

Höherfestes Stahlblech (ab ca.260 N/mm²)

V O L K S W A G E N

Alle Modelle

Ausbeulen

Ausgebeult wird mit den üblichen Werkzeugen. Durch die größere Festigkeit ergibt sich ein größeres Rückfederverhalten. Wenn Knicke rückverformt werden, können Materialbrüche auftreten.

Richten mit Richtbank oder Hydraulikpresse

Durch das größere Rückfederverhalten muss es noch mehr überdehnt werden als normales Blech. Durch die höhere Kräfteinleitung werden aber auch normale Blech, die mit höherfesten verschweißt sind, ebenfalls stärker beansprucht. Um zu verhindern, dass das normale Blech nachgibt oder reißt, muß für zusätzliche Verankerung gesorgt werden.

Achtung!

Aus Sicherheitsgründen ist das Erwärmen von höherfestem Karosserieblech beim Rückverformen ebenso verboten wie bei normalem Karosserieblech.

Lackieren

Wird höherfestes Blech durch Trocknungsstrahler zu schnell erwärmt, dehnt es sich aus. Ist das Blech aber durch Schweißpunkte oder Verklebung mit dahinter liegenden Verstärkungen fest verbunden, treten an diesen Stellen Dellen auf, die nach dem Abkühlen weiterhin sichtbar bleiben.

Aus diesem Grund dürfen Heizstrahler nur langsam auf die volle Leistung gebracht werden. Die Trocknung in der Trockenkabine ist gefahrlos möglich.