

Druckluft-Beulenauszieher

SPEZIFIKATIONEN

Edelstahlfuss mit PVC-Schutz

Druckluft-Durchflussregelventil

Druckluftanschluss: 1/4"

Arbeitsdruck: 3 - 10 Bar

Geräusentwicklung bei 6,3 Bar: LpA 66.5 db(A)

LwA 77,5 db(A)

Vibration: ahd 0,4 m/s²

K 0,53 m/s²



ALLGEMEIN

Das Druckluft-Ausbeulwerkzeug ist geeignet für die Reparatur von leichten Dellen.

Der Pneumatikzylinder hat eine Frontentlüftung, diese ermöglicht eine sanfte Bewegung des Zugkolbens und bewirkt ein zusätzliches Abkühlen der Klebestelle.

ANWENDUNG

1. Reinigen Sie den Dellenbereich.



2. Wählen Sie ein passendes Klebe-Pad.
Das Klebe-Pad muss zur Größe der Delle passen.



3. Platzieren Sie einen großen Tropfen Heißkleber auf das Klebe-Pad.



Positionieren Sie das Klebe-Pad genau und schnell auf der Oberfläche des Dellen-Bereichs.

4. Drücken Sie nicht zu feste, so dass der Kleber eine dicke Schicht zwischen dem Dellen-Bereich und dem Klebe-Pad bilden kann.

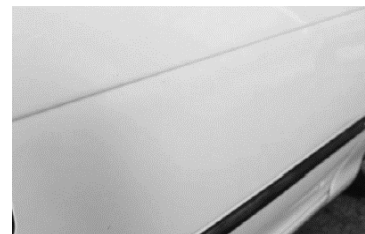
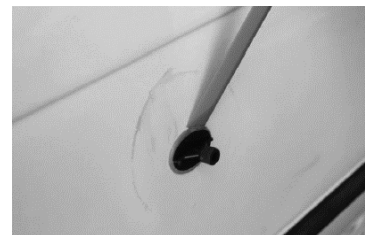
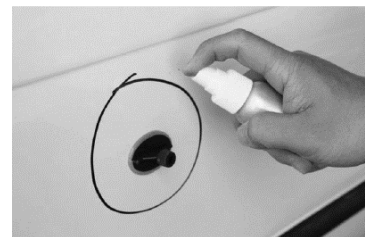
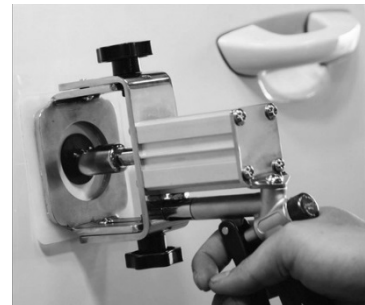
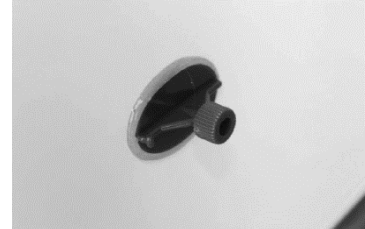
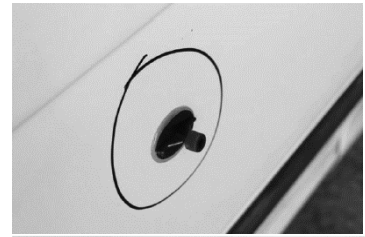
Justieren Sie die Fusshöhe vom Druckluftwerkzeug.
Verbinden Sie das Werkzeug mit der Druckluftversorgung.
Stellen Sie das Druckluftdurchfluss-Regelventil ein.

5. Verbinden Sie das Werkzeug über die Nut mit dem Klebe-Pad
Betätigen Sie den Auslöser zum Herausziehen der Delle.

6. Verwenden Sie zum Anlösen eine handelsübliche 90% Aceton-Wasser-Lösung.

7. Entfernen Sie mit einem Kunststoffschaber das Klebe-Pad.

8. Entfernen Sie die verbleibende Klebeschicht und polieren Sie den Bereich der Oberfläche an dem der Klebe-Pad gesessen hat.



Air Dent Repair Tool

SPECIFICATIONS

Stainless steel foot with PVC protect

Air flow control valve

Air inlet: 1/4"

Operating pressure: 3 - 10 bar (40 - 145 psi)

Noise level at 6.3 bar: LpA 66.5 db(A)

LwA 77.5 db(A)

Vibration: ahd 0.4 m/s²

K 0.53 m/s²



GENERAL

This air tool is suitable for repairing small dents without painting.

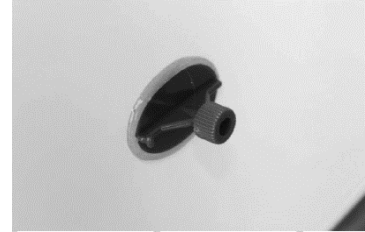
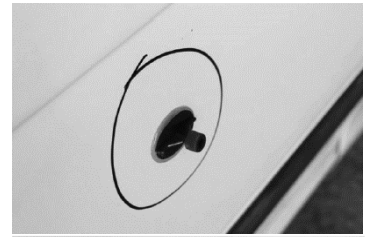
The pneumatic cylinder with front air vent can be makes center shaft movement smoothly and help too cool down hotmelt glue.

OPERATION

1. Clean the dent area.
2. Choose the appropriate adhesive pad.
The adhesive pad should match the size of dent area.
3. Place a large drop of glue on the adhesive pad



- Press the adhesive pad accurately and quickly to the surface of the dent area.
4. Do not press too hard, so that the adhesive should form a thick layer between the adhesive pad and dent area.

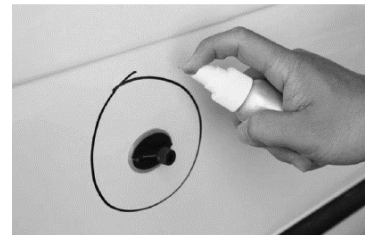


- Adjust the foot height from the pneumatic tool.
Connect the tool to the compressed air supply.
Adjust the compressed air flow regulator valve.
- 5.

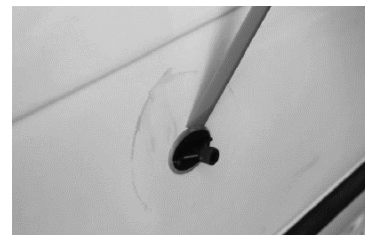


Connect the tool with the adhesive pad.
Activate the trigger to pull the dent.

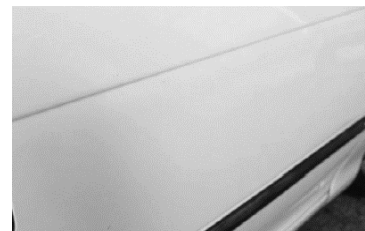
6. Remove the adhesive pad and the rest of the hot glue with a commercially available 90% acetone-water solution.



7. Apply a razor plastic tool to clean the glue.



8. Clean the restored area and polish the area.





**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Druckluft-Beulenauszieher (BGS Art. 875)
Air Dent Repair Tool
Débosseleur pneumatique
Extractor para quitar abolladuras**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

Machinery Directive 2006/42/EC

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 15744:2008

EN ISO 20643:2008+A1:2012

Reference No.: 16036 / JS-112

Test Report No.: 16036 Vib+Noi

Wermelskirchen, den 10.06.2016

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwinkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen