

TM 702/67
(Übersetzung von NI 1 bis)

H/UH/W
Aus

17. Januar 1967

Mitteilung

LOCKERWERDEN VON SCHRAUBEN, MUTTERN

ODER STEHBOLZEN

Um ein selbständiges Lösen von Muttern und Stehbolzen der Auspuffkrümmer am Zylinderkopf (DS 21 - DS 19 a) zu vermeiden, ist es ratsam, anstelle von "LOCTITE", Grad "E", das grüne "LOCTITE", Grad "AA", zu verwenden.

Man erzielt mit "LOCTITE", Grad "AA", ein höheres Losdrehmoment als mit "LOCTITE", Grad "E".

WICHTIGER HINWEIS:

"LOCTITE" ist in Flaschen erhältlich beim Zubehörhandel oder bei der Firma

Loctite Technik Deutschland
Delo G.m.b.H. & Co. K.G.

8 MÜNCHEN 23

Bonner Platz 5 Tel. 30 30 05

Der Inhalt einer Flasche reicht aus, um eine grosse Anzahl Fahrzeuge mit diesem Mittel zu behandeln.

Auf Wunsch können durch die Lieferfirma Unterlagen über die Anwendung von "LOCTITE"-Erzeugnissen der verschiedenen Grade bezogen werden.

TM 724/71
Gruppe 11

H/UH/W

6. April 1971

Mitteilung

- SM (SB) -

Wir bitten Sie, Ihre Kunden darauf hinzuweisen, dass das vordere Kennzeichen laut Anordnung des Kraftfahrt-Bundesamtes nicht unter dem vorderen Abdeckglas angebracht sein darf. Es muss auf dem Glas befestigt werden (Plastik-Kennzeichen).

Die Abdeckung der beiden inneren Scheinwerfer darf solange nicht entfernt werden, bis eine Genehmigung vom Bundesverkehrsministerium über die Anordnung von 6 Scheinwerfern am Fahrzeug vorliegt.

Bis zur Erteilung eines deutschen Prüfzeichens auf den vorderen Sicherheitsgurten werden die Fahrzeuge ohne Sicherheitsgurte geliefert.

TM 725/71
Gruppe 11

H/UH/W

6. April 1971

Mitteilung

D - SM

KLIMAANLAGEN

Bitte beachten Sie dringend, dass bei Arbeiten an Fahrzeugen mit eingebauter Klimaanlage die Schlauchverbindungen niemals gelöst oder Schläuche abgezogen werden dürfen.

Im Bedarfsfalle muss die Klimaanlage komplett ausgebaut und wieder eingebaut werden.

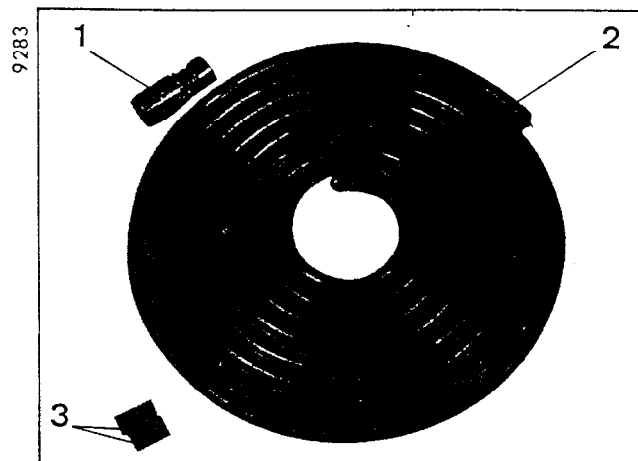
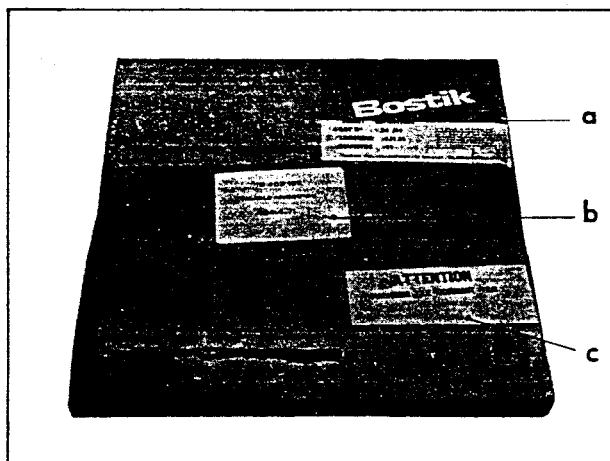
Weitere Informationen über die Klimaanlage folgen in Kürze.

Mitteilung

AUSWECHSELN EINER WINDSCHUTZSCHEIBE

AM FAHRZEUG SM

(Die anhängenden Seiten in Reparaturhandbuch für
das Fahrzeug SM - Nr. 581-1
einheften)

AUSWECHSELN EINER WINDSCHUTZSCHEIBEKLEBEMITTEL

Das Klebemittel für die Windschutzscheibe besteht aus einem Neopren-Wulst, der ein Vulkanisiermittel und einen elektrischen Widerstandsdraht enthält.

Die Vulkanisierung erfolgt durch Erhitzung mittels elektrischem Strom (Gleich- oder Wechselstrom) von 6 V/ 11 A pro laufendem Meter Wulst.

Das Klebemittel wird von der Firma BOSTIK unter dem Namen SOLBIT hergestellt.

Es wird in zwei Verwendungsformen angeboten.

- Zur Verwendung in der Serienfabrikation, mit einer Lagerfähigkeit von 5 Wochen, bei Normaltemperatur, oder unbegrenzt haltbar bei einer Temperatur unter 0° C.
- Zur Verwendung bei der Instandsetzung, mit einer Lagerfähigkeit von 6 Monaten, bei Normaltemperatur.

Das Klebemittel zur Instandsetzung wird vom ET-Lager in Kartons verpackt geliefert.

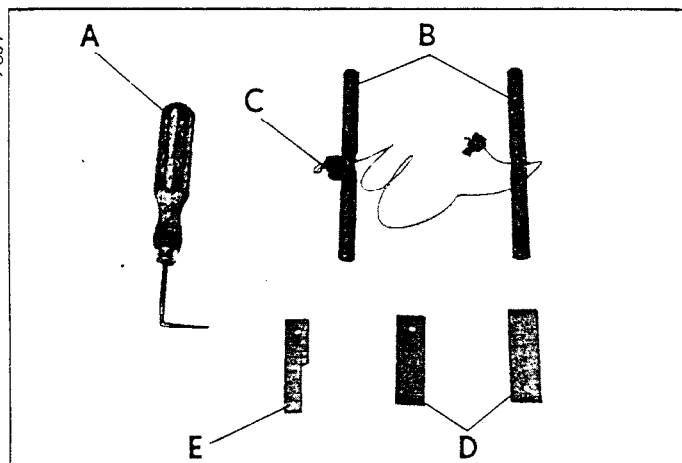
Die drei Aufkleber haben folgende Aufschrift:

- Physische Merkmale: Länge, Durchmesser, Herstellungsdatum.
- E. T. -Nummer und Haltbarkeitsdatum, (dieses darf auf keinen Fall überschritten werden).
- Vulkanisierungsdauer beim Einbau der Windschutzscheibe.

In der Verpackung befindet sich:

- Ein Wulst-SOLBIT (2), eine Flasche (1) Primärflüssigkeit, 2 Gummiteile (3) und ein Stahldraht von etwa 0,6 m Länge und eine Einbauanleitung.

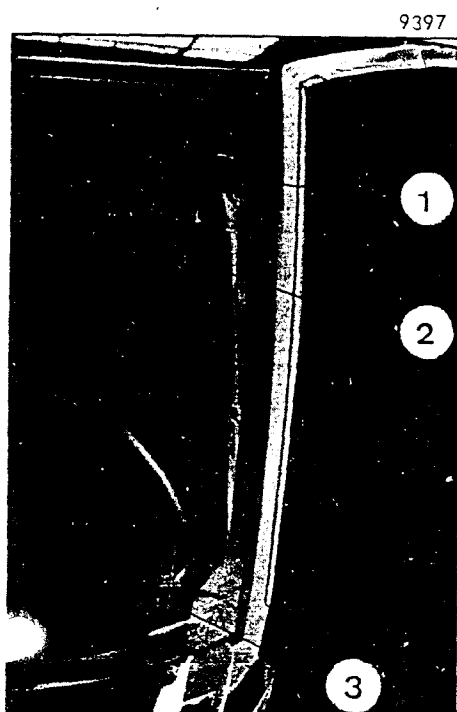
ANMERKUNG: Dieser Reparatursatz trägt die ET-Nr. 5.403.182 P

HILFSMITTEL

Der Aus- und Einbau erfordert die Zuhilfenahme von Spezialwerkzeugen.

- Ein Satz Werkzeuge, der selbst angefertigt werden kann. Er besteht aus
 - einem abgewinkelten Schraubenzieher A,
 - zwei Handgriffen (B) mit 2 Schraubklemmen zum Befestigen des Stahldrahtes,
 - einem Satz Lehren D von 4-8 mm,
 - einer Lehre (E) zum Prüfen des Scheibensitzes im Falz des oberen Scheibenrahmens.

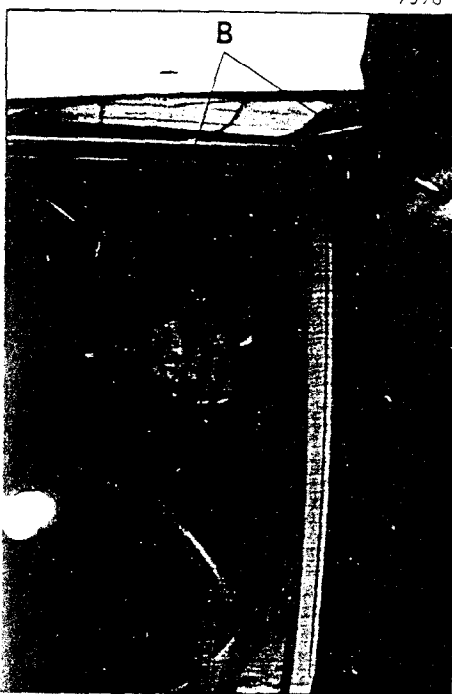
- Werkstätten, die keine elektrische 24-Volt Anlage besitzen, wird der Kauf eines Transformators 220-110/24 V bei 250-300VA - Leistung empfohlen.

AUSBAU

1. Windschutzscheibenrahmen, vordere Kotflügel und Armaturen Brett nahe der Windschutzscheibe mit Klebeband schützen.
2. Motorhaube ausbauen
3. Scheibenwischer abbauen
4. Zierrahmen an der Windschutzscheibe abnehmen
5. Innenverkleidung (1) der vorderen Holme abziehen ohne sie jedoch abzubauen.
6. Ausbauen:
 - Unteres Gummiprofil (3),
 - Kunststoffprofil (2) am oberen Rand der Scheibeninnenseite.
7. Scheibe ausbauen:
 - a) Mit dem abgewinkelten Schraubenzieher eine Öffnung durch den SOLBIT-Wulst treiben, und den Stahldraht ($\varnothing = 0,6\text{mm}$, Länge 500 mm) zwischen Scheibe und Falz durchziehen. Die Handgriffe (B) mit Schraubenschellen C an Stahldraht befestigen und durch Hin- und Herziehen den SOLBIT-Wulst rund um die Scheibe auftrennen.
ANM.: Es werden etwa 4 - 6 Stahldrähte für den Ausbau einer Scheibe benötigt.
 - b) Scheibe abnehmen (Saugnapfe erleichtern diese Arbeit).
8. Innenrückblickspiegel abnehmen

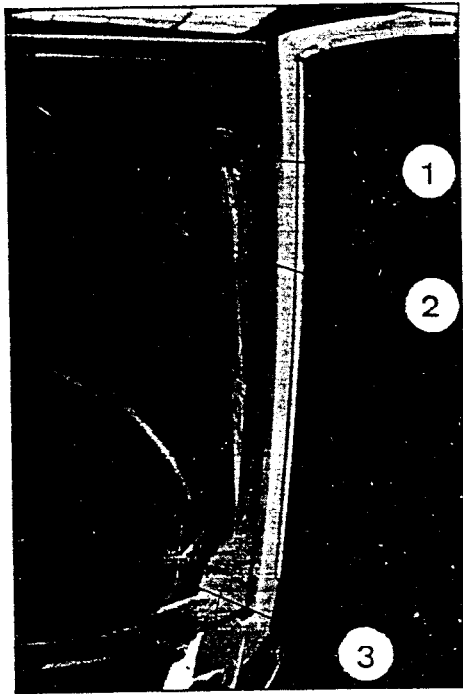
VORBEREITEN

9. Reste des SOLBIT-Wulstes an Scheibe und Falz mit einem Messer entfernen.
ANM.: Scheibe und Falz müssen nicht ganz gereinigt werden, da der neue SOLBIT-Wulst ohne weiteres auf dem alten haftet. Dennoch sind Überstärken zu vermeiden (erforderlichenfalls mit Bimsstein abreiben).



10. Scheibe an Rahmenfalz anlegen.
 - a) Zwischen Windschutzscheibe und unterer Traverse mittels Gummikeilen (D) 5mm Spiel einstellen.
 - b) Scheibe zwischen den beiden Holmen auf 5 bis 8 mm beidseitig ausrichten.
 - c) Ausgerichtete Scheibe mit Klebeband an der unteren Traverse markieren.
 - d) Klebeband durchschneiden, Windschutzscheibe abnehmen.
1. Falz und Scheibenumfang (Klebezone) sorgfältig mit Spiritus reinigen.

9377



12. Einsetzen:

- Gummiprofil (3) auf den unteren Rand der unteren Traverse,
- Kunststoffprofil (2) auf Innenraumseite. (Einbaurichtung beachten)

13. Primärflüssigkeit mit Pinsel auftragen:

- auf Falz für die Windschutzscheibe
- rundum die Windschutzscheibe in einem Streifen von 20mm, am unteren Rand der Scheibe in einem Streifen von 40mm.

WICHTIG: Flüssigkeit darf vor dem Auflegen des Klebewulstes nicht eintrocknen.

14. "SOLBIT"-Wulst vorheizen

Enden des Widerstandsdrahtes mit Stromquelle 24 V/11 A verbinden.

Zwei bis drei Minuten unter Spannung lassen. Widerstand abklemmen, wenn der SOLBIT-Wulst weich und leicht teerig geworden ist.

15. Bevor Primärflüssigkeit verdunstet, SOLBIT-

Wulst an Falz anlegen, die beiden Enden müssen sich dabei unten in der Öffnungsmitte, nach aussen kreuzen.

Diesen Kreuzungspunkt zusammendrücken, damit keine Überstärke entsteht.

9510



16. Scheibe an Wulst anlegen. Scheibe muss auf den Gummikeilen sitzen und in Falz, entsprechend Markierung, ausgerichtet sein. (S. Abs. 10 c).

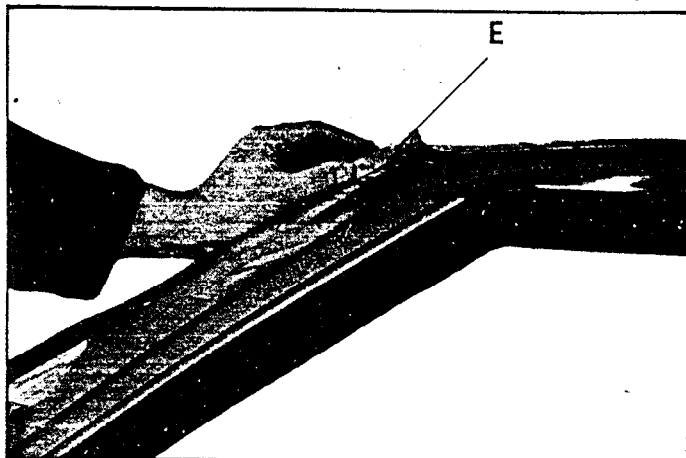
17. Die Wulstenden an Stromquelle anschliessen. (24 V, 11 A)

18. Die Scheibe rundum andrücken, damit sie sitzt und der Wulst zerfliessen kann.

Der Klebeabdruck an der Scheibe muss mindestens 5mm breit sein (von aussen) und muss schwarz und glänzend auf der Klebefläche sein.

Weisse Flecken zeigen schlechte Haftung an, und weisen auf mangelnde Primärflüssigkeit oder Reinigungsfehler hin.

9399



19. Scheibensitz mit der Lehre (E) im oberen Falz prüfen.

WICHTIG: Sitztiefe muss $4 + \begin{smallmatrix} 0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm betragen, um den genauen Ansatz der oberen Zierleiste zu ermöglichen.

20. Gummikeile an der Scheibe entfernen.

21. Wulst während einer Stunde heizen

Diese Zeit ist unbedingt erforderlich, um eine richtige Vulkanisierung des SOLBIT-Wulstes zu erreichen.

22. Wulstenden an der Stromquelle abklemmen. Nach dem Erkalten die Enden am Scheibenrand abschneiden.

23. Die Flüssigkeitsspuren an der Scheibe abwischen. Sollte die Karosserie durch den SOLBIT-Wulst verschmiert sein, Flecken mit Wulststücken radieren. Anschliessend mit weichem, benzin- getränktem Lappen abwischen.

24. Innenverkleidung der Holme anbringen.

25. Zierleiste der Windschutzscheibe anbringen.

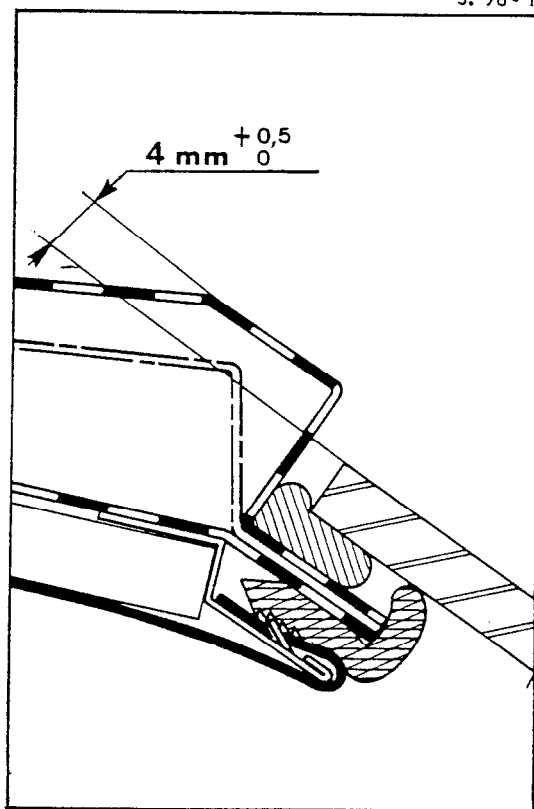
26. Scheibenwischer anbringen und einstellen.

