



1 BAUTEIL PRÜFEN & REINIGEN

- Untergrund auf Beschädigungen prüfen.
- Oberfläche gründlich reinigen.
- Wachs, Silikon, Fett und Schmutz entfernen.
- Mit Isopropanol (IPA) nachreinigen.



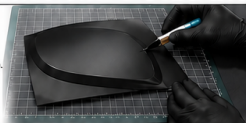
2 ARBEITSBEREICH VORBEREITEN

- Ideale Verarbeitungstemperatur: 20–25 °C.
- Staubfreie Umgebung wählen.
- Bauteil nach Möglichkeit demontieren.
- Benötigtes Werkzeug bereitlegen.



3 FOLIE ZUSCHNEIDEN

- Folie großzügig zuschneiden.
- Mindestens 3–5 cm Überstand einplanen.
- Folie spannungsfrei vorbereiten.
- Trägerpapier erst kurz vor der Verklebung entfernen.



4 FOLIE POSITIONIEREN

- Folie mittig auflegen.
- Zunächst nur leicht fixieren.
- Spannung vermeiden.
- Ausrichtung kontrollieren.



5 ERWÄRMEN & FORMEN

- Folie auf ca. 40–60 °C erwärmen.
- Rundungen gleichmäßig formen.
- Material nicht überdehnen.
- Schrittweise arbeiten.



6 ANRAKELN & KANTEN UMLEGEN

- Von der Mitte nach außen rakeln.
- Luft vollständig herausarbeiten.
- Kanten 5–10 mm umlegen.
- Kanten fest andrücken.



7 TEMPERN & KONTROLLIEREN

- Kritische Bereiche auf 90–100 °C tempern.
- Kanten und Rundungen nacharbeiten.
- Auf Falten und Blasen prüfen.
- Fahrzeug 24 Stunden ruhen lassen.



TIPPS FÜR EIN PERFEKTES ERGEBNIS



TEMPERATUR

- Ideal: 20–25 °C
- Keine direkte Sonneneinstrahlung
- Nicht bei Frost verarbeiten



FOLIE FORMEN

- Mehrfach leicht erwärmen
- Spannung gleichmäßig verteilen
- Nicht punktuell ziehen



KANTEN

- Immer umlegen
- Gründlich andrücken
- Nach dem Umlegen nachwärmen



PFLEGE

- 24 Stunden nicht waschen
- 7 Tage keine Waschanlage
- Kein Hochdruckreiniger auf Kanten

BITTE VERMEIDEN

- ✗ Untergrund nicht entfetten
- ✗ Zu kalte Verarbeitung
- ✗ Überdehnung der Folie
- ✗ Offene Schnittkanten
- ✗ Fehlendes Post-Heating
- ✗ Temperatur nicht kontrollieren

WICHTIGE HINWEISE

- ✓ Spiegelkappen gehören zu den anspruchsvollsten Folienteilen.
- ✓ Embleme sollten möglichst demontiert werden.
- ✓ Post-Heating ist entscheidend für die Haltbarkeit.
- ✓ Saubere Kanten sorgen für ein professionelles Ergebnis.
- ✓ Die meisten Ablösungen entstehen durch schlechte Reinigung oder falsches Tempern.

GEEIGNETE BAUTEILE

