

Wer kennt es eigentlich nicht unter all den Spiderfahrern - das allseits bekannte Problem, eine wirklich feste und dauerhaft haltbare Verklebung zwischen Metall- und Glas-Oberflächen mit einfachen Mitteln zu erzielen?

Ja, genau es geht z.B. um den kleinen Verriegelungshebel des Dreieck-Ausstellfensters der CS-A bis CS-0 Modelle, an dessen Neu-Verklebung wahrscheinlich schon einige von uns gescheitert sind.

Etliche Baumarkt-Produkte von 3M, Pat-tex, UHU und anderen Herstellern versprechen hierzu zwar Wunderdinge, aber in der Praxis scheitern sie meist kläglich.



Wer sich mit dem Thema einmal genauer auseinandergesetzt hat, hat dann vielleicht auch professionelle Kleber gefunden, die aber in der Regel „UV-aushärtend“ sind, was heißt, daß sie (zumindest in unseren Breitengraden) zur Aushärtung die Bestrahlung durch eine speziellen UV-Lampe brauchen, die nicht jeder von uns in der Werkstatt-Schublade parat hat. Kontakte zu einem (Kunst-) Glasereibetrieb können da evtl. hilfreich sein, aber die hat ja nun einmal nicht jeder von uns...

Rein zufällig habe ich auf der TechnoClassica in Essen einen winzig kleinen Stand des Industriekleber-Herstellers „Schwanheimer Industriekleber GmbH“ entdeckt, der wie alle anderen Anbieter die perfekte Lösung des Problems propagierte, mich aber mit den nachprüfbaren Ergebnissen restlos überzeugt hat.



Als anschauliches Beispiel wurde eine M10 Mutter auf ein Stück Glasplatte geklebt, und bereits nach 1-2 Minuten war die Verklebung derartig „bombenfest“, daß sie sich auch mit einer eingeschraubten Maschinenschraube nicht mehr lösen ließ

Ich habe diesen Test in meiner Werkstatt mit dem gleichen Ergebnis nachgestellt, Ergebnis siehe Foto.

Angestachelt von diesem positiven Testergebnis nahm ich ein paar Tage später das Projekt „Dreiecksfenster-Riegel“ in Angriff.

Für die Vorbereitungen der Verklebung sind 3 Dinge absolut wichtig:

**1.**

Beide zu verklebenden Flächen müssen absolut plan sein, wovon man bei der Scheibe eigentlich ausgehen kann, die Metallfläche des Riegels sollte aber penibel plan geschliffen werden. In meiner Werkstatt benutze ich dafür ein Abfallstück einer Granit-Küchenarbeitsplatte, auf die ich je nach Bedarf entsprechend feines Schleifpapier mit wiederablösbarem Sprühkleber klebe.



**2.**

Außerdem müssen vor dem Verkleben die beiden Flächen absolut fettfrei sein, deshalb sollte man sie am besten mit Aceton oder dem Spezialreiniger des Klebstoffs-Herstellers reinigen.

Reinigungsbenzin, Alkohol, Terpentinersatz usw. sind dafür nicht geeignet !!!

Übrigens bietet der Hersteller ein Komplet-Set an, das neben dem eigentlichen Klebstoff auch Reiniger, Aktivator für problematische Verklebungen, Füllstoff und weitere Hilfsmittel enthält.

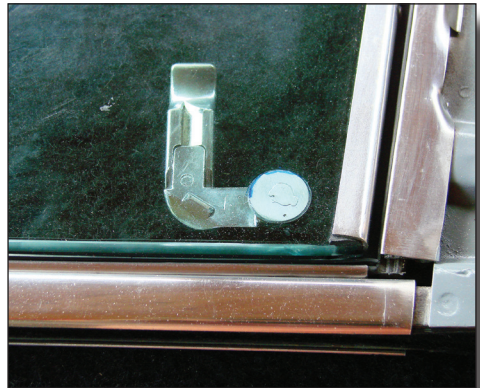




### 3.

Zuguterletzt ist es wichtig, die genaue Position des Riegels auf der Scheibe zu markieren, da beim eigentlichen Verkleben zwar leichte Korrekturen möglich sind, so lange die Verbindung nicht fest zusammengedrückt wird, man aber nicht unnötig viel nachkorrigieren sollte. Ich habe dazu mit einem Folienstift mit etwas Abstand rund um den Riegelfuß herumgezeichnet.

Für die eigentliche Verklebung habe ich das Dreicksfenster schließlich doch ausgebaut, wenn es flach auf der Werkbank liegt läßt sich doch einfacher arbeiten: Nach einseitigem Auftragen des Klebers Riegelfuß positioniert kurz fest angedrückt, fertig! Anschließend habe ich das Fenster sicherheitshalber noch eine Nacht ruhen lassen, bevor der erste Schließ-Test folgte. Und - siehe da: Auch die Verklebung des Fensterriegels hält bombenfest!



Bis zum nächsten Tüftler-Tip wünscht allen Nachahmern „Gutes Gelingen“

**Wolfgang**

Profilklebstoffe für sämtliche Reparaturen am Oldtimer und Motorrad.  
Einfache und dauerhafte Verklebungen von sämtlichen Materialkombinationen.  
Auf **www.schwanheimer-industriekleber.de**  
können Sie unser Anwendungsvideo ansehen.

**Schwanheimer Industriekleber GmbH**

Kurzgewann 3 / 69436 Schwanheim

Phone: +49 (0) 6262 - 3431

info@schwanheimer-industriekleber.de



### **Region Stuttgart:**

Wir treffen uns immer am zweiten Freitag im Monat  
in wechselnden Lokalitäten um 19:30 Uhr.  
Bitte vorher anrufen oder in den Mailverteiler aufnehmen lassen.

Infos: Volker Steinforth,           Tel.: 0 71 91 / 44 46 0  
Günter Frauenknecht,   Tel.: 0 70 41 / 8145 72  
Mail: [Region\\_Stuttgart@fiat-spider.de](mailto:Region_Stuttgart@fiat-spider.de)

### **Region Landshut:**

Ort: Landshut und Umgebung. Wir sind an wechselnden Orten  
und treffen uns je nach Bedarf. Das Einzugsgebiet ist beliebig  
groß, frei nach dem Motto "Wer kommen will, ist herzlich  
eingeladen". Jedoch ist für unsere Planung eine kurze  
Anmeldung notwendig, vor allem, weil der aktuelle Treffpunkt  
bekanntgegeben werden muss.

Infos: Konrad Haller,           Tel.: 0 87 71 / 31 33  
Mail: [Region\\_Landshut@fiat-spider.de](mailto:Region_Landshut@fiat-spider.de)

### **Region Berlin/Brandenburg:**

Wir treffen uns von April bis Oktober jeden zweiten Dienstag  
im Monat um 20.00 Uhr im Parkcafé "Fehrbelliner Platz",  
von November bis März dann im Ristorante "La Tettboia",  
gemeinsam mit dem Fiat 124 Spider Club e.V. und der  
Pininfarina Spidereuropa Volumex IG.

Infos: Ludger Brands,           Tel.: 03 32 08 / 5 08 40  
Fax: 033208 / 5 08 41  
Mobil: 01 73 / 98 62 773  
Mail: [Region\\_Berlin\\_Brandenburg@fiat-spider.de](mailto:Region_Berlin_Brandenburg@fiat-spider.de)

