Anlage zu Gutachten Nr. 375-096-90
Produktionskennzeichnung Wahlweiße Prägung o. Typenschild
Karosserieumbausatz Typ DB 129
Typen Cabrio

Göckel Spoilerbausatz
SL R 129 Cabrio

Lieferumfang Spoiler:

Spoiler, (Spoilerbausatz), Anbauempfehlung, Lackierempfehlung
1 TüV-Prüfbericht
Wir empfehlen die Montage eine Fachwerkstatt durchführen zu lassen.
Hotlinenummer für evtl. technische Fragen: 07574 93 33 12

Lieferung mit Lackierung:
Bei allen Lieferungen in lackierter Oberfläche werden die Teile an original Bauteilen vor und nach der Lackierung geprüft. Durch die Verwendung von mehreren Fertigungswerkzeugen des Herstellers Mercedes Benz kann es dennoch zu geringfügig notwendigen Anpassungsarbeiten an den Anlagekanten kommen. Notwendige Überarbeitungen können Sie aus der folgenden Anbauempfehlung ableiten.

Ausführungen:
CPC (Compact Processing Composites), durch gezielte Auswahl der Rohstoffe in den Systemkomponenten wurde ein Produktionsverfahren für Formteile mit einzigartigen Eigenschaften geschaffen. Diese verleiht den Formteilen eine extrem verwindungsmögliche, dünnwandige und dennoch hohe mechanische Festigkeit bei geringem Gewicht.
Deutlich besseres Gewicht als Pu-Rim, PUR, GFK Teile, ähnlich Carbon/Kohlefaser Teile.
Deutlich bessere und dünnere Schichtstärken als Pu-Rim, PUR, GFK Teile.
Deutlich bessere Verwindung als Pu-Rim, PUR, GFK Teile.
Deutlich bessere Druckempfindlichkeit als Pu-Rim, PUR, GFK Teile.
Deutlich bessere Temperaturbeständigkeit als Pu-Rim, PUR, GFK Teile.
Deutlich bessere Lackierbarkeit als Pu-Rim, PUR, Teile.
Deutlich bessere Instandsetzungsmöglichkeiten als Pu-Rim, PUR.
GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
Ein Faserverbundwerkstoff ist ein aus im allgemeinen zwei Hauptkomponenten (eine bettende Matrix und verstärkende Fasern) bestehender Mehrphasen- oder Mischwerkstoff. Durch gegenseitige Wechselwirkungen der beiden Komponenten erhält dieser höherwertige Eigenschaften als jeder der beiden einzeln beteiligten Komponenten.

