



Anleitung

Energieabsorbierender Sitzeinsatz-Kit

Bestell-Nr.: 5059-91, 5059-92, 5059-93, 5059-94, 5059-95
SFI-approved

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf des sichersten und am einfachsten zu handhabenden Sitzeinsatz-Kits.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig und beachten Sie die Abbildungen bevor Sie mit der Herstellung Ihres Sitzes beginnen.

Vermeiden Sie den Kontakt des Materials mit Haut und Haaren !!

Dieser Sitzkit enthält folgende Bestandteile:

- 2 Eimer Sitzschaum (Teil A und Teil B)
- Lage(n) aus Schaumstoff (Anzahl und Dicke hängen von der Größe des Kits ab).
- 1 Rolle doppelseitiges Klebeband
- 1 Rolle schwarzes Isolierband
- 1 Kunststoffbeutel
- 1 elektrisches Messer
- 90 cm schwarzen Carbon-X Bezugsstoff
- 1 Mixer

Zusätzliche zur Herstellung des Sitzeinsatzes erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel:

Elektrische Bohrmaschine (luftbetriebene Bohrer oder Akku-Bohrer sind nicht geeignet für das richtige Mischen der Chemikalien. Die Elektrobohrmaschine muss eine Mindestdrehzahl von 2.400 1/min haben), Schere, Rasierklinge, Kreide/Marker, elektrisches Messer und 3M Super 77 Kleber, Reiniger (z.B. Aceton oder Glasreiniger)

MOTORSPORTZUBEHÖR

Wir empfehlen, dass der Fahrer seine Fahrerbekleidung trägt. Falls dies nicht möglich ist, sollte zumindest darauf geachtet werden, dass der Fahrer keinen Gürtel trägt und sich keine Gegenstände in den Hosentaschen befinden. Wir empfehlen auch, dass der Fahrer sein FHR (Hybrid, DCEL, Hutchens etc.) trägt, sofern dieses bis unterhalb der Schultern reicht. Diese Teile könnten Sie ansonsten später daran hindern, korrekt in dem Sitzeinsatz zu sitzen.

Treffen Sie alle Vorkehrungen, um den Kontaktes der Chemikalien mit der Haut oder den Haaren zu vermeiden.

1. Entnehmen Sie alle Artikel aus dem Karton. Die Schaumstofflage nimmt nach einer gewissen Zeit wieder eine flache Form an. Überprüfen Sie alle Gegenstände, um sicherzustellen, dass sie keine Beschädigungen aufweisen. Achten Sie besonders darauf, dass der Kunststoffbeutel keine Löcher aufweist.
2. Bereiten Sie die Sitzschale vor, indem Sie die Innenseite mit Aceton oder einem Reinigungsmittel, das keine Rückstände hinterlässt, reinigen.
3. Decken Sie alle scharfen Kanten oder Vorsprünge mit Isolierband oder Klebeband ab. Achten Sie besonders auf Schraubköpfe oder kleine scharfe Gegenstände. Kleben Sie auch Gurtdurchführungen ab, sofern diese scharfen Kanten aufweisen. Falls sie nicht abgeklebt werden müssen, erleichtern ihre Abdrücke später das Zurechtschneiden des Sitzes.
4. Falls die Sitzschale keinen Abschluss aufweist, schließen Sie den für den Sitzeinsatz vorgesehenen Hohlraum mit einem quer gespannten Streifen Klebeband ab. Das erleichtert später die Entnahme der fertigen Sitzschale.
5. Abschließend bringen Sie mehrere Streifen des doppelseitigen Klebebandes auf der Innenseite der Sitzschale an. Sie sollen später den Kunststoffbeutel in der Sitzschale fixieren. Lassen Sie die Abdeckfolie noch auf dem doppelseitigen Klebeband. Die Bilder 1-3 zeigen Beispiel geeigneter Positionen der Klebebandstreifen.
6. Als nächstes müssen Sie die Dicke der Schaumstofflagen bestimmen, die den Körper des Fahrers auf die benötigte Position innerhalb des Sitzes anheben sollen. Hierfür verwenden Sie die mitgelieferten Schaumstofflagen. Eine kleine Person muss möglicherweise 5 cm angehoben werden, während eine größere Person wahrscheinlich nur 5-10 mm Schaumstoff als Unterlage benötigt. Bitte beachten Sie, dass diese Schaumstofflagen auch eine Schutzschicht darstellen und dass dann, wenn kein Schaumstoff verwendet wird, die Gussmasse in diesem Bereich einfach um den Körper herumfließt und der gegossene Sitz dort kein Material aufweist. Werden zur Positionierung des Fahrers mehrere Schaumlagen benötigt, können diese zur Fixierung mit einem Sprühkleber verklebt werden.
7. Wenn Sie die Anzahl der Schaumstofflagen für die richtige Sitzposition bestimmt haben, schneiden Sie diese so zu, dass sie leicht in die Sitzfläche und die Rückenfläche der Sitzschale passen und etwa 10 bis 15 mm Abstand zu den seitlichen Ecken aufweisen. Dadurch kann das flüssige Gussmaterial die Schaumschicht vollständig umschließen.
8. Jetzt sollten Sie einen Probelauf für das Gießen des Einsatzes durchführen. Der Fahrer soll sich so in dem Sitz positionieren, wie er die Sitzeinlage gegossen haben möchte. Dadurch erhält die Person, die den Sitz gießen wird, einen Vorstellung, wie sie das Gussmaterial in den Kunststoffbeutel eingefüllt bekommt.

