

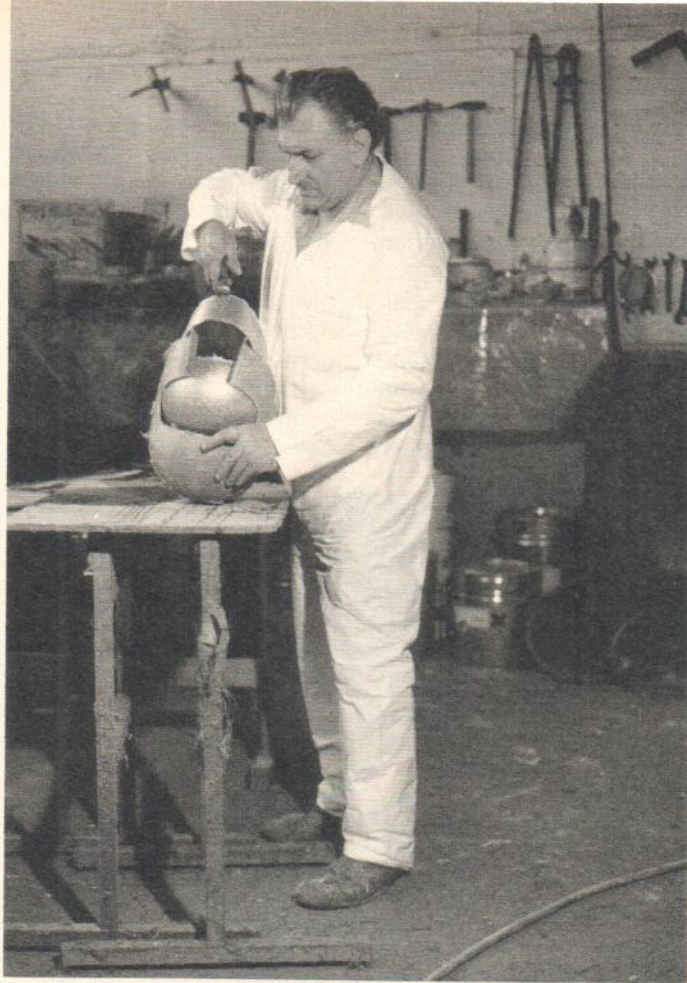
## RATGEBER

### Wie Helme gemacht werden

ser-Boote wurden die bislang verkauften 5000 Helme in zeitraubendem Handverfahren aus Polyesterharz und Glasmatten in Einzelfertigung hergestellt.

Von der Urform, die in vier Wochen penibler Arbeit aus Polyester, Spritzfüllungen und Spachtelmasse entstand, zog man mehrere Negativ-Formen ebenfalls aus Polyester ab. Diese Matrizen bilden die formgebende Grundlage zur eigentlichen Helmherstellung.

In diese Negativ-Form spritzt der Kunststoff-Bauer im ersten Arbeitsgang Trennmittel und eine Harz-Deckschicht, die die Grundfarbe enthält. Auf die noch feuchte Deckschicht werden zugeschnittene Glasfaser-Matten



Der fertige, ausgehärtete Helm-Rohling wird bei German nach einem Tag der Negativ-Form entnommen

aufgebracht, die mit zähflüssigem Polyesterharz und Härtemitteln getränkt werden.

Maximal neun Schichten Glasfaser-Polyester werden von Hand in die Negativ-Form eingelegt und mit Spezial-Werkzeug blasenfrei festgedrückt. Die noch feuchte Helmschale bleibt zur Aushärtung einen Tag in ihrer Form und wird tags darauf mechanisch nachbearbeitet. Das Gesichtsfeld wird ausgeschnitten, die Helmränder geschliffen und Löcher für die Visierhalterungen gebohrt. Nach einer Dreischichten-Lackierung und der Befestigung von Kantenschutz-Profilen staffieren die Schwieberdinger Handarbeiter ihren German-Helm noch mit einer luxuriösen Innenausstattung (Cord-Samt) aus.

Den spezifischen Vorteilen von handgefertigten Fiberglas-Helmen, wie der Mög-



## SM 25

Sportliches Styling, mehr Fahr-sicherheit durch erprobte Motorrad-technik in punkto Rahmenstabilität, Fahrgestell, Federungskomfort, Bereifung und Bremsen.  
Motor: Fichtel & Sachs

KTM  
Moto-Cross-  
Weltmeister  
1977, 250 ccm.  
3-facher  
Geländesport-  
Europameister  
1977.



Das  
3-Gang-Mofa  
der  
Superlative

KUPON für Prospekt  
KTM-Deutschland  
8346 Simsbach  
Postfach 1250

Laimer