Anbauempfehlung für Göckel Spoiler SL R 129

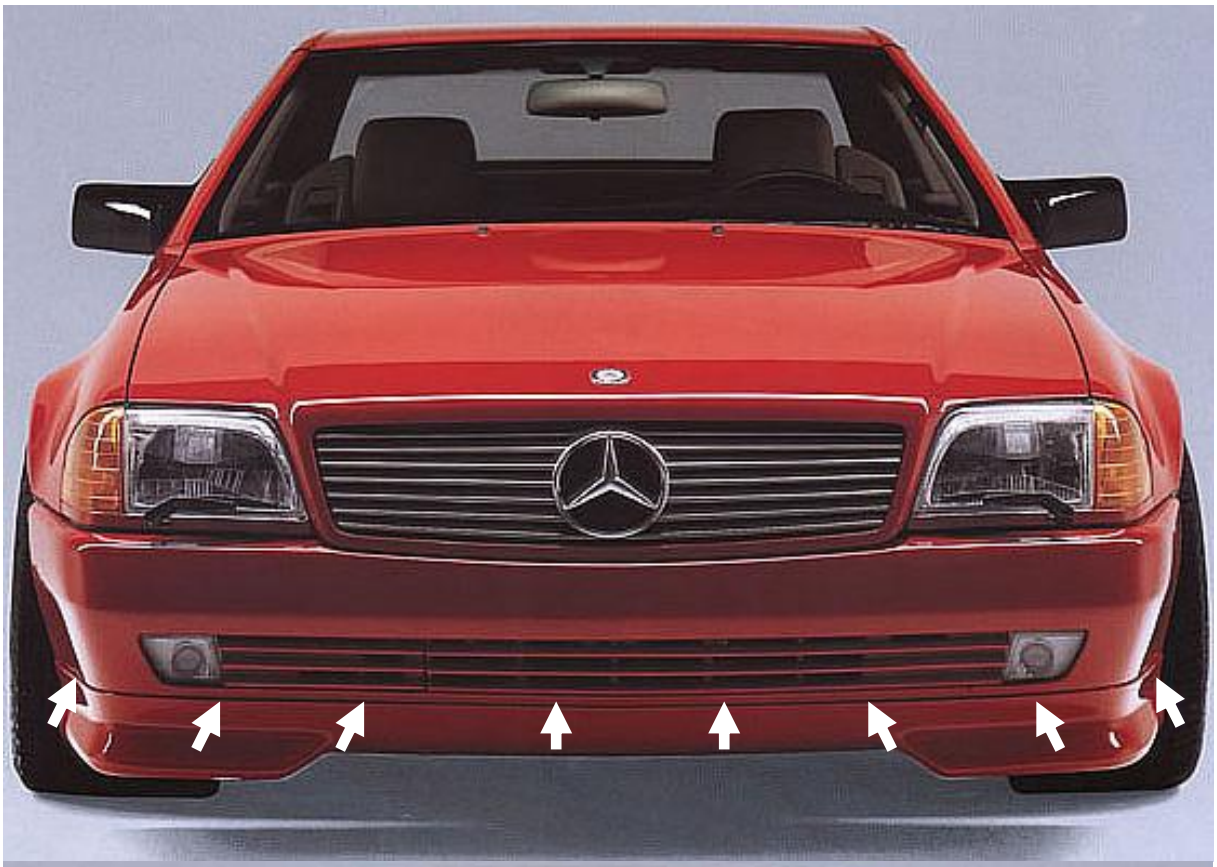
ACHTUNG ! Bedingt durch geringfügige Fertigungstoleranzen, empfehlen wir in jedem Fall eine Vormontage des Spoilers vor der Lackierung. Ansprüche auf Lackierung können keine gestellt werden.
Wir empfehlen die Montage eine Fachwerkstatt durchführen zu lassen.
Für technische Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Hotline.

Verbauung der Spoilerleisten vorne/hinten.

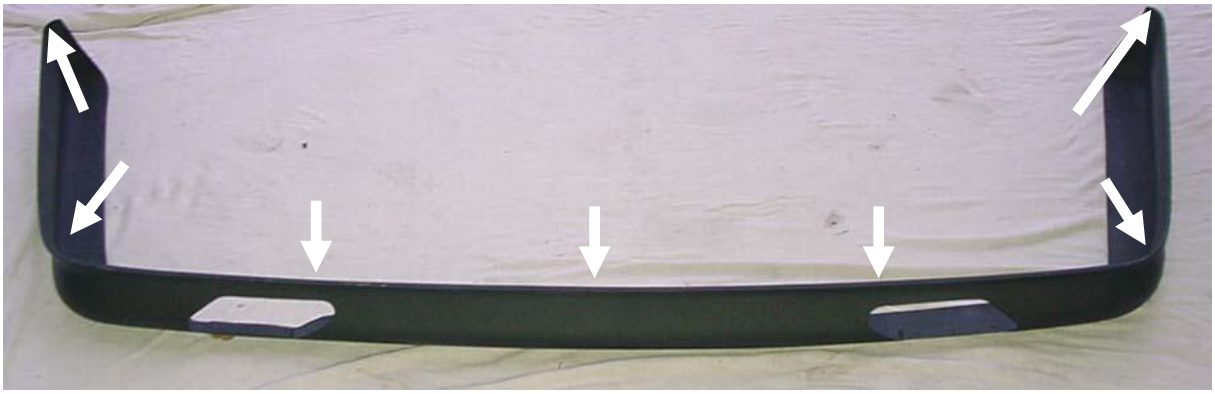
1. Umlaufende Nut im Stoßfänger reinigen.
   Modell 98-95