MOTORSPORTZUBEHÖR

9. Legen Sie den Kunststoffbeutel flach auf den Boden, platzieren Sie die Schaumstofflage(n) für die Sitzfläche in den Beutel und falten Sie den Beutel über der Schaumstofflage. Siehe Abbildung 4. Abschließend können Sie die Schaumlage für die Rückenfläche ebenfalls in dem Beutel platzieren.
10. Positionieren Sie den Beutel jetzt in der richtigen Orientierung in der Sitzschale, wobei Sie darauf achten müssen, dass der Beutel sich zentriert in der Sitzschale befindet. Führen Sie Ihre Hand unter den Beutel, entfernen Sie die Abdeckfolie der Streifen des doppelseitigen Klebebandes und drücken Sie den Beutel an das Klebeband an. Führen Sie das mit allen Klebebandstreifen durch und fixieren Sie damit den Beutel in der Sitzschale. Achten Sie darauf, dass der Beutel überall sauber an der Sitzschale anliegt. Die Öffnung des Beutels sollte sich am oberen Sitzende oberhalb der Schultern des Fahrers befinden. Der an den Rändern der Sitzschale überstehende Beutel muss so verklebt werden, dass er den Einstieg des Fahrers nicht behindert. Siehe Abbildung 5.
11. Wenn der Beutel perfekt in der Sitzschale platziert ist, ist es Zeit, die Guss-Chemikalien zu öffnen. **Es ist entscheidend, dass die Guss-Materialien sich in einem Temperaturbereich von 16-25 °C befinden. Ist dies nicht der Fall, kann es sein, dass das Ergebnis nicht zufriedenstellend ist. Es wird nicht empfohlen, die Chemikalien an dem Tag zu verarbeiten, an dem sie geliefert wurden, da sie möglicherweise extremen Temperaturen während des Transportes ausgesetzt waren. Werden die Materialien hingegen über Nacht in dem empfohlenen Temperaturfenster gelagert, ist die richtige Verarbeitungstemperatur sichergestellt.**

WÄRMEN SIE DIE CHEMIKALIEN NIEMALS IN DER MIKROWELLE AUF !!!

