

VERARBEITUNGSHINWEISE für das Bearbeiten von HAUSTÜR-ROHLINGEN

**Vor der Verarbeitung sind die Rohlinge zu wässern und nach ca. 60 Min. einer beidseitigen Sicht- und Maßkontrolle zu unterziehen.
Fehlerhafte oder beschädigte Rohlinge, dürfen nicht bearbeitet werden.**

A. Lagerung

1. HTR-Rohlinge werden mit Kantenschutz, einen Karton in der Fläche und in Schrumpffolie verpackt ausgeliefert.
2. HTR-Rohlinge sind so zu lagern, daß die zu erwartende Einbaufeuchte (12% + 3%) des Haustürenrohlings auch bei der Zwischenlagerung eingehalten wird. Die Lagerung soll auf drei gut ausgerichteten Unterlagshölzern flach erfolgen, um Verzugserscheinungen und andere Unebenheiten zu vermeiden.
3. Vor Boden- und Wandfeuchte schützen.

B. Kürzen der Rohlinge

1. Vor dem Kürzen der Rohlinge und Einbringen der Lichtausschnitte, ist die Lage des Stahlrahmens zu überprüfen. (Aufzeichnung oder technisches Datenblatt berücksichtigen)
2. Anleimerbreite und Bänderart berücksichtigen (es muß event. der nächst höhere bzw. breitere Rohling verwendet werden)
3. Schloßseitig nur um die Anleimerbreite kürzen, um die Schloßkastentiefe beizubehalten.
4. HTR-Rohling oben und unten nach Möglichkeit immer gleich kürzen.
5. Einleimerbreiten: Oben 80 mm, Bandseite und unten 125 mm, Stempel mit techn. Daten ist UNTEN !

C. Anbringen von Anleimern

1. Vor dem Anleimen Holzfeuchte des Anleimers prüfen (12 % + 3%). Wenn möglich, Anleimer und Rohling eine Woche in klimatisiertem Raum lagern.
2. Zum Befestigen Leim der Beanspruchungsgruppe D4 (EN 204) verwenden. Wärmebeständigkeit von mind. 50 ° C während 30 Min. Presszeit muß gewährleistet sein.
3. Für Anleimer möglichst Massivholz mit stehenden Jahresringen verwenden (geringer Holzschwind).
4. Stärkintoleranzen zwischen Türenrohling und Massivholzanleimer sind zu vermeiden (Fehlverleimung).

D. Anbringen des Deckfurniers

Vor Bearbeitung der Oberfläche, ist die Decklage anzuschleifen und zu entstauben!

1. Die Furnierfeuchte sollte 12% + 3% betragen.
2. Haustürenrohlinge mit diagonal ausgeführtem Absperrfurnier müssen immer überfurniert werden.
3. Ungleiche Furnierdicken sowie vermesserte Furniere verursachen Fehlverleimungen.
4. Die geklebte Furnierseite darf nicht aufgeleimt werden. Es kann zu Fehlverleimungen führen. Der Einsatz von Schmelzkleberfaden ist zu vermeiden, da eine geringe Preßtemperatur eine gute Verleimung nicht gewährleistet.
5. Verleimung im Werk mit Semparoc Rapid V Wasser- und wetterfest, kochwasserfest nach DIN EN 204 D4 und DIN 68705 AW 100, geeignet für alle Beanspruchungsgruppen der Richtlinien EMPA, SZFF 201.

E. Preßdruck

1. Laut DIN 68706 Teil 1 müssen Hohlraumtüren einen nachträglichen Preßdruck von max. 0,25 N/mm² o. 2,5 kp/cm² bei 50° aufnehmen können. Überhöhter Preßdruck führt zu Unebenheiten in der Fläche.
2. Die Preßtemperatur und Preßzeit hängt im allgemeinen von der Leim- und vor allem von der Härterart ab. Wichtig: immer Herstellerhinweis beachten! Die Preßtemperatur darf nicht mehr als 100° C bei maximal 10 Minuten betragen.
3. Nach dem Verpressen sollten die Türen gleichmäßig abgedeckt auf beiden Seiten 1- 2 Tage zur Klimatisierung zwischengelagert werden.

F. Lichtausschnitte und Oberflächenbehandlung

Vor Bearbeitung der Oberfläche, ist die Decklage zu wässern, anzuschleifen und zu entstauben!

1. Türen mit Licht- oder Füllungsausschnitten, die aufliegende oder gefälzte Glas- bzw. Füllungshalteleisten haben, müssen so ausgeführt sein, daß keine Feuchtigkeit ins Innere des Türblatts gelangen kann.
2. Füllungs- und Glashalteleisten müssen auch an den Gehrungsecken abgedichtet sein.
3. Es ist ferner darauf zu achten, daß die Türen keiner Feuchtigkeit (Rohbaufeuchte) ausgesetzt werden, da sich dadurch der innenliegende Stahlrahmen durch diese Extrembelastung farblich und optisch abzeichnen kann.
4. Grundierte Türen entsprechen nicht der DIN 18363 und sind daher von der Gewährleistung ausgeschlossen.
5. Oberflächenmaterialien sind nach den Angaben der Farbhersteller aufzubringen. Es ist im besonderen darauf zu achten, daß die Stirnseiten im oberen und unteren Bereich auch mit einer Mindesttrockenschichtstärke von 100 µm bei Lasuren und 120 µm bei deckender Ausführung behandelt sind.
6. Oberfläche vor dem Grundieren wässern.

Alle hier wiedergegebenen Informationen und Hinweise sind Erfahrungswerte bzw. Untersuchungsergebnisse. Diese Angaben sind jedoch den örtlichen Verhältnissen und den verwendeten Materialien anzupassen. Für Sondermaße die über das größte Normmaß 111 x 224 cm hinausgehen, liegen keine Prüfzeugnisse vor, so daß diesbezüglich die im Prüfzeugnis angegebenen Toleranzen nicht gelten, Überschreitungen vorkommen können und vom Besteller/Auftraggeber als vertragsgemäß akzeptiert werden.