

WINDSCHUTZSCHEIBEN REPARATURSYSTEM

MAXIM™



GEBRAUCHSANWEISUNG

Schritt 1: Reparatur vorbereiten

Das Glas sollte Raumtemperatur haben. Mittels Druck auf die Schadstelle testen, ob sie stabil ist. Weitet sich der Schaden aus, muss die Scheibe ersetzt werden.

Falls noch Glaspartikel in der Schadstelle vorhanden sind, mit der Spitze dieses Stiftes reinigen:



Der Einsatz ist auf der einen Seite spitz und auf der anderen Seite stumpf.

In der Regel werden mit dem System nur kleine Schäden repariert. Theoretisch ist aber auch ein längerer Riss reparierbar (zum Beispiel bei einem Nutzfahrzeug oder als provisorische Reparatur). Damit der Riss nicht weiterläuft, wird er mit diesem Gerät gestoppt:



Schritt 2: Bohren (nur wenn nötig!)

Durch Bohrung des Bruchs kann eine grössere Öffnung erzielt werden, in welche das Harz besser fließt. Dabei wird der Bohrer an die Maschine angeschlossen und damit ein Loch von etwa 2mm in die Glasoberfläche des Bruchbereichs gemacht.

*Beachte: Bei den meisten Schäden ist **keine Bohrung** nötig. Ohne Bohrung wird ein reineres Ergebnis erzielt, deshalb sollte es zuerst ohne Bohrung versucht werden. Falls das Harz dann nicht in den Bruch fließt, entferne den Halter und das Ventil, reinige das Glas mit einem trockenen Papiertuch und bohre ein kleines Loch in die Oberfläche.*

Platziere den 5cm Spiegel auf der Innenseite der Scheibe hinter dem Schaden, indem du einen kleinen Tropfen Gleitmittels auf die Saugnäpfe gibst und den Spiegel dann an die Scheibe drückst.

Schritt 3: Vorbereiten des Halters

Trage sehr wenig Gleitmittel auf die Saugnäpfe des Halters, damit dieser während der Reparatur nicht verrutscht.

Schraube danach entweder das Hochdruck- oder das Standardventil auf den Halter (nur 2-3 Runden schrauben).



Im Normalfall wird das Hochdruckventil (kleinerer Durchmesser) verwendet. Falls der Durchmesser des Schadens aber zu gross dafür ist, wird stattdessen das Standardventil mit tieferem Druck verwendet, welches einen grösseren Durchmesser aufweist.

Schritt 4: Nivellierung des Halters

Platziere den Halter so, dass der Ventilarm nach unten zeigt und das Ventil genau über dem Bruch liegt. Drücke ihn fest.

Schraube das Ventil fest, bis die weisse Dichtung das Glas berührt. Drehe dann noch 2 Runden weiter, so dass die Seitenkammer des Ventils nach genau unten zeigt (**wichtig!**).

Drehe jetzt die 2 schwarzen Nivellierschrauben ein, damit diese das Glas berühren und drehe weiter, dass der Druck gleichmässig auf das Ventil und die beiden Schrauben verteilt ist.

Schritt 5: Harz begeben

Schmiere den schwarzen O-Ring der Harz-Seitenkammer des Ventils mit dem richtigen Harz (siehe unten) und fülle die Kammer mit 4-6 Tropfen.



[Bei Aussenreparaturen muss die Reparaturstelle durch die mitgelieferte UV Sonnenblende abgedeckt werden.]

Schritt 6: Verschliesse die Kammer

Drücke die Harz-Seitenkammer vorsichtig zu, bis sie nicht mehr nachgibt und drehe die Kammer ½ Runde in eine beliebige Richtung, um sie zu verschliessen.

Schritt 7: Befestige den Luftschlauch

Befestige das eine Ende des Luftschlauches an der Maschine und das andere Ende am Ventil (Seitenkammer zeigt weiterhin nach unten!). Beachte beim Verbinden mit dem Ventil, dass du mit der anderen Hand Gegendruck von unten auf das Ventil gibst, damit nur minimaler Druck auf die Scheibe wirkt.

Schritt 8: Vakuum

Lege den Vakuumschalter an der Maschine nach unten (Vakuum) und halte den Schalter, bis sich die Druck-Anzeigenadel nicht mehr bewegt (ca. 3 Sekunden). Halte das Vakuum für 1 Minute.

Schritt 9: Zuführen des Harzes

Drehe das Ventil nach 1 Minute Vakuum im Uhrzeigersinn um eine halbe Runde, damit die Seitenkammer nach oben zeigt. Damit fliesst das Harz im Vakuum in die Bruchstelle.

Schritt 10: Druck

Vor Druckerhöhung: Der Druck darf nach dem Vakuum erst erhöht werden, wenn das Harz die beschädigt Stelle überdeckt hat. Ausserdem muss sichergestellt sein, dass die Seitenkammer verschlossen ist, bevor der Druck erhöht wird.

Wenn das Harz (durch den Spiegel) auf dem Glas zu sehen ist (i.d.R. nach etwa 30 Sekunden), lege den Vakuumschalter in die andere Richtung (nach oben), bis die Anzeigenadel auf gut 30lbs Druck ist. Das Harz fließt damit in die Risse.

Dichtung: Der weiße Dichtungsring des Ventils muss trocken bleiben, bis es die Scheibe berührt.



Warte etwa 2 Minuten und betrachte das Ergebnis: Falls die Risse noch nicht komplett gefüllt sind, erzeuge ein weiteres Vakuum für 1 Minute (Schritt 9) und danach eine 2-minütige Druckphase (Schritt 10). Der Prozess kann beliebig wiederholt werden. Der Druck kann auf maximal 40lbs erhöht werden.

Wenn das Harz nicht in alle Risse läuft, mittels sanften Drucks mit der stumpfen Seite des Stiftes nachhelfen.



Schritt 11: Trennung des Geräts

Trenne den Schlauch von der Maschine und vom Ventil (beachte wieder: Gegendruck beim Trennen geben!).

Entferne den Halter und das Ventil. Wische herauslaufendes Harz mit einem trockenen Papiertuch ab. Es darf aber kein Gleitmittel der Saugnäpfe auf die Reparaturstelle gelangen.

Schritt 12: Füllmaterial auftragen

Gib etwas Füllmaterial (PF-Harz) auf den Kern der Reparaturstelle und überdecke es mit einem Stück Folie.

Schritt 13: Härtung

Schliesse die UV Lampe an die Maschine und platziere sie über der Reparaturstelle. Warte etwa 4 Minuten und entferne die Lampe wieder. Entferne auch die Folie. Wenn dieses sich leicht löst, ist das Harz gehärtet.

Nimm eine Rasierklinge und halte sie senkrecht zum Glas. Kratze das überflüssige Harz an der Oberfläche, bis nur noch eine kleine Erhöhung übrig bleibt. Falls zu viel entfernt wird, leidet der Glanz des Glases.

Falls die Schadstelle noch nicht vollständig mit Deckharz überzogen ist, Prozess wiederholen.

Schritt 14: Polieren

Den letzten Finish mittels polieren der Fläche. Spezialpolitur mittels eines feinen Tuches auf Hochglanz polieren.

Zu beachten

Reinigung: Das Ventil muss nach der Benutzung jeweils am Tagesende separat gewaschen werden! Am besten wird dazu Reinigungsalkohol verwendet.

Vor Druckerhöhung: Der Druck darf nach dem Vakuum erst erhöht werden, wenn das Harz die beschädigt Stelle überdeckt hat. Ausserdem muss sichergestellt sein, dass die Seitenkammer verschlossen ist, bevor der Druck erhöht ist

Dichtung: Der weisse Dichtungsring des Ventils muss trocken bleiben, bis es die Scheibe berührt.

Harz

Diamond Clear LV

Tiefe Viskosität, geeignet für Sternbrüche. LV kann auch bei kalten Temperaturen (2°C – 13°C) für alle möglichen Arten von Brüchen verwendet werden.

Diamond Clear MV

Mittlere Viskosität, gemacht für Kuhage und für Kombinationsbrüche. MV kann auch bei warmen Temperaturen (15-30°C) für alle möglichen Arten von Brüchen verwendet werden.

Diamond Clear HV

Hohe Viskosität, geeignet fürs Kuhage und für Kombinationsbrüche. HV wird v.a. bei heissem Wetter (ab 30°C) verwendet. Zudem verdeckt es Schäden an der Folie.

Beachte: Wenn **Radialrisse** 1.9cm überschreiten, muss MV verwendet werden!

Diamond Clear CR

Tiefe bis mittlere Viskosität, sehr stabil und daher besonders geeignet für die Reparatur langer Risse. CR funktioniert auch gut für grössere Sternbrüche.

Diamond Clear PF

Hohe Viskosität, wird für die Füllung grösserer Kerne von allen Schäden verwendet. PF schützt zudem die Reparatur vor Regen und Schnee und sorgt dafür, dass die Reparaturfläche wieder glänzt. Dient als Deckharz.

MAXIM™ Import und Vertrieb:

glas Schaden.ch
Flückiger AG
Wiggerweg 9
4665 Oftringen