

## VERARBEITUNGSHINWEISE für das Bearbeiten von OBJEKT-variabel-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. OBJEKT-Rohlinge sind so zu lagern, dass die zu erwartende Einbaufeuchte (12% + 3%) des Objekt-Rohlings auch bei der Zwischenlagerung eingehalten wird. Die Lagerung soll auf drei gut ausgerichteten Unterlagshölzern flach erfolgen, um Verzugerscheinungen und andere Unebenheiten zu vermeiden.
2. 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. (technisches Datenblatt mit Zeichnung berücksichtigen)
2. OBJEKT-Rohlinge sind nur unten und auf der Bandseite kürzbar.
3. Einleimerbreiten: Oben 80 mm, Bandseite und unten 125 mm, Schlossseite 55 mm, Stempel mit techn. Daten ist UNTEN !
4. Einleimerbreiten bei fertig gefrästen Rohlingen: Oben 80 mm, Bandseite und unten 80 mm, Schlossseite 55 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 Holzschwund).
4. Stärkertoleranzen 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 Schmelzkleberfäden ist zu vermeiden, da eine geringe Presstemperatur eine gute Verleimung nicht gewährleistet.
5. Verleimung im Werk mit Semparoc Rapid V Wasser- und weterfest, 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/mm<sup>2</sup> o. 2,5 kp/cm<sup>2</sup> 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. Für die Füllungs- und Glashalteleisten dürfen nur Schrauben verwendet werden, bei denen eine Einschraubtiefe von mindestens 40 mm in der Mittellage gewährleistet ist.
3. Füllungs- und Glashalteleisten müssen mit einem Bohrdurchmesser, 0,5 mm größer, als der Schraubendurchmesser vorgebohrt werden.
4. Die Bohrlöcher müssen vorher ausgerieben werden. Ein Versenken der Schrauben beim Eindrehen ist nicht möglich !
5. Die Schrauben dürfen nur von Hand eingedreht werden.
6. Bei Verwendung eines elektrischen Schraubers besteht die Gefahr des Durchdrehens der Schraube !
7. Das Einleimen von Füllungs- und Glashalteleisten ist jederzeit möglich !
8. Füllungs- und Glashalteleisten müssen auch an den Gehrungsecken abgedichtet sein.
9. 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.
10. Grundierte Türen entsprechen nicht der DIN 18363 und sind daher von der Gewährleistung ausgeschlossen.
11. 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 Mindestrockenschichtstärke von 100 µm bei Lasuren und 120 µm bei deckender Ausführung behandelt sind.
12. Oberfläche vor dem Grundieren wässern.
13. Der Farbaufbau muss symmetrisch erfolgen.

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 113 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. Bei Reklamationen wird nur der Rohling ersetzt.