AC SCHNITZER®

-Montageanleitung-

Heckschürze
– Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –



Teile-Nr.: 5112 85 120

Allgemeine Hinweise!

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –

Wichtige Hinweise!

Diese Montageanleitung ist unbedingt vor Beginn der Einbauarbeiten zu lesen. AC Schnitzer übernimmt keinerlei Haftung für Schäden, die durch unsachgemässen Einbau entstehen!

Diese Montageanleitung ist zum Gebrauch durch autorisierte AC Schnitzer Händler bestimmt.

Zielgruppe dieser Montageanleitung ist in jedem Falle an BMW Fahrzeugen ausgebildetes Fachpersonal mit entsprechenden Fachkenntnissen.

Alle Abbildungen zeigen LHD Fahrzeuge, bei RHD Fahrzeugen ist sinngemäß oder nach gesonderten Montagehinweisen vorzugehen.

Lackieren

Vor dem Lackieren, **müssen** alle AC Schnitzer Karosserie Komponenten am Fahrzeug auf Passgenauigkeit (z.B. Anlageflächen/-konturen) überprüft werden.

Mögliche nacharbeiten (z.B. Anlageflächen/-konturen nachschleifen) sollten vor dem Lackieren erfolgen (siehe Seite 5)!

Lackieranleitung und entsprechende Hinweise wie Lackierempfehlungen sind als Anhang am Ende der Montageanleitung zu finden (siehe Inhaltsverzeichnis).

Lackiervorschriften des Lackherstellers unbedingt beachten!

Montage

Bauteile und Flächen die miteinander verklebt werden, müssen grundsätzlich mit Reiniger gesäubert werden!

Einbauzeit (1 AW = 5 Minuten)

Die Einbauzeit beträgt ca. **16 AW**, die je nach Zustand und Ausstattung des Fahrzeugs abweichen kann.

Lackierzeit (1 AW = 5 Minuten)

Die Lackierzeit beträgt ca. **20 AW**, die ja nach Beschaffenheit des Bauteils abweichen kann.

Erforderliches Werkzeug

Bohrmaschine und Bohrer Ø5mm
Luftsäge o.ä.
Steckschlüssel SW 8
Inbusschlüssel SW 3
Klebeband
Feile oder Schleifpapier

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 51078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

Inhaltsverzeichnis

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –

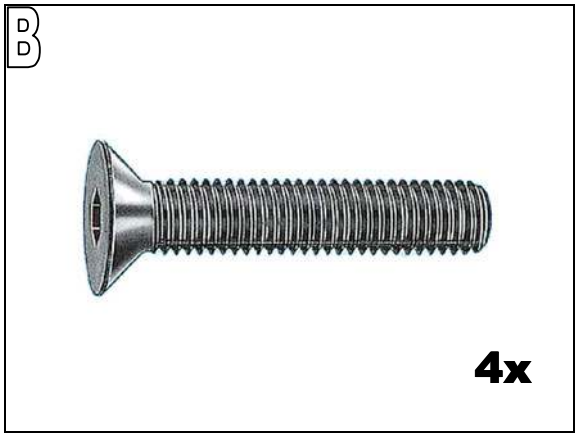
Kapitel	Seite
1. gelieferte Bauteile	4
2. Montage der AC Schnitzer Heckschürze	5
3. Lackieranleitung	8

