei 20 Grad Celsius 3)

Schleifen:

Mit Exzentenschleifer P220 Wichtigl Trocken schleifen Reinigen mit Silikonentferner

Füllern:

Mischungsverhåltnis: Glassodur-Rapidfüller Glassodur-Härter s 100 Teile 285-100 sehr kurz 929-28/1 35 Teile 352-50 35 Teile Glassodur-Verdünnung kurz 352-50 35 Teile

Auftrag: bis eventuelt auftretende Poren verschlossen sind; mit Spritzpistole.

Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.

6)

- Bei 20 bis 30 Grad Celsius für 2 Stunden

Sollten nach dem Füllern noch einige Poren auftreten, so können diese mit 3M Spachtel (5960/Acryl green spot Putty) verkittet werden.

Vorsicht: Kittfleck gut verschleifen, bis nur noch kleine Punkte zu sehen sind.

Naß schleifen: 8)

Nasses Polieren mit wasserfestem Schleifpapier P600-P800 mit vollkommen salzfreiem Wasser (waschen) und belüften mit Ionisierter Luft.

Reinigung:

Reinigung mit Silikonentfemer

- Abwischen



Anbauanleitung

Lufthutze Typ 5000 A (ohne Kennzeichnung)

Bei der Montage Ihres neu erworbenen Tuning-Teiles gehen Sie wie folgt vor:

- 1. Bestimmen Sie die Position der Lufthutze auf der Motorhaube. Achten Sie darauf, daß Sie die Hulze später problemlos von innen verschrauben bzw. vernieten oder verkleben können. Sie müssen dabei die Verstärkungen vom Innenleben der Motorhaube beachten. Diese Verstärkungen dürfen unter keinen Umständen zerschnitten werden.
- Haben Sie die richtigen, problemlosen Positionen der Lufthutze vom Typ 5000 A festgelegt, so wird die Motorhaube so ausgeschnitten, daß Sie die Lufthutze oben auf die Motorhaube auflegen k\u00f6nnen und d\u00e4bei das vertiefte Teil der Lufthutze in den Motorraum hineinragt.
- 3. Es ergeben sich nun verschiedene Montagemöglichkeiten:

durch Verschrauben

Anlage 4.3

- durch Vernieten durch Verkleben und gleichzeitiges Verschrauben
- Wir empfehlen die Montagemöglichkeit unter Punkt c).
- Bei einer eventuellen Verklebung sollten Sie sich strikt an die Montageanweisung des Kleberherstellers halten.
- Falls Sie Ihre eingebauten Lufthutzen lackieren möchten, so sollten Sie dies jetzt veranlassen. Beachten Sie dabei bitte die mitgelieferte Lackierungsanleitung.
- Noch eine Bitte in Ihrem eigenen Interesse vergessen Sie nicht Ihre TÜV-Bestätigung für diese Lufthutzen 5000 A stets bei Ihren Fahrzeugpapieren mitzuführen. Eine Abnahme durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen und eine Eintragung in Ihre Fahrzeugpapiere ist nicht erforderlich.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß und Freude mit Ihrem neuen Mattig-Tuning-Teil.

Hauzenberg, den 18.07.1996



100 Teile

50 Teile 10 Teile

Anlage 4.4 Blatt 2

10) Decklackierung: 10.1) Uni-Farbon

Mischungsverhältnis:

Reihe 21 (uni) Glassodur-Härter sehr kurz Glassodur-Verdünnung kurz

Anwendung:
bis die Grundierung verdeckt ist, mit Spritzpistole.
Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.

Ablüften vor dem Trocknen: 15 Minuten

Metallicfarben:

Grundlack:
 Mixung ratio:

Mixung ratio:

Reihe 54 (metallic)

Glassodur-Verdünnung kurz

Anwendung:

bis die Grundierung verdeckt ist; mit Spritzpistole.

Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.

Ablüften vor dem Lackieren mit Klarlack: 15 Min.

2) Klarlack:

Mischungsverhältnis: 100 Teile MS-Top-Klarlack Glassodur-Härter 932-85 929-28/1 352-50 50 Teile Glassodur-Verdünnung kurz
Glassodur-Verdünnung kurz
Anwendung: 2 dünne Spritzgänge, mit Spritzpistole
Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.
Ablütten vor dem Trocknen: 15 Minuten

11) Trocknen:

Bei max. 40 Grad Celsius für 2 Stunden (staubtrocken)
 Lagerung für 24 Std. bei Zimmertemperatur (vollkommen gehärtet).

Jahrdorf, 18.07,1996

LACKPUA00.DOC



LACKIERANLEITUNG FÜR PFM ODER GFK TEILE

- 1. Vor der Lackierung das jeweilige Teil probeweise montieren.
- Nachdem das Teil auf Passung kontrolliert ist und evtl. fahrzeugspezifische Nacharbeiten durchgeführt sind, muß das Teil min. 1 Stunde bei 60 Grad C Objekttemperatur getempert werden. Die optimale Temperung ist garantiert, wenn an der Oberläche nach dem Beheizen eine leichte Struktur sichtbar wird.
- 3. Teil naß anschleifen und Füller spritzen.
 - A c h t u n g: Sollte vor dem Acrylfüller das Teil mit Polyester-Spritzspachtel behandelt werden, ist unbedingt darauf zu achten, daß Polyester nur mit. Styrol verdünnt werden darf. Andere Verdünnungen können später an der lackierten Oberfläche negative Auswirkungen haben.
- Unbedingt darauf achten, daß bei mechanischen Arbeiten (Schleifen) bzw. durch die Lackierung das Typenschild nicht zerstört oder unleserlich gemacht wird.
- Füller schleifen und Teil zum Lackieren vorbereiten. Die Schleifkömung liegt im Ermessen des Lackierers.
- Bei Teilen (z. B. Hecklügel und andere Hohlkörper) in denen Entgasungsbohrungen vorhanden sind, ist unbedingt darauf zu achten, daß diese beim Lacklervorgang nicht verschlossen werden.
- 7. Lackieren

A c h t u n g: Lackiervorschriften für GFK-Teile des Lackherstellers beachten!

 Nach dem Lackieren kann eine beschleunigte Lack-Trocknung, jedoch bei max. 40 Grad C, durchgeführt werden.

Hauzenberg, den 18.07.1996

LACKGFKA01.DOC



die Tunino

dentiques

And destruction of the state of

adrier is truck

at the state of th

Anider of

ist hut hit

jutochie.



Nachtrag 2 zur

Bestätigung

Nr. 351-878-95-FBTP

Hiermit bestätigen wir, daß durch den Antragsteller

Mattig GmbH Brünststr. 3 94051 Hauzenberg/Jahrdorf

der Nachweis über ein zertifiziertes Qualitätssicherungssystem nach ISO 9001 erbracht wurde.

Die diesbezügliche Beschränkung der Gültigkeit von Teilegutachten und Prüfberichten ist somit hinfällig.

Sachvergarager Protection on ex 45001 9 ASTOCKOTIVE BUTCH

Dipl.-Ing. S. Teller

Garching, den 15.03.1999