

# Montagehinweise

## GMB Gasdruckfeder Heckklappe



Der GMB Gasdruckfedern für die Heckklappe bieten eine verstärkte Ausführung, mit der Sie Ihre Heckklappe auch bei schwererer Beladung öffnen und offenhalten können. Dies ist auch bei der Verwendung des GMB Systemheck sinnvoll.

Die Gasdruckfedern sind dabei über ein Ventil einstellbar, so dass Sie die Gesamtkraft auf die jeweilige Anforderung angepasst reduzieren können.

### Varianten

SET Gasdruckfeder T5

SET Gasdruckfeder T6

### Artikelnummer

MB-M590A

MB-M592A

### Voraussetzungen

Keine – Allerdings sollte die Heckklappe schwerer sein als üblich.

### Zubehör – Optional bei GMB erhältlich

GMB SystemHeck T5/6 - SW

### Artikelnummer

MB-M505B

# Montage

## 1 Entfernen der Original-Gasfedern

Stützen Sie dafür die Heckklappe mit einer Leiter/Latte ab und entfernen Sie die Gasfedern nacheinander. Zum Ein-/Ausbau der Gasfedern muss die Heckklappe ganz geöffnet und die Feder ganz ausgefahren sein

## 2 Austausch der Kugelköpfe am Fahrzeug

Bringen Sie das Unterstützungsblech an, indem Sie dieses mit einer Blindniete oder einer Schraube (T6) befestigen. Wir empfehlen die Verwendung von Montagekleber (optional).

Die neuen Kugelköpfe bitte mit 13-15 Nm anziehen (Gabel-Drehmoment-Schlüssel)

## 3 Montage der Gasfedern

Die Kolbenstange (silber) muss bei geschlossener Heckklappe immer unten sein. Zur Montage heben Sie die Heckklappe leicht an. Bitte montieren Sie auch die Sicherungssplinte, um ein unbeabsichtigtes Lösen vom Kugelkopf zu verhindern.

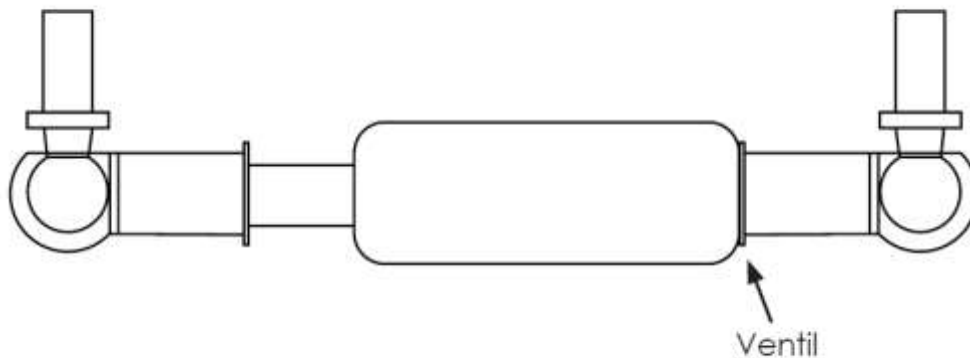
Einstellung siehe Absatz „Einstellung Gasdruckfeder“

Beim VW T6 müssen unten (am Fahrzeug) immer zwei Unterlagscheiben pro Dämpfer verbaut werden um Scheuerstellen zu vermeiden! Das Bild unten zeigt im übrigen die Montage am T5, beim T6 sind bereits zwei Schrauben vorhanden, so dass hier keine Niete verwendet werden muss.



## EINSTELLUNG DER GASDRUCKFEDERN

Unsere Gasfedern sind ab Werk jeweils mit dem maximal möglichen Innendruck befüllt. Durch ein kleines Ventil kann dieser Druck jederzeit abgelassen und somit die Kraft der Feder an die jeweiligen Gegebenheiten angepasst werden.



### Reduzierung der Ausschubkraft

Bei Gaszugfedern befindet sich das Ventil im Gewindezapfen der Kolbenstange. Der Anschluss muss abgeschraubt werden, damit der Gewindezapfen zugänglich wird. Im Zentrum des Gewindezapfens befindet sich eine Bohrung von 2,50 mm Durchmesser. In diese Bohrung stellen Sie einen abgeflachten Stift von <2,5 mm Durchmesser. Mit einem 200-Gramm-Hammer oder ähnlichem führen Sie leichte, federnde Schläge auf den Stift aus. Es ist unbedingt zu vermeiden, den Ventilstift länger zu drücken. Achtung: Gas und Öl tritt über das Ventil aus, Sicherheitsbestimmungen einhalten! Bei zu starken Schlägen oder bei einer unverhältnismäßig hohen Anzahl von Schlägen kann das Ventil irreparabel beschädigt werden. Ein zu langes Eindrücken des Ventilstiftes führt zum unkontrollierten Ablassen des Gases bis hin zum völligen Druckverlust. Beim Einstellen von zwei Gasfedern paarweise empfehlen wir, die Schläge zu zählen, um eine annähernd gleiche Ausschubkraft beider Federn zu erreichen. Es ist zweckmäßig, nicht mehr als fünf Schläge auszuführen.

Danach sollte die Feder auf Dichtheit geprüft werden, indem ein Tropfen Öl auf die Ventilbohrung gebracht und ca. 1 Minute beobachtet wird, ob das Ventil Leckage zeigt. Bei Leckage muss das Ventil nochmals sehr kurz betätigt und wieder auf Leckage geprüft werden. Dann kann die Gasfeder versuchsweise eingebaut werden. Gegebenenfalls den Vorgang wiederholen.

**Bitte beachten Sie: Eine Gasdruckfeder hat bei kalten Temperaturen deutlich weniger Kraft als an warmen Tagen. Lassen Sie also bitte immer nur so viel Druck ab, dass die Feder auch bei Kälte noch sicher ihrer Aufgabe nachkommen kann.**

Eine erneute Befüllung der Gasdruckfeder ist im Herstellerwerk jederzeit wieder möglich. Wenden Sie sich hierzu bitte an uns oder Ihren Vertriebspartner.

## Pflege und Reinigung

Der Einsatz hochwertiger Materialien, ist eine gute Voraussetzung für eine langfristig einwandfreie Optik. Wichtig ist jedoch die regelmäßige Pflege und Reinigung, besonders in Küstennähe oder Gegenden mit höherer Luftverschmutzung.

Auch Flugrost kann zu Korrosionserscheinungen führen, die allerdings keine Produktmängel sind. Sollten Sie Verfärbungen durch Flugrost bemerken, müssen diese schnellstmöglich mit geeigneten Reinigungsmitteln beseitigt werden. Wir bieten ihnen dazu ein spezielles Pflegemittel an. Dieses schützt die Oberfläche zusätzlich bei regelmäßiger Anwendung.

Die pulverbeschichteten Oberflächen sowie die Oberflächen aus eloxiertem Aluminium sind mit warmem Wasser unter Zusatz von Haushaltsreinigern zu säubern. Bitte keine mechanisch wirkenden oder oxydlösenden Pflegemittel verwenden. Diese greifen die Eloxalschichten an und zerstören die Oberflächen.

Strukturfarben bzw. Feinstruktur-Beschichtungen sind resistenter gegen Schmutz und Beschädigungen als glatte Oberflächen. Neben den bereits genannten Reinigungstipps für glatte Oberflächen, ist noch folgendes zu beachten: Bitte verwenden Sie ein weiches, nichtfaserndes Tuch zur Reinigung und spülen Sie die Fläche nach dem Reinigungsvorgang mit reinem, kaltem Wasser nach.

Die Oberflächen von Edelstahl-Artikeln werden vor dem Verpacken leicht konserviert. Mögliche Flecken sind kein Qualitätsmangel, sondern durch die Konservierung bedingt und können mit einem weichen Tuch und einem Edelstahl-Pflegemittel beseitigt werden.

Verwenden Sie für die Reinigung von Acrylglasoberflächen immer ein fusselfreies, befeuchtetes Tuch. Reiben Sie die Oberfläche nie trocken ab. Bei stärkerer Verschmutzung verwenden Sie bitte ein nicht scheuerndes Reinigungsmittel.

In Küstengebieten und besonders stark durch Emissionen belastete Industriegebieten (Gebiete mit Korrosionsschutzklasse 5) kann es bei Verwendung von verzinktem Stahlblech, trotz schützender Verzinkung und Lackierung, zu Korrosionsbildung kommen. Dies ist kein Reklamationsgrund. Wenn das Produkt in einem Korrosionsschutzklasse-5-Gebiet aufgestellt, bzw. montiert werden soll, empfehlen wir Ihnen dringend die Verwendung von Edelstahl, bzw. voranodisiertem Aluminium.

**STELLEN SIE BITE UNBEDINGT SICHER, DASS ALLE BEUTEILE ORDNUNGSGEMÄSS ZUSAMMENGEBAUT UND SICHER AM FAHRZEUG BEFESTIGT SIND. EINE UNSACHGEMÄSSE INSTALLATION KANN ZU EINEM UNFALL MIT ERNSTEN FOLGEN UND SCHÄDEN DRITTER FÜHREN, BIS HIN ZU TÖDLICHEN VERLETZUNGEN. SIE SIND SELBER DAFÜR VERANWORTLICH, ALLE PRODUKTE RICHTIG ZUSAMMENZUBAUEN UND AM FAHRZEUG ZU SICHERN, DIE BEFESTIGUNGEN VOR EINER VERWENDUNG REGELMÄSSIG AUF ABNUTZUNG ODER SCHÄDEN ZU PRÜFEN. BEACHTEN SIE DAHER UNBEDINGT VOR DER MONTAGE ODER DER VERWENDUNG ALLE ANWEISUNGEN UND HINWEISE. FALLS SIE NICHT ALLE ANWEISUNGEN UND HINWEISE VERSTEHEN ODER SIE KEINE TECHNISCHE ERFAHRUNG BESITZT UND MIT DEM ZUSAMMENBAUEN NICHT VERTRAUT SIND, SOLLTE DAS PRODUKT VON TECHNISCHEM FACHPERSONAL ODER EINER QUALIFIZIERTEN PERSON VERBAUT WERDEN.**

Impressum / Herausgeber: GMB Blechbearbeitung GmbH & Co KG

[www.gmb-mount.de](http://www.gmb-mount.de)

Modell-, Programm- und technische Änderungen sowie Irrtümer vorbehalten.

Alle Inhalte sind urheberrechtlich geschützt. Nachdrucke und Veröffentlichungen, auch auszugsweise, sind nur mit ausdrücklicher Genehmigung gestattet.