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 51078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

gelieferte Bauteile

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –













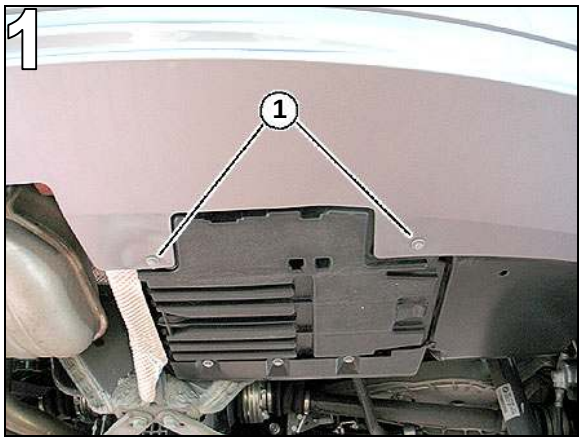


- ***A*** Heckschürze
- ***B*** Senkschraube M5x16mm
- ***C*** U-Scheibe Ø5.3x15mm
- ***D*** Sechskantmutter M5, selbstsichernd
- ***E*** Klebepackung 80ml inkl. Reiniger
- ***F*** AC Schnitzer Vitro Aufkleber – silber / schwarz –
- ***G*** TÜV-Gutachten

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –

2. Montage der AC Schnitzer Heckschürze

Schrauben (1) lösen (Abb. 2).



AC Schnitzer Heckschürze am Fahrzeug ansetzen und Klebeband fixieren (Abb. 2).

Hinweis!
Passgenauigkeit und Anlagekonturen überprüfen und ggf. anpassen.



AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 52078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –

2. Montage ... (Fortsetzung)

AC Schnitzer Heckschürze ausbauen.

Rundum verlaufende Klebenut (1) von Lack- und Grundierungsresten befreien, anschleifen und mit dem mitgelieferten Reiniger säubern (Abb. 3).



Kleber in Form einer Kleberraupe mit Ø5mm entlang der Klebenut auftragen (Abb. 4).



AC Schnitzer Heckschürze (1) am Fahrzeug ansetzen, fest andrücken und mit Klebeband fixieren (Abb. 5).

Evtl. an den Klebeflächen austretenden Kleber mit dem mitgelieferten Reiniger entfernen.



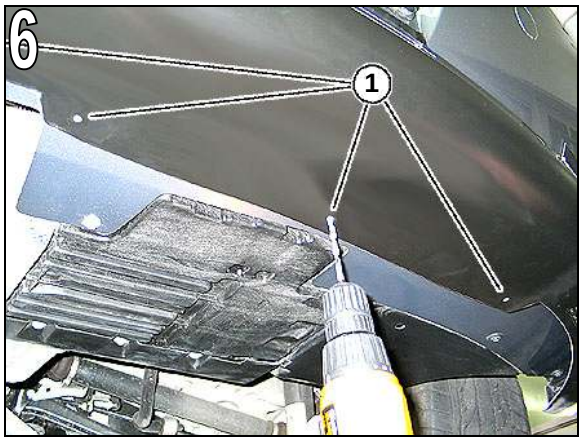
Trocknungszeit des Klebers ca. 24 Stunden.
Waschanlagenfest nach ca. 48 Stunden.

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 52078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

AC Schnitzer Heckschürze – Z4 (E85 ab 03.2006 & E86) –

2. Montage ... (Fortsetzung)

Nach ca. 5 Stunden Trocknungszeit, von unten, durch die Befestigungspunkte hindurch, jeweils 5mm Löcher in die Serienheckschürze bohren (Abb. 6).

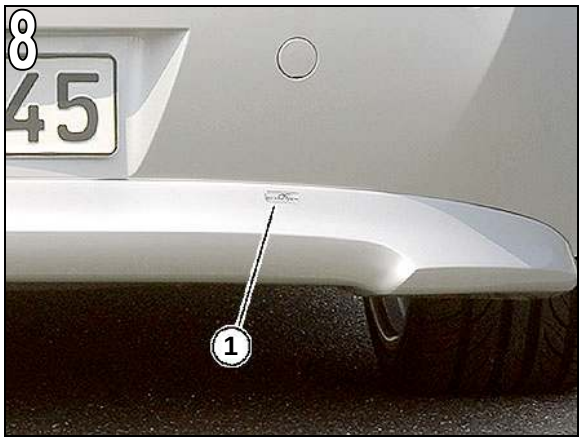


AC Schnitzer Heckschürze mit den mitgelieferten Senkschrauben M5x16mm, U-Scheiben Ø5.3x15mm und Sechskantmuttern M5 an die Serienheckschürze befestigen (Abb. 7).