27. Innenrückblickspiegel anbauen.

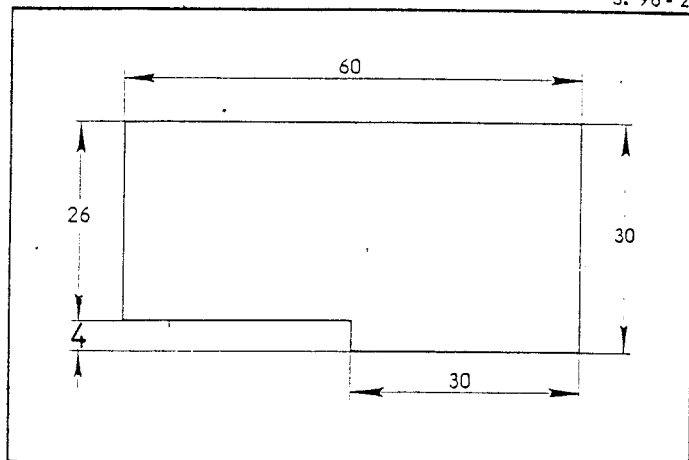
28. Motorhaube anbringen und ausrichten.

29. Schutzklebeband abnehmen.

S. 98-1



S. 98-2

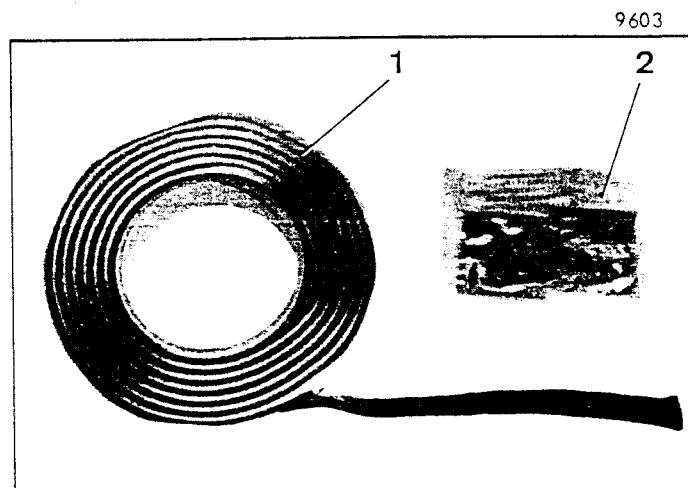


WICHTIG: Nach Einbau einer Windschutzscheibe ist es unbedingt erforderlich, das Fahrzeug während sechs Stunden nicht zu bewegen.

Keine Arbeiten am Fahrzeug durchführen, die ein Aufbocken erforderlich machen.

AUSWECHSELN DER ZIERLEISTENAN DER WINDSCHUTZSCHEIBE

KLEBMITTEL ZUM ANBRINGEN DER ZIERLEISTEN



Das verwendete Klebmittel für die Zierleisten der Windschutzscheibe besteht aus einer gezogenen Masse, aus synthetischem Kautschuk mit hoher Bindekraft.

Das Mittel wird von der Fa. MINESOTA hergestellt.

Die ET-Nummer ist ZC. 9855.105 U und wird in einer Kartonverpackung geliefert. Die beiden Aufkleber bedeuten:

- Etikett a : längstmögliches Haltbarkeitsdatum.
- Etikett b : ET-Nummer.

Der Bausatz beinhaltet:

- Einen Butyl-Wulst (1) von einer Länge von ca. 2,50 m.
- Einen Plastikbeutel (2) mit zwei Tuben mit Primärflüssigkeit und zwei Schwämmen.
- Eine Gebrauchsanweisung.

ANMERKUNGEN:

Das Klebmittel muss bei Normaltemperatur gelagert werden ($15^{\circ} - 30^{\circ} \text{ C}$).

Das ET-Lager kann unter der Nr. ZC. 9.855.106 U die Primärflüssigkeit mit den Schwämmen getrennt liefern. Das Haltbarkeitsdatum bezieht sich mehr auf die Primärflüssigkeit; der Butyl-Wulst kann etwa 14 Tage bis 3 Wochen über das Datum hinaus verwendet werden.

Ausbau

1. Windschutzscheibenrand mit Klebeband schützen.
2. Ausbauen:
 - die Motorhaube,
 - die Scheibenwischer.
3. Untere Zierleisten und mittlere Abdecklasche abnehmen:
Die POP-Nieten ($\emptyset = 3,5 \text{ mm}$) an der unteren Traverse der Windschutzscheiben ausbohren.

9602



4. Seitliche und obere Zierleiste abnehmen.
Mit elastischer Stahlklinge Butyl-Wulst durchschneiden, dabei leicht an der Zierleiste ziehen.

VORARBEITEN

5. Klebemasse an Zierleisten und auf der Scheibe entfernen.
6. Klebezone an Windschutzscheibe und Zierleisten mit Spiritus reinigen.
7. Klebezone an Scheibe und Zierleisten mittels beigefügter Schwämme mit Primärflüssigkeit bestreichen.
8. Butyl-Wulst so nahe wie möglich an den Rand (a) der Zierleisten anbringen, ohne jedoch das Schutzpapier abzunehmen.

ACHTUNG

- Das Berühren der aufgetragenen Primärflüssigkeit entzieht ihr alle Bindeeigenschaften.
- Wulst vor dem Verdunsten der Flüssigkeit auftragen.

EINBAU9. Anbauen:

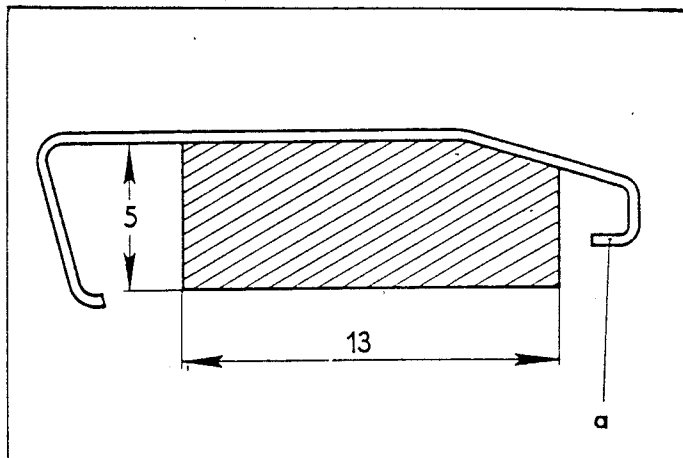
- Obere Zierleiste,
- Seitliche Zierleisten.

Hierzu Schutzpapier abziehen und Zierleisten an Windschutzscheibe kräftig andrücken.

ACHTUNG

- Die obere Zierleiste muss auf die Scheibenmitte ausgerichtet sein.
- Die seitlichen Zierleisten haben am oberen Ende eine Aussparung, die sich hinter die Enden der oberen Zierleisten einpassen.

S.96-2

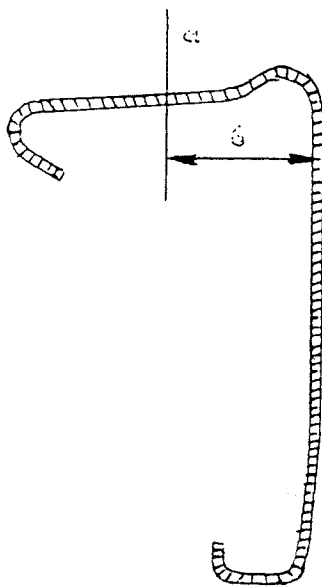


10. Untere Zierleiste sowie die mittlere Abdecklasche anbringen.
Mit den POP-Nieten ($\varnothing = 3,5 \text{ mm}$) an der unteren Traverse befestigen.
11. Scheibenwischer einbauen und einstellen.
12. Motorhaube anbauen und ausrichten.
13. Schutzpapier abziehen.

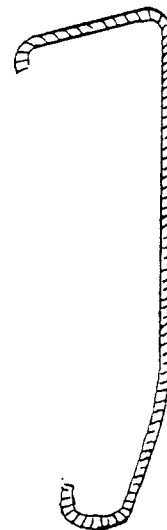
ANMERKUNG:

- Das ET-Lager führt zwei verschiedene Zierleistentypen mit unterschiedlichem Querschnitt (s. unten)
- Vor Anbringen des älteren Typs ist die seitliche Kante (a) auf ihrer ganzen Länge auf 6mm Breite abzuschneiden (s. Abb.)

ALT



NEU



- Die oberen und seitlichen Zierleisten können verklebt werden ohne Ausbau der Scheibenwischer und der Motorhaube. (In diesem Fall vorgehen, wie in Abs. 4 bis 9 beschrieben).
- Beim Abnehmen der oberen Zierleisten müssen auch die seitlichen Zierleisten entfernt werden.

