

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung Dent Fix

Artikelnummer:

26935, 38849

Sprachen:

en, fr, de, It



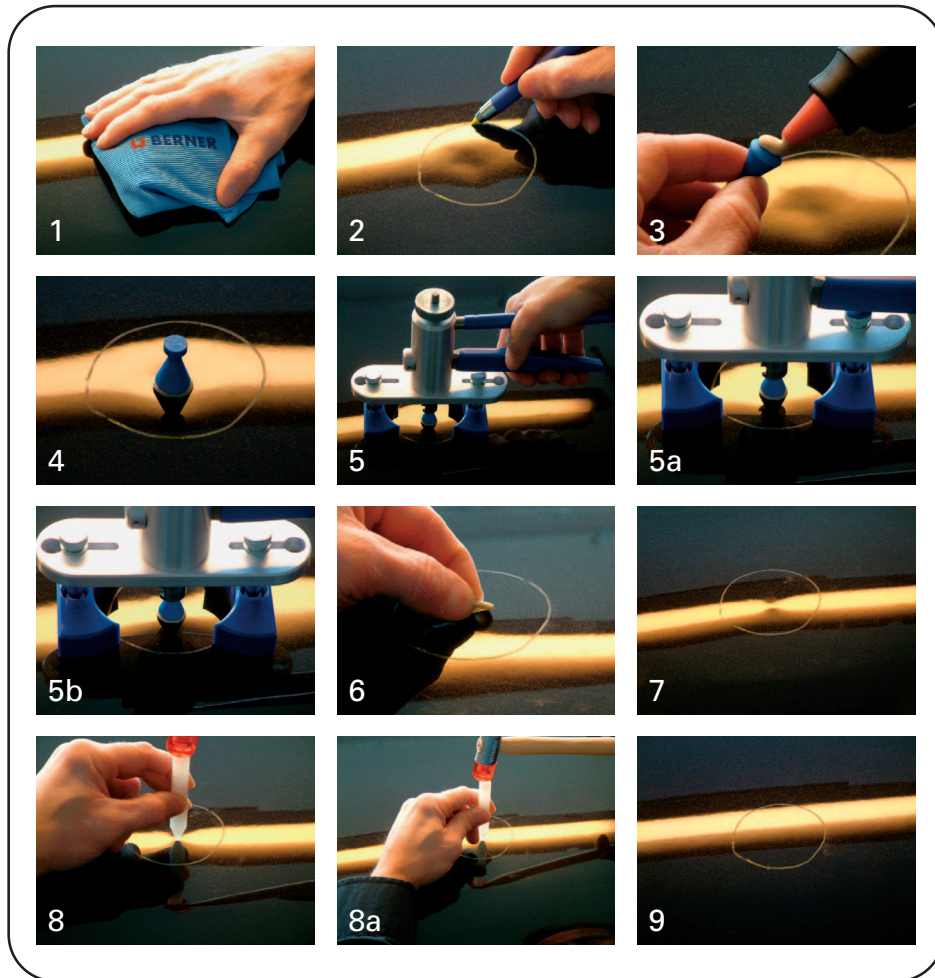
Manual

Dent Fix

026935



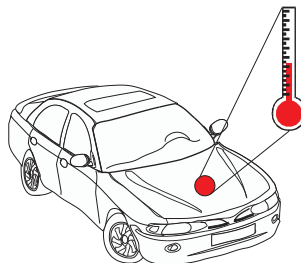
STEP BY STEP



Glue Stick Grey



15°C - 35°C



Glue Stick Blue



0°C - 20°C

BEDIENUNGSANLEITUNG



Abb. 1 Reinigen

Reinigen Sie die zu reparierende Stelle mit einem trockenen Lappen. Flüssigkeiten können die Adhesion beeinflussen!

Abb. 2 Delle im Blech

Um eine Delle im Blech genau erkennen zu können, ist es von Vorteil, wenn man eine gerade Lichtreflektion als Referenz nimmt.

Abb. 3 Auftragen des Klebstoffes

Tragen Sie mit Hilfe der Klebepistole den Klebstoff auf einen der Zugknöpfe auf. Die Zugkraft des Systems kann mittels der Menge des Klebstoffes reguliert werden. Als Regel gilt: Dünnere Bleche benötigen weniger Klebstoff als dicke.