Serienheckschürze festschrauben (siehe Seite 5, Abb. 1)



Mitgelieferten AC Schnitzer Vitro Aufkleber (1) in die dafür vorgesehene Aussparung einkleben (Abb. 8).



Irrtum und Änderung vorbehalten!

Lackieranleitung

Hinweise zum Lackieren von AC Schnitzer Bauteilen

Allgemeine Vorbereitungen:

- vor Arbeitsbeginn die AC Schnitzer Bauteile tempern; dazu die Bauteile 15 Minuten lang auf 40° bis 5 0° Grad Celsius erwärmen und darauf achten, dass die Bauteile auf entsprechenden Vorrichtungen platziert werden, so dass sie sich nicht verziehen können!
- Bauteile nach abkühlen mit Universalreiniger (Glasurit Nr.: 541-30) gründlich reinigen!
- mit "Roter Schleifmatte" (3M) die Bauteile trocken, anschleifen und Nähte und Kanten mit 150er Schleifpapier abrunden bzw. entfernen.
- Klebeflächen, Typschilder und TÜV-Kennzeichnungen der Bauteile mit Abdeckband o.ä. abkleben, so dass keine Füllerrückstände auf den jeweiligen Flächen zurückbleiben.
- nochmals die Bauteile mit Universalreiniger (Glasurit Nr.: 541-30) gründlich reinigen, mit feuchtem Schwamm abreiben (um statische Aufladungen zu vermeiden) und trocknen lassen.

Füllern: **Mischungsverhältnis für Füller: 4 Teile "Füller", 1 Teil "Härter" und 1 Teil "Einstellzusatz"**

Füller (*):	**Glasurit - HS Füller Nr.: 285-60**
Härter:	**Glasurit - Füllerhärter – sehr kurz – Nr.: 929-28/2**
Einstellzusatz:	**Glasurit - Verdünnung Nr.: 352-91**
(*) = für Aluminium-Teile:	**Glasurit - EPOXYD Füller Nr.: 8011552 verwenden!**

- Füller nach den oben genannten Angaben anmischen und die gebrochenen und abgerundeten Kanten und Nähte zweimal vorfüllern. Anschließend das komplette Bauteil ebenfalls zwei mal füllern (einschließlich Kanten und Nähte!).
- Bauteile auf 40° bis max. 45° Grad Celsius für ei ne Stunde erwärmen und trocknen lassen.
- Bauteile auf Luftporen (Löcher) überprüfen, ggf. aufstechen oder aufschneiden und mit Kunststoffspachtel (Glasurit-Ratio Nr.: 83920) zuspachteln und trocknen lassen.
- Abdeckband entfernen!

Lackieren:

- Gesamtes Bauteil mit 800er Schleifpapier nass anschleifen.
- Bauteil mit Pressluft abblasen, anschließend mit Universalreiniger (Glasurit Nr.: 541-30) reinigen.
- Bauteil mit feuchtem Schwamm abreiben (um statische Aufladungen zu vermeiden) und trocknen lassen.
- jetzt nur die Klebeflächen (nicht die Typschilder und TÜV-Kennzeichnungen) mit Abdeckband abkleben.
- in der Lackierkabine nochmals das Bauteil leicht abblasen und mit Staubbindetuch vorsichtig abreiben.

Mischungsverhältnis für Basislack: 1 Teil "Farbe" und 1 Teil "Einstellzusatz"!

Lack (nach BMW Nummer erstellen)**:**	**Glasurit - zwei Schicht Decklack Serie 55**
Einstellzusatz:	**Glasurit - Verdünnung Nr.: 352-91**

- die so angemischte Farbe, je nach Farbton, in zwei bis vier Kreuzgängen auftragen.
- bei 20° Grad Celsius ca. 15 Minuten ablüften lass en (Basislack ist dann komplett matt).