Mitteilung

FAHRZEUGE ALLE TYPEN

Karosserie - Lackierung

Lacke herkömmlicher Art

Die neuen vom ET-Lager bereitgestellten Karosserieteile sind mit einer Grundierungsschicht nach dem Elektrophorese- oder Tauchverfahren versehen.

Die nachfolgenden Anwendungsbereiche erlauben eine Luft- oder Heizz Trocknung 80° C sowie die Trocknung mit Infrarotplatten in Ausnahmefällen.

Die Anwendungsbereiche sind mit den Lackherstellern festgelegt und erprobt worden und bieten gute Ergebnisse unter Beachtung der einzelnen Angaben, insbesondere Temperatur, Bestimmung der Verdünnung und die Trocknungszeiten.

15 bis 30 Min. entsprechend der Umluft trocknen lassen. 12 Stunden bei 1 bis 2 Stunden bei	DUCO RINSHED Masson ASTRAL	(Tanspac)
Stärkere Beschädigungen mit Spachtel- masse oder Haftgrund versehen Katalysator XP. 2501 Katalysator No. 560	ASTRAL CORONA DUCO LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSHED Masson VALENTINE	Spachtel: 093.0601 oder 093.0608 Spachtel: COROFER Spachtel: XA 60.501 (DOX FER) Haftgrund: S. K 2900 Spachtel: H 10 (zellulosehaltig grau) Spachtel: A. 93.0601 oder A 93.0608 (Astral) Maxolid 550 Spachtel auf Kunststoffbasis
Trocknung zwischen 30 u. 60 Minuten bei normaler Umlufttemperatur, oder 10 bis 15 Minuten bei Infrarotbestrahlung		
Mit feuchtem Schleifpapier bearbeiten		Schleifpapier Nr. 300 bis 400
Abreiben		Reinigungstampon "PROCHIM" Faserfreiem Lappen

ANWENDUNGSBEREICH	HERSTELLER	EMPFOHLENE MITTEL
Grundierung auf die bearbeiteten Flächen mit Spritzpistole auftragen Anwendungs- und Trocknungsbestimmungen wie oben Grundierfarbe vorbereiten und filtern. Grundierfarbe auftragen Grundierung in 1 - 2 Schichten kreuzweise auftragen Verdünnung 033.0090 bei 20 % Verdünnung S. O. 209 bei 15 % (kleine Fläche) S. O. 233 bei 15 % (grosse Fläche) Verdünnung TF 3194 bei 25 %	ASTRAL CORONA DUCO	Grundierfarbe : 082.0031 (HERACLES 2100) Synthetische Grundierfarbe Grundierfarbe ADR 67.000

Verdünnung 499. 0081 bei 20 % Verdünnung S. 30. ER 80 bei 40 % Verdünnung F. 23 bei 15 %	LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSHED Masson VALENTINE	Grundierfarbe 407. 0189 s. ASTRAL Grundierfarbe PREMAX 2000 Grundierfarbe G. P. 3
Minimal trocknen lassen Trocknungszeiten bei 20°C : 1 Stunde 1 Stunde 2 Stunden 2 Stunden 1 Stunde Antrocknungszeit 10 bis 15 Minuten Trocknungszeit bei 80° C 20 Min. (Vortrocknung 5 Min. bei 20° C bei 60° C 25 Min. bei 80° C 30 Min. bei 80° C 30 Min.) Beschleunigte Trocknung nicht empfohlen für	ASTRAL CORONA DUCO LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSHED Masson VALENTINE ASTRAL DUCO LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSHED Masson VALENTINE	
Mit feuchtem Schleifpapier bearbeiten Gilt nicht für (oder nach Wartezeiten von 45 Min.)	RINSHED Masson	Schleifpapier Nr. 400
Mit klarem Wasser spülen Abtrocknen Mit Druckluft abblasen		Tampon "PROCHIM" Faserfreiem Lappen

Lack vorbereiten und filtern

Trocknung an der Luft bei 20°C

Mischung 20 Einheiten Verdünnung zu
80 Einheiten Lack

Anm.: Trocknungsbeschleunigung mit 20 %
Härter

Trocknung in der Heizkammer bei 80°C

Mischung: 20 Einheiten Verdünnung
20 Einheiten Härter
100 Einheiten Lack

Trocknung an der Luft bei 20°C

Verdünnung des Lackes mit
Verdünnung in heissen Jahreszeiten

Trocknung in der Heizkammer bei 80°C

Verdünnung des Lackes mit
Anm.: Trocknungsbeschleunigung mit
30 % Härter

(ohne Verdünnung wenn Bleche mindestens
70°C Temperatur aufweisen)

Trocknung an der Luft bei 20°C

Mischung 20 bis 25 Einheiten Verdünnung
zu 80 Einheiten Lack

Anm.: In kalten Jahreszeiten Verdünnung
Trocknungsbeschleunigung mit 10 bis
20 % Härter

Trocknung in der Heizkammer bei 80°C

Mischung 20 Einheiten Härter zu 80 Einh.
Lack

Anm.: Bei Blechtemperatur unter 80°C,
Lack vorbereiten wie bei Lufttrocknung

Trocknung an der Luft bei 20°C

Mischung 20 Einheiten Verdünnung zu 80
Einheiten Lack

ASTPAL

Best.-Nr. : HERACLES 033...

Verdünnung Best.-Nr. 033.0084

Härter Best. Nr. 006.0052

Verdünnung Best.-Nr. 033.0084

Härter Best. Nr. 007.0086

CORONA

Lackbezeichnung DITZCO

Verdünnung Best.-Nr. S. O. 320

Verdünnung Best.-Nr. S. O. 490

Verdünnung Best. Nr. S. O. 320

Härter-Bezeichnung DITZCO

DUCO

Lackbezeichnung DULOX (Serie DLR)

Verdünnung Best.Nr. TF 5100

Verdünnung Best.Nr. TF 3017

Härter-Bezeichnung DOPACRYL IW 10.007

Härter Best-Nr. AG 7005

LEFRANC

Lackbezeichnung FRANOLUX

Verdünnung Best.-Nr. 499.0441

<u>Trocknung in der Heizkammer bei 80°C</u> Mischung: 20 Einheiten Verdünnung 20 Einheiten Härter 80 Einheiten Lack ANM. :Bei Infrarottrocknung:Mischung 20 Einheiten Verdünnung zu 80 Einheiten Lack		Verdünnung Best.Nr. 499.0441 Härter Best.Nr. 432.0057 Lackbezeichnung INFRALINE
<u>Trocknung an der Luft bei 20° C</u> Mischung 20 Einheiten Verdünnung zu 80 Einheiten Lack Anm. : Trocknungsbeschleunigung mit 20% Härter	MERVILLE et MORGAN	Verdünnung Best. -Nr. 499.0001 Lackbezeichnung PARALEX FLASH A 83...
<u>Trocknung in der Heizkammer bei 80° C</u> Mischung: 20 Einheiten Verdünnung 20 Einheiten Härter 100 Einheiten Lack		Verdünnung Best-Nr. 033.0084 Härter Best-Nr. 006.0052
<u>Trocknung an der Luft bei 20° C</u> Mischung: 10 Einheiten Sikkativ 20 -25 Einheiten Verdünnung 90 Einheiten Basis	RINSHED Masson	Verdünnung 033.0084 Härter Best-Nr. 007.0086
<u>Trocknung in der Heizkammer bei 80° C</u> Mischung: 10 Einheiten Sikkativ 30 Einheiten Härter 90 Einheiten Basis Anm. : Bei Blechtemperatur unter 75° C gleiches Mischungsverhältnis, doch Sikkativ Härter		Basis: SUPER-MAX Sikkativ Best. -Nr. T. E. 08 Verdünnung Best-Nr. S. 30 ER. 70
<u>Trocknung an der Luft bei 20° C</u> Mischung: 30 Einheiten Verdünnung 100 Einheiten Lack Anm. : Es wird empfohlen 1 % Anitsilikon beizumengen	VALENTINE	Sikkativ Best. -Nr. T. E 07 Härter Best. Nr 814
		Sikkativ Best. Nr. T. E 08 Härter Best. Nr. M. T. H Lackbezeichnung VALECLAIR
		Verdünnung Best. Nr. F 12
		Antisilikon-Bezeichnung VALIUM