Abb. 4 Abkühlen

Platzieren Sie den Zugknopf in die Mitte der Delle. Je nach Blechtemperatur dauert die Abkühlungsphase zwischen 1 – 4 min. Je höher die Blechtemperatur, desto länger die Abkühlungsphase.

Lassen Sie einen Zugknopf nie länger als 30 min. auf dem Blech!

Abb. 5 Ziehen der Delle

Hängen Sie die Zugvorrichtung des Dent Fix am Zugknopf ein. Durch Wippbewegungen wird die Delle herausgezogen. Wichtig ist, dass die Delle nicht mit einem Zug herausgezogen wird, sondern durch Wippen. Das Wippen ermöglicht, dass sich das Blech langsam zurückverformen kann. Ziehen Sie, bis sich der Zugknopf vom Blech löst.

Abb. 6 Entfernen des Klebstoffes

Der Klebstoff kann einfach von Hand von der Oberfläche entfernt werden. Es ist nicht nötig Lösungsmittel einzusetzen. Sollte der Klebstoff schwer ablösbar sein, tropfen Sie etwas Alkohol (90 %) auf die Stelle.

Abb. 7 High Spot

Nachdem der Klebstoff entfernt worden ist, sollte die Delle leicht überzogen sein. Der höchste Punkt wird High Spot genannt. Es ist möglich, dass eine Delle mehr als einmal gezogen werden muss.

Abb. 8 Herunterklopfen des High Spot

Mit dem Knock down wird der High Spot vorsichtig und mit wenig Kraft zurückgeschlagen.

Abb. 9 Reparaturresultat

Ein optimales Ergebnis wurde erreicht, wenn die Lichtreflektion wieder parallel ist.

MODE D'EMPLOI



1. Nettoyage

Nettoyer la surface à réparer avec le chiffon Micro-Stretch. Ne pas utiliser de nettoyant qui risquerait d'affaiblir plus tard l'adhérence de la colle sur le support.

2. Impact sur la tôle

Pour repérer avec précision l'endroit de l'impact, un contraste de lumière ou l'utilisation d'une lampe fluorescente peut être utile

3. Application de la colle sur les cônes

Appliquer la colle sur la base du cône à l'aide du pistolet. La force de traction du système est liée à la quantité de colle appliquée sur le cône.

4. Refroidissement

Positionner le cône au milieu de l'impact. Selon la température de la tôle, le durée moyenne du refroidissement de la colle varie entre 1 à 4 mn. En cas de température de tôle élevée, ce temps de refroidissement sera plus long. Ne jamais laisser le cône collé sur la tôle plus de 30 mn.

5. Réparation de l'impact

Adapter l'outil dent fix dans le cône. En actionnant ses poignées, la tôle revient en place petit à petit. Privilégier plutôt de légères pressions sur les poignées de l'outil plutôt qu'un seul mouvement brusque. Actionner l'outil jusqu'à ce que le cône se détache de la tôle ou de la colle.

6. Elimination de la colle

La colle peut se décoller à la main sans avoir à utiliser de solvant. Si nécessaire, retirer la colle avec quelques gouttes d'alcool pur (90 %).

7. Angles

Après avoir retiré la colle, il est possible que quelques pics se soient formés à certains endroits de la tôle, ce qui nécessitera un léger redressage.

8. Redressage

Le redressage se fait à l'aide du pointeau.

9. Résultat de l'opération

Le résultat est optimal lorsque les reflets de la lumière sur le support sont parallèles.



Illustrazione 1 Pulizia della superficie danneggiata

Pulire la superficie dell'area danneggiata con un panno asciutto. Un detergente potrebbe successivamente influenzare l'adesione della colla sulla lamiera.

Illustrazione 2 Ammaccatura sulla lamiera

Al fine di riconoscere un'ammaccatura in maniera precisa, è vantaggioso utilizzare la riflessione o contrasto della luce sulla lamiera attraverso una lampada al neon.

Illustrazione 3 Applicare la colla sul puntalino di tiro

Applicare la colla sul puntalino utilizzando la pistola termica. La forza di tiro del sistema può venire regolata in base alla quantità di colla applicata sul puntalino di tiro. Regola generale: Macchine con lamiere sottili necessitano di un'applicazione di colla minore rispetto alle macchine con lamiere più spesse.

Illustrazione 4 Raffreddamento

Posizionare il puntalino di tiro al centro dell'ammaccatura. In base alla temperatura della superficie il tempo di raffreddamento della colla varia da 1 a 4 min. Più la superficie della lamiera è calda più il tempo di raffreddamento sarà lungo. Non lasciare mai il puntalino di tiro sulla lamiera per più di 30 min!

Illustrazione 5 Estrazione dell'ammaccatura

Posizionare l'elemento di tiro del Dent Fix sul puntalino di tiro. L'ammaccatura viene tirata fuori attraverso diversi piccoli movimenti. E' importante che l'ammaccatura non venga tirata fuori in una sola volta, ma utilizzando un'azione di pompaggio con un paio di piccole pressioni delle mani. Questa operazione permette al metallo di uscire lentamente. Proseguire con l'azione di tiro finché il puntalino non si stacca dalla lamiera o dalla colla.

Illustrazione 6 Rimozione della colla

La colla può venire semplicemente rimossa dalla superficie con le dita. Non è necessario l'utilizzo di un solvente. Se si incontrano difficoltà nel rimuovere la colla, una goccia di alcol puro (90 %) è sufficiente per far staccare la colla dalla lamiera.

Illustrazione 7 Alta

Dopo che la colla è stata rimossa, la lamiera dovrebbe aver formato un punto alto o "Alta". È possibile che siano necessarie molteplici azioni di tiro.

Illustrazione 8 Ribattere un' "Alta"

Utilizzando con attenzione il punteruolo, appiattirete l' "alta" formatasi precedentemente.

Illustrazione 9 Risultato della riparazione

Si è ottenuto un ottimo risultato quando la riflessione della luce della lampada a neon è parallela.



Abb. 1 Cleaning

Clean the area which is to be repaired with a dry rag. A cleaning fluid could influence the adhesion of the glue afterwards.

Abb. 2 Dent in a metal

In order to recognize a dent precisely it is an advantage to use a light reflection or a light contrast, like a neon light.

Abb. 3 Apply the glue to the knob

Apply with the hot glue gun the glue on top of the pull knob. The pulling strength of the system can be regulated with the amount of glue applied to the pull knob. As a rule: Cars with thin metal require less glue than cars with thick metal.

Abb. 4 Cooling

Place the pull knob in the middle of the dent. Depending on the surface temperature of the metal, the cooling of the glue is from 1 to 4 min. The higher the surface temperature, the longer it takes the glue to cool off. Never leave the pull knob longer than 30 min. on the metal!

Abb. 5 Pulling of the Dent

Place the pulling element of the Dent Fix on the pull knob. By a pull and release motion or a pulsating motion, the dent is being pulled out. It is important the dent is not being pulled out with a sudden pull, but by a slight pulsating pressure on the handles. The pulsating pull enables the metal to move back slowly. Pull until the pull knob releases from the metal or from the glue.

Abb. 6 Removal of the glue

The glue can simply be removed by hand from the surface. It is not required to use a solvent. If it is difficult to remove the glue, a small drop of pure alcohol (90 %) on the glue, will release the glue from the metal.

Abb. 7 High Spot

After the glue has been removed, the metal should be over pulled. This over pull is called a high spot. It is possible that multiple pulls are required.

Abb. 8 Knocking down the high spot

With the knock down the high spot has to be carefully flattened.

Abb. 9 Repair result

An optimal result is achieved, when the light reflection of the neon light is parallel.

D - Germany

Berner GmbH (Holding)
Bernerstraße 6
D - 74653 Künzelsau
Tel. +49 79 40 12 15 00
Fax. +49 79 40 12 12 03
email: info@berner-holding.de
www.berner-holding.de

Subsidiaries

A - Austria

Berner Gesellschaft m.b.H.
Industriezeile 36
A - 5280 Braunau / Inn
Tel. +43 77 22 80 00
Fax. +43 77 22 80 01 86
email: berner@berner.co.at
www.berner.co.at

CZ - Czech Republic

Berner spol. s r.o.
Jinonická 80
CZ - 15800 Praha 5
Tel. +42 02 25 39 06 66
Fax. +42 02 25 39 06 60
email: berner@berner.cz
www.berner.cz

E - Spain

Berner Montaje y Fijacion S.L.
Poligono Industrial "La Rosa VI"
C / Albert Berner, núm. 2
E - 18194 Ambroz (Granada)
Tel. +34 95 80 60 200
Fax. +34 90 21 13 190
email: berner-spain@berner.es
www.berner.es

I - Italy

Berner S.p.A.
Via dell'Elettronica 15
I - 37139 Verona
Tel. +39 04 58 67 01 11
Fax. +39 04 58 67 01 34
email: info@berner.it
www.berner.it

LV - Latvia

SIA Alkapluss (Albert Berner)
Liedagas 1
LV - Marupe (Riga)
Tel. +371 78 40 007
Fax. +371 78 40 008
Email: info@berner.lv
www.berner.lv

P - Portugal

Berner Lda. Edificio Berner
Avenida Amalia Rodrigues, 3510
Manique de Baixo
P - 2785-738 São Domingos de Rana
Tel. +35 12 14 48 90 60
Fax. +35 12 14 48 90 69
email: berner-portugal@berner.pt
www.berner.pt

SK - Slovakia

Berner spol. s r.o.
Jesenského 1
SK - 962 12 Detva
Tel. +421 45 54 10 245
Fax: +421 45 54 10 255
Email: berner@berner.sk

B - Belgium

Berner Belgien NV/SA
Bernerstraat 1
B - 3620 Lanaken
Tel. +32 89 71 91 91
Fax. +32 89 71 91 85
email: info@berner.be
www.berner.be

D - Germany

Albert Berner GmbH
Bernerstraße 4
D - 74653 Künzelsau
Tel. +49 79 40 12 10
Fax. +49 79 40 12 13 00
email: info@berner.de
www.berner.de

F - France

Berner S.à.r.l.
ZI Les Manteaux
F - 89331 Saint-Julien-du-Sault-Cedex
Tel. +33 38 69 94 400
Fax. +33 38 69 94 444
email: contact@berner.fr
www.berner.fr

L - Luxembourg

Berner Succ. Luxembourg
105, Rue des Bruyères
L - 1274 Howald
Tel. +35 24 08 990
Fax. +35 24 08 991
email: info@berner.lu
www.berner.lu

N - Norway

Berner A/S
Roykenveien 70
N - 1371 Asker
Tel. +47 66 76 55 80
Fax. +47 66 76 55 81
email: berner@berner.no
www.berner.no

PL - Poland

Spolka z o.o.
Ul. Wielicka 44c
PL - 30-552 Krakow
Tel. +48 12 65 54 319
Fax. +48 12 65 52 857
email: info@berner.pl
www.berner.pl

TR - Turkey

Berner Endüstriyel Ürünleri Sanayi ve
Ticaret A. S.
Ferhatpasa Mah. G7 Sok. 31/2
34858 Kartal-Istanbul
Türkiye
Tel: +90 216 471 30 77 76
Fax: +90 216 471 96 25
Email: info@berner.com.tr

CH - Switzerland

Montagetechnik Berner AG
Kägenstraße 8
CH - 4153 Reinach / Bl. 1
Tel. +41 61 71 59 222
Fax. +41 61 71 59 333
email: berner-ag@berner-ag.ch
www.berner-ag.ch

DK - Denmark

Berner A/S
Stenholm 2
DK - 9400 Norresundby
Tel. +45 99 36 15 00
Fax. +45 98 19 24 14
email: berner@berner.dk
www.berner.dk

HU - Hungary

Berner Kft
Táblás u. 34
H - 1097 Budapest
Tel. +36 13 47 10 59
Fax. +36 13 47 10 45
email: info@berner.hu
www.berner.hu

LT - Lithuania

UAB T3 Technika (Albert Berner)
Utenos 41A
LT - 08217 Vilnius
Tel. +370 52 10 43 55
Fax. +370 52 35 00 20
Email: info@berner.lt
www.berner.lt

NL - Netherlands

Berner Produkten b.v.
Vogelzankweg 175
NL - 6374 AC Landgraaf
Tel. +31 45 53 39 133
Fax. +31 45 53 14 588
email: info@berner.nl
www.berner.nl

S - Sweden

Albert Berner Montagetechnik AB
Kumla Gårdsväg 18
S - 14563 Norsborg
Tel. +46 85 78 77 800
Fax. +46 85 78 77 805
email: info@berner.se
www.berner.se