Mischungsverhältnis für Klarlack: 2 Teile "Klarlack", 1 Teil "Härter" und 1 Teil "Einstellzusatz"

Klarlack:	**Glasurit - MS Klarlack Nr.: 923-155**
Härter:	**Glasurit - Härter MS kurz Nr.: 929-71**
Einstellzusatz:	**Glasurit - Verdünnung Nr.: 352-91**

- den so angemischten Klarlack 1½ Kreuzgänge auftragen!
- **Hinweis: Kein "Haftvermittler" oder "Softface" (Weichmacher) verwenden!**

Trocknung:

AC Schnitzer empfiehlt: Bauteile vor dem Feierabend zu lackieren um über Nacht bei Raumtemperatur oder mindestens 8 Stunden bei max. 30° Grad Celsius trocknen lassen. Ist dies nicht möglich, die Bauteile bei 40° bis max. 45° Grad Celsius zwei Stunden trocknen lassen (auf Verzug der Teile achten!).

- nach Trocknung eventuelle Staubeinschlüsse mit 2000er Schleifpapier nass anschleifen und gesamtes Bauteil polieren.

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - 52078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

AC SCHNITZER®

-Fitting Instructions-

Rear Skirt

– Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –



Part No.: 5112 85 120

General Notes!

AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –

Important Notes!

Read these Fitting Instructions carefully before starting installation work. AC Schnitzer bears no liability for damage caused by incorrect installation!

These Fitting Instructions are intended for use by an authorised AC Schnitzer dealer.

These Fitting Instructions are directed in each case to specialists trained in BMW vehicles, with corresponding professional knowledge.

All figures show LHD vehicles; for RHD vehicles proceed accordingly or following separate installation instructions.

Painting

Before painting, all AC Schnitzer body components **must** be checked for fit on the vehicle (e.g. contact surfaces/contours).

Any retouching work (e.g. sanding of contact surfaces/contours) should be carried out before painting (see page 5)!

Painting instructions, corresponding notes and recommendations are attached to the end of these Fitting Instructions (see Contents).

The instructions by the paint manufacturer must be observed!

Fitting

Components and surfaces to be glued together must be thoroughly cleaned using cleaner!

Fitting Time (1 unit = 5 minutes)

The fitting time is approx. **16 units** which may differ depending on condition and equipment level of the vehicle.

Painting Time (1 unit = 5 minutes)

The painting time is approx. **20 units**, which may differ depending on composition of the component.

Tools Required

Electric drill and bit Ø5mm
Pneumatic saw or similar
Open-ended wrench A/F 8
Allen key A/F 3
Adhesive tape
File or abrasive paper

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 51078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

Contents

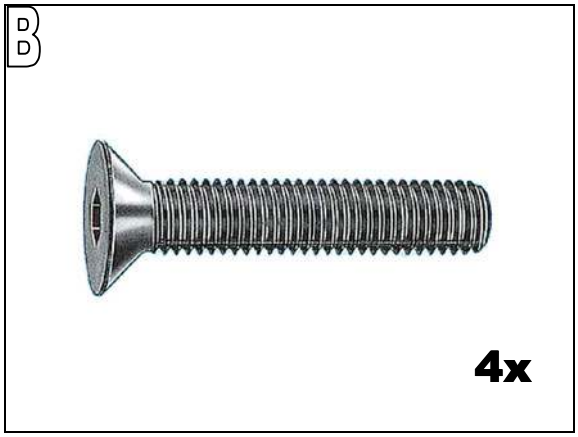
AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –

Chapter	Page
1. Components supplied	4
2. Fitting the AC Schnitzer rear skirt	5
3. Painting Instructions	8

Components Supplied

AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –













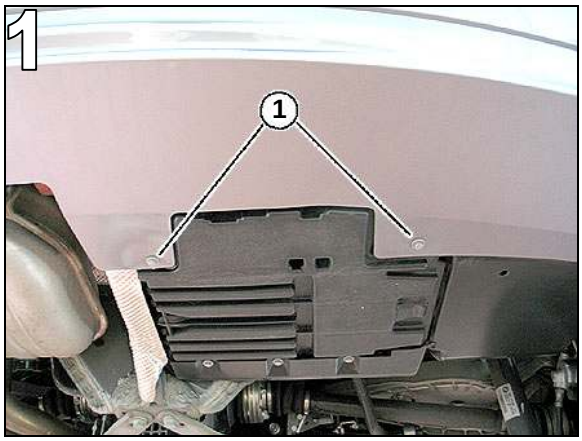


- ***A*** Rear skirt
- ***B*** Countersunk head bolt M5x16mm
- ***C*** Washer Ø5.3x15mm
- ***D*** Hex nut M5, self-locking
- ***E*** Pack adhesive 80ml inc. cleaner
- ***F*** AC Schnitzer sticker – silver / black –
- ***G*** TÜV certificate

AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –

2. Fitting the AC Schnitzer Rear Skirt

Release bolts (1) (Fig. 1).



Place the AC Schnitzer rear skirt on the vehicle and affix with adhesive tape (Fig. 2).

Note!
Check for fit and contact edges, and adjust if necessary.



AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 52078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –

2. Fitting ... (cont'd.)



Remove the AC Schnitzer rear skirt.

Remove paint and primer residue from the peripheral groove (1), sand down and clean using the cleaner supplied (Fig. 3).



Apply adhesive as a 5 mm bead along the adhesive groove (Fig. 4).



Place the AC Schnitzer rear skirt (1) on the vehicle, press firmly and affix with adhesive tape (Fig. 5).

Remove any surplus adhesive using the cleaner supplied.

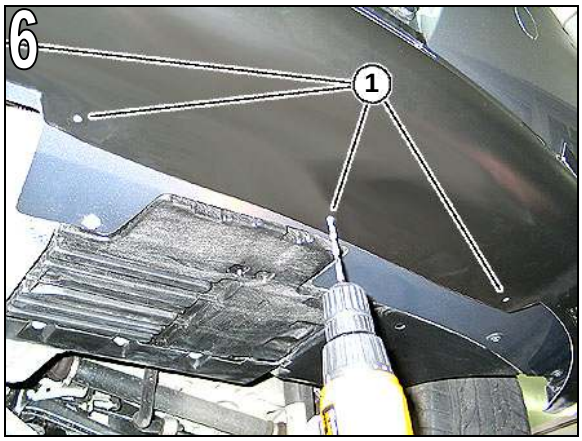
Adhesive drying time approx. 24 hours.
The vehicle can be washed in a car wash after approx. 48 hours.

AC Schnitzer - automobile Technik - Neuenhofstraße 160 - D - 52078 Aachen - Tel. 0241/5688 -130 Fax -135

AC Schnitzer Rear Skirt – Z4 (E85 from 03.2006 & E86) –

2. Fitting ... (cont'd.)

After drying for around 5 hours, from below through each fixing point drill a 5 mm hole in the standard rear skirt (Fig. 6).

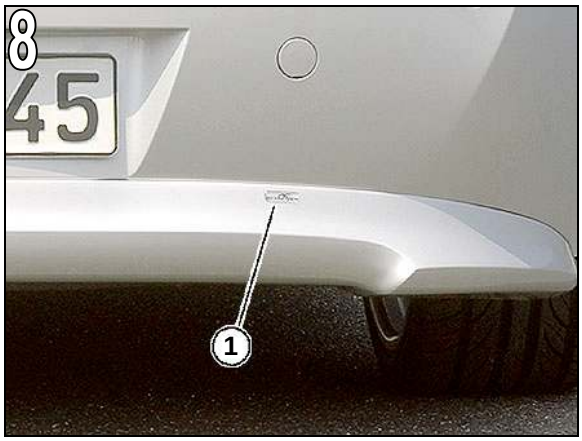


Attach the AC Schnitzer rear skirt to the standard rear skirt using the countersunk head bolts M5x16mm, washers Ø5.3x15mm and hex nuts M5 supplied (Fig. 7).

