

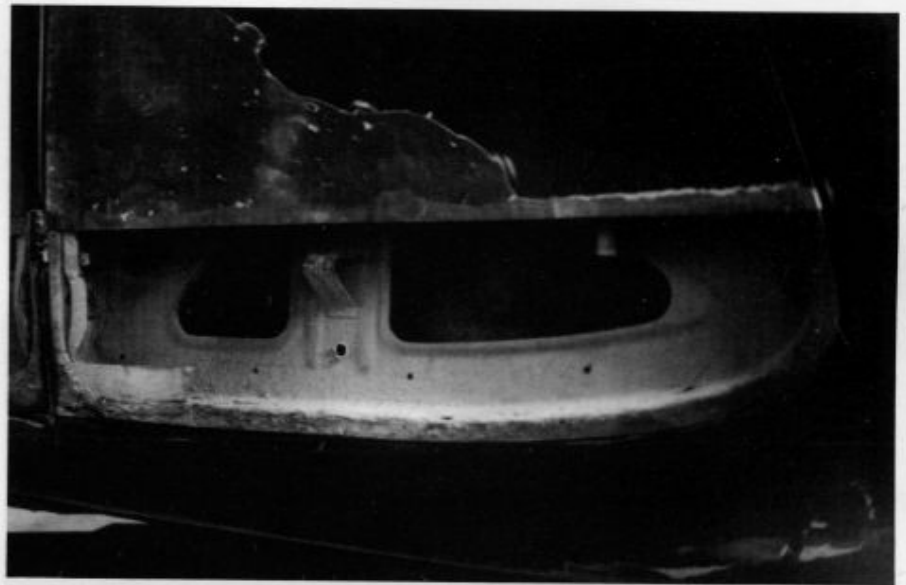
Türgeschichten

Nachdem ich meinen 11CV schon seit 7 Jahren besitze, wollte auch mein langjähriger Freund und Chef sich einen Traction zulegen. Da traf es sich nur zu gut, daß ein Kunde seinen Wagen loswerden wollte. Der Zustand dieses Objektes war mäßig, aber der Preis stimmte. Die Lackblasen an den Türen verrieten uns, daß hier eine Komplettüberholung anstand. Kleinere Flickarbeiten kommen gar nicht erst in Frage, wenn man nicht alle 2 Jahre die Türen instand setzen will. Hier mußten die Innen- und Außenbleche der Türen ersetzt werden.

Entscheidend für ein gutes Ergebnis sind vernünftige Reparaturbleche oder aber wer perfekt im Bleche zuschneiden ist kann sie ja selber herstellen. Die Fa. Georg Müller schickte mir jedenfalls perfekt gearbeitete Reparaturbleche für die Türen zu. (echt zu empfehlen).

Bis die Bleche eingetroffen sind kann man die Türen schon mal im schadhaften Bereich von Farbe und auch eventuellen Spachtelmassen befreien. Aber paßt bloß auf, daß ihr nicht die A-, B-, C- Säule oder gar den Schweller anschleift. Wer vorsichtiger sein will, kann die Türen ja für diesen Vorgang vom Wagen trennen. Fahrt den Wagen aber nicht zu weit fort, denn zum anpassen ist dieser unerlässlich.

Sind die Türen von Farbe und Spachtel im unteren Bereich befreit, wird das Blech mit der Reißnadel bis zu dem Bereich markiert, an dem es ausgetrennt



werden soll. Mit dem Abtrennen der schadhaften Bleche sollte man jedoch warten, bis die Reparaturbleche eingetroffen sind.

Heraustrennen der schadhaften Bleche

Wir beginnen mit dem äußeren Blech. Der schadhafte Bereich sollte großzügig in einer geraden Linie parallel zur Zierleiste verlaufend herausgetrennt werden. Ich habe mich für das untere Drittel der Tür entschieden (siehe Foto 1). Zuerst genau ausmessen, und auf dem Reparaturblech die Maße übertragen.

Nachdem ihr das Reparaturblech zugeschnitten habt, legt ihr dieses auf das alte Türblatt und zieht an der Schnittkante mit der Reißnadel eine Linie über die ganze Tür. Nun zieht ihr darunter eine zweite Linie in 8 mm Abstand und klebt diese bündig mit einem Tesa-Krepp ab, damit wir während des Schneidens mit dem Winkelschleifer die Linie immer genau sehen könnt.

Diese Kante benötigen wir als Auflagefläche für das neue Tür-

blech. Als Auflage zum Verschweißen, sollte man mindestens 7 bis 10 mm haben.

Bevor es an das Heraustrennen des alten Bleches geht, wird zuerst der Türfalz bis zu dem Bereich der Schnittmarkierung aufgebördelt. Ist die Tür noch im Originalzustand, so ist diese in diesem Bereich nicht verschweißt. Hierbei ist ein schmaler Blechmeißel eine große Hilfe. Zum Heraustrennen des alten Türblattes eignet sich ein kleiner Winkelschleifer mit einer ein Millimeter starken Trennscheibe am besten.

Achtung: die äußeren Kanten des Innenbleches nicht durchtrennen, diese müssen erhalten bleiben.

Auch im mittleren Bereich der Türen nicht wild drauf los trennen, denn dort befindet sich, mit dem inneren Türblatt fest verschweißt, eine Begrenzungsvorrichtung für den Seitenscheibhalter. Dies hat die Form eines Winkels und muß vorsichtig herausgetrennt werden. Merkt euch genau, wo die Vorrichtung geses-



sen hat, denn sie muß später auf dem neuen Türblatt wieder genau dort eingeschweißt werden.

Nachdem ihr diese Schritte vollzogen habt, läßt sich das schadhafte Blech einfach abnehmen. Zurück bleibt das innere Türblech.

Das innere Türblech soll nach Möglichkeit in Höhe des Türfangbandes getrennt werden. Dieses hat den Vorteil, das die

Ausrichtung der neuen Türbleche sich einfacher darstellt. Hier gehen wir wie folgt vor:

Zuerst wird das neue Türblech in Höhe des Türfangbandes parallel zu der längs verlaufenden Schnittkante getrennt. Nun legen wir das neue Türblech gegen das alte, sodas wir die Schnittfläche des neuen Türbleches mit einer Reißnadel auf dem alten Blech markieren können. Parallel zu dieser Linie ziehen wir ca. 8 mm



tiefer eine neue Linie und kleben diese wie gehabt mit Malerkrepp ab. Nun können wir den schadhafte Bereich heraustrennen. Die Schnittkanten sollten auf allen Blechen entgraten und bis zu zwei Zentimeter von innen und außen von Farbe befreit werden, um später beim Verschweißen einen guten Kontakt zu haben.

Wer ein gutes Ergebnis erzielen möchte, sollte die Schnittkante am äußeren Türblech und an den Seiten mit einer Absetzzange bearbeiten. Dieses hat zur Folge, daß das Blech um 0,7 mm abgesetzt wird, sodas das neue Reparaturblech stumpf zur Außenhaut aufliegt. So eine Absetzzange kostet im Handel um die 80.-DM.

Die Schnittkante im Innentürbereich läßt sich allerdings nicht absetzen, da es hier zu viele Sicken und Ausbuchtungen gibt. Da dieser Bereich aber später durch die Türverkleidung abgedeckt wird, kann man die aufeinander geschweißten Bleche nicht mehr sehen.

Das Einschweißen der Bleche

Bevor die Bleche eingeschweißt werden, muß die Tür fest in dem Fahrzeug eingebaut werden. Alte, ausgeschlagene Türbolzen müssen durch neue ersetzt werden, damit später der Türspalt an allen Seiten gleichen Abstand hat. Nachdem die Tür eingebaut ist, befassen wir uns mit dem inneren Türblech. Dazu wird die Tür kurz geöffnet, das Blech angehalten, und die Tür wieder mit dem Blech zusammen geschlossen. Nun wird das Blech so angepaßt, das der Türspalt an allen

Seiten gleich groß ist. Insgesamt aber sollte der Spalt aber 1-2 mm größer sein als an den Stellen, wo das äußere Türblatt mit dem inneren Türblech verbunden ist. Durch das Einsetzen des äußeren Türblattes wird das Spaltmaß um die 1-2 mm wieder verringert. Je genauer man hier Maß nimmt, um so besser sieht die Arbeit später aus.

Wenn ihr das optimale Maß gefunden habt, so befestigt ihr das innere Türblech mit zwei Crimpzangen und haltet das äußere Türblatt noch einmal probeweise an. An einigen Stellen muß an dem äußeren Türblatt der Türfalz nach innen umgeschlagen werden, weil ihr sonst die Tür zum Maßhalten nicht schließen könnt. Das Umschlagen der Türfalze macht man am besten mit einem Helfer. Der Helfer hält von außen auf dem Türblatt ein Stück Vierkantholz gegen das zu bearbeitende Stück, während ihr von innen auf den Türfalz ein ca. 15 cm langes Vierkantholz legt. Mit gleichmäßigen Hammer schlägen auf das 15 cm lange Vierkantholz, legt ihr nun den Türfalz sauber und gleichmäßig über die gesamte Länge, von der Mitte nach beginnend nach außen um. Paßt aber auf, das ihr den Falz nur so weit zubördelt, sodas ihr das Innen- vom Außenblech jederzeit wieder trennen könnt. Bei geschlossener Tür wird das Blech solange verschoben, bis die optimale Paßform gefunden ist. Nun kann der Helfer von innen die Crimpzangen so befestigen, das sich das Innenblech nicht mehr verschieben kann.

Nach dem Abnehmen des äußeren Bleches wird jetzt das Innenblech von der Mitte beginnend mit zwei bis drei Schweißpunkten befestigt. Vergeßt auch nicht, Löcher in das innere Blech zu bohren, damit ihr dort später die Anschlagvorrichtung für das Fenster wieder einschweißen könnt. Nun wird wieder das äußere Türblatt eingesetzt. Wer ganz sauber arbeiten möchte, sollte vorher das äußere Türblech an der oberen Schweißkante in Zweizentimeterabständen mit Löchern versehen (geht am besten mit der Lochzange), welche später mit dem Originaltürblech verschweißt werden. So erhält man eine saubere Abschlußkante. Nachdem das äußere Türblatt angepaßt worden ist, beginnt man, das äußere Türblech an der oberen Kante, von der Mitte nach außen, zu verschweißen. Hierbei sind zwei Sachen zu beachten. Der Helfer sollte von der Innenseite aus, in der Nähe des zu setzenden Schweißpunktes, mit einem Stück Holz Gegendruck erzeugen. So wird vermieden, daß sich das Türblatt nach innen verzieht. Außerdem sollte nach jedem Schweißpunkt das Türblatt abgekühlt werden (geht am besten mit kaltem Wasser oder Schwamm), damit sich keine Frösche im Blech bilden können. Unter Fröschen versteht man Bleche, die sich unter Hitze ausgedehnt und beim Abkühlungsprozeß später verzogen haben. Unter leichtem Druck lassen sich diese Bleche dann bei einem Froschquaken ähnlichem Geräusch, nach innen und außen drücken. Nachdem ihr das

äußere Türblatt an der oberen Kante mit dem Originaltürblech verschweißt habt, bördelt ihr den Türfalz komplett um, wie schon im Text vorher beschrieben. Von Schweißpunkten in diesem Bereich solltet ihr möglichst absehen (sieht später unsauber aus). Als nächstes werden die Crimpzangen vom Innenblech abgenommen. Sollte das Innenblech jetzt unter zu großer Spannung stehen, solltet ihr die drei Schweißpunkte, mit denen ihr das Innenblech befestigt hattet, vorsichtig entfernen und das Blech neu ausrichten. Dann wird auch das Innenblech komplett am oberen Rand verschweißt. Führt diese Arbeiten möglichst bei geschlossener Tür durch, denn nur so könnt ihr die Abstände noch korrigieren. Als letztes werden jetzt die Seiten verschweißt. Zum Entfernen der überstehenden Schweißpunkte empfehle ich Schleifscheiben mit 80er oder 100er Körnung. Mit den sonst üblichen Schruppscheiben werden die Blech meistens zu stark verletzt.

Nun müßt ihr noch die Anschlagvorrichtung für das Fenster wieder in der Position wieder einschweißen, in welcher sie sich vorher befand.

Zuletzt werden jetzt noch die Schnittkanten der Bleche von der Innenseite her mit Karosseriedichtmasse versehen, sodas keine Feuchtigkeit dort eintreten kann. Entlang der Türfalze empfiehlt es sich, eine spezielle Klebedichtmasse einzubringen, sodas die Innen- und Außenbleche miteinander verklebt werden und sich keine Feuchtigkeit im Türfalzbe-

reich bilden kann. Die nun noch folgende Lackierarbeiten sollte man in jedem Falle einem Fachmann überlassen. Vom Aufzinnen der von außen sichtbaren Schweißstelle möchte ich abraten, denn mit den heutigen Spachtelmassen läßt sich eine dauerhafte Ausgleichsschicht herstellen. Auch diese Arbeiten

sollte man dem Fachmann überlassen.

Nachdem die Tür lackiert worden ist, solltet ihr dem Innenleben der Tür eine Hohlraumversiegelung spendieren.

Alles in allem ist dies keine Arbeit keine Aufgabe für Ungeübte. Eine längere Praxiserfahrung ist unbedingt von Vorteil. Auch

sollte man sich für die Ausführung dieser Arbeit viel Zeit nehmen. Eine komplett überholte Tür kostet nicht umsonst um die 450.-DM (ohne Lackierarbeiten). So, das war's mal wieder. Solltet ihr noch Fragen haben, so könnt ihr mich gerne anrufen.

Jörg Vowe

