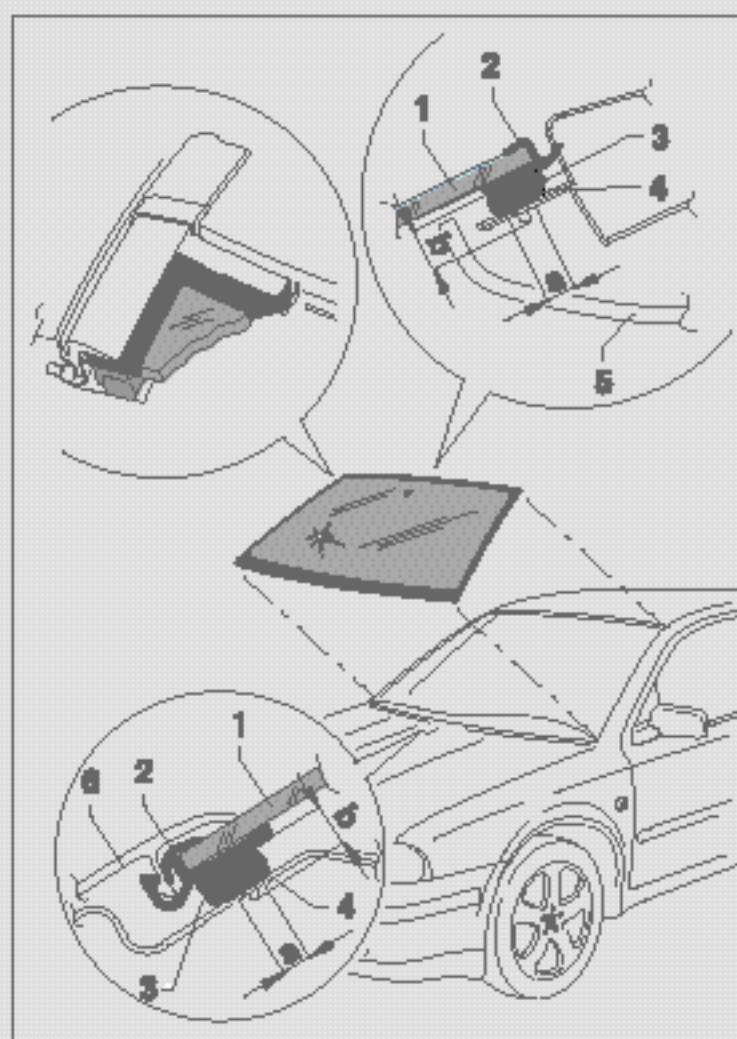


## Verglasung

Reparatur und Ersatz von kraftschlüssig verklebten Scheiben

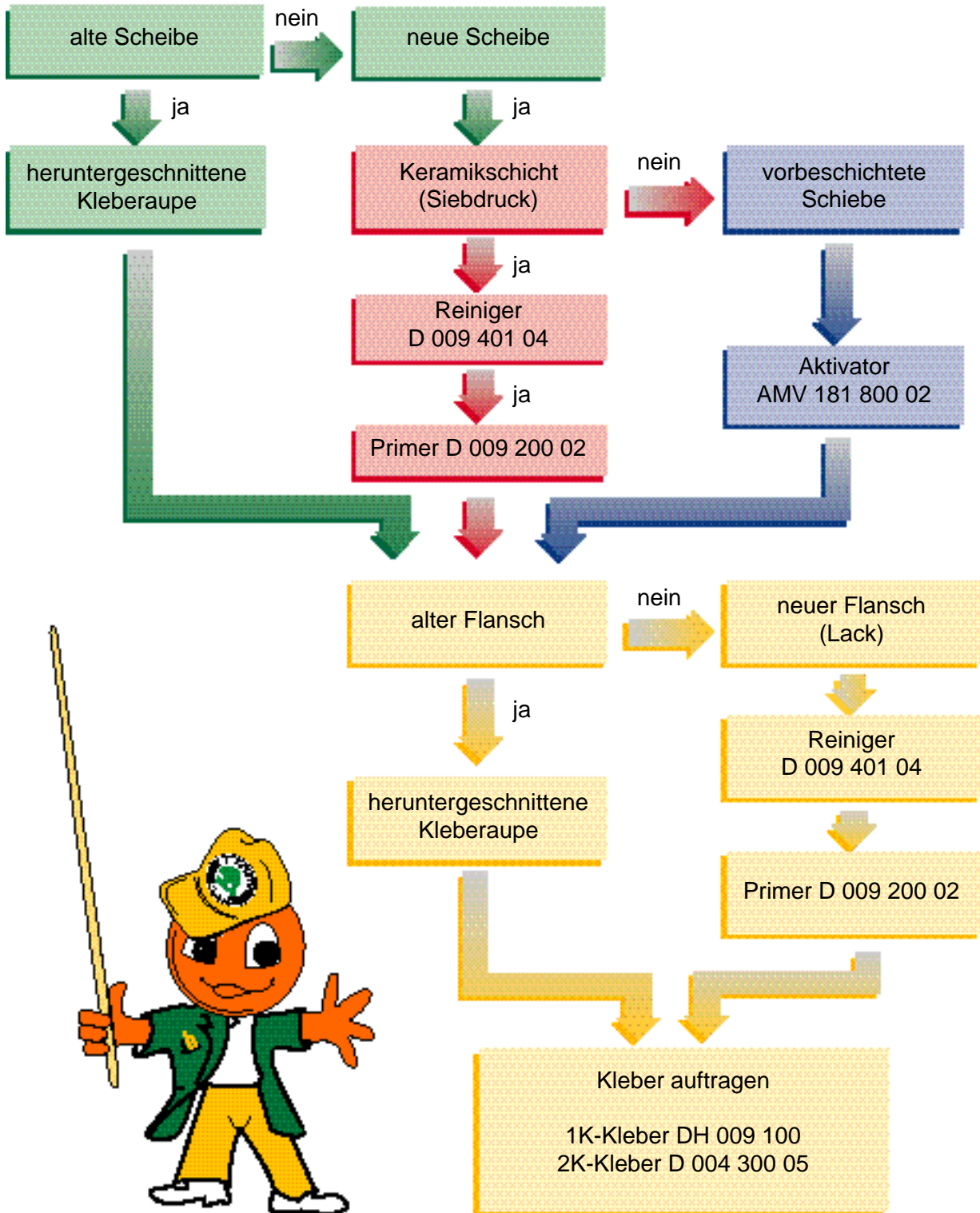


Lehrgangs- und Übungsheft



## Übersicht

### Vorbehandlung der kraftschlüssigen Scheibenverklebung an Fahrzeugen



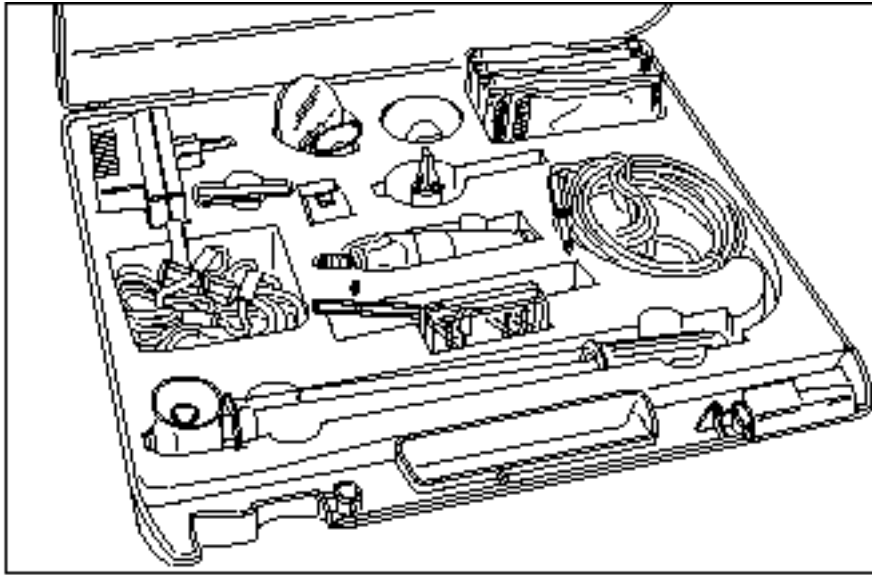
US 2-01

	Seite
 Scheibenreparatur	4
 Scheibenersatz	10
 Materialien	12
 Werkzeuge	14
 Vorbeschichtungen	18
 Arbeitsablauf	20
 Forman	26
 Felicia Combi	27
 Felicia Pick up	28
 Felicia Van plus	29
 Octavia	30
 Octavia Combi	32
 Felicia Fun	34



Dieses Lehrgangs- und Übungsheft ersetzt nicht den Reparaturleitfaden!

# Scheibenreparatur



US 2-02

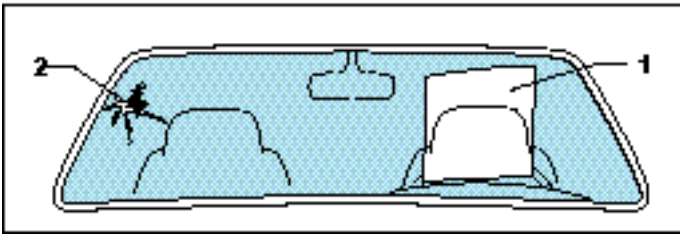
## Reparaturset VAS 1993

Z 481 280 WE

### Inhalt:

- Werkzeughalter
- Spiegel
- Reißnadel
- Unterdruckpumpe
- Trafo
- 12V Bohrmaschine
- Fräser- und Poliersatz
- Batterieanschlußkabel
- UV-Lampe
- 1 Satz Harzmesser
- Folie
- Harz für mindestens 15 Anwendungen
- Injektor

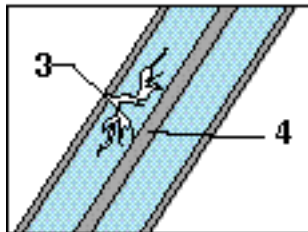
## Wann darf eine Scheibe nicht repariert werden?



US 2-03

1. Wenn die Schadenstelle innerhalb des direkten Fahrerfeldes -1- liegt. Dieses Feld wird gebildet durch einen ca. 29 cm breiten Streifen (DIN A4 Format quer) mittig zur direkten Blickrichtung des Fahrers in Fahrtrichtung, oben und unten durch das Scheibenwischfeld begrenzt.

2. Wenn von der Schadenstelle ausgehende Risse -2- länger als 50 mm sind, oder nach außen in den Randbereich verlaufen.



US 2-04

3. Wenn der Durchmesser der Einschlagstelle größer als 5 mm ist.

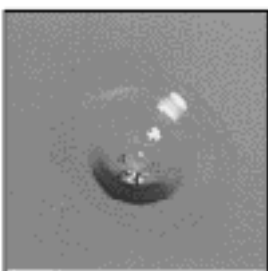
4. Wenn die Zwischenfolie -4- oder die Innenscheibe beschädigt ist.

5. Wenn bereits Feuchtigkeit und /oder Schmutz bis in die unteren Rißbereiche -3- vorgedrungen ist.

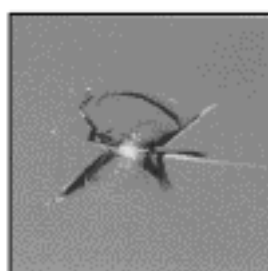
6. Wenn der Zeitpunkt der Beschädigung bereits länger zurückliegt.

## Wann darf eine Scheibe repariert werden?

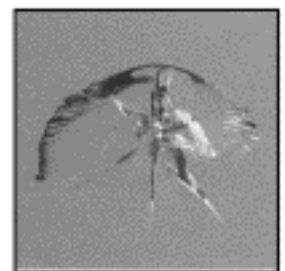
Erlaubt ist die Reparatur folgender Beschädigungen falls sie nicht im Fahrerfeldbereich oder im Randbereich der Scheibe liegen:



US 2-05



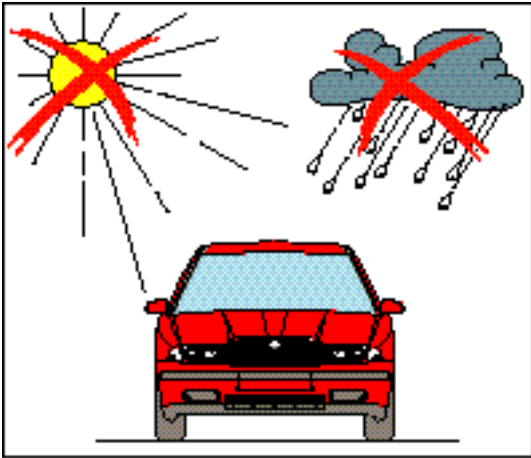
US 2-06



US 2-07

# Scheibenreparatur

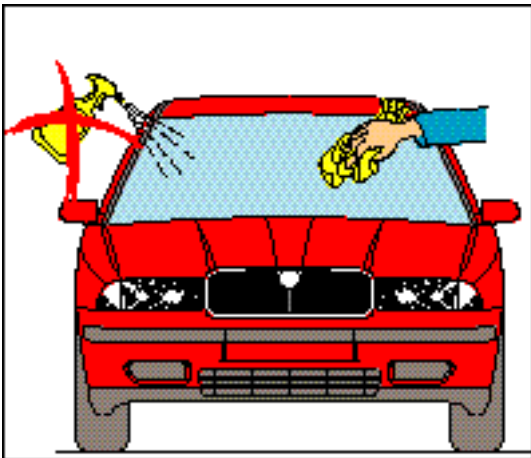
## Wo darf die Reparatur durchgeführt werden?



