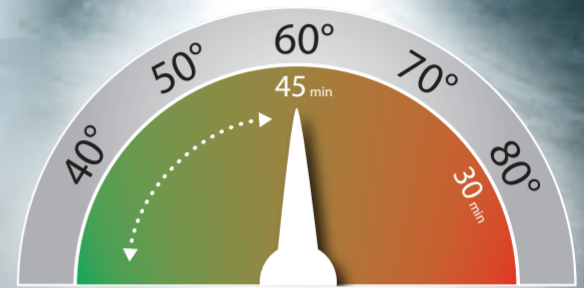


ARBEITEN AN HOCHVOLT-FAHRZEUGEN.



DINGE, DIE SIE BEACHTEN MÜSSEN:

Allgemeine Empfehlung: Die Trocknungstemperatur sollte 60 °C und 45 Minuten nicht überschreiten (je nach Fahrzeughersteller variieren diese). Im Zweifelsfall wenden Sie sich an den Fahrzeughersteller, um weitere tagesaktuelle Informationen zu erhalten.



BEVOR SIE BEGINNEN:

1. Wichtiger Hinweis	Nur zertifiziertes Fachpersonal darf an HV-Fahrzeugen arbeiten	
2. Klassifizierung	Klassifizieren Sie das Fahrzeug wie folgt: <ul style="list-style-type: none"> HV-Fahrzeug Brennstoffzellenfahrzeug Hybrid 	<ul style="list-style-type: none"> Beachten Sie die länderspezifischen Sicherheitsvorschriften für die Reparaturen an Hochvoltfahrzeugen (z. B. DGUV 209-93) Beachten Sie die tagesaktuellen Spezifikationen des jeweiligen Fahrzeugherstellers Durchführung der Klassifizierung durch einen Fachmann für HV-Fahrzeuge mit der Ausbildung 2S oder 3S
3. Gefährdungsbeurteilung	Prüfen auf: <ol style="list-style-type: none"> Hinweise auf Brand oder Brandschäden Erkennbare Funken, Rauch oder Dampf Geräusche in der Batterie, z. B. Knistern Beißender Geruch Flüssigkeitsaustritt aus oder in der Batterie Schwere mechanische Schäden an der Batterie Kontinuierliche Temperaturmessung zeigt Werte (< 60 °C) 	<ul style="list-style-type: none"> Fahrzeug-Pre-Check-Messtechnik: Freigabe zur Reparatur? Ja/Nein Sichtprüfung: Freigabe zur Reparatur? Ja/Nein Durchführung der Gefährdungsbeurteilung durch einen Fachmann für HV-Fahrzeuge mit der Ausbildung 2S oder 3S
4. Reparaturfreigabe	Entscheiden: ✓ Fahrzeug kann ohne Risiko repariert werden ✗ Fahrzeug kann nicht zur Reparatur freigegeben werden	<ul style="list-style-type: none"> Das Fahrzeug kann in die Werkstatt zur Reparatur* Das Fahrzeug muss auf einen Quarantäneplatz (Möglichst in einen Außenbereich)

IM WERKSTATTBEREICH ZU BEACHTEN:

1. Vorarbeiten	<ul style="list-style-type: none"> Das Fahrzeug darf nur von unterwiesenem/-zertifiziertem Fachpersonal S*, 1S oder 2S gefahren werden Das HV-System darf für die anstehenden Reparaturarbeiten nur von einer zertifizierten Person 2S oder 3S deaktiviert werden 	<ul style="list-style-type: none"> Arbeiten an einer spannungsfreien Karosserie (Karosserie/Mechanik/Lack) können nun durch zertifiziertes Fachpersonal 1S** oder 2S durchgeführt werden 	<ul style="list-style-type: none"> Die tagesaktuellen Spezifikationen des Fahrzeugherstellers zum Thema Beladen, Heben und Rangieren sind zu beachten**
2. Lackieren	<ul style="list-style-type: none"> Batterietemperatur: <30 °C Batterieladestatus: min. 45% 	<ul style="list-style-type: none"> Zündschlüssel entfernen (Klimaanlage nicht einschalten) Senken Sie die Fenster, um einen Hitzestau zu vermeiden 	<ul style="list-style-type: none"> Es sind immer die tagesaktuellen Spezifikationen des Fahrzeugherstellers zu beachten
3. Trocknen	<ul style="list-style-type: none"> Die Verweildauer im Trocknungssofen sollte bei max. 45 Minuten bei 60 °C liegen und nicht überschritten werden (je nach Fahrzeughersteller variieren die Trocknungszeiten und Trocknungstemperaturen) 		<ul style="list-style-type: none"> Verwenden Sie, wenn möglich, dass Cromax® Ultra Performance Energy System***, da hier die Trocknungstemperaturen bei 40 °C liegen und somit das Risiko einer Batterieschädigung minimiert wird
4. Demontage und Montagearbeiten	<ul style="list-style-type: none"> Die Montagearbeiten vor und nach dem Lackieren müssen von zertifiziertem Fachpersonal 2S, 3S oder einem 1S** unter der Aufsicht eines 2S oder 3S durchgeführt werden. Die Abnahme oder Wiederinbetriebnahme des HV-System darf nur durch zertifiziertem Fachpersonal 2S oder 3S durchgeführt werden. 		

NACH ABSCHLUSS DER REPARATURARBEITEN:

Finish- Arbeiten	<ul style="list-style-type: none"> Müssen von zertifiziertem Fachpersonal 1S** oder 2S durchgeführt werden 	<ul style="list-style-type: none"> Die tagesaktuellen Spezifikationen der Fahrzeughersteller sind zu beachten***
Übergabe an den Kunden	<ul style="list-style-type: none"> Das Laden der Batterie und das Rangieren dürfen nur von zertifiziertem Fachpersonal S*, 1S** oder 2S durchgeführt werden 	<ul style="list-style-type: none"> Nach Unterweisung

* Nur nach Unterweisung durch zertifiziertes Fachpersonal 2S ** Nur nach Unterweisung und unter Aufsicht von zertifiziertes Fachpersonal 2S oder 3S *** Bitte beachten Sie die Freigaben bzw. Lackspezifischen Informationen der Fahrzeughersteller

ALLE ELEKTROWERKZEUGE, DIE SIE BENÖTIGEN

Die Spezialwerkzeuge, die Sie benötigen, finden Sie in unserem Zubehör Portfolio. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem lokalen Produkt Systemberater.

Erfahren Sie mehr unter:
<https://refinish.axalta.eu/e-mobilitaet>

NICHT VERGESSEN!

- An Elektrofahrzeugen darf nur zertifiziertes Fachpersonal arbeiten
- Die Hochspannung darf nur von geschultem/zertifiziertem Fachpersonal deaktiviert/aktiviert werden, gemäß: DGUV 209-93
- Beachten Sie die länderspezifischen Sicherheitsvorschriften für Hochvoltfahrzeuge (z. B. DGUV 209-93)
- Stellen Sie sicher, dass die Kabinentemperatur korrekt eingestellt ist – verwenden Sie zum Überprüfen ein IR Thermometer
- Trocknungszeit und Temperatur nicht überschreiten
- Einhaltung der allgemeinen HV-Sicherheitsvorschriften:
 - Stellen Sie sicher, dass das Fahrzeug nicht versehentlich eingeschaltet werden kann
 - Stellen Sie sicher, dass keine elektrische Ladung oder Last vorhanden ist
 - Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA):
 - Isolierhandschuhe DIN 60903 Klasse 0
 - Gesichtsschutz IEC 61582-1-2
 - Schutzbrille EN 166
 - Sicherheitsschuhe mit isolierenden Sohlen EN 20345



VERWENDEN SIE DAS ULTRA PERFORMANCE ENERGY SYSTEM – SPEZIELL FÜR DIE TROCKNUNG BEI NIEDRIGEN TEMPERATUREN ENTWICKELT

Sparen Sie Geld und Energie, indem Sie sich für das Cromax® Ultra Performance Energy System entscheiden – da dieses selbst bei niedrigen Temperaturen schnell trocknet. Alle Cromax® Basislacke, 2K-Decklacke und Klarlacke sind für HV- Fahrzeuge geeignet. ***

Cromax® Ultra Performance Energy System

- CC6750 Ultra Performance Energy Clear
- Cromax® Pro Basecoat
- PS1081 – PS1084 – PS1087 Ultra Performance Energy Surfacer
- NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer
- PS1800 Metal Pre-treatment Wipes