Tighten the bolts on the standard rear skirt (see page 5, Fig. 1).



Affix the AC Schnitzer sticker (1) supplied in the recess provided (Fig. 8).



Subject to errors and modifications!

Notes on Painting AC Schnitzer Components

General Preparations:

- Before starting work, temper the AC Schnitzer components; to do this, heat the components for 15 minutes at 40° to 50°Celsius, ensuring the components are placed on suitable jigs to prevent distortion!
- After cooling, clean the components thoroughly using Universal Cleaner (Glasurit No.: 541-30)!
- Dry sand the components with “Red Sanding Pad“ (3M), smoothing down or removing seams and edges with 150 grade abrasive paper.
- Mask off contact surfaces, rating plates and TÜV markings on the components with masking tape or similar so that no filler residue remains on the surfaces concerned.
- Clean the components thoroughly again using Universal Cleaner (Glasurit No.: 541-30), rub down with a damp sponge (to prevent static charges) and allow to dry.

Fillers: **Mixing ratio for filler: 4 parts "filler", 1 part "hardener" and 1 part "thinner"**

Filler (*):	**Glasurit - HS Filler No.: 285-60**
Hardener:	**Glasurit - Filler Hardener – very short – No.: 929-28/2**
Thinner:	**Glasurit - Thinner No.: 352-91**
(*) = for aluminium parts:	**Use Glasurit - EPOXY Filler No.: 8011552!**

- Mix the filler as specified above, and prefill broken and rounded edges and seams twice. Then fill the entire component twice (including edges and seams!).
- Heat components to 40°to max. 45°Celsius for on e hour and leave to dry.
- Check components for pores (holes), if necessary puncture or cut away blisters, fill with plastic stopper (Glasurit Ratio No.: 83920) and leave to dry.
- Remove masking tape!

Painting:

- Wet sand the entire component with 800 grade abrasive paper.
- Blow off component with compressed air, then clean with Universal Cleaner (Glasurit No.: 541-30).
- Rub down component with damp sponge (to prevent static charges) and allow to dry.
- Only now mask off the contact surfaces (not the rating plates and TÜV markings) with masking tape.
- In the spray booth, blow off component again lightly and rub down carefully with a dust cloth.

Mixing ratio for base coat: 1 part "paint" and 1 part "thinner"!

Paint (produce to BMW number)**:**	**Glasurit - Two Coat Cover, 55 line**
Thinner:	**Glasurit - Thinner No.: 352-91**

- Depending on shade, apply the prepared paint in two to four cross sweeps.
- Allow to flash off at 20°Celsius for approx. 15 minutes (base paint is then completely matt).

Mixing ratio for clear: 2 parts "clear", 1 part "hardener" and 1 part "thinner"

Clear:	**Glasurit - MS Clear No.: 923-155**
Hardener:	**Glasurit - Hardener MS short no..: 929-71**
Thinner:	**Glasurit - Thinner No.: 352-91**

- Apply the mixed clear in 1½ cross sweeps!
- **Note: Do not use "adhesion agent" or "softface" (softener)!**

Drying:

AC Schnitzer recommends: Paint components the night before and leave to dry over night at room temperature or for at least 8 hours at max. 30°Celsius. If this i s not possible, allow the components to dry for two hours at 40°to max. 45°Celsius (watch for component distortion!).

- After drying, wet sand any dust inclusions with 2000 grade abrasive paper and polish the entire component.