

7180021090

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. 351-402-01-FBTP

Antragsteller und Hersteller: Mattig GmbH
Brünstr. 3
94051 Hauzenberg/Jahrdorf

Art der Umrüstung: Scheinwerfer-Blende

Typ: VX-PAAS-02

Fahrzeug: VW Passat

Durch den Anbau der Fahrzeugteile am Fahrzeug erlischt nach § 19 (2) StVZO die Betriebserlaubnis des Fahrzeuges 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.



Dipl.-Ing. S. Teller

Garching, den 20.06.2001

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

Internet: www.mattig.de e-Mail: info@mattig.de

Mattig GmbH & Co. KG
mH Sitz in Hauzenberg
Amtsgericht Passau-HRA 9226
Steuer-Nr. 153 188 048 50
ISt-IDNr. DE 813 303 340

Persönlich haltende Gesellschafterin:
Mattig Verwaltungs-GmbH-Hauzenberg
Amtsgericht Passau + HRB 3791
Geschäftsführer:
Edith Mattig

Bank:
Raiffeisenbank Hauzenberg
BLZ 740 607 45 + Kto-Nr.: 14 346
Postleitzahl Nürnberg
BLZ 760 100 85 + Kto-Nr.: 31 665-654

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



Bestätigung Nr. 351-402-01-FBTP
über eine Scheinwerfer-Blende, Typ VX-PAAS-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: VX-PAAS-02

3. Ausnahmen/Abweichungen von der StVZO

keine

4. Anlagen

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



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

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



Bestätigung Nr. 351-402-01-FBTP
über eine Scheinwerfer-Blende, Typ VX-PAAS-02
der Firma Mattig GmbH
Brünstr. 3
94051 Hauzenberg

TA-GA-TP
Anlage 4.1
20.06.2001

Scheinwerfer-Blende Typ: VX-PAAS-02

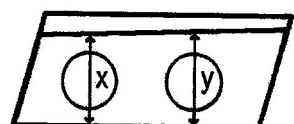
A. Verwendungsbereich:

Fzg. Hersteller: Volkswagen AG
Fzg. Typ: 3B
EG-BE-Nr.: e1*.../..*0043*..
Ausführung: alle ab Bj. 2000

B. Technische Beschreibung:

siehe Anlage 4.2

X = 150 mm
Y = 156 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.



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-Fäns 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 Kleband fixieren, bis der Kleber ausgehärtet ist!).
8. 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-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.

20.06.2001



Typ	Teil-Nr.
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63
64	64
65	65
66	66
67	67
68	68
69	69
70	70
71	71
72	72
73	73
74	74
75	75
76	76
77	77
78	78
79	79
80	80
81	81
82	82
83	83
84	84
85	85
86	86
87	87
88	88
89	89
90	90
91	91
92	92
93	93
94	94
95	95
96	96
97	97
98	98
99	99
100	100

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 Exzenterschleifer P220
 - Wichtig! Trocken schleifen
 - Reinigen mit Silikonentferner
- 5) **Füllen:**
 - 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 Füllen 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) **Unt-Farben**
 - Mischungsverhältnis:

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

 - Anwendung:
 - bis die Grundierung verdeckt ist, mit Spritzpistole.
 - Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.
 - Abblüfen vor dem Trocknen: 15 Minuten
 - 10.2) **Metallicfarben:**
 - 1) Grundlack:
 - Mischung ratio:

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

 - Anwendung:
 - bis die Grundierung verdeckt ist; mit Spritzpistole.
 - Lackieren Sie keine Flächen, wo Kleber oder Klebeband angebracht werden.
 - Abblüfen 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.
 - Abblüfen vor dem Trocknen: 15 Minuten
- 11) **Trocknen:**
 - Bei max. 40 Grad Celsius für 2 Stunden (staubtrocken)
 - Lagerung für 24 Std. bei Zimmertemperatur (vollkommen gehärtet).

20.06.2001

LACKPUART-BQC