US 2-08

- Die Reparatur muß an einem Ort erfolgen der nicht direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt ist.
- Die Temperatur der Reparaturstelle muß ungefähr Werkstatttemperatur betragen.
- Der Arbeitsbereich muß vor Feuchtigkeit geschützt sein

## Wie muß die Reparaturstelle vorbereitet werden?



US 2-09

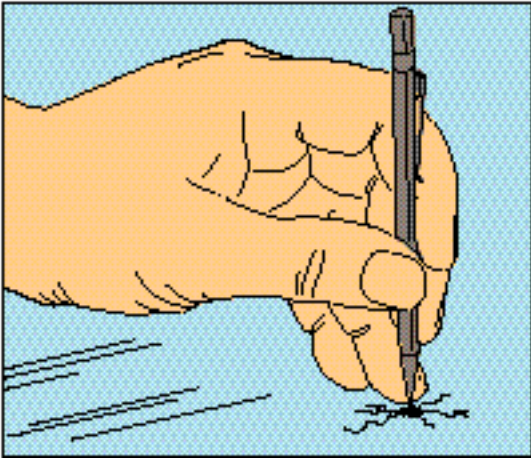
- Die Reparaturstelle darf nur trocken gereinigt werden. Es dürfen keine Reinigungsmittel verwendet werden.
- Eventuell eingedrungene Fremdkörper müssen vorsichtig entfernt werden.

## Können auch getönte Scheiben oder Scheiben mit Farbkeil repariert werden?

Ja, denn die Tönung der Scheibe oder des Farbkeiles erfolgt durch eine eingefärbte Zwischenfolie.



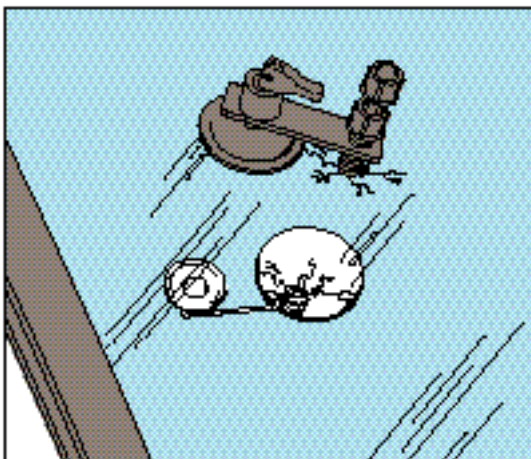
## Reparaturbeschreibung



US 2-10

1. Mit Hartmetallnadel den Einschlagbereich lockern, dabei jedoch nicht vergrößern und keine Glasbruchstücke entfernen.

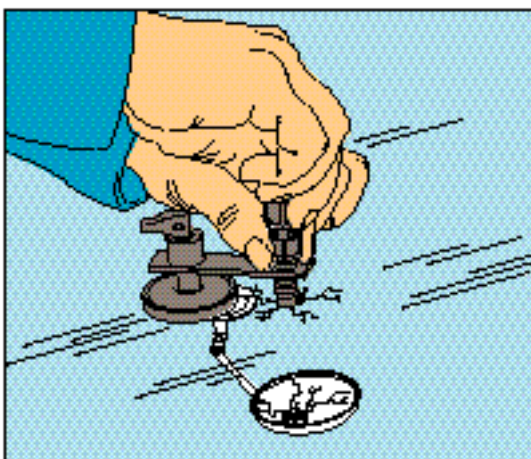
2. Eventuell eingedrungene Feuchtigkeit mit Vakuumpumpe, von innen mit Fön unterstützt, entfernen. **Falls die Feuchtigkeit nicht entfernt werden kann, Reparatur abbrechen.**



US 2-11

3. Spiegel von innen anbringen und so ausrichten, daß die Schadenstelle gut beobachtet werden kann.

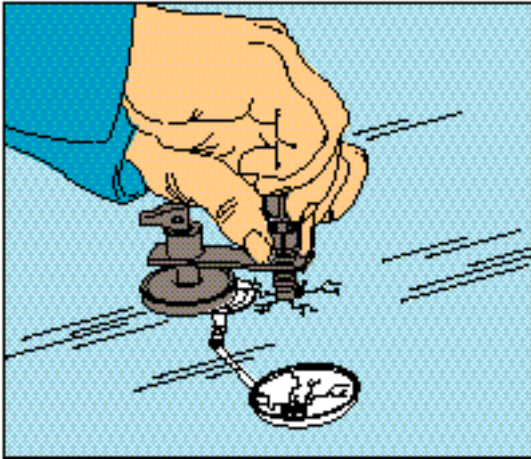
4. Werkzeughalter mit Injektor so anbringen, daß die Austrittsöffnung genau über der Einschlagstelle liegt. Durch Blick in den Spiegel kontrollieren.



US 2-12

5. 2-3 Tropfen Harz in den Injektor einfüllen (die Menge des Harzes ist unabhängig von der Schadensgröße). Harzflasche sofort wieder in die Verpackung stecken da das Harz UV-Empfindlich ist. Warten bis das Harz zur Gummidichtung vorgelaufen ist.

# Scheibenreparatur



US 2-13

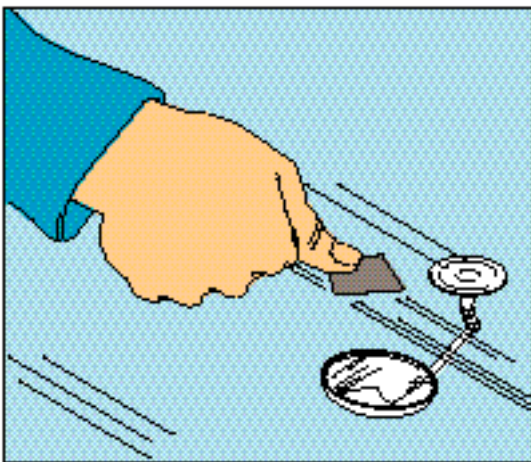
6. Injektor spannen. Der richtige Druck ist erreicht wenn der Einschlagpunkt von der Mitte aus klar wird. 10 Minuten warten, dann den Injektor bis zum Gewindeende entspannen.

Beim Lösen Injektor festhalten damit er nicht verrutscht.

Vorgang mindestens 3 x wiederholen bis die gesamte Luft aus der Schadenstelle verdrängt ist. Erkennbar ist dies daran, daß die Risse immer weiter unsichtbar werden.

Beim Spannen des Injektors wird ein Druck bis zu 18 bar erzeugt.

Um ein weiteres Reißen des Glases zu vermeiden unbedingt die Schadenstelle im Spiegel beobachten.

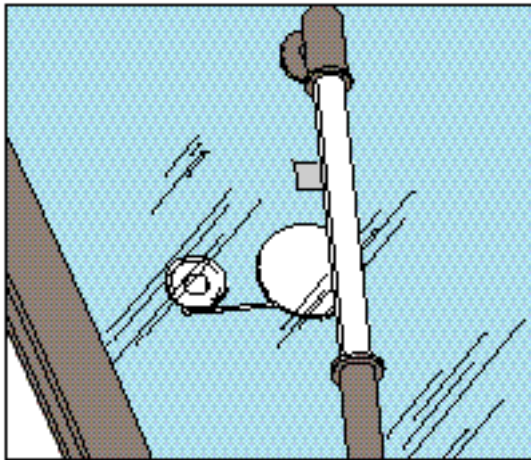


US 2-14

7. Abdeckfolie abschneiden und bereithalten. Injektor mit Werkzeughalter abnehmen und Folie sofort auf Schadenstelle auflegen (nicht andrücken) um Lufteintritt zu verhindern. Die Folie enthält einen Aktivator zum Aushärten des Harzes.

8. Injektor sofort wieder in die Verpackung legen da das Harz UV-Empfindlich ist und für die nächste Reparatur wiederverwendet werden kann. Werkzeughalter in entspanntem Zustand in den Koffer zurücklegen und Spiegel mit Halter abnehmen.





US 2-15

9. UV-Lampe über der Schadenstelle befestigen. UV-Licht 10 Minuten auf das Harz einwirken lassen, dann UV-Lampe abnehmen.

10. Schadenstelle mit Abzieh Klinge glätten, eventuell mit 12 Volt Bohrmaschine und Polieraufsatz nachpolieren.

**Die Reparatur ist beendet und das Fahrzeug sofort wieder betriebsbereit!**

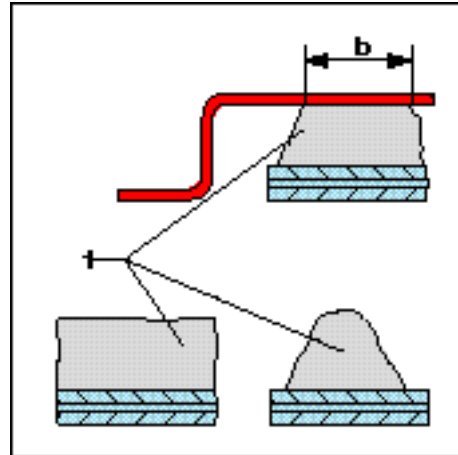


# Scheibenersatz

**Vor dem Herausschneiden einer Scheibe ist es sinnvoll zu überprüfen ob die eingebaute Scheibe in der Produktion eingeklebt wurde oder ob bereits eine Reparatur erfolgte.**

In der Produktion wird der Kleber maschinell aufgetragen, wodurch die Kleberaupe -1- in der Regel gleichmäßig hoch ist. Dadurch wird beim Einsetzen der Scheibe die Kleberaupe nur wenig in die Breite -b- gedrückt.

**Das Herausschneiden ist relativ einfach.**



US 2-16

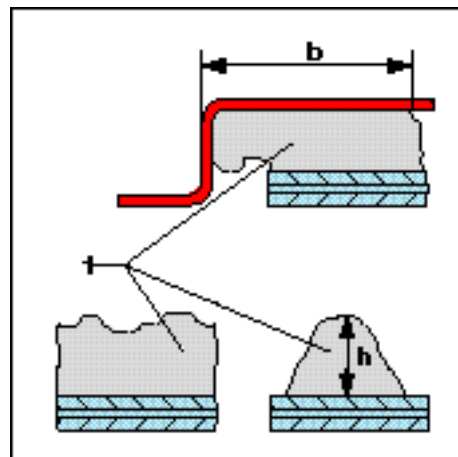
Beim Auftragen des Klebers mit Werkstattmitteln läßt es sich nicht vermeiden daß die Höhe -h- der Kleberaupe -1- ungleichmäßig verläuft. Beim Einsetzen und Andrücken der Scheibe wird der überschüssige Kleber dann in der Breite -b- stärker verteilt.

**Das Herausschneiden ist schwieriger.**

Zum Herausschneiden einer in der Produktion eingeklebten Scheibe kann

- der Schneidefaden **357 853 999**
- der Schneidedraht **357 854 955**
- oder das Schneidemesser **V.A.G 1561A**

verwendet werden.



US 2-17

**Um festzustellen ob eine Scheibe in der Produktion oder im Zuge einer Reparatur eingesetzt worden ist, gibt es mehrere Anhaltspunkte:**

- Ist im Bereich der Innenverkleidungen Kleber aus dem Scheibenflansch herausgequollen?
- Sind die Befestigungen der Innenverkleidungen in Ordnung oder sind diese beschädigt?
- Sind im Scheibenausschnitt Lackausbesserungen vorgenommen worden?
- Wurden Unfallreparaturen durchgeführt in deren Verlauf die betreffende Scheibe ausgebaut werden mußte?

Eine weitere Möglichkeit besteht darin, festzustellen ob das Herstellungsdatum der Scheibe zum Produktionsdatum des Fahrzeuges paßt.

Auf jeder Fahrzeugscheibe ist im Randbereich eine Kennzeichnung aufgedruckt. Diese beinhaltet Angaben über Hersteller, erfüllte Prüfnormen, Bauart und eben über das Herstellungsdatum.

Die Kennzeichnung enthält im unteren Bereich das Herstellungsdatum verschlüsselt nach Monat und Jahr, z.B.:

**8 . . . .**

Die Zahl gibt das Produktionsjahr an: **1996**  
Jeder Punkt stellt einen Monat dar. Dabei bedeuten:

- 6 Punkte links von der Jahreszahl = Januar**
- 1 Punkt links von der Jahreszahl = Juni**
- 6 Punkte rechts von der Jahreszahl = Juli**
- 1 Punkt rechts von der Jahreszahl = Dezember**

u.S.W.



