mattig GmbH

SCHEINW.-LEISTE

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.

KADETT D
5500 E

DECKTBOUA00.DOC

Postanschrift: Mattig GmbH, Postfach 62, 94049 Hauzenberg, Telefon 08586/6060, Telefax 08586/606202

Hausanschrift: Mattig GmbH, Brünststraße 3, 94051 Hauzenberg, Telefon 08586/6060, Telefax 08586/606202

Geschäftsführer: Edith Mattig, HRB 3645, Amtsgericht Passau, USt-IdNr.: DE 153787172

Bankverbindungen: Raiffeisenbank Hauzenberg (BLZ 740 66749) Kto.-Nr. 14 346; Postgiroamt Nürnberg (BLZ 760 100 85) Kto.-Nr. 31 565-854

TÜV BAYERN SACHSEN E.V.
INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK
Daimlerstraße 11, D-85748 Garching
Telefon 089 / 32 95 0 - 653
Telefax 089 / 32 95 0 - 650
TÜV

Prüflaboratorium, anerkannt von der Anerkennungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, zur Erstellung von Teilegutachten nach §19.3 StVZO, Anerkennungsnummer 01/1.

Institut für Fahrzeugtechnik
Zentralabteilung
Homologationen und Genehmigungsservice

G4-FBT/P
Blatt 1

Bestätigung
Nr. 351-106-96-FBTP

Antragsteller:	Mattig GmbH Brünststr. 3 94051 Hauzenberg/Jahrdorf
Art der Umrüstung:	Scheinwerfer-Leiste
Typ:	5500 E
Fahrzeug:	Kadett-D Kadett-D-Caravan

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 Verkehrsteilnehmern 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 4.4

TP 018570 12

Der amtlich anerkannte Sachverständige
für den Kraftfahrzeugverkehr
Dipl.-Ing. S. Teller

Garching, den 19.03.1996

TÜV BAYERN SACHSEN E.V.
INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK
Daimlerstraße 11, D-85748 Garching
Telefon 089 / 32 95 0 - 653
Telefax 089 / 32 95 0 - 650
TÜV

Prüflaboratorium, anerkannt von der Anerkennungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, zur Erstellung von Teilegutachten nach §19.3 StVZO, Anerkennungsnummer 01/1.

1. Prüfung und Beurteilung

Die unter Punkt B der Anlage 4.1. beschriebene Änderung wurde unter folgenden Gesichtspunkten geprüft:

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

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

2. Hinweise

Der Anbau der Fahrzeugteile erfolgt gemäß beiliegender Einbauanleitung. Die dort 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 Scheinwerfer-Leiste, Typ: 5500 E

3. Ausnahmen/Abweichungen von der StVZO

keine

4. Anlagen

4.1. Technisches Datenblatt
4.2. Zeichnung
4.3. Einbauanleitung
4.4. Lackieranleitung

TÜV BAYERN SACHSEN E.V.
INSTITUT FÜR FAHRZEUGTECHNIK
Daimlerstraße 11, D-85748 Garching
Telefon 089 / 32 95 0 - 653
Telefax 089 / 32 95 0 - 650
TÜV

Prüflaboratorium, anerkannt von der Anerkennungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, zur Erstellung von Teilegutachten nach §19.3 StVZO, Anerkennungsnummer 01/1.

Scheinwerfer-Leiste Typ: 5500 E

A. Verwendungsbereich:

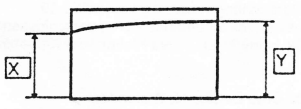
Fzg.Hersteller:	Adam Opel AG, Rüsselsheim
Fzg.Typ:	a) Kadett-D b) Kadett-D-Caravan
ABE-Nr.:	a) B300 bis B300/1 b) B301 bis B301/1
Ausführung:	alle

B. Technische Beschreibung:

siehe Anlage 4.2

X = 105 mm

Y = 163 mm



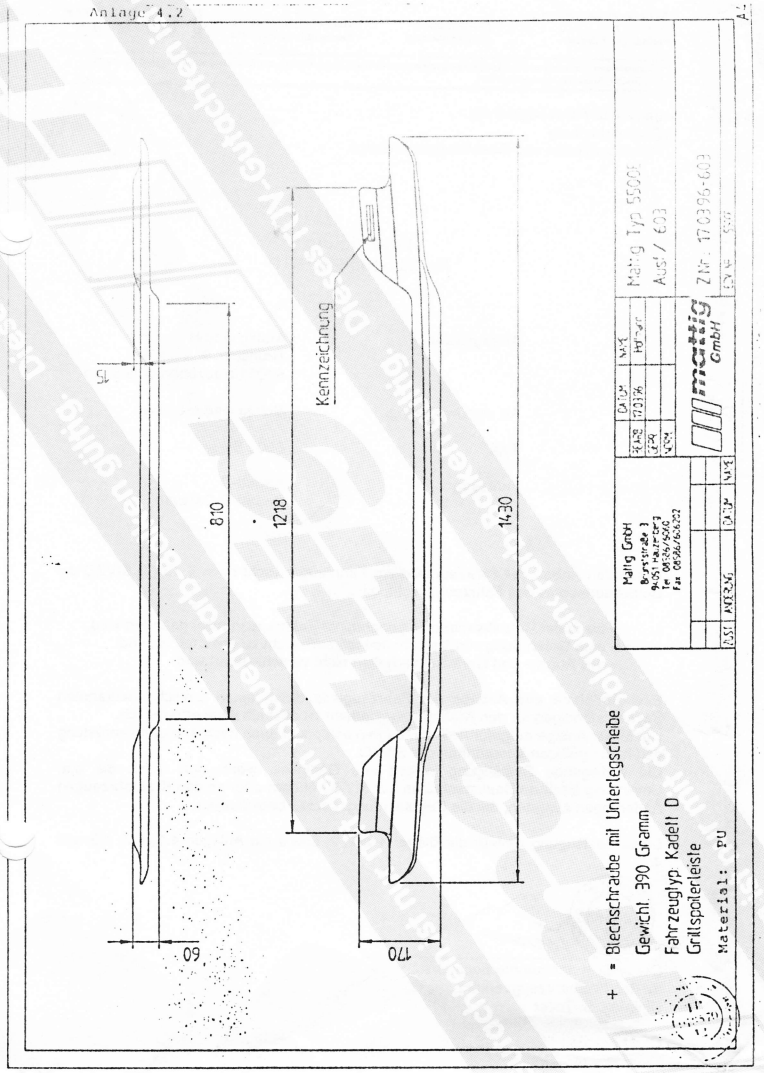
C. Weitere Hinweise/Auflagen

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

TP 018570 12

TP 018570 12

Anlage 4.2



Anlage 4.3

Anbauanleitung

PU-Scheinwerfer-Leiste

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

1. Motorhaube öffnen.
2. Scheinwerfer-Leiste auf die Serienscheinwerfer bzw. auf die Oberkante des Frontgrills stecken.
3. Durch die Konturen der Scheinwerfer-Leiste wird die Position des Tuning-Teiles automatisch hergestellt.
4. Die Scheinwerfer-Leiste wird mit Hilfe von 4 Blechschrauben (3 mm vorbohren) am oberen Luftleitblech bzw. am Frontgrill befestigt.
5. Bitte drücken Sie die Leiste fest gegen die Serienscheinwerfer, so daß das Tuningteil evtl. sogar mit einer leichten Vorspannung montiert wird.
6. Durch fertigungsbedingte Fahrzeugtoleranzen kann es zu kleinen Korrekturarbeiten an Ihrer Scheinwerfer-Leiste kommen. Diese können Sie mit Hilfe eines normalen Hand-Föns leicht selbst korrigieren. Durch Anwärmen der entsprechenden Stellen kann dieses PU-Material leicht verformt werden - nach der erfolgten Abkühlung bleibt es dann in dieser Position.
7. Falls Sie Ihre Scheinwerfer-Leiste in Wagenfarbe lackieren möchten, so sollten Sie dies jetzt veranlassen (Lackieranleitung beachten - Anpassungsarbeiten abgeschlossen!).
8. Nach einer eventuell erfolgten Lackierung können Sie nun Ihre Scheinwerfer-Leiste fest und endgültig montieren. Die Einstellung der Scheinwerfer muß nach erfolgter Montage überprüft werden.
9. Die serienmäßige Motorhaubenentriegelung bleibt komplett serienmäßig vorhanden.
10. Noch eine Bitte, in Ihrem eigenen Interesse - vergessen Sie nicht, Ihre TÜV-Bestätigung für diese Scheinwerfer-Leiste 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.

19.03.1996 ANBSCHLEA01.DOC

Anlage 4.4
Blatt 1

LACKIERANLEITUNG FÜR PU-INTEGRALSCHAUM- UND ABS-TEILE

1) **Vorarbeiten:**
   - Es wird empfohlen, die Teile für 30 Minuten bei 60 Grad Celsius zu tempern.

2) **Reinigung:**
   - 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).

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

4) **Schleifen:**
   - Mit Exzentenschleifer P220
     Wichtig! Trocken schleifen
   - Reinigen mit Silikonentferner

5) **Füllern:**
   - Mischungsverhältnis:

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

   - Auftrag: bis eventuell auftretende Poren verschlossen sind; mit Spritzpistole.
   - Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.

6) **Trocknen:**
   - Bei 20 bis 30 Grad Celsius für 2 Stunden

7) 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.

8) **Naß schleifen:**
   - Nasses Polieren mit wasserfestem Schleifpapier P600-P800 mit vollkommen salzfreiem Wasser (waschen) und belüften mit ionisierter Luft.

9) **Reinigung:**
   - Reinigung mit Silikonentferner
   - Abwischen

Anlage 4.4
Blatt 2

10) **Decklackierung:**

10.1) Uni-Farben
   - Mischungsverhältnis:

Reihe 21 (uni)		100
Glassodur-Härter sehr kurz	929-28/1	50 Teile
Glassodur-Verdünnung kurz	352-50	10 Teile

   - Anwendung:
     bis die Grundierung verdeckt ist, mit Spritzpistole.
   - Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.
   - Ablüften vor dem Trocknen: 15 Minuten

10.2) Metallicfarben:
   1) Grundlack:
   - Mixung ratio:

Reihe 54 (metallic)		100 Teile
Glassodur-Verdünnung kurz	352/50	30 Teile

   - 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:

MS-Top-Klarlack	932-85	100 Teile
Glassodur-Härter sehr kurz	929-28/1	50 Teile
Glassodur-Verdünnung kurz	352-50	20 Teile

   - Anwendung: 2 dünne Spritzgänge, mit Spritzpistole
   - Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.
   - Ablüften 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, 19.03.1996 LACKPUA00.DOC

TÜV BAYERN SACHSEN E.V.
INSTITUT FÜR
FAHRZEUGTECHNIK

Daimlerstraße 11
D-85748 Garching

Telefon 089 / 32 95 0 - 653
Telefax 089 / 32 95 0 - 650

TÜV

Prüflaboratorium, anerkannt von der Anerkennungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, zur Erstellung von Teilegutachten nach §19.3 StVZO, Anerkennungsnummer 01/1.

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 ist somit hinfällig.

Diese Bestätigung gilt für alle Teilegutachten der Firma Mattig GmbH uneingeschränkt bis zum 31.07.1998.

TÜV BAYERN TP 018570 12

Der amtlich anerkannte Sachverständige
für den Kraftfahrzeugverkehr

Dipl.-Ing. S. Teller

Garching, den 05.10.1995

35187895A00.DOC