Trocknung in der Heizkammer bei 80 ° C Mischung: 30 Einheiten Verdünnung 10 Einheiten Härter 100 Einheiten Lack Lackierung: 1 Grundstrich (Trocknung 10-15 Min.) 1 Schicht kreuzweise Trocknungszeiten bei 20° C Staubsicher nach: Griffest nach: Hart nach <table border="0"> <tr> <td>10-15 Min</td> <td>1-1 1/2 Std.</td> <td>4-6 Std.</td> </tr> <tr> <td>10 Min.</td> <td>45 Min.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30-40 Min.</td> <td>4 - 6 Std</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10-15 Min.</td> <td>1 - 1 1/2 Std.</td> <td>3-4 Std.</td> </tr> <tr> <td>10-15 Min.</td> <td>1 - 1 1/2 Std.</td> <td>4-6 Std.</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>24 Std.</td> </tr> <tr> <td>25 - 30 Min.</td> <td>2 - 6 Std.</td> <td></td> </tr> </table>	10-15 Min	1-1 1/2 Std.	4-6 Std.	10 Min.	45 Min.		30-40 Min.	4 - 6 Std		10-15 Min.	1 - 1 1/2 Std.	3-4 Std.	10-15 Min.	1 - 1 1/2 Std.	4-6 Std.			24 Std.	25 - 30 Min.	2 - 6 Std.		ASTRAL CORONA DUCO LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSIED Masson VALENTINE	Verdünnung Best-Nr. F 12 Härter Best- Nr. 0, 66-60 Mit Härter, hart nach 3-4 Std. Mit Härter, hart nach 3-4 Std.
10-15 Min	1-1 1/2 Std.	4-6 Std.																					
10 Min.	45 Min.																						
30-40 Min.	4 - 6 Std																						
10-15 Min.	1 - 1 1/2 Std.	3-4 Std.																					
10-15 Min.	1 - 1 1/2 Std.	4-6 Std.																					
		24 Std.																					
25 - 30 Min.	2 - 6 Std.																						
Trocknungszeit bei 80°C Vortrocknung 10-15 Min bei 20° C Hart nach : 60 Min. 30 Min. 45 Min.(90 Min. bei 70°C) 60 Min. 60 Min. 30 Min.(60 Min. bei 70° C) 30 Min. ANM. : Vor Beginn der Trocknung sind die abgedeckten Gewindeteile wieder freizulegen	ASTRAL CORONA DUCO LEFRANC MERVILLE et MORGAN RINSIED Masson VALENTINE																						

LACKIERUNGSMITTEL DER VERSCHIEDENEN HERSTELLER

	ASTRAL	CORONA	DUCO	LEFRANC	MERVILLE et MORGAN	RINSHED-MASSON	VALENTINE
Reiniger	095.0841	Coro-cleaner	Prepsil F. N. T. 4083	499.0532	s. ASTRAL	Pré-Kleano 900	Valox
Grundierung	Wash-primer Transpac	R. 808	AD. 66048	Franitex 4 52 0003	s. ASTRAL	Velvet-primer 701	G. P. 2
Spachtelmasse	093.0601 093.0608	COROFER	XA. 60.501	Cellulosique H. 10	A. 93.0601 A. 93.0608	Maxolid 550	Plastik-Masse
Grundstrich Verdünnung	HERACLES 2100 033.0090	Synthetisch SO 209 SO 233	ADR 67 000 TF 3194	407.0189 499.0081	s. ASTRAL	Premax 2000 S. 30 ER. 80	G. P. 3 F. 23
Lack	HERACLES 083... 033.0084	DITZCO SO. 320 SO. 490	DULOX R TF 5100 TF 3017	FRANOLUX 499 0441	PARALEX FLASH A 83... 033.0084	SUPERMAX S. 30. ER. 70	VALECLAIR F. 12
Härter	DURACLES	DITZCO	DOPACRYL AG. 7005	4320057	s. ASTRAL	No 814 M. T. H.	0; 66-60
Lack Infrarot Verdünnung				INFRALINE 499.0001			
Antisilikon	007.0029	Antisilikon	Prepsil		s. ASTRAL	RM. 10.010	Valium

HERSTELLER	ADRESSEN	TELEFON
ASTRAL	94, Rue Edouard Vaillant - 92 - LEVALLOIS	737.67.49
CORONA	168, Avenue Paul Vaillant Courturier - 93 - LA COURNEUVE	352.29.39
DUCO	43, Rue Victor Renelle - 93 - STAINS	752.16.00
LEFRANC	261, Rue de Paris - 93 - MONTREUIL s/BOIS	808.49.30
MERVILLE et MORGAN	s. ASTRAL	
RINSHED - MASSON	Division Peinture de INMONT - 60 - CLERMONT s/OISE	450.06.90
VALENTINE	185, Avenue des Grésillons - 92 - GENNEVILLIERS	793.57.13
PROCHIM	- 59 - COURCHELETTES	88.80.50

TM 739/71
(Übersetzung v. 50.342/371)
SM - Gruppe 11

H/UH/W

14. Mai 1971

Mitteilung

SM

Verschluss der Motorhaube

Ab März 1971 wurde der Sicherheitshaken der Motorhaube S. 861.345 A geändert. Es wird eine andere Rückholfeder eingebaut.
Der neue Haken trägt die Nummer 5.405.514

Wir bitten Sie, anlässlich eines Werkstattaufenthaltes der SM-Fahrzeuge den alten Haken gegen eine neue geänderte Feder auszuwechseln.

Beim Einbau dieses neuen Hakens überzeuge man sich davon, dass er genau einrastet und dass er seitlich richtig in die vordere Traverse am Scheinwerferhalter eingepasst ist.

Mitteilung

Betr.: Klima-Anlage

Bosch-Dienste, die für die Kundendienste der Behr/Bosch-Klima-Anlagen eingerichtet sind, sind auch in der Lage, die Klima-Anlagen unserer Fahrzeuge zu betreuen und zu reparieren.

Wir dürfen Ihnen als Anlage das Bosch-Kundendienst-Verzeichnis für diese Werkstätten überreichen, aus dem Sie den für Ihren Betrieb nächsten Bosch-Dienst heraussuchen können.

Die Ersatzteile können entweder von Ihnen, oder den Bosch-Diensten direkt bei unserem ET-Lager bezogen werden. In Garantiefällen berechnen die Bosch-Dienste direkt an unsere Händler und Werkstätten, von CITROËN Porz werden diese Rechnungen dann als Fremdrechnungen den Händlern zurückerstattet.

Wir sind sicher, mit dieser Regelung einen guten Kundendienst für die Klima-Anlagen ermöglicht zu haben.

Anlage

An BG und B-BD
für Air Conditioner

zK:/VK 1, HV 1
KH/VKI, VEK

KH/VKG 1-Holzschuh/Za

6709

8.7.1971

Kundendienst an Air Conditioner
in CITROEN-Fahrzeugen

Sehr geehrte Herren,

die deutsche CITROEN-Verkaufsgesellschaft hat an uns die Frage gestellt, ob der Kundendienst an den in CITROEN-Fahrzeugen eingebauten CHAUSSON-Anlagen bei unseren Kundendienststellen wahrgenommen werden könnte, die bereits mit Einbau und Reparatur von BEHR-Anlagen betraut sind.

Nachdem sich gezeigt hat, daß hierzu keine weiteren Werkzeuge als die bereits für BEHR-Anlagen vorhandenen erforderlich sind und uns für Sie die direkte Zustellung aller notwendigen technischen Unterlagen zugesagt wurde, haben wir der Anfrage zugestimmt.

Für die Übernahme dieses Kundendienstes sind keine weiteren Abmachungen erforderlich. Auch sind für Sie - außer der Lagerhaltung von Verschleißteilen - keine weiteren Aufwendungen notwendig. Da es sich dabei um die Ihnen bekannten und schon verbreiteten Fahrzeuge CITROEN SM und DS 21 handelt, sind wir sicher, daß sich die Wahrnehmung dieser Kundendienst-Aufträge auch vorteilhaft auf die anderen Geschäftszweige Ihres Betriebes auswirken muß.

Die deutsche CITROEN-Verkaufsgesellschaft in Köln hat uns zugesagt, Ihnen alle für den Service an den Klima-Anlagen erforderlichen Unterlagen in den nächsten Tagen zuzustellen. Nach deren Eintreffen bitten wir Sie, sich mit dem für Ihr Gebiet zuständigen CITROEN-Vertragshändler in Verbindung zu setzen und sich über die erforderliche Lagerhaltung von Verschleißteilen zu orientieren. Der Bezug von diesen Teilen kann ebenfalls über den CITROEN-Vertragshändler Ihres Gebietes erfolgen.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg!

Mit freundlichen Grüßen

ROBERT BOSCH GEM
Handelsgruppe KH
Kundendienst

Verzeichnis der BOSCH-Kundendienststellen
für BEHR-Air Conditioner im Inland

Stand: Januar 1971

5100 AACHEN:	C.J. Schmitz, Rudolfstr. 29-33	Tel. 0241/23848
7080 AALEN:	Josef Lipp, Bahnhofstr. 119	" 07361/6091
8750 ASCHAFFENBURG:	Wilhelm Wissel KG, Würzburger Str. 64-68	" 06021/2120
8900 AUGSBURG:	Otto Dürr KG, Mundingstr. 3	" 0821/26181
8580 BAYREUTH:	Erwin Knoll KG, Bernecker Str. 65	" 0921/3005
1000 BERLIN 12:	Rob. Bosch GmbH, Verkaufsh., Bismarckstr. 71	" 0311/31111
4800 BIELEFELD:	Josef Kalveram, Hallenstr. 9	" 0521/31037
4630 BOCHUM:	Hans Boesner GmbH, Auf dem Anger Nr. 4	" 02321/2285
5300 BONN:	Hüller & Brunn KG, Lievelingsweg 82	" 02221/5708
3300 BRAUNSCHWEIG:	Hellmut Schmid GmbH & Co KG, Hamburger Str. 267	" 0531/30961
2800 BREMEN:	Franz Seelig, Stresemannstr. 52	" 0421/447201
2850 BREMERHAVEN:	Wilhelm Janssen, Elbestr. 24	" 0471/20036
3100 CELLE:	Philipp Wolf KG, Hannoversche Str. 33	" 05141/7036
8630 COBURG:	Alfred Hommert KG, von Schultes-Str. 4	" 09561/768
6100 DARMSTADT:	Franz Strobl, Bleichstr. 2	" 06101/26546
4600 DORTMUND:	Eugen Boss KG, Rosemeyerstr. 14	" 0231/12303
4100 DUISBURG:	Wagener & Schade, Holtener Str. 112	" 02131/5426
4000 DÜSSELDORF:	Paul Soeffing KG, Mindener Str. 12-18	" 0211/72031
7470 EBINGEN:	Ernst Lorch KG, Truchtelfinger Str. 60	" 0741/5203
4300 ESSEN:	Wagener & Schade, Baumstr. 12/16	" 02141/7733
2390 FLENSBURG:	Stegner & Grundner, Schleswiger Str. 72	" 0451/7035
6000 FRANKFURT/M 90:	Dipl.-Ing. Karl Schmitt, Ohmstr. 1/9	" 0511/37071
7800 FREIBURG:	Keller KG, Lörracher Str. 43	" 0761/46981
6400 FULDA:	Dipl.-Ing. Karl Schmitt, Rangstr. 39	" 0661/3421
8100 GARM.-PARTENK.:	Max Paulus KG, Zugspitzstr. 30	" 08821/2811
4650 GELSENKIRCHEN:	Wulsch & Fest KG, Kurt-Schumacher-Str. 192	" 02322/2041
6300 GIESSEN/LAHN:	Ludwig Fetzer KG, Steinstr. 81/83	" 0641/33091
3400 GÜTTINGEN:	Carl Sommer, Große Breite 1	" 0551/34006
5800 HAGEN:	Paul Eppele KG, Schwerter Str. 15	" 02331/27651
2000 HAMBURG 26:	Alfred Kruse Nachf., Eiffestr. 10	" 0411/257281
2100 HAMBURG-HARBURG:	Carl Zöger, Hannoversche Str. 9	" 0411/771477
3250 HAMELN:	Alfred Reichelt KG, Morgensternstr. 6	" 05151/7311
4700 HAMM/WESTF.:	Heinrich Kreikenberg, Hohe Str. 50	" 02381/23257
3000 HANNOVER:	E.G. Maurer GmbH, Vahrenwalder Str. 253	" 0511/531076
3000 HANNOVER:	Otto Meyer GmbH & Co, Tiestestr. 13	" 0511/816003
6900 HEIDELBERG:	Karl Nirk KG, Hebelstr. 14	" 06221/27027
7100 HEILBRONN:	Dieterich KG, Etzelstr. 29	" 07131/72071
3200 HILDESHEIM:	Herbert Gloris KG, Römerring 96	" 05121/53391
8670 HOF:	Hermann Hamberger KG, Wunsiedler Str. 17	" 09281/6041
8070 INGOLSTADT:	Miller & Co., Brückenkopf 12	" 0841/6001
2210 ITZEHOE:	Gustav Grewe KG, Brunnenstieg 10	" 04821/5091
6750 KAISERSLAUTERN:	Willi Henn GmbH, Eisenbahnstr. 71	" 0631/3065
7500 KARLSRUHE:	Karrer & Barth, Kussmaulstr. 13	" 0721/74074

3500 KASSEL:	Ludwig Wagener KG, Inh.H.Thiel, Königstor 2	Tel. 0561/49771
2300 KIEL:	Werner Droege KG, Preetzer Chaussee 102 A	" 0431/76691
5400 KOBLENZ:	Philipp Scherer KG, Moselring 23/25	" 0261/43004
5000 KÖLN - 30:	Gottfried Neuerburg GmbH & Co KG, Wöhlerstr. 35	" 0221/52108
4150 KREFELD:	Arthur Schwacke OHG, Uerdinger Str. 103/107	" 02151/2850
8300 LANDSHUT:	Alois Käufl, Stethaimer Str. 8	" 0871/6071
6250 LIMBURG:	Oswald Scherer, Konrad-Kurzbald-Str. 6	" 06431/2051
4780 LIPPSTADT:	Holtmeyer & Keil, Erwitter Str. 91	" 02941/1051
7850 LÖRRACH:	Albert Schmid KG, Brombacher Str. 95	" 07621/8560
7140 LUDWIGSBURG:	Erwin Sulzberger, Friedenstr. 88	" 07141/4101
2400 LÜBECK:	Schöberl & Co., Ziegelstr. 11	" 0451/43886
5880 LÜDENSCHIED:	Wilhelm Schöneborn Nachf., Altenaer Str. 70	" 02351/3111
6500 MAINZ:	Franz Bernard, Binger Str. 22	" 06131/2634
6800 MANNHEIM:	Heinrich Kocher, Q 7, 1-5	" 0621/20925
8940 MEMMINGEN:	Ernst Weinmann KG, Hindenburgring 24	" 08331/7047
4950 MINDEN:	Georg Nolte, Marienwall 8a	" 0571/24081
8000 MÜNCHEN:	Meinburk Meineke KG, Seidlstr. 13/15	" 0811/59306
4400 MÜNSTER/WESTF.:	August Coler, Hansaring 44/48	" 0251/79077
8262 NEUÖTTING:	F.X. Leitl KG, Alter Stadtberg 14	" 08671/2322
7910 NEU-ULM:	Hans Bessler KG, Memminger Str. 69	" 0731/70301
8500 NÜRNBERG:	Willy Koller OHG, Röthensteig 21	" 0911/37134
7600 OFFENBURG:	Willy Schneider KG, Freiburger Str. 8	" 0781/5085
2900 OLDENBURG:	Martin Kickler KG, Nadorster Str. 222	" 0441/31022
4500 OSNABRÜCK:	Karl Haug KG, Karlsring 8	" 0541/27201
8390 PASSAU:	Josef Müller, Haitzinger Str. 19	" 0851/7074
6780 PIRMASENS:	Ernst Stürzenberger OHG, Waisenhausstr. 26-28	" 06331/5310
7980 RAVENSBURG:	Helmut Klein, Jahnstr. 11	" 0751/3857
8400 REGENSBURG:	Fritz Schmidt KG, Gerikestr. 35	" 0941/58191
5630 REMSCHEID:	Edmund Klaiß OHG, Neuenkamper Str. 22/28	" 02123/2301
7410 REUTLINGEN:	Otto Gokenbach, Stuttgarter Str. 39	" 07121/4205
4440 RHEINE:	Ludwig Klaps KG, Hemelter Str. 74	" 02531/6246
8200 ROSENHEIM:	Karl Schmitz KG, Sonnenstr. 3	" 08031/3477
7211 ROTTWEIL:	Huber & Stadelmann, Tuttlinger Str. 67	" 0741/8001
6600 SAARBRÜCKEN:	Carl Brösch, Dudweiler Str. 86	" 0681/39391
7070 SCHWÄB. GMÜND:	Ernst Deschler, Schwerzerallee 24	" 07171/62061
8720 SCHWEINFURT:	Erich Mezger, Am oberen Marienbach	" 09721/6355
5900 SIEGEN:	Richard Römer OHG, Sieghütter Hauptweg 11	" 0271/25046
7700 SINGEN:	Rudolf Elsässer, Bahnhofstr. 24	" 07731/62666
8440 STRAUBING:	Hans Pregler, Chamer Str. 20	" 09421/7046
7000 STUTTGART - 30:	Fritz Trost KG, Borsigstr. 20	" 0711/855651
8220 TRAUNSTEIN:	Max Leitl OHG, Rupertistr. 42	" 0861/5284
5500 TRIER:	Jakob Weiler KG, Metternichstr. 6	" 0651/44091
8480 WEIDEN:	Theobald Küblbeck KG, Dr.Martin-Luther-Str.3	" 0961/4075
4230 WESEL:	Karl Jebbink KG, Schermbecker Landstr. 34-36	" 0281/22031
6200 WIESBADEN:	Gebr. Schäufele GmbH, Bahnhofstr. 29-31	" 06121/37200
8700 WÜRZBURG 2:	Ernst Schlag OHG, Randersackererstr. 58	" 0931/74004
5600 WUPPERT.-BARMEN:	Dipl.-Ing. Ernst Friedrichs, Unterdörnen 91	" 02121/59601

TM 761/71
Übersetzung v. 48 662/671
Gruppe 11

H/UH/W
Österreich

27. Juli 1971

Mitteilung

FAHRZEUGE SM

KLIMAANLAGE: Unterdruckreserve (SOFICA)

Beginn des Einbaus eines neuen Ventils zur Unterdruckreserve mit befriedigenderer Dichtheit und besserem Widerstand gegen Kohlenwasserstoffe.
Diese in Javel montierten Teile, ab Ende April 71, sind mit einem weissen Kreuz auf dem Deckel markiert.

TM 792/71
ersetzt TM 746/71
Gruppe 11

H/UH/W
Österreich

16. August 1971

FAHRZEUG SM

Spiegelung in der Windschutzscheibe

Zur Verminderung der Spiegelungen in der Windschutzscheibe empfiehlt es sich, das Armaturenbrett mit einer mit einem mattierenden Mittel imprägnierten Bürste abzubürsten.

Das Mittel ABEL/BONNEX 300 ist unter der Bestell-Nummer KN 1204 über unser ET-Lager erhältlich.