12. Decken Sie den Boden unter und rund um die Eimer gegen Spritzer ab, die durch das Mischen der Komponenten entstehen können. Öffnen Sie jetzt beide Eimer. Durchmischen Sie Teil A für mindestens 1 Minute, bis die gesamte Mischung schwarz geworden ist und keine weißen Streifen in der Flüssigkeit sichtbar sind.
13. Nachdem Teil A gründlich gemischt worden ist, sind Sie bereit, den Sitz zu gießen. Der Fahrer soll jetzt vorsichtig – ohne den Kunststoffbeutel zu beschädigen – in der Sitzschale Platz nehmen. Sobald er seine endgültige Position eingenommen hat und er bereit ist, gießen Sie Teil B der Chemikalien in Teil A.
14. Mischen Sie jetzt mittels des auf der Bohrmaschine montierten Mixers bei voller Drehzahl für 10-12 Sekunden. **Nachdem Teil B in Teil A gegossen wurde, können Sie den Gießprozess nicht mehr stoppen!** Sie sollten alles vorbereitet haben, dass Sie das Gussmaterial ohne Verzögerung in den Beutel gießen können. Nachdem das Durchmischen mit dem Mixer abgeschlossen ist, gießen Sie die Chemikalie so schnell wie möglich in den Beutel. Versuchen Sie nicht, das flüssige Gussmaterial in bestimmte Bereiche zu gießen, schütten Sie es einfach in den Beutel! Die Flüssigkeit findet seinen Weg in alle Bereiche um den Fahrer von selber. Um das Eingießen zu erleichtern, müssen Sie die Tüte am Einguss oben offen halten. Nach dem Eingießen müssen Sie den Beutel vorsichtig glatt streichen und -ziehen. Um der Gussflüssigkeit leichteren Zugang zu allen Bereichen zu geben, soll der Fahrer sich etwas vorlehnen und leicht seinen Hintern anheben, sodass die Flüssigkeit unter und um die Oberschenkel fließen kann. Sobald er sehen kann, dass die Flüssigkeit in den Bereich zwischen den Beinen geflossen ist, soll er sich wieder langsam hinsetzen und den Rücken wieder in die gewünschte Position zurück lehnen.
Für große und mittelgroße Kits: Wenn die Flüssigkeit in dem Beutel zu steigen beginnt, soll der Fahrer sich nochmal etwas nach vorne lehnen um den Aufstieg zu erleichtern. Hat das Gussmaterial die Schulterblätter erreicht, kann er sich wieder in die gewünschte Position zurücklehnen. Es ist sinnvoll, dass der Fahrer in dieser Phase seine Hände in der Fahrposition

MOTORSPORTZUBEHÖR

am Lenkrad hat. Sollte die volle Bewegungsfreiheit wegen überschüssigen Gußmaterials nicht vorhanden sein, ist das unbedenklich, da der Sitzeinsatz später noch zurechtgeschnitten wird.

15. Nach dem Eingießen benötigt der Sitz ca. 5-7 Minuten bis das Material soweit ausgehärtet ist, dass der Fahrer aussteigen kann. Es sollte dann noch mindestens weitere 5 Minuten gewartet werden, bevor der Sitzeinsatz aus der Sitzschale entnommen werden kann. Hierbei sollte vorsichtig vorgegangen werden, um den geschäumten Sitz nicht zu zerreißen. Ist dies trotzdem geschehen, kann man die Bruchstücke mit Sprühkleber wieder zusammenfügen.
16. Entfernen Sie den Kunststoffbeutel vorsichtig von dem Sitzeinsatz.
17. Zur Endbearbeitung verwenden Sie das elektrische Schneidmesser. Entfernen Sie als erstes die großen überschüssigen Teile an ausgehärtetem Gussmaterial. Danach setzen Sie den Einsatz wieder in die Sitzschale und zeichnen mit einem Marker die Kontur der Sitzschale an. Dann entnehmen Sie wieder die Sitzeinlage und schneiden zuerst die Kontur zurecht. Anschließend erfolgt die Feinbearbeitung mit dem Hinzufügen aller erforderlichen Ausschnitte.

Abbildung 1:



Abbildung 2:



Abbildung 3:



Abbildung 4:

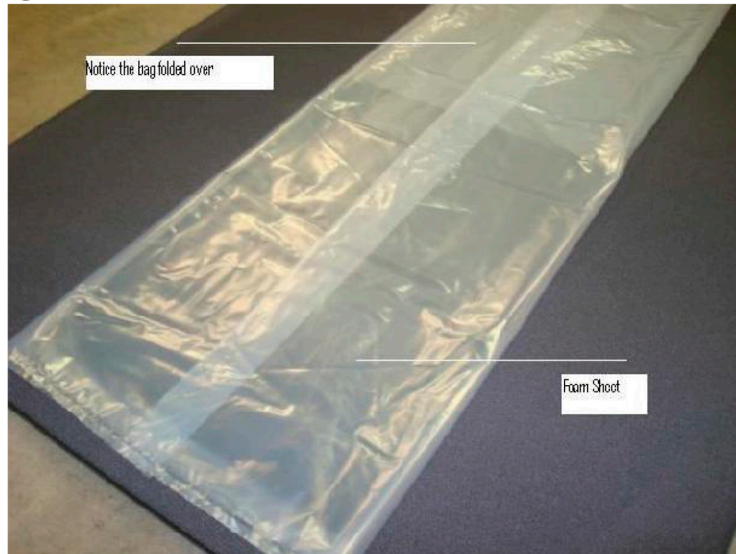


Abbildung 5:

