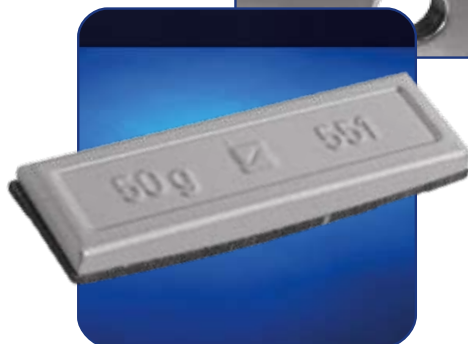


ALCOA

MONTAGEANLEITUNG KLEBGEWICHTE

DEUTSCH



Anleitung zum Auswuchten

von Alcoa-Rädern mit

Hofmann-Klebgewichten

Typ 551-5

Ersetzt Ausgabe April 2003



2005

Anleitung zum Auswuchten von Alcoa-Rädern mit Hofmann-Klebegewichten Typ 551-5

- Alcoa-Räder mit den unten angeführten Teilenummern sind zum Auswuchten mit Klebegewichten vom Typ 551-5* von Hofmann entwickelt.
- Diese Räder können nicht mit Klammerngewichten von Hofmann Typ 555 oder 556 ausgewuchtet werden.
- Der Zusatz 5* bezeichnet Klebegewichte mit blauem Band und einer Hitzebeständigkeit von bis zu 180° Celsius.

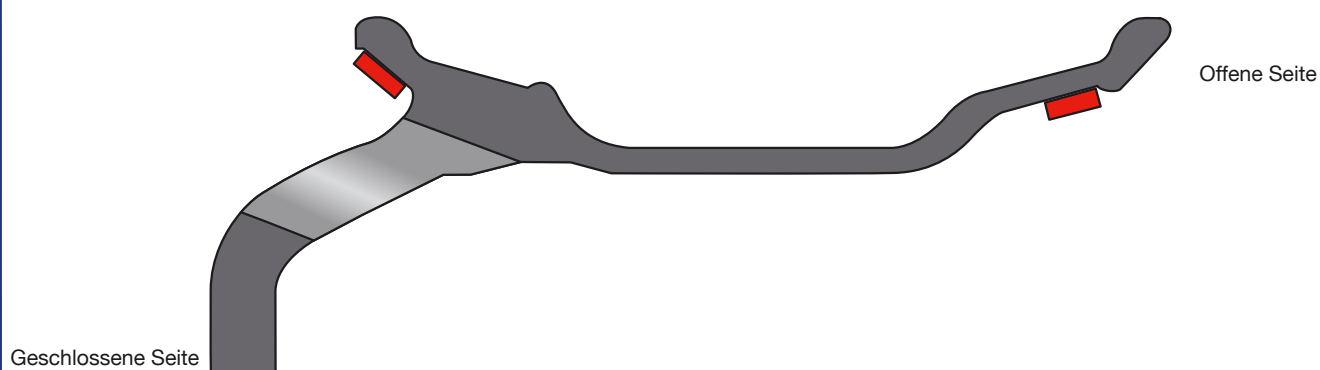
Alcoa Teilenummer	Radgröße	Bolzenlöcher & Durchmesser	Oberfläche
22.5 x 7.50 Räder			
87 45 00	22.5 x 7.50	10 x 26 mm	Diamond Brite
87 45 03	22.5 x 7.50	10 x 26 mm	Mirror Polished
87 45 10	22.5 x 7.50	10 x 32 mm	Diamond Brite
87 45 13	22.5 x 7.50	10 x 32 mm	Mirror Polished
87 45 20	22.5 x 7.50	10 x 26 mm	Diamond Brite
87 45 23	22.5 x 7.50	10 x 26 mm	Mirror Polished
87 45 50	22.5 x 7.50	10 x 32 mm	Diamond Brite
87 45 53	22.5 x 7.50	10 x 32 mm	Mirror Polished
22.5 x 8.25 Räder			
88 55 50 EU	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Diamond Brite
88 55 53 EU	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Mirror Polished
88 55 70	22.5 x 8.25	10 x 26 mm	Diamond Brite
88 55 73	22.5 x 8.25	10 x 26 mm	Mirror Polished
88 65 10	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Diamond Brite
88 65 13	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Mirror Polished
88 65 20	22.5 x 8.25	10 x 26 mm	Diamond Brite
88 65 23	22.5 x 8.25	10 x 26 mm	Mirror Polished
88 65 30	22.5 x 8.25	Volvo	Diamond Brite
88 65 33	22.5 x 8.25	Volvo	Mirror Polished
88 65 50	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Diamond Brite
88 65 53	22.5 x 8.25	10 x 32 mm	Mirror Polished
22.5 x 9.00 Räder			
89 55 30	22.5 x 9.00	10 x 26 mm	Diamond Brite
89 55 33	22.5 x 9.00	10 x 26 mm	Mirror Polished
89 55 50	22.5 x 9.00	10 x 32 mm	Diamond Brite
89 55 53	22.5 x 9.00	10 x 32 mm	Mirror Polished
89 65 10	22.5 x 9.00	10 x 32 mm	Diamond Brite
89 65 13	22.5 x 9.00	10 x 32 mm	Mirror Polished
89 65 20	22.5 x 9.00	10 x 26 mm	Diamond Brite
89 65 23	22.5 x 9.00	10 x 26 mm	Mirror Polished
89 65 30	22.5 x 9.00	Volvo	Diamond Brite
89 65 33	22.5 x 9.00	Volvo	Mirror Polished