US 2-18

Im obigen Beispiel „8 . . . .“ ist das Herstellungsdatum September 1998

**Weicht das Herstellungsdatum der Scheibe stark vom Produktionsdatum des Fahrzeuges ab, so ist eine Reparatur durchgeführt worden.**

## Materialien

<ul style="list-style-type: none"><li>• 1K- Scheibenklebstoff</li><li>• 1K- Scheibenklebstoff (Kleinkartusche)</li><li>• 2K- Scheibenklebstoff</li><li>• Aktivator</li><li>• Glasprimer/Lackprimer</li><li>• Reinigungslösung</li><li>• Primer-Applikator</li><li>• Klebstoffentferner</li></ul>	<p>DH 009 100</p> <p>DH 009 100 03</p> <p>D 004 300 05</p> <p>AMV 181 800 02</p> <p>D 009 200 02</p> <p>D 009 401 04</p> <p>D 009 500 25</p> <p>D 002 00010</p>
--	---

1. Materialien sind in der Box **D 004 700** ausgelagert.
2. Wartezeit unbedingt einhalten (siehe Seite 11).
3. 2K-Kleber nur für Windschutz-/ und Seitenscheiben verwenden.
4. Erwärmen:  
Der 1K-Scheibenklebstoff **DH 009 100**, **DH 009 100 03** muß 20 Minuten im Kartuschen-Heizgerät **V.A.G. 1939** erwärmt werden.
  - ◆ 2K-Kleber **darf nicht** erwärmt werden
5. Kleinkartusche 110 ml **DH 009 100 03**, für Abdichtarbeiten, und/ oder wenn die 300 ml Kartusche nicht ausreicht.

Die Scheibe muß unmittelbar eingesetzt werden, da sonst die Haftung des Scheibenklebstoffes beeinträchtigt wird.



Scheibe während der Aushärtezeit mit Klebeband fixieren.

Als Reinigungsmittel empfiehlt es sich, den Klebstoffentferner **D 002 000 10** zu verwenden.

Kunststoff-Verkleidungen reinigen: Klebedichtungsmaterial aushärten lassen (ca. 1 Stunde) und dann abziehen.

Wartezeiten für SKODA			Forman	Felicia Combi	Felicia Pick up	Felicia Van plus	Octavia	Octavia Combi	Felicia Fun									
Scheibe	Klebstoff	Ausstattung																
Wind-schutz-scheibe	DH 009 100	ohne Airbag					4h	4h										
		mit Airbag					16h	16h										
	D 004 300 05	ohne Airbag					1h	1h										
		mit Airbag					4h	4h										
Seiten-scheibe	DH 009 100		4h	4h				4h										
		D 004 300 05	1h	1h				1h										
Heck-scheibe	DH 009 100				4h	4h	4h	4h	4h									

Während der Wartezeit muß das Fahrzeug bei Raumtemperatur (>15 °C) auf ebener Fläche stehen.



**Lackschäden ausbessern:**

Der Lackaufbau ist nach den Vorgaben des Reparaturleitfadens "Fahrzeug-Lackierung" wieder herzustellen und falls erforderlich, sind die Korrosionsschutzmaßnahmen nach dem Ordner "Oberflächentechnik/Chemische Werkstoffe" durchzuführen.

Für Lackschäden im nicht sichtbaren Bereich eignet sich diese Reparaturmethode: Zweimaliges überstreichen (naß in naß) mit Glas-/Lackprimer D 009 200 02 - Abluftzeit ca. 10 Minuten.

**Reinigung bei Verschmutzung durch Klebedichtungsmaterial:**

Lackfläche zunächst grob mit einem trockenen Lappen reinigen.  
Die Restverschmutzung mit Klebstoffentferner D 002 000 010 beseitigen.

Bei der Verarbeitung der Materialien müssen die Sicherheitsvorschriften beachtet werden.

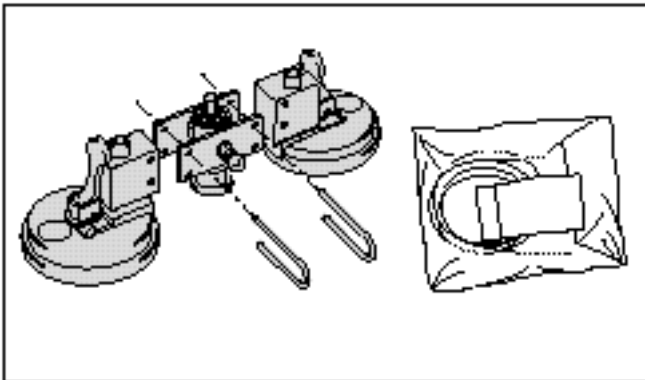


Beim Reinigen vom Innenraum des Fahrzeuges darf die unmittelbar vorher eingesetzte Scheibe nicht nach außen gedrückt werden.



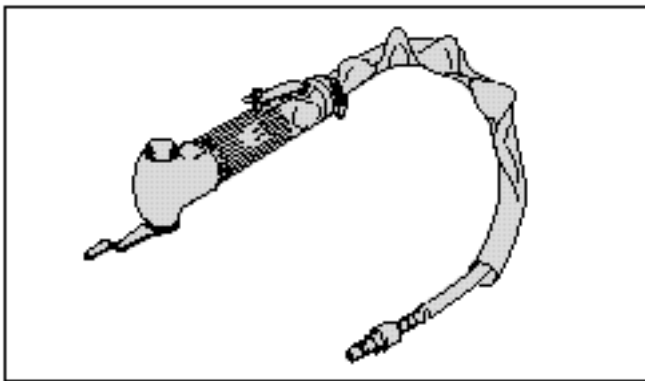
# Werkzeuge

## Werkzeuge



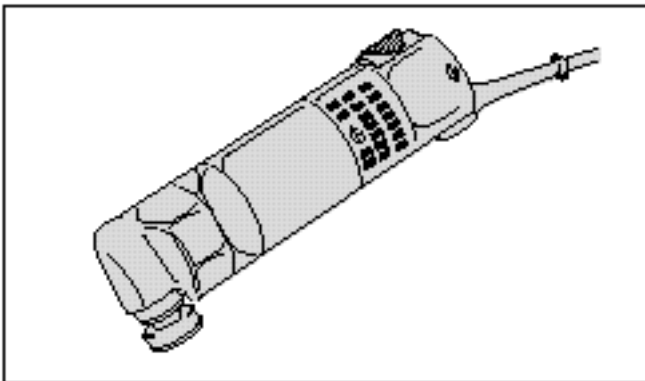
US2-19

- ◀ **Aufspulvorrichtung V.A.G 1654 A**
- Schneidefaden 357 853 999**
- Schneidedraht 357 845 955**
- (nicht abgebildet)**



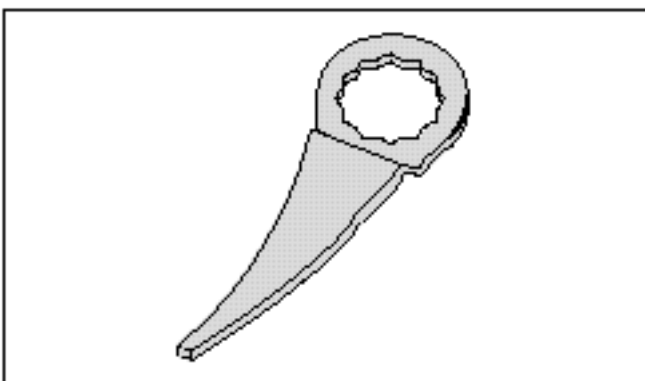
US2-20

- ◀ **Multischneider V.A.G 1683**



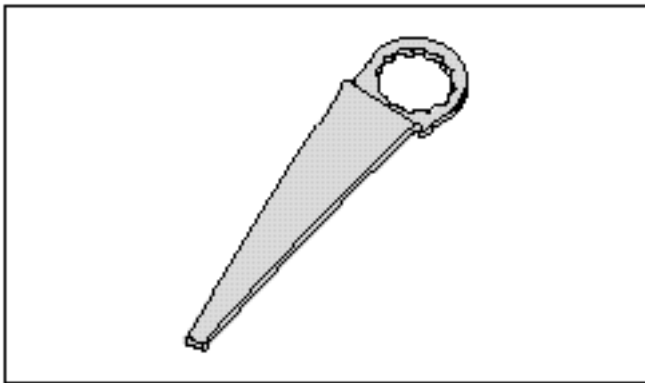
US2-21

- ◀ **Elektromesser V.A.G 1561/A**



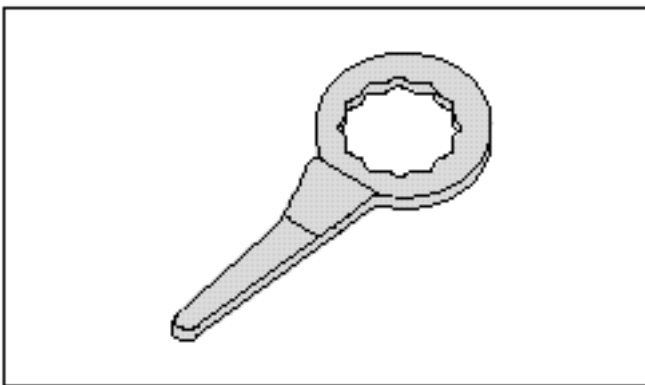
US2-22

- ◀ **Schneidmesser V.A.G 1561/1**



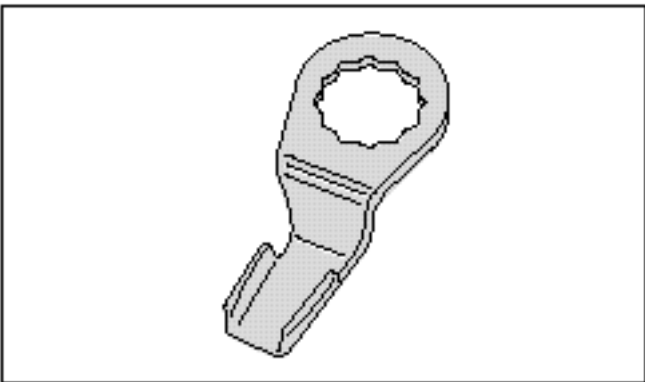
US2-23

◀ **Schneidmesser V.A.G 1561/2**



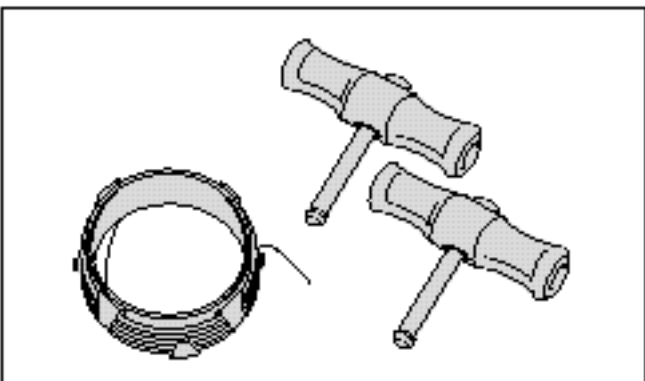
US2-24

◀ **Schneidmesser V.A.G 1561/3**



US2-25

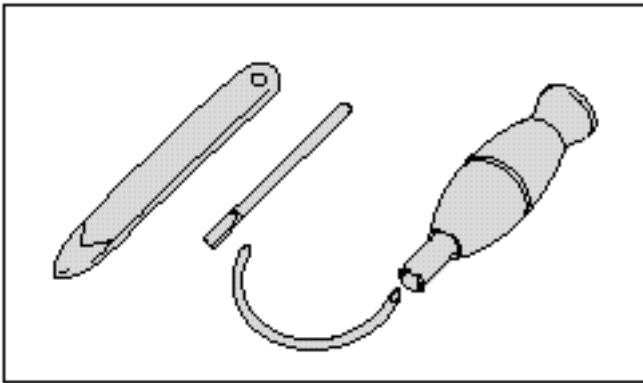
◀ **Schneidmesser V.A.G 1561/7**



US2-26

◀ **Handgriff V.A.G 1351/1**

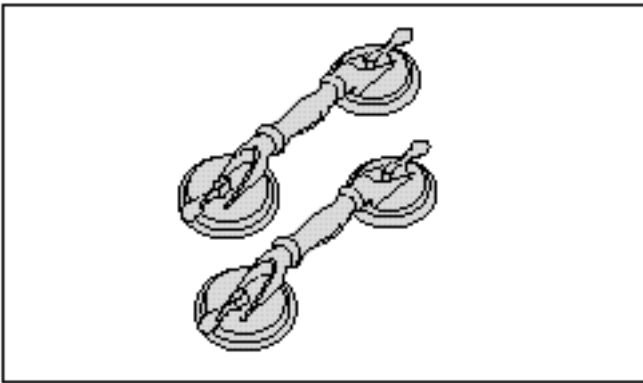
Schneidedraht



US2-27

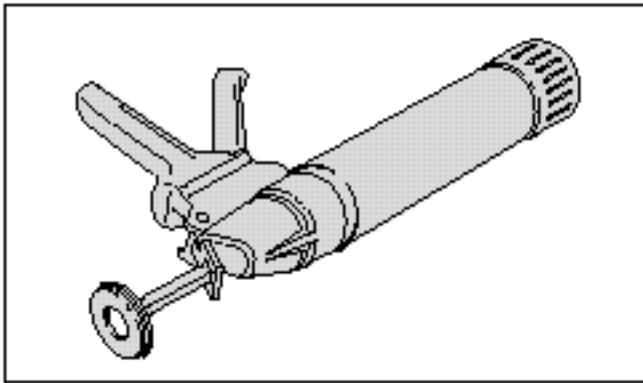
◀ **Reparatur- Set V.A.G 1755**

- ◆ Handgriff
- ◆ Garniernadel
- ◆ Röhrchen
- ◆ Kunststoffkeil



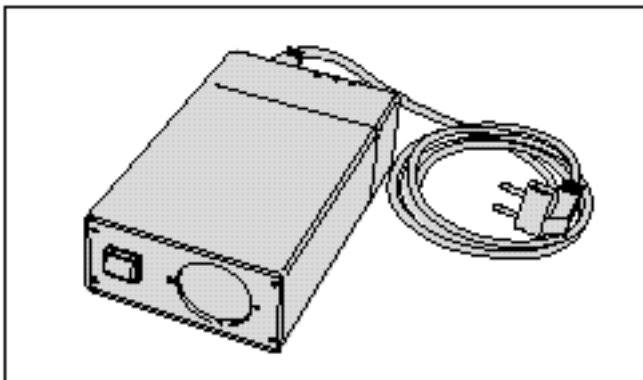
US2-28

◀ **Doppelsauger V.A.G 1344**



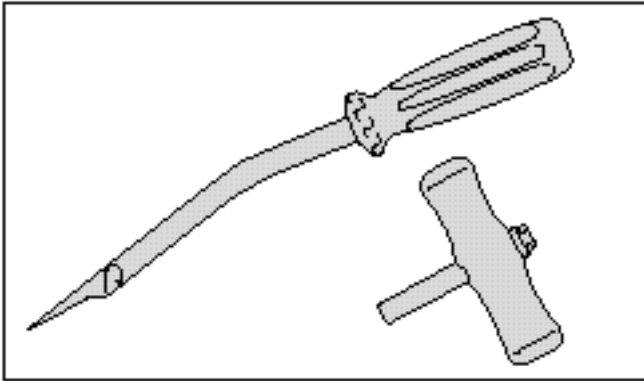
US2-29

◀ **Kartuschenpistole V.A.G 1628**



US2-30

◀ **Kartuschen-Heizgerät V.A.G 1939**

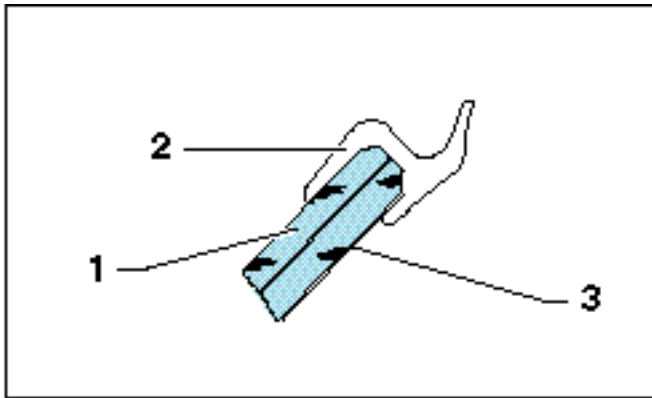


◀ V.A.G 1351

US2-30

# Vorbeschichtungen

## PUR-Vorbeschichtete Scheiben



US2-40

1. Scheibe
2. Keramikbeschichtung
3. Vorbeschichtung

Bei der Vorbeschichtung handelt es sich um ein industrieseitig aufgespritztes Polyurethan (PUR) Material. Bevor bei der Reparatur der Kleber aufgetragen wird, muß die Vorbeschichtung mit dem Aktivator **AMV 181 800 02** eingestrichen werden.



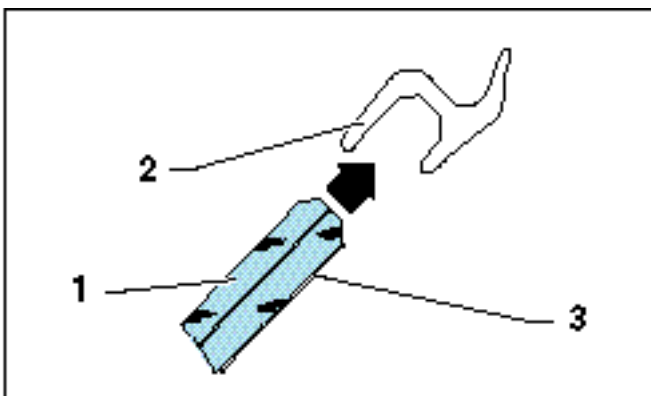
Vorbeschichtete Scheiben dürfen nicht geprimert werden!

Aktivator darf nicht mit dem Lack in Berührung kommen - sonst Lackschäden!

**Ablüfzeit:** 10 Minuten

Vorbeschichtete Scheiben folgender Fahrzeugtypen **müssen** mit AMV 181 800 02 aktiviert werden.

## Scheiben ohne PUR-Vorbeschichtung



US2-41

1. Scheibe
2. Keramikbeschichtung
3. Primer



Scheiben mit einer Keramikträgerschicht dürfen nicht aktiviert werden.

**Ablüfzeit:** 10 Minuten

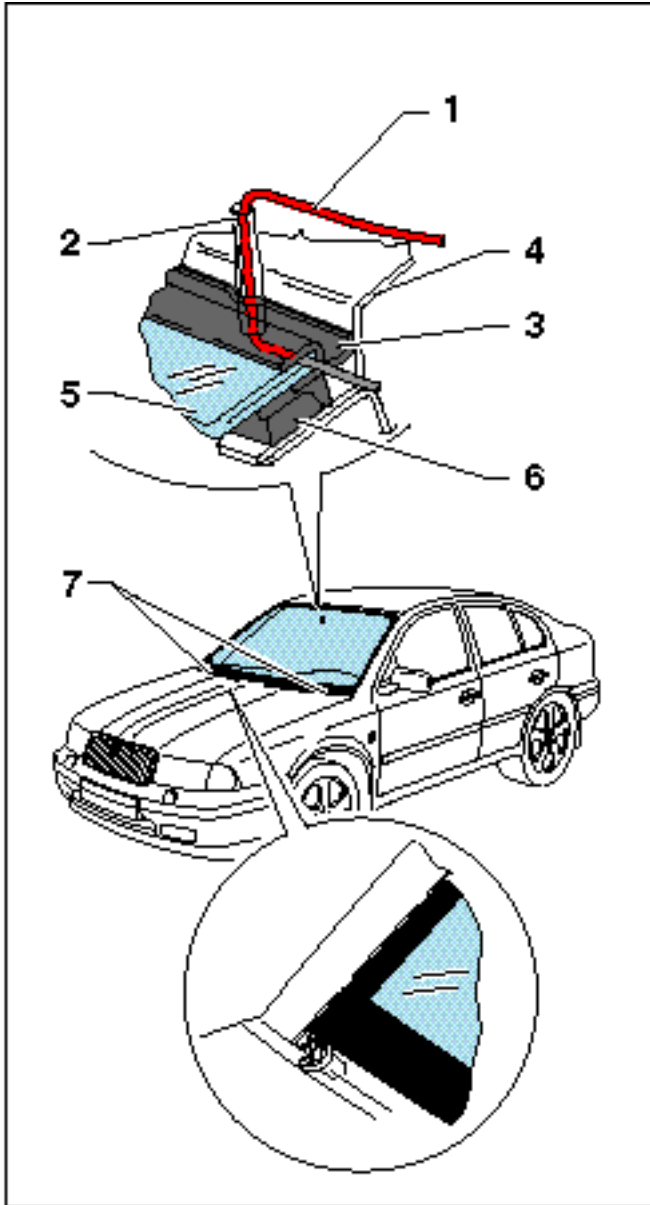




# Arbeitsablauf

## Aus- und Einbau (Beispiel OCTAVIA)

### Windschutzscheibe ausbauen



US2-50

1. Schneidefaden
2. Röhren
3. Dichtlippe
4. Karosserie-Scheibenflansch
5. Windschutzscheibe
6. Klebedichtungsmaterial
7. Exzenter (bzw. Keil)

Dachleisten im Bereich der Säulen A abclipsen.

Wischerarme vorn abschrauben.

Abdeckung vom Wasserkasten abnehmen.

Exzenter zurückstellen.

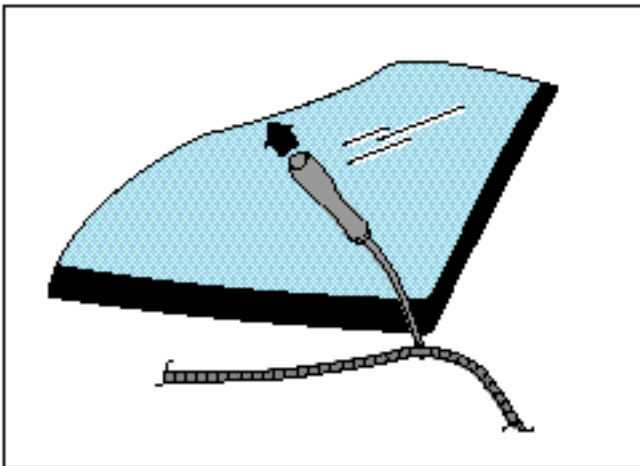
Innenspiegel von der Kleberplatte abdrehen.

Verkleidungen Säulen A ausbauen.

Dichtlippe vom Scheibenflansch mit Kunststoffkeil ablösen und mit Reinigungslösung **D 009 401 04** einsprühen (Gleitmittlersatz).

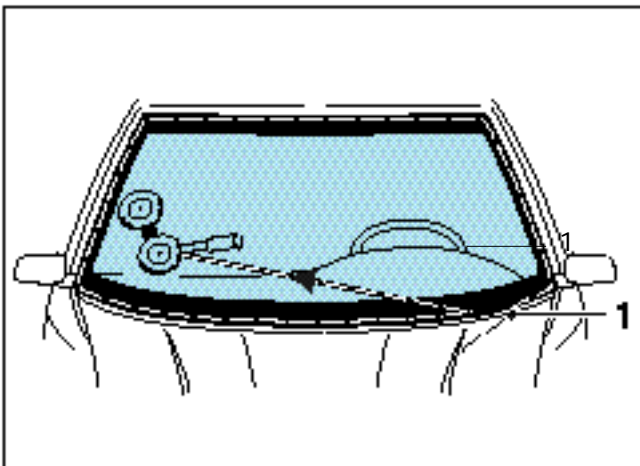
◀ Schneidefaden -1- mit Hilfe des Röhrens -2- umlaufend unter die Dichtlippe -3- des Scheibenflansches -4- einlegen (Es kann auch der Schneidedraht verwendet werden).

5. Windschutzscheibe
7. Exzenter (bzw. Keil) zurückstellen



US2-51

◀ Schneidefaden mit der Ahle (**aus V.A.G 1474**) durch das Klebe- Dichtungsmaterial in den Fahrzeuginnenraum ziehen. Schneidefaden ist bis zur Scheibenwischerachse doppelt gelegt.



US2-52

Äußeres Fadenende an der Scheibenwischerachse -1- befestigen.

Fadenende (innen) an Aufspulvorrichtung befestigen.

Aufspulvorrichtung **V.A.G. 1654** ansetzen.

◀ Aufspulvorrichtung entsprechend umsetzen und Scheibe freischneiden.

1. Scheibenwischerachse

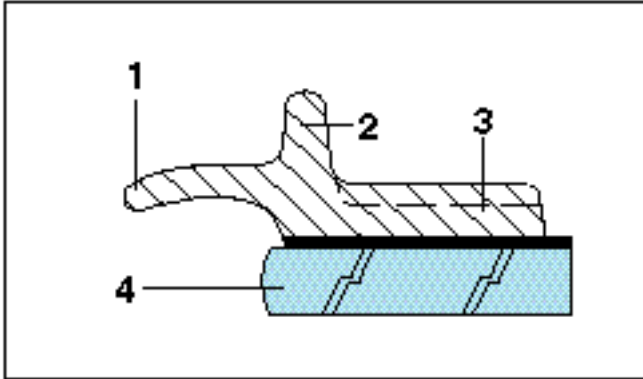
**Beim Herausschneiden der Scheibe unbedingt Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.**



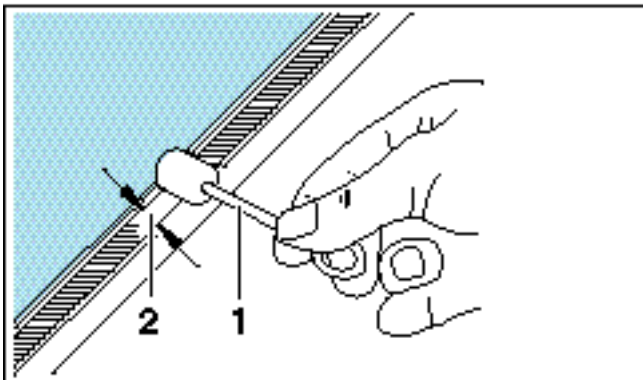
# Arbeitsablauf

## Windschutzscheibe einbauen

### Neue Scheibe zum Einglasen vorbereiten

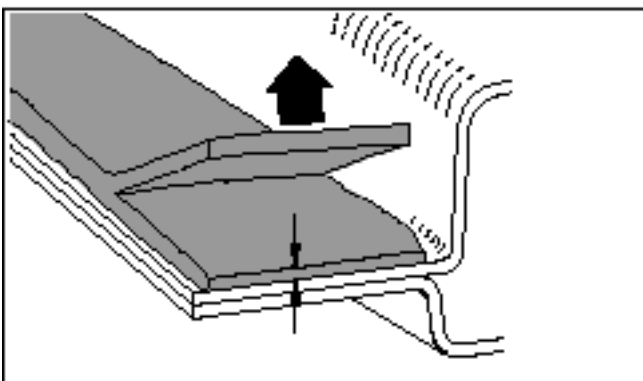


1. Dichtlippe *US2-53*
2. Abstandssteg
3. Auftragsbereich für Kleberraupe
4. Glas



1. Applikator *US2-54*
2. Vorbeschichtung

### Karosseriefansch zum Einglasen vorbereiten



*US2-55*

◀ Neue Scheiben werden -PUR- vorbeschichtet geliefert. Die Vorbeschichtung besteht aus der Position 1, 2 und 3.

Vorbeschichtung mit trockenem, fusselreien Lappen abreiben.

Aktivator **AMV 181 800 02** mit Applikator -1- **D 009 500 25** (Filzkugel mit Draht) nur auf die Vorbeschichtung -2- der Scheibe auftragen.

Aktivator mindestens 10 Minuten ablüften lassen.



Aktivator darf nicht mit dem Lack in Berührung kommen - sonst Gefahr von Lackschäden.

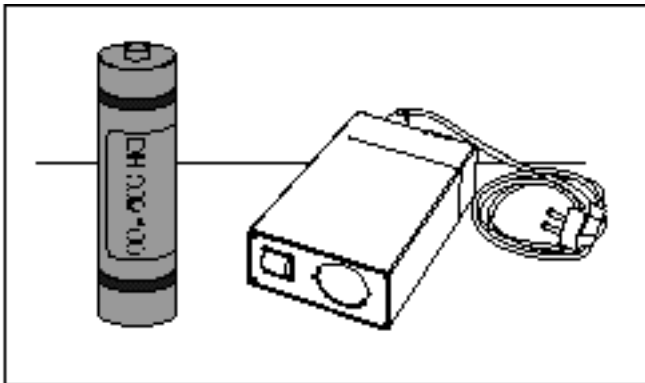
◀ Restmaterial auf maximal 2 mm z. B. mit dem Schabmesser **V.A.G 1561/8** zurückschneiden, Restmaterial dient als Haftgrund für das neu aufzutragende Klebedichtungsmaterial.

Erfolgt die Verklebung nicht unmittelbar nach dem Zurückschneiden der Restraupen, sind diese zu aktivieren.



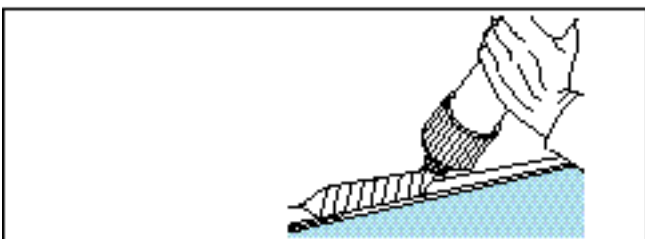
Klebefläche nicht primern, nicht aktivieren und nicht mit Reinigungslösung behandeln. Klebefläche schmutz- und fettfrei halten.

## Einbauhinweise



US2-56

◀ Der 1K-Scheibenklebstoff **DH 009 100** muß 20 Minuten im Kartuschen-Heizgerät **V.A.G 1939** erwärmt werden.

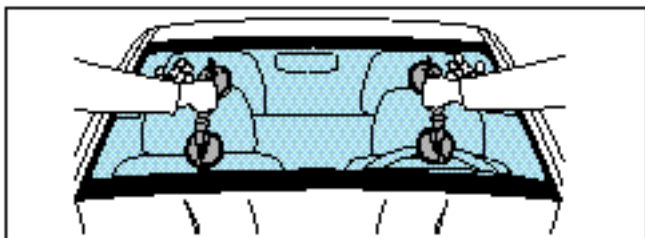


US2-57

◀ Klebematerial umlaufend auf die Vorbeschichtung im rechten Winkel zur Scheibe auftragen.



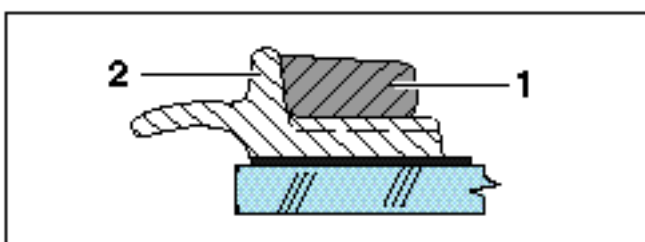
Scheibe muß unmittelbar eingesetzt werden, da sonst die Haftung des Scheibenklebstoffes beeinträchtigt wird.



US2-58

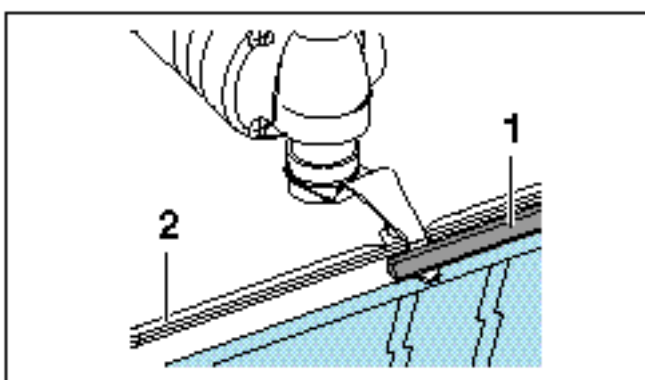
◀ Scheibe mit Hilfe der zwei Doppelsauger (**V.A.G 1344**) in Scheibenausschnitt einsetzen, ausmitteln und bis auf den Abstandssteg eindrücken. Scheibe mit den Exzentern (bzw. Keil) fixieren.

## Nicht zerstörte Scheibe



1. Rest-Klebedichtungsmaterial US2-59
2. Abstandssteg

◀ Bei Wiederverwendung einer unbeschädigten Scheibe das Rest-Klebedichtungsmaterial -1- mit dem Elektromesser unter Verwendung des Messers **V.A.G 1561/10** mit Anschlagrolle auf 1 - 2 mm zurückschneiden. Vorbeschichtung und Lippe mit Abstandssteg -2- nicht beschädigen.



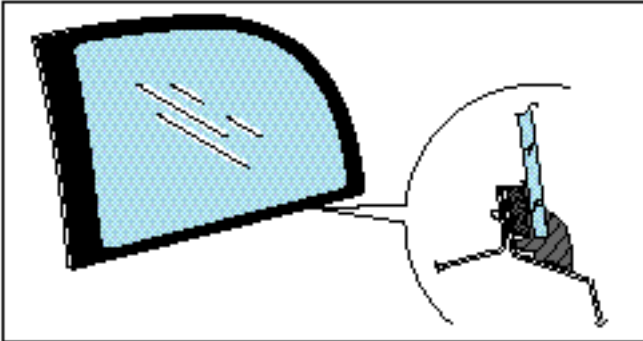
US2-60



# Arbeitsablauf

## Seitenscheibe

### Seitenscheibe ausbauen



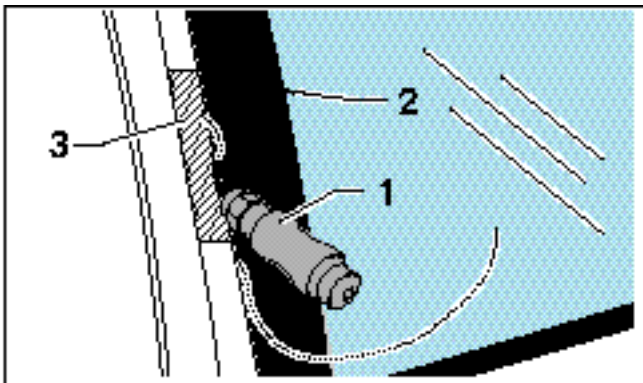
US2-61

Seitenverkleidung ausbauen

Seitliche Auflage für Kofferraumabdeckung ausbauen und Verkleidung Säule C lösen



Dichtlippe mit Kunststoffkeil umlaufend vom Scheibenflansch ablösen und mit Reinigungslösung **D 009 401 04** einsprühen (Gleitmittlersatz).



US2-62

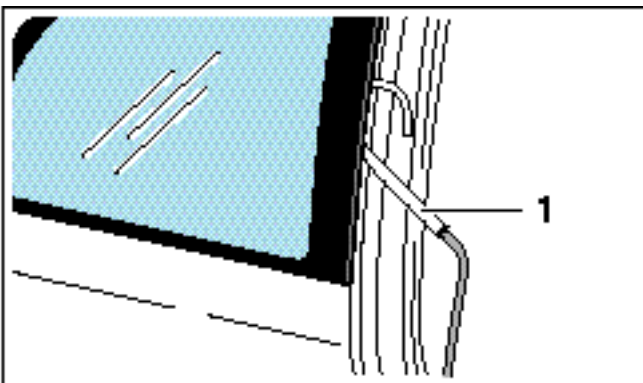
Garniernadel -2- mit Hilfe des Handgriffs -1- unter die Dichtlippe führen und durch die Kleberaube durchstoßen (seitliche Bereiche benutzen).

◀ Um Lackbeschädigungen zu vermeiden, den Bereich der Einstichstelle mit Klebeband -3- abkleben.

Die Garniernadel muß möglichst dicht zur Scheibe geführt werden.

Handgriff abschrauben und Schneidfaden in das Nadelöhr einfädeln.

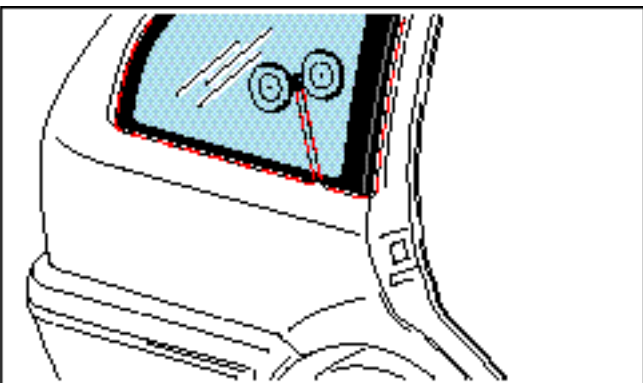
Beide Schneidfadenenden nach innen ziehen (Zange und Handschuhe verwenden).



US2-63

◀ Mit Hilfe des Röhrenchens -1- den Schneidfaden zwischen Lippe und Scheibenflansch einführen (Sollte der Schneidfaden reißen, kann auch der Schneidedraht verwendet werden).

Bei zu engen Spaltmaßen Schneidfaden außen weiterführen und mit Kunststoffkeil unter die Lippe drücken.



US2-64

Schneidfaden um die Seitenscheibe legen.

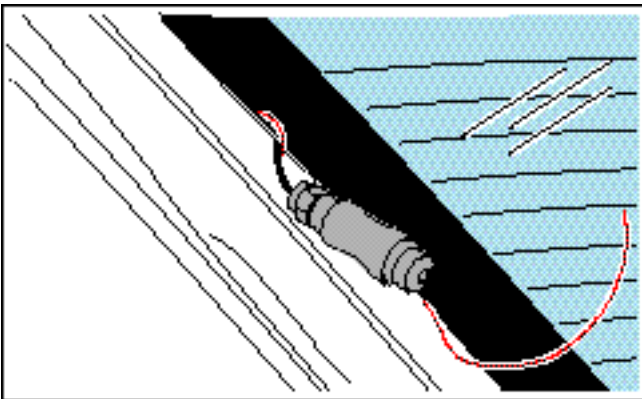
◀ Beide Fadenenden innen an Aufspulvorrichtung **V.A.G. 1654** befestigen und Scheibe durch Umsetzen der Aufspulvorrichtung freischneiden.

Alternativ kann auch ein Fadenende mit dem Handgriff aus **V.A.G 1755** festgehalten werden.

Beim Herausschneiden der Scheibe unbedingt Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.



## Heckscheibe ausbauen



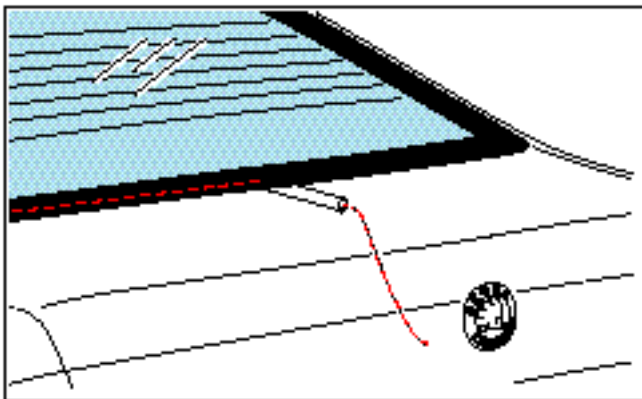
US2-65

Heckwischerarm abschrauben.

Dichtlippe umlaufend mit Kunststoffkeil vom Scheibenflansch ablösen. Reinigungslösung **D 009 40104**.

- ◀ Garniernadel unter die Dichtlippe führen und durch die Kleberaupe durchstoßen.

Handgriff abschrauben und Schneidfaden in das Nadelöhr einfädeln.

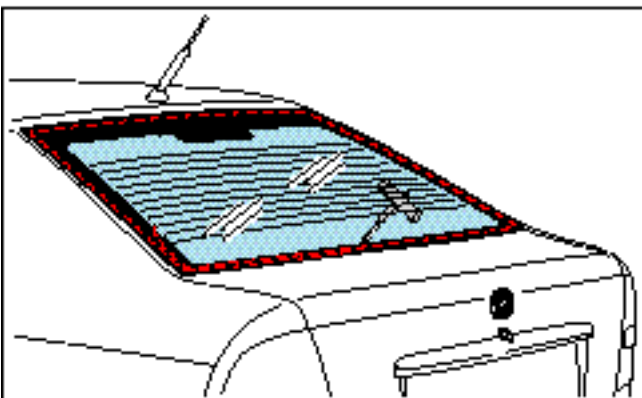


US2-66

Ein Schneidfadenende nach innen ziehen (Zange und Handschuhe verwenden).

- ◀ Mit Hilfe des Röhrchens den Schneidfaden zwischen Lippe und Scheibenflansch einführen.

Bei zu engen Spaltmaßen Schneidfaden außen weiterführen und mit Kunststoffkeil unter die Lippe drücken.

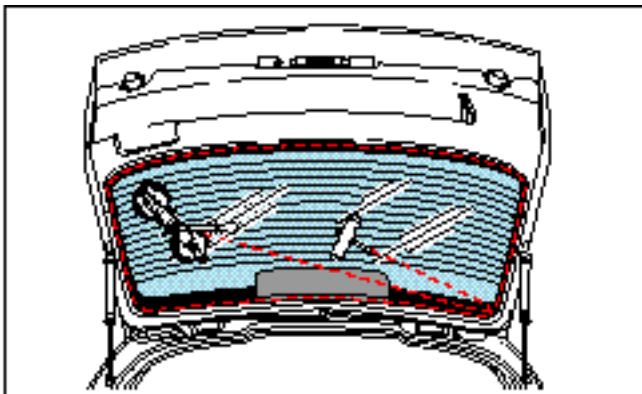


US2-67

- ◀ Schneidfaden nach Abbildung um die Heckscheibe legen.

Schneidfaden tief genug eindrücken, um eine Beschädigung der Lippe bzw. des Abstandssteiges zu vermeiden.

Äußeres Fadenende an der Scheibenwischerachse befestigen, oder Fadenende nach innen durchziehen und mit Ziehgriff **V.A.G 1351/1** gegenhalten.



US2-68

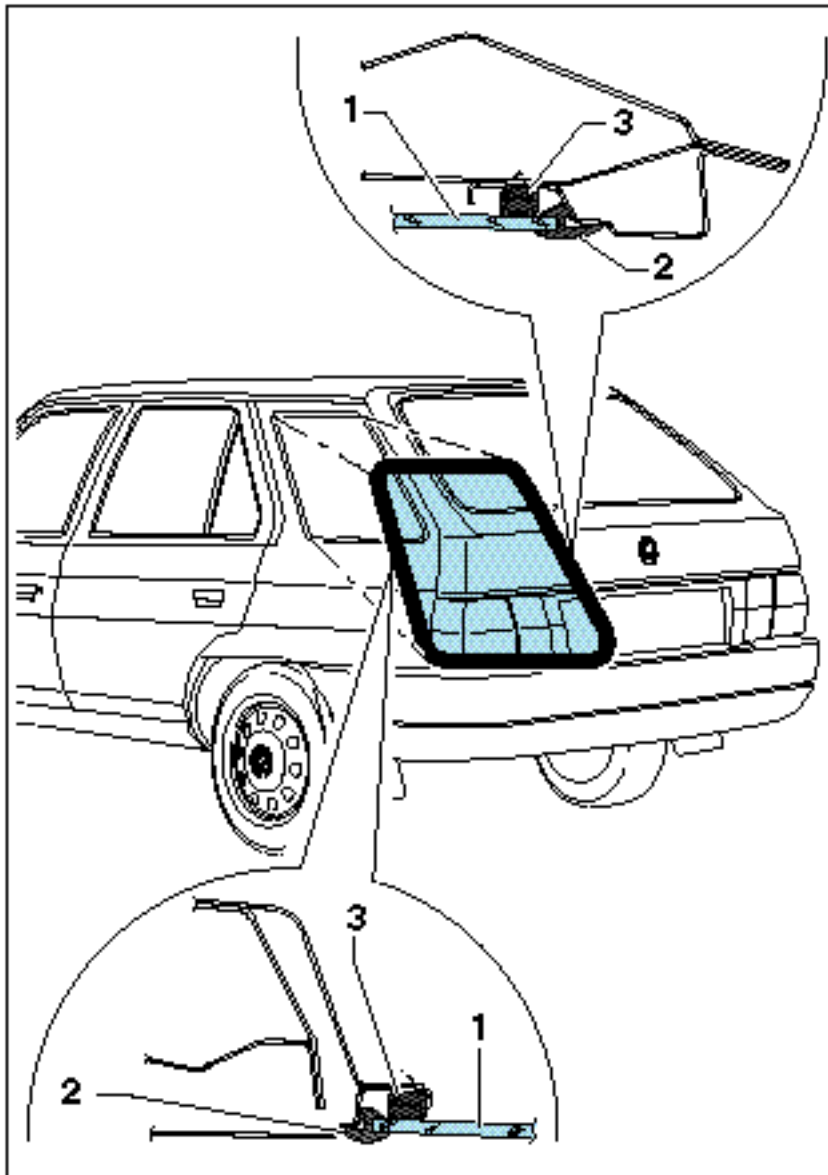
Anschlüsse für beheizbare Heckscheibe abziehen und Steckungen an die Scheibe drücken.

- ◀ Fadenende (innen) an Aufspulvorrichtung befestigen.

Aufspulvorrichtung **V.A.G 1654** ansetzen, und Scheibe freischneiden.

## Montageübersicht

### Seitenscheibe



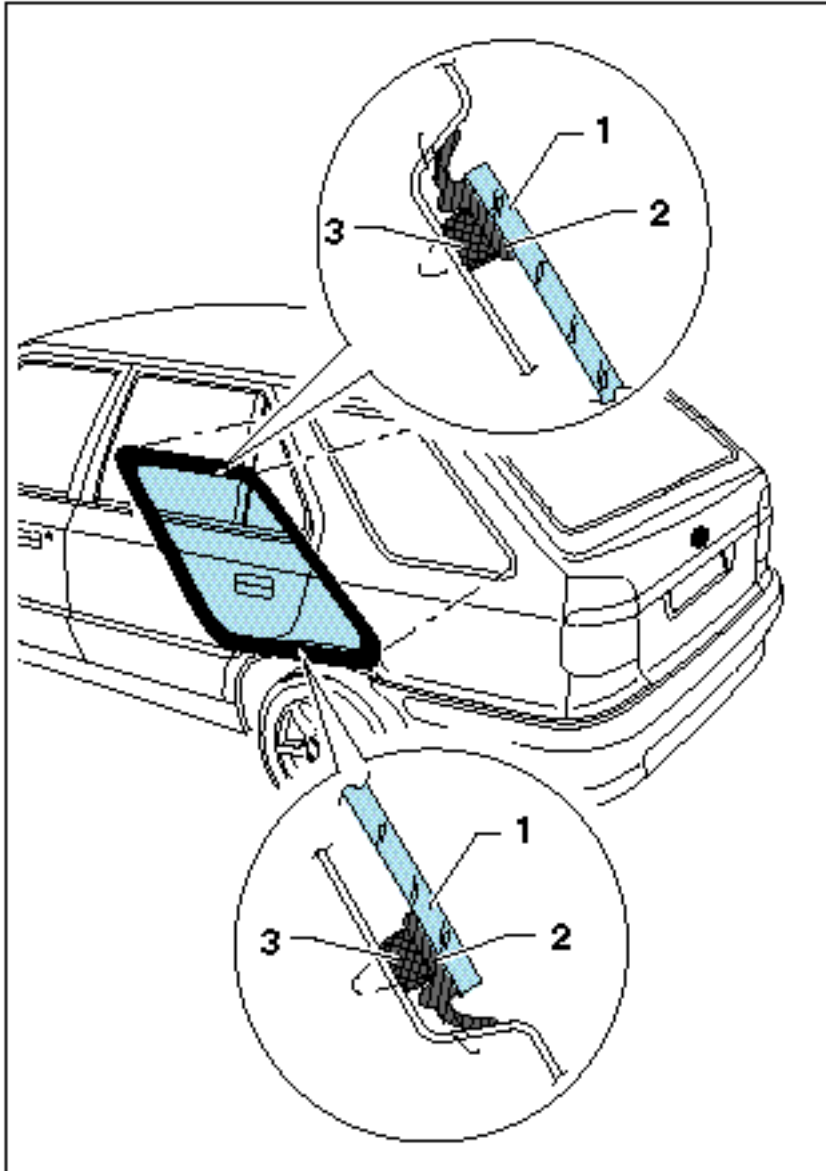
1. Seitenscheibe
2. Abdeckleiste
3. PUR - Klebedichtmaterial

US2-70



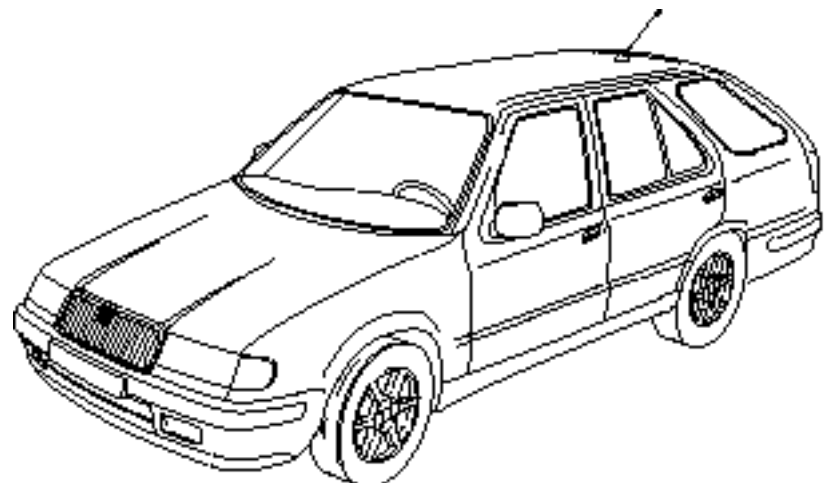
## Montageübersicht

### Seitenscheibe



1. Seitenscheibe
2. Dichtlippe
3. PUR - Klebedichtmaterial

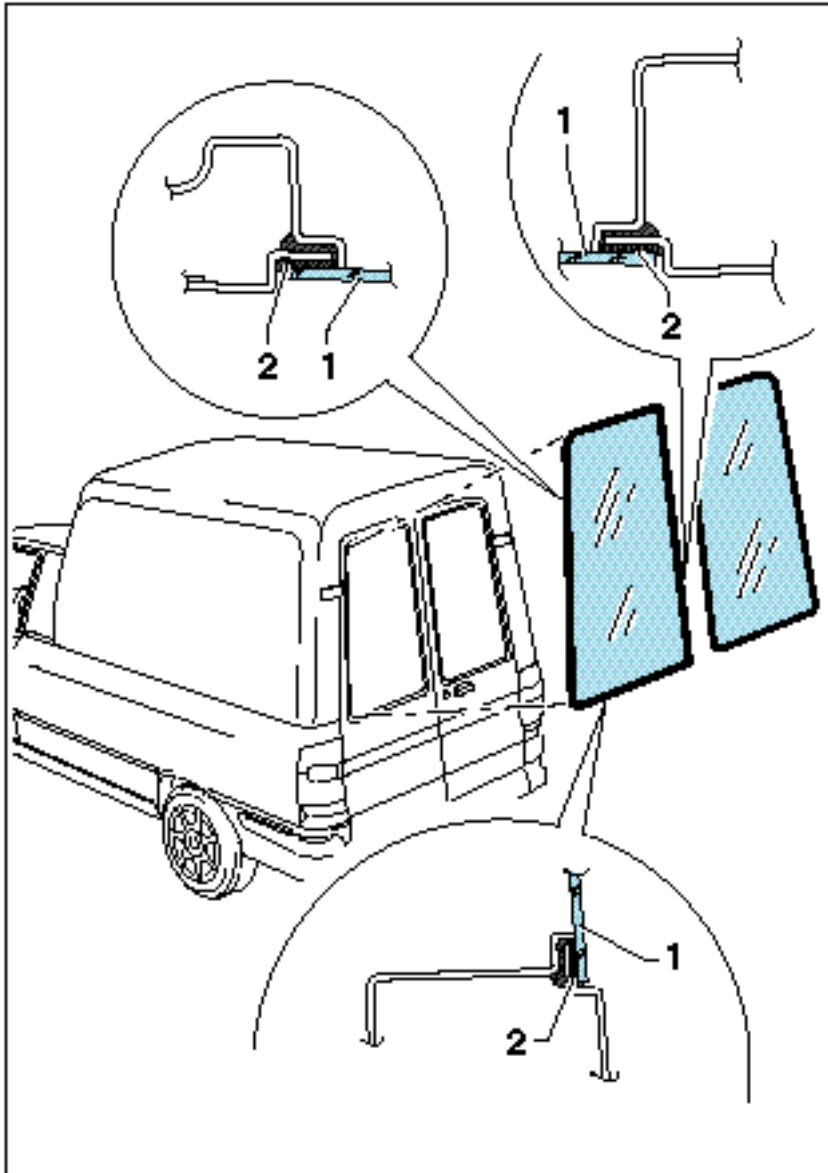
US2-71



# Felicia Pick up

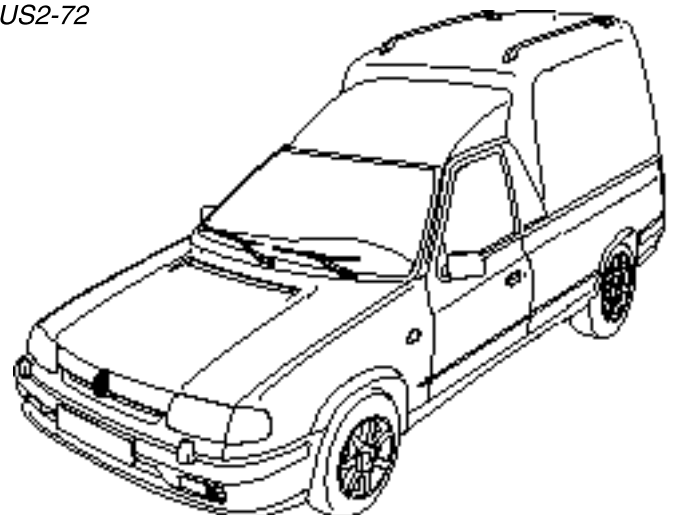
## Montageübersicht

### Heckscheibe



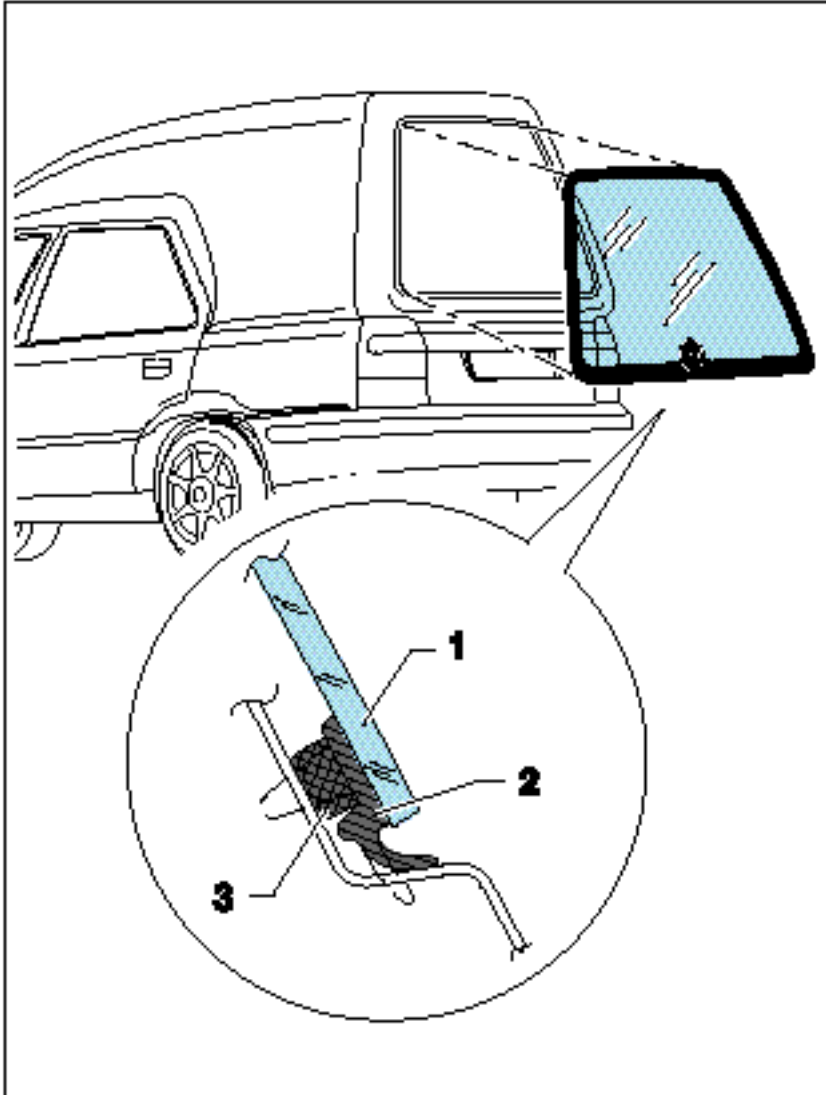
1. Heckscheibe
2. PUR - Klebedichtmaterial

US2-72



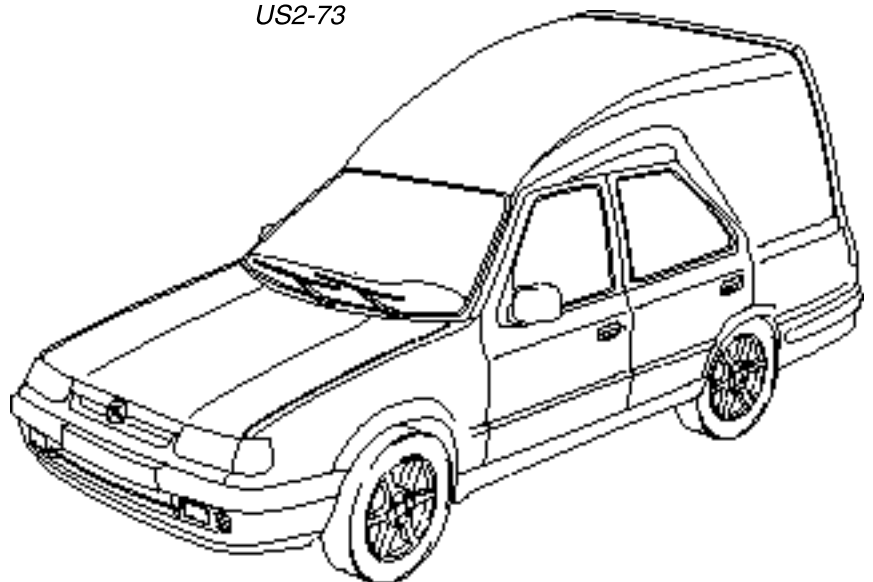
## Montageübersicht

### Heckscheibe



1. Heckscheibe
2. Dichtlippe
3. PUR - Klebedichtmaterial

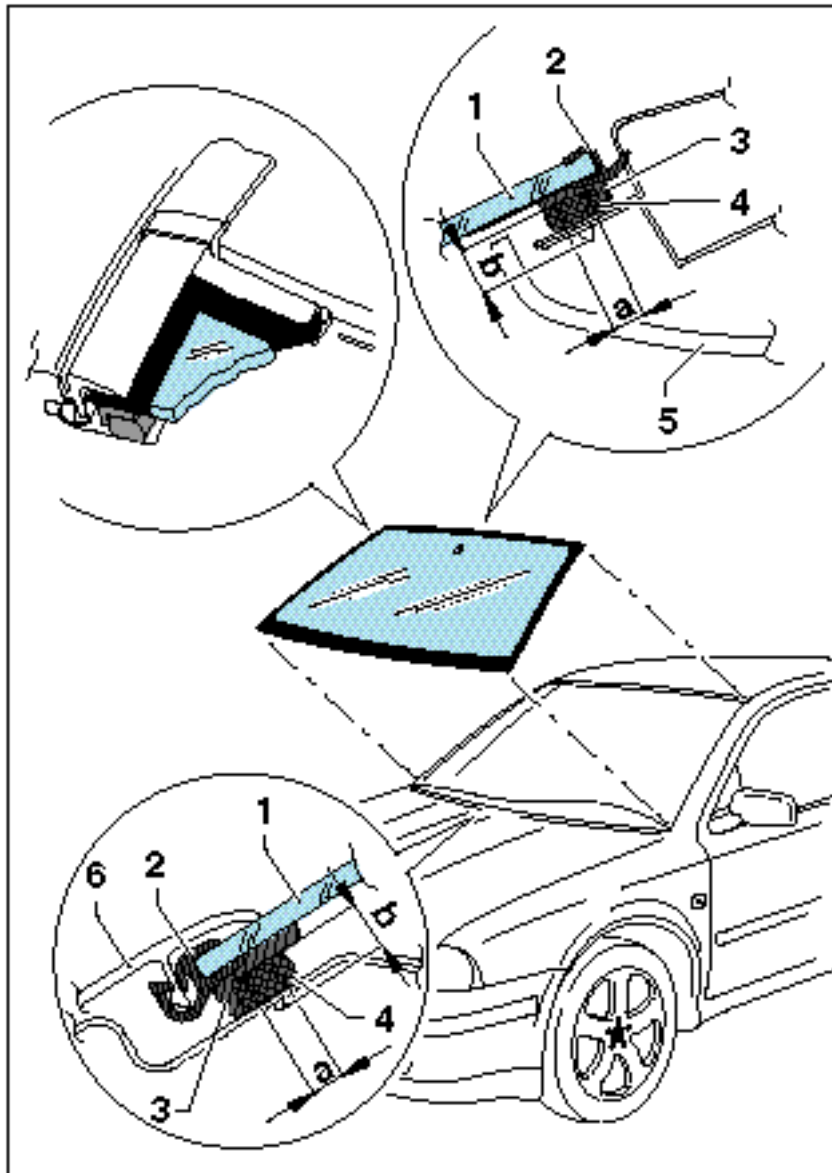
US2-73





## Montageübersicht

### Windschutzscheibe



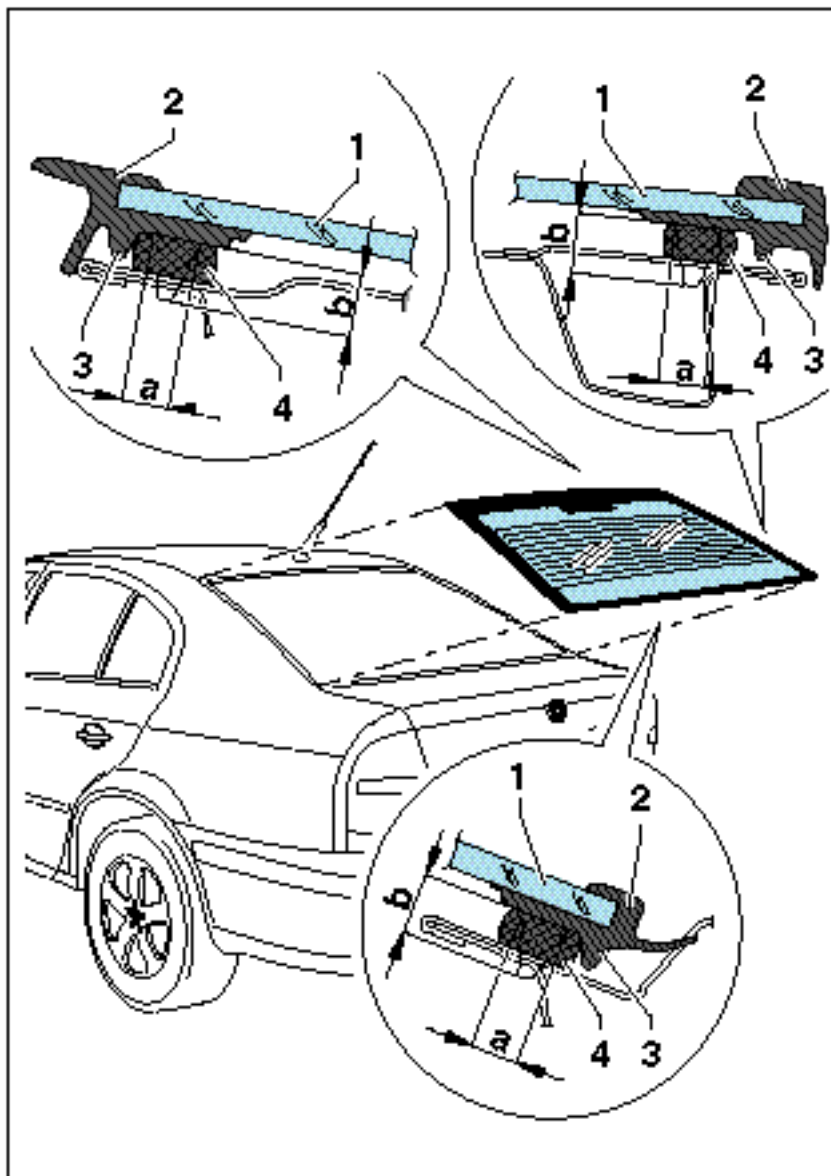
1. Windschutzscheibe
2. Dichtlippe
3. Abstandssteg
4. PUR - Klebedichtmaterial  
Maß -a=8mm  
Maß -b=12mm
5. Formhimmel
6. Wasserkastenabdeckung

US2-74



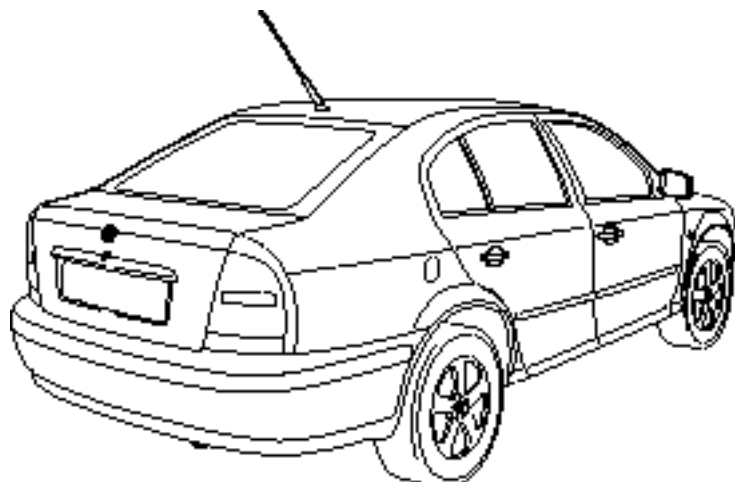
# Montageübersicht

## Heckscheibe



- 1. Heckscheibe
- 2. Dichtlippe
- 3. Abstandssteg
- 4. PUR - Klebedichtmaterial  
Maß -a=8mm  
Maß -b=12mm

US2-75

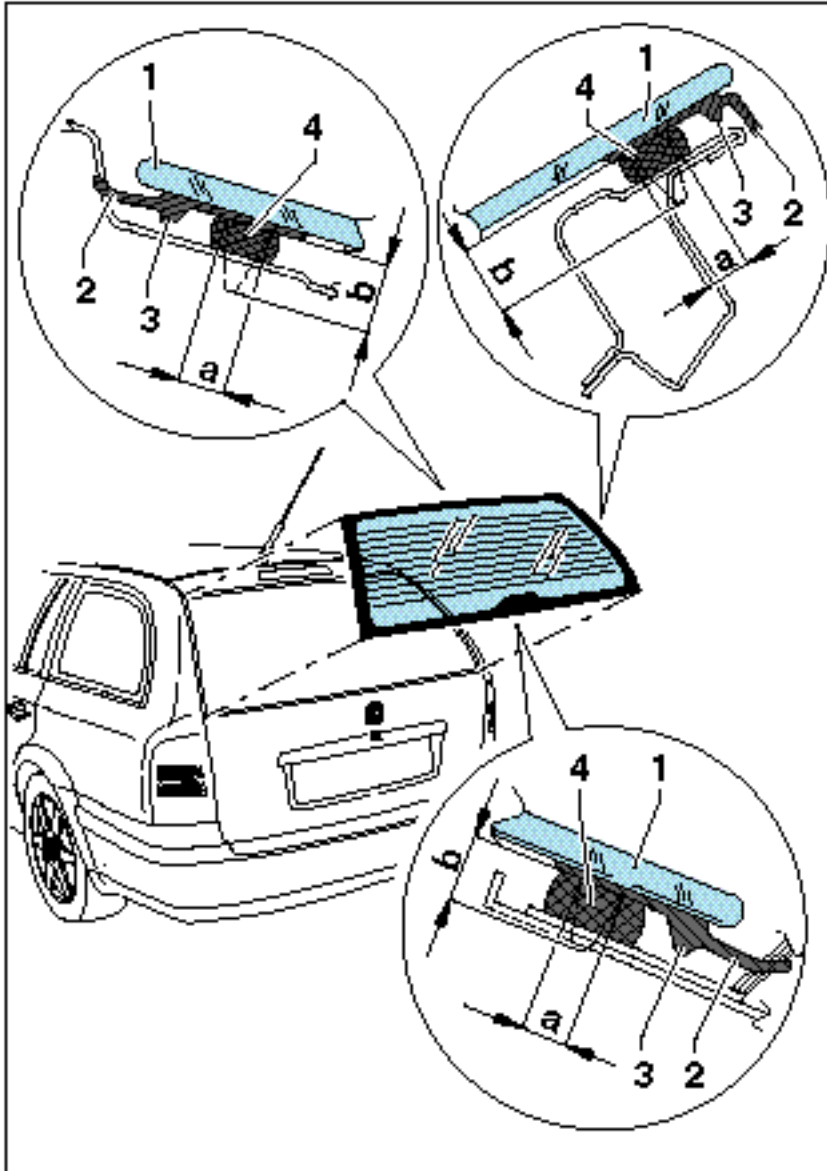




# Octavia Combi

## Montageübersicht

### Heckscheibe



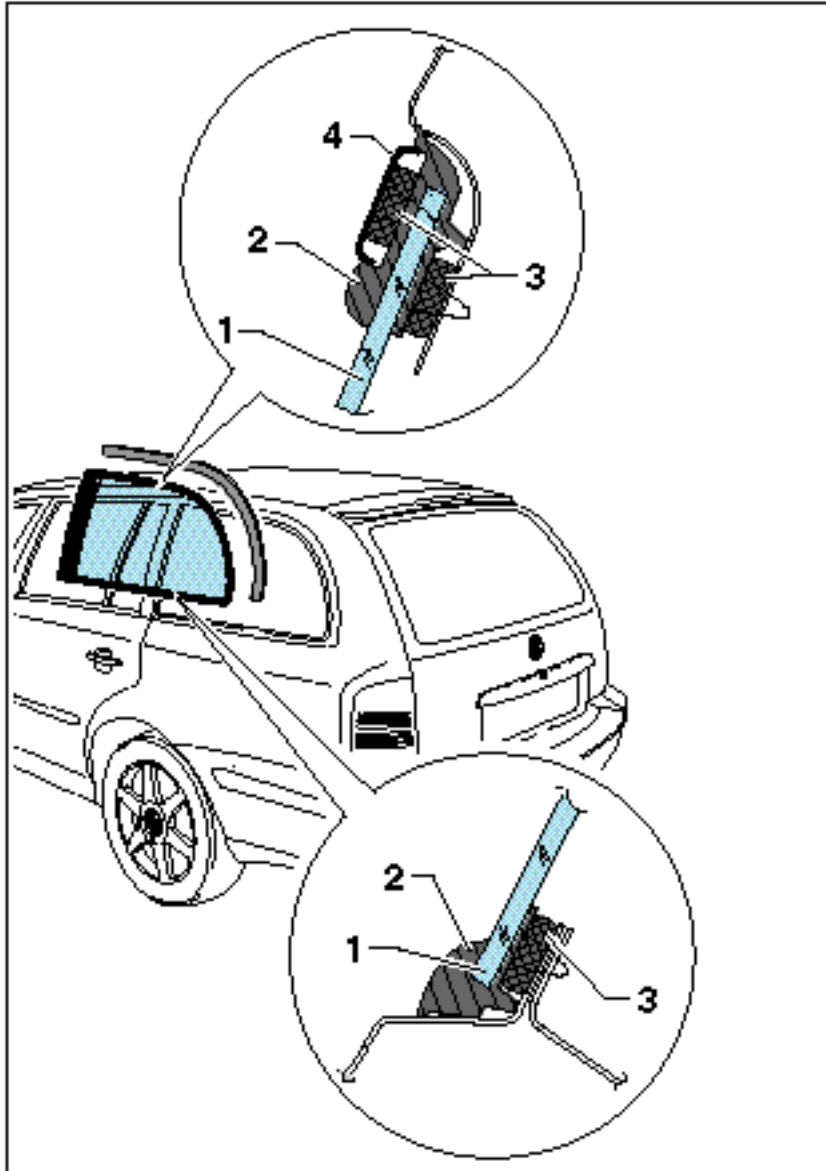
1. Heckscheibe
2. Dichtlippe
3. Abstandssteg
4. PUR - Klebedichtmaterial  
Maß -a=8mm  
Maß -b=12mm

US2-76



## Montageübersicht

### Seitenscheibe



1. Seitenscheibe
2. Dichtlippe
3. PUR - Klebedichtmaterial
4. Zierleiste

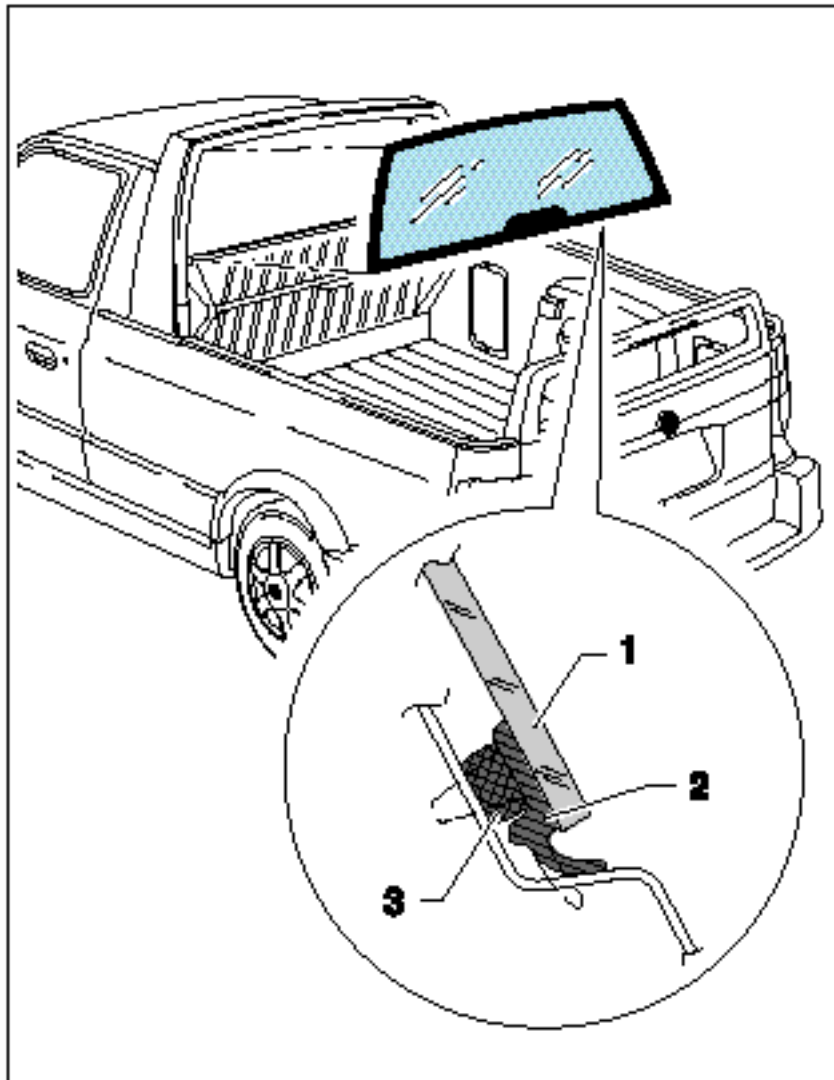
US2-77



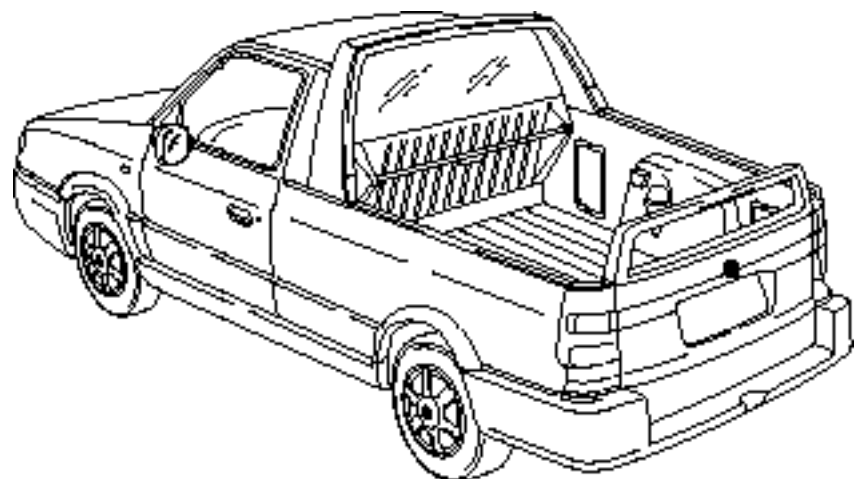
# Felicia Fun

## Montageübersicht

### Heckscheibe



1. Heckscheibe
2. Dichtlippe
3. PUR - Klebedichtmaterial





1	ŠKODA OCTAVIA	07/98	S00.2006.01.99
2	VERGLASUNG	10/98	S00.2006.02.00

Nur für den internen Gebrauch in der ŠKODA-Organisation.

© **ŠKODA AUTO a.s.**

Alle Rechte sowie technische Änderungen vorbehalten

S00.2006.02.00

Technischer Stand 10/98

Dieses Papier wurde aus chlorfrei gebleichtem Zellstoff hergestellt.