

Reparatur

Stand: September 2016

Sicherheits- und Wartungsempfehlungen für Felgen, basierend auf den Empfehlungen des Verbandes der Europäischen Hersteller von Fahrzeugrädern (EUWA):

Felgen sind stark beanspruchte Fahrzeugteile, die im Betrieb hohen Belastungen ausgesetzt sein können. Daher ist es notwendig, die Felgen regelmäßig zu reinigen und ihren Zustand zu kontrollieren.

Werden bei der Überprüfung Risse, Deformationen oder übermäßige Abnutzungserscheinungen festgestellt, sind die betroffenen Felgen auszutauschen.

Im Falle eines vermuteten Schadens (z.B. nach dem Überfahren eines Hindernisses mit hoher Geschwindigkeit oder beim Auftreten von Luftverlust) oder bei Zweifeln über die Verwendbarkeit einer Felge ist ein kompetenter Fachmann hinzuzuziehen und die Felge ggf. auszutauschen, um den sicheren Betrieb zu gewährleisten und möglichen Gefahren vorzubeugen.



Die Reparatur einer beschädigten Felge durch Erhitzung/Verformung („Richten“) mittels Schweißen oder durch Zugabe oder Abnahme von Material ist absolut verboten.

Folgende Beschränkungen für die Aufbereitung von Felgen sind zu beachten:

- Felgen, die eine Rissbildung aufweisen, dürfen nicht aufbereitet werden und sind sofort zu erneuern.
- Eine spanabhebende Bearbeitung, Wärmeeinbringung und Auftragsschweißvorgänge jeglicher Art sind verboten.
- Eine Materialrückverformung ist nicht zulässig.
- Die Rund- und Planlaufabweichung (gemäß DIN 90 020 Teil 5) vor der Aufbereitung darf die Toleranz von 0,5 mm nicht überschreiten.
- Es dürfen nur gegossene Leichtmetall-Felgen gespachtelt werden. Diese haben die Materialbezeichnung ALSI 7 xx oder ALSI 11 xx auf der Innenseite eingegossen.
- Geschmiedete Felgen dürfen nur lackiert werden.
- Die Aufbereitung beschränkt sich auf lackierte Oberflächen. Glanzgedrehte Felgen, die nur eine Klarlackbeschichtung aufweisen, sind von der Aufbereitung ausgeschlossen.
- Es dürfen nur Oberflächenschäden auf der Felgensichtseite (Designfläche) aufbereitet werden. Dabei darf eine Beschädigungstiefe von 1 mm nicht überschritten werden.
- Es darf nur bis zu 50 mm vom Außenhorn entfernt gespachtelt werden.
- Im Bereich über 50 mm vom Außenhorn ist nur eine Aufbereitung der Lackschichten zulässig. Die Anlagefläche der Felge sowie die Innenfläche der Speichen und das Felgenbett dürfen nicht aufbereitet bzw. lackiert werden.
- Eine maximale Einwirktemperatur/-zeit von 90°C/40 min. darf bei Lackierarbeiten nicht überschritten werden.
- Die Kontaktfläche des Reifens auf der Felge darf wegen Durchrutschgefahr nicht aufbereitet bzw. lackiert werden und ist mit geeigneten Materialien abzudecken.
- Der Schraubensitz inklusive Schraubenbohrung darf in keinem Fall aufbereitet bzw. lackiert werden. Beides ist beim Lackieren mit geeigneten Materialien abzudecken.