TM 715/72
Gruppe 11

H/UH

9. Februar 1972

Mitteilung

Klebstoff für Karosserie - Innenverkleidung

Wir haben für Sie einen Klebstoff ausprobiert, der speziell für Filz bzw. Stoffinnenverkleidungen an schwierigen Stellen besonders gut geeignet ist. Es handelt sich hierbei um den

3 M - Automobilkleber
Artikel-Nr. 8074 in der Sprühdose

zu beziehen z. B. bei

Firma
Josef Meuser

5 Köln
Bismarckstr. 60 - 62

Stückpreis DM 8,25 netto (wurde uns von der Firma Meuser genannt). Bei Abnahme eines Kartons = 12 Dosen ./. 5 % Sonderrabatt.
Lieferung: frei Haus, einschliesslich
Zahlung: 8 Tg. 2 % Skonto.

Selbstverständlich erhalten Sie diesen Kleber auch bei Ihrem örtlichen Händler zu den üblichen Bedingungen, die Sie bitte dann bei Ihrem Händler erfragen.

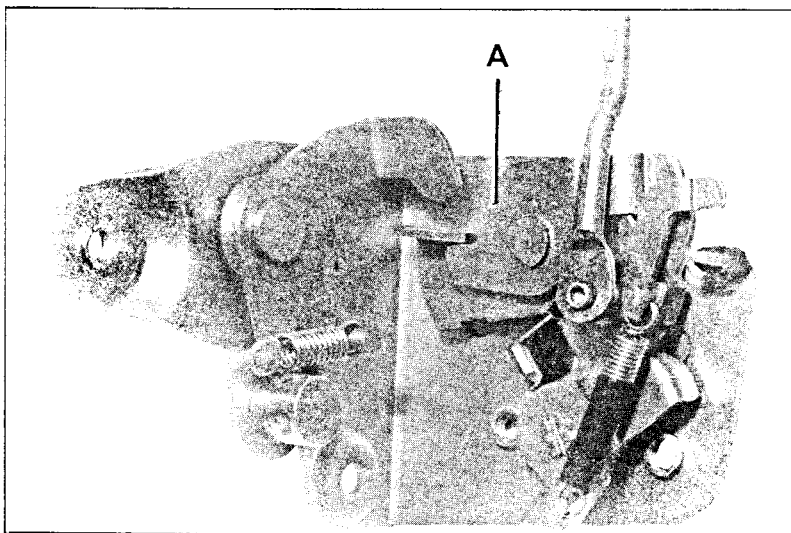
FAHRZEUGE SM

(SB Serie SB)

Alle Länder ausser USA, KANADA und SCHWEDENKAROSSERIETürschloss

Ab 15. Oktober 1971 sind die Türschlösser an o. g. Fahrzeugen mit einem Entriegelungshebel ausgerüstet (Hebel A), s. Abbildung.

10443

AUSTAUSCHTEILE

BENENNUNG	NEUE TEILE NUMMER
Komplette Schlossplatte, links	5421003 W
Komplette Schlossplatte, rechts	5421004 G
Schlossfalle	5421021 S
Schlossfalle	5421022 C

INSTANDSETZUNG

Schlossfallen alter Bauart können mit Schlossplatten neuer Bauart und umgekehrt eingebaut werden.

TM 734/72
Übersetzung v. NI 15 S
Gruppe 11

H/UH
Aus

24. April 1972

Mitteilung

FAHRZEUG SM
(SB Serie SB)

Lackierarbeiten vor der Auslieferung

Sollten Lacknacharbeiten vor Auslieferung eines Neuwagens erforderlich werden, muss entsprechend nachfolgenden Richtlinien vorgegangen werden:

KEINE synthetischen oder zellulosehaltigen Lacke für Lufttrocknung verwenden, da Farbtonunterschiede entstehen könnten.

NUR synthetische Originallacke (s. Tabelle unten) für Brennkammer mit 120°/130° C verwenden.

ANM. :

Um die Temperatur für die Lackverbindung auf 100° C herabzusetzen, muss der Lack nach folgender Zusammensetzung gemischt werden:

- Lack (s. Tabelle)
- 3 % Beschleuniger ASTRAL, ET Nr. 397 1002
- 6 % Härter ASTRAL, ET-Nr. 397 1006
- Xylène zur Bestimmung der Viskosität

Farbton	Kat. Nr.	Hersteller
Weiss-Meije	AC. 088	Lefranc
Perlmutter-Grau	AC. 095	Corona
Metallisch-Sand	AC. 318	Lefranc
Tropen Grün	AC. 525	Merville
Schwarz	AC. 200	Merville
Granada-Rot	AC. 426	Corona
Skarabäus-Braun	AC. 427	Lefranc
Silber-Grün	AC. 527	Astral
Orient-Blau	AC. 616	Merville

TR 450/72
Ersetzt TM 767/71
GS-SM/Gruppe 11

H/UH

27. Juli 1972

KLEBSTOFF FÜR HOHE BEANSPRUCHUNG

Zum Beispiel zur Befestigung von Innenspiegeln an der Windschutzscheibe und zum Ankleben der Kupferdrähte für die heizbare Heckscheibe werden Klebstoffe für höchste Beanspruchung benötigt.

Einkomponentenkleber

I. S. - 12 Zyanakrylat

ist ein Klebstoff, der bei entsprechender Lagerung sehr ergiebig ist, und bei richtiger Anwendung sehr starke Belastungen aushält. Dieser Klebstoff ist in unserem Ersatzteillager unter der Nr. KN 1176 erhältlich.

Preis für 50 gr., z. Zt.

DM 32, -- plus MWSt
=====

Preisänderung ohne vorherige Ankündigung möglich.

TR 496/72
Übersetzung v. Nr. 72017
SM/Gruppe 11

H/UH
Aus

13. Dezember 1972

SM-FAHRZEUGE MIT KLIMAAANLAGE

Wenn bei einem Eingriff in der Werkstatt die Kühlanlage (Fréon) entleert wurde, **DARF AUF KEINEN FALL** die Klimaanlage (warm oder kalt) in Betrieb genommen werden. Unter diesen Umständen läuft nämlich der Kompressor mit Luft und wird schnell zerstört.

Deshalb sollte in Werkstätten, die nicht über ein Einfüllgerät (SOGEV) verfügen und das Fahrzeug daher in eine Spezialwerkstatt bringen müssen, unbedingt auf folgende Punkte geachtet werden:

1. - die Verschlussstopfen des Kompressors zu belassen, um zu vermeiden, dass Luft eindringt. (Der neue Kompressor enthält Fréon).
2. - die Ansaug- und Abflussleitungen zu verstopfen und sie mit einer provisorischen Klammer zu befestigen.
3. - das Zuführkabel der elektro-magnetischen Kupplung des Kompressors abzuschliessen. (Kabel mit blauem Schuh).

ANM. :

Wir machen Sie darauf aufmerksam, dass, wenn der Kühlkreislauf der Luft ausgesetzt war, es erforderlich ist, den Entfeuchterbehälter auszuwechseln.

TR 1208/73
Übersetzung v. NI Nr. 72018
SM/Gruppe 11

H/UH
Aus

31. Januar 1973

SM-FAHRZEUGE - MIT KLIMAAANLAGE

Ein leichtes Durchsickern von Öl am vorderen Lagerdeckel der Kompressoren, mit denen die Klimaanlage dieser Fahrzeuge ausgerüstet ist, kann in Kauf genommen werden.

Kompressoren, bei denen dieses Durchsickern auftritt und die evtl. nach Erscheinen dieses Rundschreibens ausgewechselt wurden, fallen nicht mehr unter Garantieleistung.

ANM. :

Es ist zweckmässig, insbesondere im Hinblick auf den guten Sitz der Dichtung des vorderen Lagerdeckels des Kompressors, die Klimaanlage von Zeit zu Zeit in Betrieb zu nehmen. (Einmal pro Woche).

ERGÄNZUNG ZUR KUNDENDIENSTINFORMATION Nr. 72017 = TR 496/72 vom
13. 12. 72.

Zur "Anmerkung" des Rundschreibens TR 496/72 ist noch hinzuzufügen:
den Entfeuchterbehälter auswechseln "und das Kompressoröl auswechseln".

TR 1200/73
D- Gruppe 11
SG-Gruppe 11

H/UH

8. Januar 1973

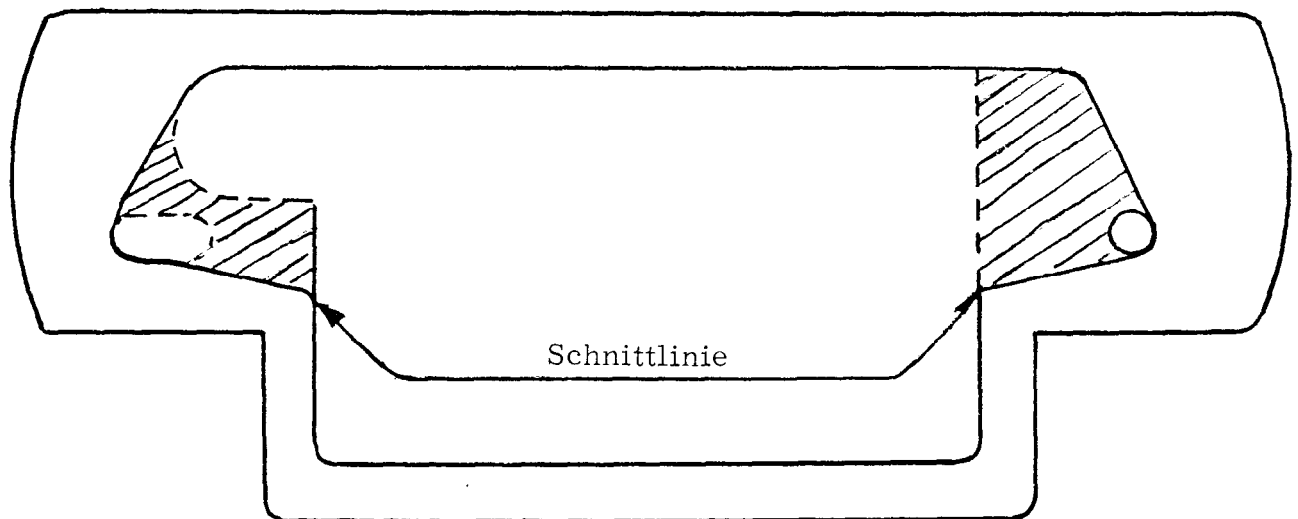
Betrifft : Gummiunterlagen für Griffschalen GS - D - SM

Unter der KN-Nr. 1168 und 1169 können Griffunterlagen für GS, D und SM von unserem Lager bezogen werden.

Diese Unterlagen sind generell mit Löchern für die Befestigungsbolzen versehen.

Im Fall, dass ein Ausbau der Griffschale nicht erforderlich ist, kann diese Dichtung mit einem entsprechenden Ausschnitt versehen (siehe Zeichnung) von aussen ohne Ausbau der Griffschale montiert werden.

Die Befestigungsmuttern können mit einem Gelenkschlüssel (10 mm) durch den Scheibenspalt bei abgenommenen Scheibendichtungen gelöst und befestigt werden.



Bestellnummer :

Für GS und D-Modelle KN 1168

Für SM KN 1169

TR 1236/73

Übersetzung v. NT 28 S
SM/Gruppe 11

H/UH
Aus

17. April 1973

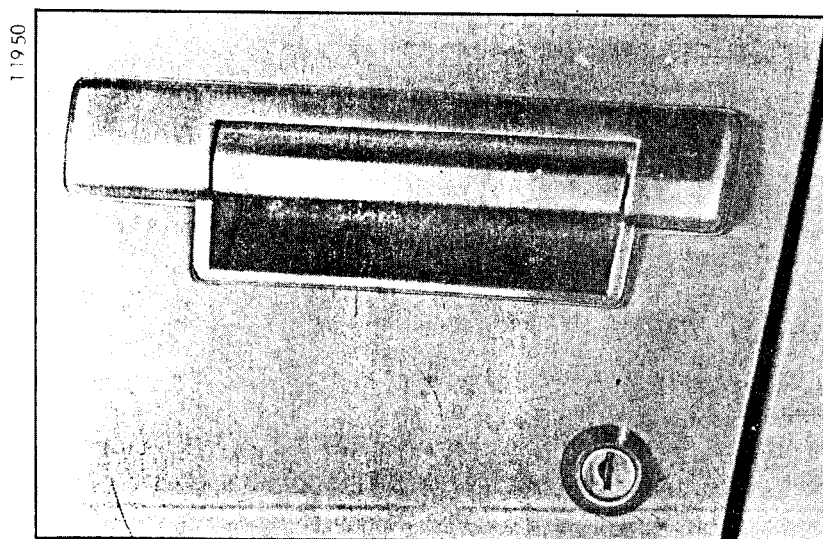
SM-FAHRZEUGE ALLE TYPEN

KAROSSERIE

Türverriegelung

Ab März 1973 werden diese Fahrzeuge mit einer neuen Verriegelungsvorrichtung an den Seitentüren ausgerüstet, bei welcher Innen- und Aussenverriegelung miteinander verbunden sind.

Der Aussenriegel ist unabhängig von Griffgehäuse und die Verkleidungsbleche der rechten und linken Aussentür sind entsprechend geändert.



ERSATZTEILE

Bezeichnung	Neue Nummer
Aussengriff für linke Seitentür	1 S 5 430 021 T
Aussengriff für rechte Seitentür	1 S 5 430 022 D
Satz Schlosseinsatz	1 S 5 430 025 L
Schlossblech, linke Seite	1 S 5 430 031 B
Schlossblech, rechte Seite	1 S 5 430 032 M
Zugriegel f. Neutralstellung der Seitentüren	1 S 5 430 036 F
Rechte Tür	7 S 5 430 170 M
Linke Tür	7 S 5 430 168 R

REPARATUR: Die Bleche 1 S 5 430 031 B und 1 S 5 430 032 M sind austauschbar mit den Blechen 1 S 5 421 003 W und 1 S 5 421 004 G, doch besteht umgekehrt diese Möglichkeit nicht.

Die früheren Aussengriffe u. die früheren Türen sind weiterhin beim ET Lager erhältlich.

TR 1268/73
Übersetzung von NI 20 S
SM/Gruppe 11

H/UH
Aus

6. Dezember 1973

FAHRZEUGE SM

Aller Typen

KAROSSERIE

Äussere Füllbleche für Seitentüren

Das Ersatzteillager liefert nunmehr die äusseren Füllbleche der Seitentüren.

Um den Einbau dieser Teile durchzuführen, halte man sich an die für diesen Arbeitsvorgang auf der Rückseite gemachten Angaben.

CHEF	BETRIEBSLEITER	MEISTER	KD-BERATER	ET	
------	----------------	---------	------------	----	--

AUSWECHSELN EINES ÄUSSEREN FÜLLBLECHS FÜR EINE SEITENTÜR

Sich beim Ersatzteillager beschaffen :

- | | |
|--|-----------------|
| - 1 äusseres Füllblech für linke Seitentür mit Verriegelung
im Türgriff | 7 S 5 427 382 H |
| - 1 äusseres Füllblech für linke Seitentür mit Verriegelung
im Füllblech | 7 S 5 444 575 N |
| - 1 äusseres Füllblech für rechte Seitentür mit Verriegelung
im Türgriff | 7 S 5 427 383 U |
| - 1 äusseres Füllblech für rechte Seitentür mit Verriegelung
im Füllblech | 7 S 5 444 576 Z |

ZERLEGEN

- Scheibe hochheben und sie von beiden Seiten abschirmen.
- Tür ausbauen.
- Äusseren Rückblickspegel abnehmen (linke Seite).
- Innere Betätigung zum Öffnen der Tür ausbauen.
- Füllblech für Innenabzug ausbauen.
- Träger für innere Betätigung zum Öffnen der Tür ausbauen.
- "Vinyl"-Dichtungen für Aussparungen abnehmen.
- Äussere Scheibeneinfassung ausbauen.
- Äussere Schlossbetätigung vom Schliessblech abschliessen und ausbauen (Werkzeug MR 630-12/40).
- Äussere Schlossverriegelung bei den Fahrzeugen ausbauen, die damit ausgerüstet sind.
- Schlossgehäuse ausbauen, Blech abnehmen und im Türboden mit ihrer Fernsteuerung ablegen.
- Hintere Zierleiste für innere Scheibeneinfassung ausbauen. (die beiden "POP" Niete mit 3,25 mm Ø aufbohren).
- Mit einer Schleifscheibe die vorderen, hinteren und unteren Spangenträger des äusseren Füllblechs am Füllblech der Vordertür abschleifen.
- Mit einem Schneidstahl das Füllblech entsprechend dem Befestigungsrand der oberen, äusseren Scheibeneinfassung abschneiden.

ACHTUNG! Obere, innere Verstärkung nicht zerstören.

- Mit einem Sägeblatt die oberen Winkel der Scheibenrahmung einschneiden.
- Füllblech mit dem Schneidstahl abnehmen und spreizen, um an den Geräuschdämpfungskitt zwischen oberer Verstärkung und Füllblech heranzukommen.
- Kitt mit dem Lötbrenner wegbrennen.
- Äusseres Füllblech abnehmen.
- Die beim Abschleifen freigewordenen Blechzungen abnehmen.

VORBEREITUNG

Die Füllbleche zurechtbiegen, Farbe abkratzen, um neues Füllblech richtig anschweißen zu können.

Verstärkung, falls erforderlich, richten.

Ränder des neuen Füllbleches bearbeiten.

Auf die Verstärkung einen Kittstreifen BOSTIK 6050 oder 6051 oder TEROSTAT A. C. aufbringen.

ZUSAMMENBAU

Äusseres Füllblech aufsetzen, es an Futter anpassen und mit Hilfe von Blechklammern am unteren Teil befestigen.

An der Stelle der äusseren Schlossbetätigung zwei Schrauben und Muttern befestigen, um Füllblech zu halten.

Tür am Fahrzeug ansetzen und, falls erforderlich, Position des Füllbleches berichtigen.

Mit der Schweisszange den oberen Teil des Füllbleches längs der Fensterscheibe und dem Abweiser punktieren.

Tür ausbauen :

Mit Hilfe eines flachen Tisches (2675-T) und eines Hammers umschlagen und flachklopfen :

- den vorderen Rand,
- den hinteren Rand,
- den unteren Rand, (nach Abnehmen der Blechklammer),
- den oberen, vorderen Rand (bis zum Abweiser)

Vordere, hintere und untere Ränder punktschweissen.

Eine Hartlötung an den beiden oberen Winkeln der Scheibenumrahmung durchführen.

Winkel mit der Feile abrunden.

Tür streichen :

Vorher ausgebaute Zubehörteile einbauen.

- Tür anbringen und einstellen.