Alcoa Teilenummer	Radgröße	Bolzenlöcher & Durchmesser	Oberfläche
22.5 x 11.75 Räder			
81 45 60	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 26 mm	Diamond Brite
81 45 61	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 26 mm	Mirror Polished
81 55 60	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Diamond Brite
81 55 61	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Mirror Polished
81 55 70	22.5 x 11.75 inset 120	Volvo	Diamond Brite
81 55 71	22.5 x 11.75 inset 120	Volvo	Mirror Polished
81 55 80 EU	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Diamond Brite
81 55 81 EU	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Mirror Polished
81 65 20	22.5 x 11.75 inset 135	10 x 26 mm	Diamond Brite
81 65 21	22.5 x 11.75 inset 135	10 x 26 mm	Mirror Polished
81 65 50	22.5 x 11.75 inset 135	10 x 32 mm	Diamond Brite
81 65 51	22.5 x 11.75 inset 135	10 x 32 mm	Mirror Polished
81 75 30	22.5 x 11.75 inset 120	Volvo	Diamond Brite
81 75 31	22.5 x 11.75 inset 120	Volvo	Mirror Polished
81 75 50	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Diamond Brite
81 75 51	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 32 mm	Mirror Polished
81 75 60	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 26 mm	Diamond Brite
81 75 61	22.5 x 11.75 inset 120	10 x 26 mm	Mirror Polished
22.5 x 17.00 Räder			
840510	22.5 x 17.00 inset -67	10 x 32 mm	Diamond Brite
840512	22.5 x 17.00 inset -67	10 x 32 mm	Mirror Polished
840520	22.5 x 17.00 inset -67	10 x 26 mm	Diamond Brite
840522	22.5 x 17.00 inset -67	10 x 26 mm	Mirror Polished
842510	22.5 x 17.00 inset -50	10 x 32 mm	Diamond Brite
842512	22.5 x 17.00 inset -50	10 x 32 mm	Mirror Polished

Positionierung:

- Die geschlossene und offene Seite des Rades haben beide eine vorgegebene Zone, in der die Klebegewichte angebracht werden müssen.
- Die Gewichte sollten immer an der schmalen Nase anliegen, d.h. möglichst nahe am Felgenhorn.



Montageablauf:

1. Temperatur

Die Temperatur zum Kleben der Haftgewichte muss über 10°Celsius liegen. Sowohl die Temperatur des Rades als auch des Klebegewichtes müssen 10° Celsius oder mehr betragen.

2. Reinigung

Nachdem festgelegt wurde, wie viel Gewicht an welcher Position verwendet werden muss, müssen diese Stellen sorgfältig gereinigt werden und vollständig frei von Staub, Fett & Silikon sein. Dies gilt sowohl für neue als auch für alte Räder. Verwenden Sie Silikonentferner oder einen anderen geeigneten Reiniger, der Silikon und Fett entfernt. Silikon zerstört den Klebstoff und die Auswuchtgewichte können sich lösen.

3. Kleben

Es ist wichtig, Luftblasen oder einen ungenügenden Kontakt zwischen dem Klebstreifen des Gewichtes und der Radoberfläche zu vermeiden. So können silikonhaltige Reinigungsmittel den Klebstoff zerstören und bewirken, dass sich das Auswuchtgewicht vom Rad löst. Die Gewichte müssen mit etwas Druck (5 kg Daumendruck) gegen die schmale Nase in den vorgegebenen Zonen angebracht werden.

4. Zeit

Hofmann-Gewichte mit blauem Band (Typ 551-5) haben eine relativ geringe „Anfangsklebkraft“. Das Gewicht kann zum Ausgleichen sofort nach dem Kleben noch versetzt werden. Der Kleber erreicht seine maximale Klebekraft nach 24 Stunden bei Raumtemperatur.



Abbildung 1

- An der geschlossenen Seite (Abbildung 1) können nur Hofmann-Gewichte vom Typ 551 mit 50, 75 & 100 Gramm verwendet werden (Abbildung 2).
- Wenn an dieser Seite mehr als 100 Gramm benötigt werden, sollten mehrere kleinere Gewichte in Reihe angebracht werden.

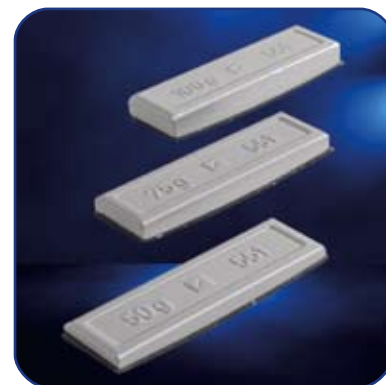


Abbildung 2

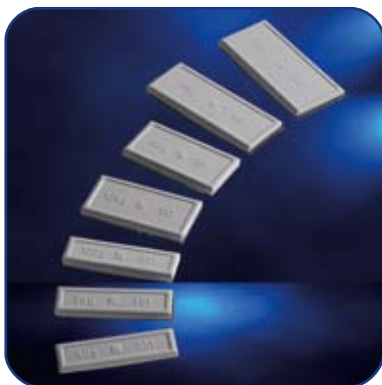


Abbildung 3

- Die offene Seite (Abbildung 4) ermöglicht die Verwendung von Hofmann 551-Typen von 50 bis 225 Gramm (Abbildung 3).



Abbildung 4

Was Sie vermeiden sollten:

- Verwenden Sie keine Gewichte mit 125 bis 225 Gramm an der geschlossenen Seite: die Breite dieser Gewichte ist größer als die Breite der vorgegebenen Zone and dieser Seite des Rades.
- Gewichte mit 250 und 300 Gramm dürfen nicht verwendet werden: sie sind zu breit für die geschlossene Seite und zu hoch für die offene Seite und könnten mit Bremsenteilen in Berührung kommen. Verwenden Sie als Alternative mehrere kleinere Gewichte in Reihe.
- Verwenden Sie Klebegewichte nicht in anderen Zonen als den gekennzeichneten, da sie sonst mit Bremsenteilen oder anderen Teilen in Berührung kommen könnten.

Weitere Informationen erhalten Sie auf der Website von Hofmann:

www.dionys-hofmann.de

Kontakt:

Alcoa Wheel Products Europe
Industrieweg 135
B-3583 Paal
Belgium
Tel. +32 11 45 84 60
Fax +32 11 45 56 30
info.wheels@alcoa.com
www.alcoawheels.com



Ihr Handelsunternehmen: