



[www.ProLux3D.com](http://www.ProLux3D.com)

Vielen Dank für ihren Einkauf

Reparaturplatte Verstärkungsplatte für E-Scooter

Material: PETG Kunststoff  
Herstellung aus dem 3D Druck

Die Lieferung erfolgt wie in der Beschreibung erwähnt ohne Finish.  
Ohne Finish bedeutet das die gedruckten Teile direkt aus dem Drucker ohne irgendeine Nachbearbeitung geliefert werden. Eine Nachbearbeitung ist teilweise erforderlich um Produktreste und scharfe Kanten zu entfernen.

Vor der Nutzung bitte Produktreste und scharfe Kanten mit einer Feile ( z.B. Nagelfeile ) entfernen.

Es wird keine Haftung übernommen bei unsachgemäßer Befestigung oder Zweckentfremdung.

Ich möchte meine Artikel stetig verbessern, wenn sie einen Verbesserungsvorschlag haben, teilen sie mir diesen unbedingt mit.

**Montagehinweis:**

Zur Montage KEINEN Akkuschauber verwenden. Die Schrauben nur von Hand leicht festziehen.  
Lösen sie die Gummimatte vom Trittbrett so, das sie die Befestigungsschrauben des Schutzbleches sehen.  
Entfernen sie vorhandene Verschmutzungen. Lösen sie die vorhandenen Schrauben und drehen diese in die Reparaturplatte bis das Gewinde unten aus der Platte herausragt. Legen sie die Platte Loch auf Loch auf die originale Schutzblechbefestigung und drehen die Schrauben an bis sie Widerstand spüren. Dann drehen sie die Schrauben maximal noch ¼ Umdrehung weiter fest. Es wird empfohlen Schraubensicherungspaste wie Loctite zu verwenden.

Eigenschaften PETG Kunststoff

Temperaturbeständig -40°C bis +65°C

Brandverhalten UL 94 B1

UV-Beständig

Resistent gegen die meisten Chemikalien ( Desinfizierbar )

PETG Elastizität 5-6%

Physiologisch Unbedenklich ( Lebensmittelecht )

Zu 100% Recyclebar ( Gelbe Tonne )

Formstabil bis +70° ( Wenn sie die Form etwas ändern möchten, vorsichtig mit einem Fön erwärmen und in die gewünschte Form bringen. )

MfG

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen - Germany

info@ProLux3D.com

English:

Thank you for your purchase

Repair plate Reinforcement plate for e-scooters

Material: PETG plastic

Production from 3D printing

The delivery takes place as mentioned in the description without finish.

Unfinished means that the printed parts are delivered directly from the printer without any post-processing. Post-processing is sometimes required to remove product residue and sharp edges.

Before use, please remove product residue and sharp edges with a file (e.g. nail file).

No liability is assumed for improper attachment or misuse.

I would like to constantly improve my articles, if you have a suggestion for improvement, please let me know.

Assembly note:

Do NOT use a cordless screwdriver for assembly. Tighten the screws lightly by hand only.

Loosen the rubber mat from the running board so that you can see the fastening screws on the fender. Remove existing dirt. Loosen the existing screws and screw them into the repair plate until the thread protrudes from the bottom of the plate. Place the plate hole by hole on the original fender mount and tighten the screws until you feel resistance. Then tighten the screws a further ¼ turn at most. It is recommended to use screw locking paste such as Loctite.

Properties PETG plastic

Temperature resistant -40°C to +65°C

Fire behavior UL 94 B1

UV-resistant

Resistant to most chemicals (can be disinfected)

PETG elasticity 5-6%

Physiologically safe (food safe)

100% recyclable (yellow bin)

Dimensionally stable up to +70° (If you want to change the shape, carefully heat it up with a hair dryer and bring it into the desired shape.)

Kind regards

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen - Germany

info@ProLux3D.com