

7305020090

Diese TÜV-Bestätigung der Firma Mattig GmbH & Co. KG Hauzenberg ist nur gültig, wenn sie den blauen Diagonal-Farb-Balken mit Mattig Firmenemblem auf Vorder- und Rückseite aufweist.

**Bestätigung
Nr. 351-085-99-FBTP**

Antragsteller und Hersteller: Mattig GmbH
Brünstr. 3
94051 Hauzenberg/Jahrdorf
Art der Umrüstung: Scheinwerfer-Blende
Typ: FO-ESAS-02
Fahrzeug: Ford Escort

Durch den Anbau der Fahrzeugteile am Fahrzeug ertischt nach § 19 (2) StVZO die Betriebslaubnis des Fahrzeugs nicht, da

- die in der Betriebslaubnis 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



Dipl.-Ing. S. Teller

Garching, den 22.02.1999

Akkreditiert unter F
von der Akkreditierungsstelle des Krc

Nummer KBA-P-00001-95
amtliches, Bundesrepublik Deutschland 30109992.DOC

Internet: www.mattig.de

e-Mail: info@mattig.de

DECKBOU03.DOT

Mattig GmbH & Co. KG
mit Sitz in Hauzenberg
Amtsgericht Passau/HRA 9228
Steuernr. 153 160 040 50
USt-IdNr. DE 813 503 340

Persönlich haftende Gesellschafterin:
mattig Verwaltungs-GmbH-Hauzenberg
Amtsgericht Passau + HRB 3781
Geschäftsführer:
Edith Mattig

Bankort:
Raiffeisenbank Hauzenberg
BLZ 740 887 49 + Kto-Nr.: 14 348
Postgarnitur Nürnberg
BLZ 760 100 85 + Kto-Nr.: 31 565-854

TÜV AUTOMOTIVE GMBH
Unternehmensgruppe
TÜV Süddeutschland
Daimlerstraße 11
D-85748 Garching
Telefon 0 89 / 329 50 - 653
Telefax 0 89 / 329 50 - 650



Bestätigung Nr. 351-085-99-FBTP
Über eine Scheinwerfer-Blende, Typ FO-ESAS-02
der Firma Mattig GmbH
Brünstr. 3
94051 Hauzenberg

TA-GA-TP
Blatt 2

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-Blende, Typ: FO-ESAS-02

3. Ausnahmen/Abweichungen von der StVZO

keine

4. Anlagen

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

TÜV AUTOMOTIVE GMBH
Unternehmensgruppe
TÜV Süddeutschland
Daimlerstraße 11
D-85748 Garching
Telefon 0 89 / 329 50 - 653
Telefax 0 89 / 329 50 - 650



Bestätigung Nr. 351-085-99-FBTP
Über eine Scheinwerfer-Blende, Typ FO-ESAS-02
der Firma Mattig GmbH
Brünstr. 3
94051 Hauzenberg

TA-GA-TP
Anlage 4.1
22.02.1999

Scheinwerfer-Blende Typ: FO-ESAS-02

A. Verwendungsbereich:

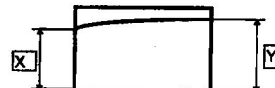
Fzg. Hersteller: Ford
Fzg. Typ: a) GAL
b) ALL
ABE-Nr.: a) F508 bis F508/1
a) F509 bis F509/1
a) G146
b) F538
Ausführung: a) e11"../..*0055*..
alle

B. Technische Beschreibung:

siehe Anlage 4.2

X = 82 mm

Y = 117 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.

Austauschseite vom 18.02.2003

Akkreditiert unter DAR-Registriernummer KBA-P-00001-95
von der Akkreditierungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, Bundesrepublik Deutschland

Akkreditiert unter DAR-Registriernummer KBA-P-00001-95
von der Akkreditierungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes, Bundesrepublik Deutschland



Anbauanleitung

PU- oder ABS-Scheinwerfer-Blenden zum Kleben

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

1. Motorhaube öffnen.
2. Scheinwerfer-Blenden auf die Serienscheinwerfer stecken.
3. Durch die Konturen der Scheinwerfer-Blenden wird die Position des Tuning-Teiles automatisch hergestellt. Bei einigen Fahrzeugtypen stört die Gummilippe zwischen Scheinwerfer und Motorhaube. In solchen Fällen muß die Gummilippe im Bereich der „Störung“ entfernt werden.
4. Durch fertigungsbedingte Fahrzeugtoleranzen kann es zu kleinen Korrekturarbeiten an Ihren Scheinwerfer-Blenden kommen. Diese können Sie mit Hilfe eines normalen Hand-Föns leicht selbst korrigieren. Durch Anwärmen der entsprechenden Stellen kann dieses Material leicht verformt werden - nach der erfolgten Abkühlung bleibt es dann in dieser Position.
5. Falls Sie Ihre Scheinwerfer-Blenden in Wagenfarbe lackieren möchten, so sollten Sie dies jetzt veranlassen (Lackieranleitung beachten - Anpassungsarbeiten abgeschlossen!).
6. Nach einer eventuell erfolgten Lackierung können Sie nun Ihre Scheinwerfer-Blenden fest und endgültig verkleben.
7. Die Montage dieser Scheinwerfer-Blenden erfolgt rein durch das Verkleben. Verwenden Sie dafür den mitgelieferten Spezialkleber. Bitte beachten Sie die Klebeanweisung (Klebestellen beidseitig fettfrei - Temperatur mindestens 15° C - Blenden solange mit Klebeband fixieren, bis der Kleber ausgehärtet ist!).
8. Die Einstellung der Scheinwerfer muß nach erfolgter Montage überprüft werden.
9. Die serienmäßige Motorhaubentriegelung bleibt komplett serienmäßig vorhanden.
10. Nach einer Bitte, in Ihrem eigenen Interesse - vergessen Sie nicht, Ihre TÜV-Bestätigung für diese Scheinwerfer-Blenden stets bei Ihren Fahrzeugpapieren mitzuführen. Eine Abnahme durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen und eine Eintragung in Ihre Fahrzeugpapiere ist nicht erforderlich.

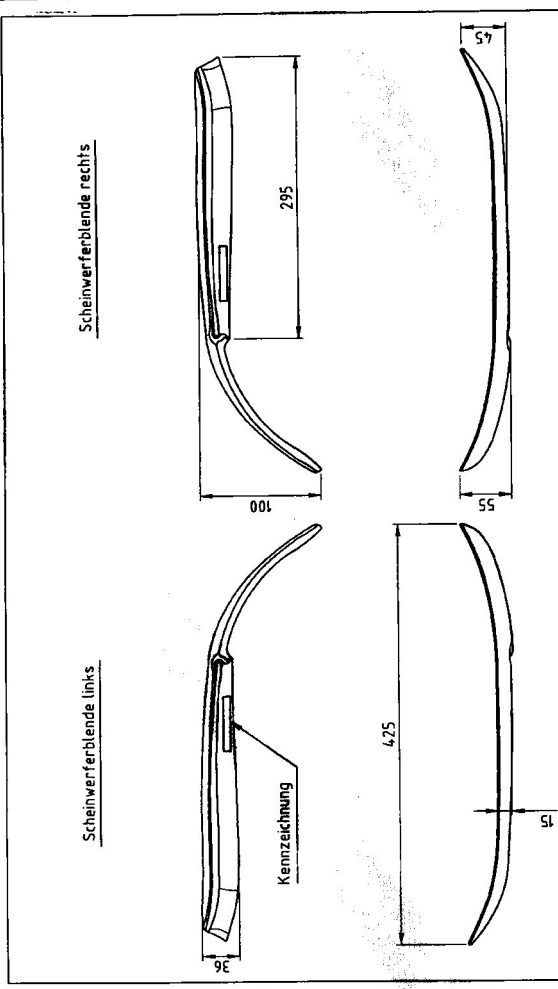
Wir wünschen Ihnen viel Spaß und Freude mit Ihrem neuen Mattig-Tuning-Teil.

22.02.1999



MAKRO	91
ENTWURF	1
REVISION	1
DATEI	20.02.99-992
PROJ. LEITUNG	DR. TH. REISCHKE
TECHN. LEITUNG	
ZEICHNER	

Mattig
 Mattig Typ PU-ESAS-02
 Auto / 992
 Datum: 20.02.99-992
 Material: ABS



LACKIERANLEITUNG FÜR PU-INTEGRALSCHAUM-, ABS- und RIM-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 Exzentralschleifer 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



- 10) **Decklackierung:**
 - 10.1) **Uni-Farben**
 - Mischungsverhältnis:
 Reihe 21 (uni)
 Glassodur-Härter sehr kurz 929-28/1 100 Teile
 Glassodur-Verdünnung kurz 352-50 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:
 - Mischung ratio:
 Reihe 54 (metallic)
 Glassodur-Verdünnung kurz 352/50 100 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).

22.02.1999

LACKPUA01.DOC

