

SPEEDLINE TRUCK Leichtmetall-Schmiederäder sind aus einer T6061-Legierung, einem hoch korrosionsbeständigen Werkstoff, der den Oxidationsprozess deutlich reduziert, hergestellt. Auch dank des natürlichen Korrosionsschutzes von Aluminium müssen SPEEDLINE TRUCK Räder nicht lackiert werden. Um die Qualität und die optischen Eigenschaften der Oberfläche beizubehalten, sollten SPEEDLINE TRUCK Leichtmetall-Schmiederäder regelmäßig gereinigt werden.

SPEEDLINE TRUCK Räder werden im Schmiedeprozess gefertigt, um Ihnen eine möglichst hohe Beständigkeit zu verleihen. Schmiederäder sind jedoch für offizielle Nutzlasten und nicht für den Dauereinsatz mit Überlast bei niedrigerer Geschwindigkeit zugelassen, wie von den Reifenherstellern für ihre Reifen empfohlen wird.

Unter keinen Umständen dürfen SPEEDLINE TRUCK Leichtmetall-Schmiederäder geschweißt oder auf irgendeine Weise repariert werden.

1. Reinigen und Polieren von SPEEDLINE TRUCK Rädern mit Diamant- und spiegelpolierter Oberfläche

Potenziell korrosive Stoffe, einschließlich Salz, sowie alkalische und chlorhaltige Komponenten in hohen Konzentrationen, oder bestimmte Umgebungen und Transportanwendungen können zu Korrosion führen oder den Glanz der Räder abstumpfen lassen.

1.1 Reinigen

Bei der regelmäßigen Reinigung von LKWs

- Reiben Sie die Räder vorsichtig mit einem weichen Schwamm ab, um Verschmutzungen und Bremsstaub zu entfernen. Verwenden Sie nur sauberes Wasser oder ein für LKWs empfohlenes Universalreinigungsmittel. Vermeiden Sie säurebasierte oder scheuernde Mittel.
- Beginnen Sie erst mit der Reinigung, wenn die Räder abgekühlt sind.
- Spritzen Sie die Räder vor und nach der Reinigung mit Reinigungsmittel mit einem Hochdruckreiniger ab, um den größten Schmutz und Überreste des Reinigungsmittels zu entfernen.
- Waschen Sie die Räder immer mit Frischwasser ab. Trocknen Sie sie mit einem weichen Tuch, um Wasserflecken zu vermeiden.

Spezielles Reinigungsverfahren für Räder

Wenn sich Flecken an den Rädern nicht mit einem Universalreinigungsmittel wie oben beschrieben beseitigen lassen, um den Rädern den ursprünglichen Glanz zu verleihen, empfehlen wir Reinigungsmittel für nicht lackierte oder unbehandelte Oberflächen aus Aluminium. Befolgen Sie die vom Reinigungsmittelhersteller angegebenen Empfehlungen für die Mischung.

Bitte beachten Sie Folgendes:

- Die Räder müssen auf Umgebungstemperatur abgekühlt sein.
- Spritzen Sie die Räder mit einem Wasserstrahl oder einem Hochdruckreiniger ab, um den größten Schmutz zu entfernen, und lassen Sie sie weiter abkühlen.
- Verwenden Sie beim Reinigen der Räder Schutzhandschuhe

und beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittelherstellers.

- Reinigen Sie die Räder nacheinander und gehen Sie dabei wie folgt vor: Tragen Sie die Lösung mit einer weichen Bürste oder einem Schwamm auf das Rad auf. Drücken Sie die Bürste bzw. den Schwamm fest auf die Stellen mit dem größten Schmutz oder auf besonders exponierte Stellen, um Flecken zu entfernen.
- Wiederholen Sie diesen Schritt bei Bedarf.
- Spülen Sie das Rad komplett mit sauberem Wasser ab.
- Wir empfehlen, das Rad anschließend mit einem weichen Tuch zu trocken, um Wasserflecken zu vermeiden.

1.2 Polieren

Um den Glanz zu erneuern und beizubehalten, sollten die Räder regelmäßig wie nachstehend beschrieben poliert werden.

Wir empfehlen die Verwendung von zugelassenen und empfohlenen, scheuerarmen Polierpasten für Fahrzeugkarosserien. Um ein optimales Ergebnis zu erhalten, montieren Sie die Leichtmetall-Schmiederäder vor dem Polieren ab, um problemlos Zugang zu allen Radteilen zu haben.

- Jedes Rad muss vor dem Polieren gereinigt werden und gut trocknen.
- Tragen Sie eine kleine Menge Polierpaste auf einem Radabschnitt (nicht mehr als 1/3 des Rades) auf und verteilen Sie sie mit einem sehr feinen Baumwolltuch gleichmäßig auf dem gesamten Rad. Üben Sie beim Abreiben der einzelnen Teile festen Druck aus. Dunkle Überreste auf dem Tuch bedeuten, dass Sie das Poliermittel korrekt verwenden.
- Zum Polieren des Rades können Sie auch einen Polierkopf verwenden.
- Polieren Sie das Rad abschnittsweise.
- Entfernen Sie die Polierpaste vom jeweils gerade behandelten Abschnitt mit einem sauberen Tuch.

Light wheels for heavy weights

Empfehlungen für Reinigung und Wartung

2. Austausch von Reifen und Ventilen

Während der Nutzung kann sich am Rad und speziell am Nabenbereich Schmutz anlagern. Um die Mittenbohrung des Rades kann Oxidation durch Wasser und Salz auftreten. Dies kann zur Folge haben, dass das Rad an der Nabe haftet und schwer abzunehmen ist.

Um Kratzer und weitere Beschädigungen an der Oberfläche zu vermeiden, verwenden Sie keine spitzen Werkzeuge oder übermäßige Kraft. Unebene oder beschädigte Oberflächen können Luftleckagen verursachen. Verwenden Sie feines Schleifpapier, Stahlwolle oder eine weiche Drahtbürste, um den Bereich zu reinigen, ohne die Oberfläche zu beschädigen.

Verwenden Sie für die Reifenmontage und den Einbau des Rades am Fahrzeug keine Schmiermittel, die Wasser, Metall, Kupfer oder Kohlenwasserstoffe enthalten.

Verwenden Sie keine verrosteten Muttern oder Bolzen.

2.1. Tipps für den Reifenwechsel

- Reinigen Sie das Rad und die Fahrzeugnabe nach der Demontage des Reifens.
- Entfernen Sie Rost, korrodierte Partikel und Dreck von der Nabenführung, den Zentrierbunden der Nabe und dem Teil des Rades, welcher in direktem Kontakt mit der Nabe ist.
- Tragen Sie eine dünne Schicht handelsübliches Montagefett (siehe obigen Hinweis für die Inhaltsstoffe) auf der Innenseite der Nabenbohrung des Rades und an den Zentrierzapfen und Zentrierbunden der Nabe auf.
- Reinigen und überprüfen Sie das gesamte Rad, nachdem Sie den Reifen entfernt haben.

- Entfernen Sie eventuelle Fremdkörper auf der Reifenseite der Felge mit einer Drahtbürste.
- Verwenden Sie die Drahtbürste nicht, um Schmutz oder Rost von der sichtbaren Oberfläche des Rades zu entfernen.

2.2. Tipps für den Ventilwechsel

- Ersetzen Sie das Ventil bei jedem Reifenwechsel.
- Reinigen Sie erst den Ventilsitz und montieren Sie dann das neue Ventil vorsichtig.
- Drehen Sie das Ventil nicht zu stark an: Das empfohlene Anzugsdrehmoment für SPEEDLINE TRUCK Ventile beträgt 3 - 5 Nm.
Auf diese Weise mindern Sie das Risiko von Kontakt und Korrosion an der Ventilbohrung.
- Bitte beachten Sie, dass SPEEDLINE TRUCK Ventile speziell für den Einsatz an Leichtmetallrädern ausgelegt sind und – neben der geringeren Belastung der Ventilbohrung durch das niedrige Anzugsdrehmoment – insbesondere die Gefahr von galvanischer Korrosion mindern, da der metallische Kontakt zwischen dem Ventilgehäuse und dem Rad durch die isolierte Unterlegscheibe über dem Ventilgehäuse und die Formdichtung unter dem Ventilgehäuse verhindert wird.

Standardventile können für SPEEDLINE TRUCK Räder verwendet werden, wenn sie die gleiche Größe wie die originalen SPEEDLINE TRUCK Ventile aufweisen und vernickelt sind, auch wenn sie nicht ausdrücklich von SPEEDLINE TRUCK zugelassen sind. Bitte beachten Sie jedoch, dass diese Ventile meist ein höheres Anzugsdrehmoment erfordern und oft nicht den gleichen Korrosionsschutz wie SPEEDLINE TRUCK Ventile bieten.



www.speedline-truck.com