Modell 95-01

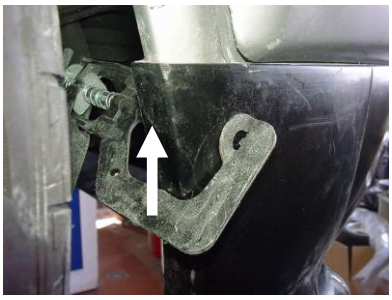
2. Setzten Sie den Spoiler in die umlaufende Nut im Stoßfänger von vorne nach hinten auf die Stoßstange.



3. Bei einer Spannung sollten Sie, ggf. den Spoiler geringfügig nachbearbeiten. Prüfen Sie ob die Spoiler sauber an der gesamten Stoßstange anliegen. Gegebenenfalls sollte die Anlagekante (90°) des Spoilers umlaufend nachgearbeitet werden, bzw. der innere Bereich bis ca. 5mm unterhalb der Anlagekante (90°) nachgearbeitet werden.
   Mittels eines Schleifpapiers 120 Körnung können Sie die Bearbeitung optimal optimieren.

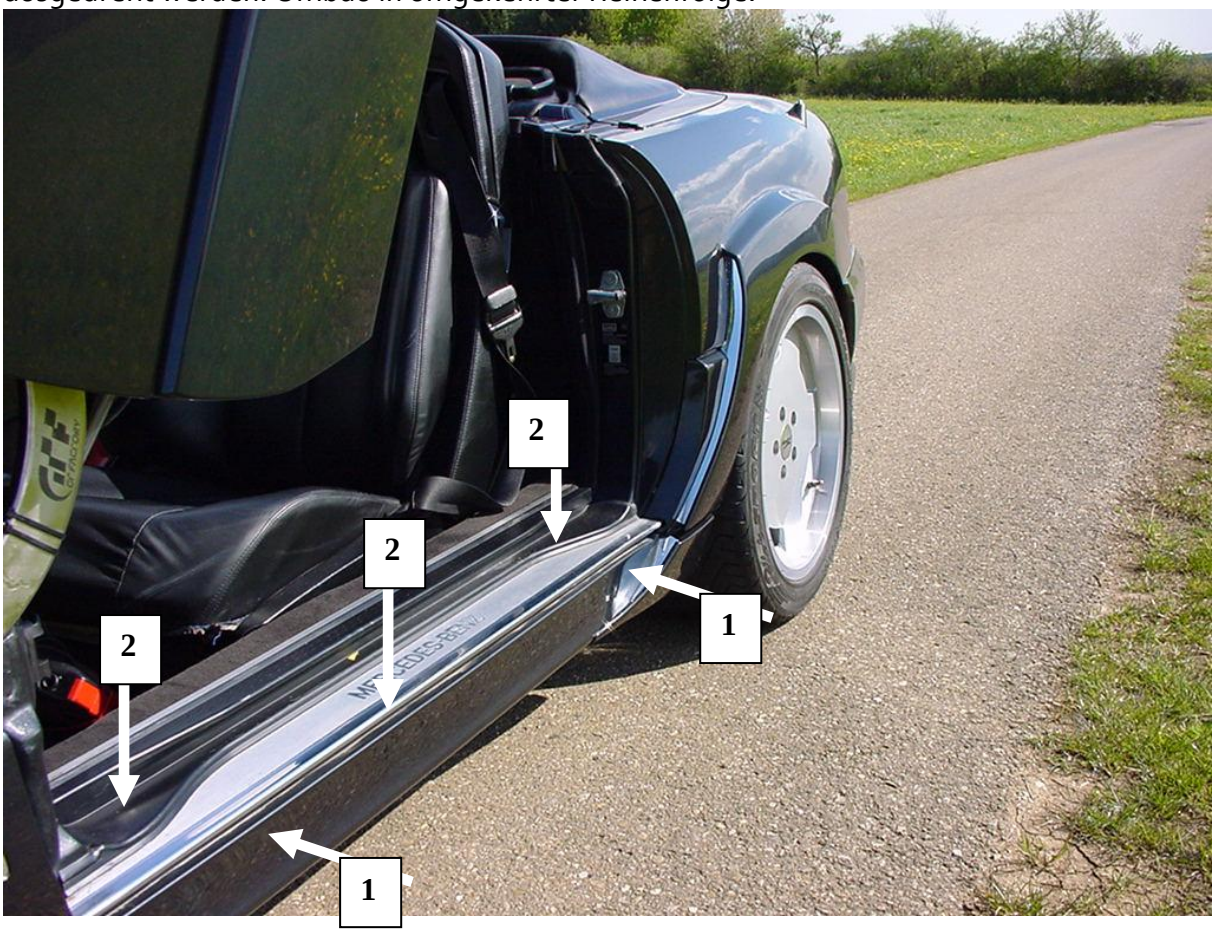


4. Nach erfolgter Anpassung empfehlen wir den Spoiler mittels zwei Blechschrauben (3,9x14mm mit Bohrung 3mm) in den Radlaufkanten, von der oberen Kante der Heckverkleidungen ausgehend ca. 10 mm, mit dem Stoßfänger zu verschrauben. Nach erfolgter Anpassung Spoiler demontieren und lackieren.



Verbauung der Schwellerverkleidungen.

5. 1. Gummileiste aus der Aufnahme nehmen, die Gummileiste ist geklipst. 2. Kunststoffleiste und Metallleiste links und rechts abnehmen, beide Verkleidungen sind geklipst.
   Jetzt sind alle Verschraubungen der Schwellerschutzleiste ersichtlich und können ausgedreht werden. Umbau in umgekehrter Reihenfolge.



Achtung: Um Beschädigungen bei der Demontage der Schwellerschutzleisten zu vermeiden sollten die Verplankungsteile Türen, Seitenwand demontiert werden.

6. Nach erfolgter Lackierung empfehlen wir den Spoiler in dem gekennzeichneten Bereichen umlaufend mittels PU-Kleber mit dem Stoßfänger zu verkleben.
   Bitte achten Sie darauf, dass die Aufnahmen trocken und gereinigt sind. Nach erfolgter Verklebung sollten Sie die Kante zwischen Spoiler und Stoßfänger genau prüfen und ggf. ausgetretenen Kleber mittels Silikonentferner reinigen.
   Wir empfehlen anschließend die Anlagekanten mittels eine Klebebandes ober-, und unterhalb ca. 1mm abzukleben und mittels PU-Kleber einen geringen Auftrag zu tätigen. Nach erfolgtem Auftrag des PU-Klebers mittels einer Rakel oder ähnlichen (Radius ca.2mm) den überschüssigen PU-Kleber abtragen. Durch leichtes überstreichen, eines mit Silikon gedrängten Tuches, kann eine perfekte Oberfläche erzielt werden.
   Für die Trocknungszeit empfehlen wir eine Fixierung der Bautteile.

   Auf Wunsch ist auch einfärbbares Silikon erhältlich.

7. ACHTUNG: PU-Kleber erhält erst nach ca. 24-48 Stunden die endgültige Klebefestigkeit.

Diese Dokumentation stellt eine Einbauempfehlung dar und hebt kein Anspruch auf Vollständigkeit oder Richtigkeit. Ansprüche aus Fehlinterpretation mangelhafter, fehlender oder falscher Information können nicht gestellt werden. Wir empfehlen fachkundige und hochqualifizierte Werkstatt für die Montage aufzusuchen. Achten Sie immer auf die Einhaltung gesetzlicher Bestimmungen der STVO. Nicht benannte gesetzliche Bestimmungen in unseren Einbauempfehlungen oder ABE, TüV-Prüfbericht, TüV-§19,3 schließen die Notwendigkeit bzw. Einhaltung nach STVO nicht aus. Wir übernehmen keinerlei Haftung aus der Verwendung unserer Produkte.
Für alle Lieferungen und Dienstleistungen gelten unwiderruflich unsere AGB.
Bei nicht vorliegen, bitten wir um Kontaktaufnahme.

Wir gratulieren Ihnen rechtherzlich zum Erwerb dieses
Göckel Automobil Performance Produktes
und wünschen Ihnen eine angenehme Fahrt.

Lackierempfehlung :

Wir empfehlen die Verkleidungen gemäß den Mercedes-Benz bzw. der Lackhersteller - Vorschriften zu lackieren.
Wir empfehlen die Lackierung eine Fachwerkstatt durchführen zu lassen.

WICHTIG !

Die Verkleidungen werden ungrundiert geliefert.
Bei Lieferungen mit grauer oder weiser Oberfläche ist diese genau zu prüfen um später ersichtliche Oberflächenmängel zu vermeiden!
Bei Lieferungen von schwarzer Oberfläche, ist diese für den Einsatz speziell stark beanspruchte Steinschlagfläche ausgelegt und verleiht den Formteilen eine extrem verwindungsmögliche, dünnwandige und dennoch hohe mechanische Festigkeit bei geringem Gewicht. Die Verwendung von schwarzen Oberflächen ist sehr selten, da diese die Oberflächenbeschaffenheit nicht kaschieren, sonder die kleinsten Oberflächenmängel deutlich zeigt. Bei Oberflächenbearbeitung achten Sie bitte darauf, dass die schwarze Schutzschicht nicht bis zum Kunststoffmaterial durchgeschliffen wird.
Bei der Lackierung von Aerodynamikteilen bitte die Lage, Aufhängung, wegen der Deformierbarkeit unter Hitze der Teile beachten.
Ähnlich ABS, PU Teile.

VOR GRUNDIERUNG BZW. LACKIERUNG DIE TEILE 2-3 STUNDEN BEI CA. 50-60 GRAD TEMPERN UM BLÄSCHENBILDUNGEN BEI LACKIERUNG ZU VERHINDERN
Keine Einbrennlackierungen über 40^{O} C

Je nach Anforderungsstandart ist die Oberfläche mittels Exzenter bzw. Handhobel nachzuarbeiten.
Wir empfehlen die Aerodynamikteile mit 400er Schleifpapier vorzuschleifen und auf evtl. Poren zu prüfen. Teile grundieren und anschließend mittels Nass-Schliff weiter zu verarbeiten.
Ein Füllerauftrag vor dem Fein-Schliff ist in der Regel nicht notwendig. Je nach Anspruch der Oberflächenqualität kann ein Auftrag eines Füllers erfolgen.
Vertrauen Sie auf die Erfahrung und auf die Fähigkeiten einer Lackierfachwerkstatt.

Bitte beachten Sie die vom Lackierer vorgegebenen bzw. benötigten Trocknungszeiten, eine Verkürzung hat immer eine negative Auswirkung auf die Lackqualität bzw. die spätere Oberflächenqualität!

Diese Dokumentation stellt eine Empfehlung dar und hebt kein Anspruch auf Vollständigkeit oder Richtigkeit. Ansprüche aus Fehlinterpretation mangelhafter, fehlender oder falscher Information können nicht gestellt werden.