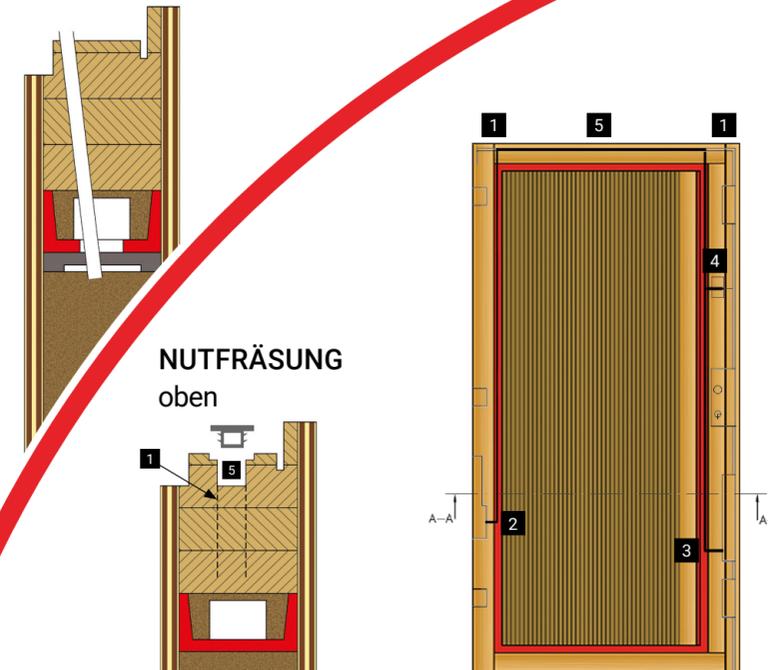


VERARBEITUNGSHINWEISE KABELKANAL UND GLASFALZHINTERLÜFTUNG

GLASFALZHINTERLÜFTUNG

Um die integrierte Glasfalzhinterlüftung zu aktivieren müssen lediglich oben und unten auf der Band- und Schlossseite je ein Loch bis in die Mittellage gebohrt werden (siehe Bohrbild [Schnitt A - A]). Diese Bohrung muss vor der Dichtungsebene und somit im Außenklima enden. Der Stahlrahmen selbst ist bereits an der entsprechenden Position gebohrt, sodass dieser nicht mehr durchbohrt werden muss.



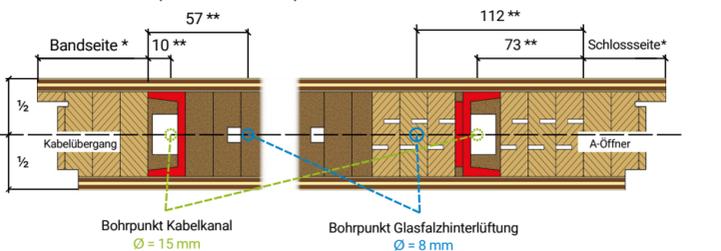
KABELFÜHRUNG

Um den Kabelschacht zu erreichen, muss band- und schlossseitig auf der Oberseite des Rohlings eine Bohrung **1** erfolgen. Zusätzlich ist auf der Bandseite eine Zugangsbohrung **2** zum Kabelkanal, sowie auf der Schlossseite eine Zugangsbohrung zum A-Öffner/Motor **3** durchzuführen. Die beidseitig vorhandenen Kabelschächte sind auf der Türblattoberseite durch eine eingebrachte Nut („Nutfräsung oben“) zu verbinden **5**. Über diese Nut wird das eingebrachte Kabel von Band- zu Schlossseite geführt. Nach Einbringen des Kabels muss die Nut wieder reversibel verschlossen werden (z. B. Stulpdichtung). Bei Bestellungen mit CNC-Bearbeitung wird als Verbindung eine Getriebenut (16 mm) auf Lage des Schlossstulpes eingefräst.

ZUTRITTSKONTROLLSYSTEM

Die Montage von Zutrittskontrollsystemen (z. B. Fingerprint) sollte außerhalb des Stahlrahmens erfolgen und wird durch eine Bohrung **4** mit dem schlossseitigen Kabelschacht verbunden. Falls die Positionierung außerhalb des Stahlrahmens nicht möglich ist, muss hierzu bereits bei der Bestellung ein entsprechender Hinweis erfolgen. In diesem Fall wird ein zusätzliches Leerrohr vom Kabelkanal zur erforderlichen Montagestelle eingebracht.

BOHRBILD (SCHNITT A - A)



* sichtbares Holz
** ab Hirnholzkante bis Mitte Zugangsbohrung



VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR DIE BEARBEITUNG VON HAUSTÜRROHLINGEN

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

A. Lagerung

1. Haustürrohlinge sind so zu lagern, dass die zu erwartende Einbaufeuchte (12 % +/- 1 %) des 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. Die Rohlinge sind 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. Die Kürzbarkeit ist immer abhängig von einzubringender Falzgeometrie und Beschlägen. Hierbei ist auf eine ausreichende Holzbreite zur ordnungsgemäßen Verschraubung zu achten.
3. Grundsätzlich muss der Stahlrahmen mit 10 mm unbearbeitetem Massivholz eingefasst bleiben. Auf der Schlossseite sollte der Rohling nur um die Anleimerbreite gekürzt werden, um die Schlosskastentiefe beizubehalten.
4. Die Einleimerbreiten entnehmen Sie aus dem vorliegenden Datenblatt (ACHTUNG: Zur Überprüfung des Rohlingstyps, Bandseite messen). Der Stempel mit technischen Daten ist UNTEN!

C. Anbringen von Anleimern

1. Vor dem Anleimen Holzfeuchte des Anleimers prüfen (12 % +/- 1 %). Wenn möglich, Anleimer und Rohling eine Woche in klimatisierten Raum lagern.
2. Zur Befestigung Leim der Beanspruchungsgruppe D4 (EN 204) verwenden. Eine Wärmebeständigkeit von mind. 50 °C während 30 Minuten Presszeit muss gewährleistet sein.
3. Für Anleimer möglichst Massivholz mit stehenden Jahresringen verwenden (geringer Holzschwund).
4. Stärktertoleranzen zwischen Türrohling und Massivholzanleimer sind zu vermeiden (Fehlverleimung).

D. Überfurnieren des Rohlings

Vor dem Überfurnieren muss der Rohling kalibriert und entstaubt werden!

1. Die Furnierfeuchte sollte ca. 12 % +/- 1 % betragen.
2. Haustürrohlinge mit diagonal ausgeführtem Absperrfurnier müssen immer überfurniert werden.
3. Ungleiche Furnierdicken sowie vermesserte Furniere verursachen Fehlverleimungen und dürfen nicht aufgeleimt werden. Der Einsatz von Schmelzkleberfäden ist zu vermeiden, da eine geringe Presstemperatur zu Fehlverleimungen führen kann.
4. Die Verleimung muss wasserfest und hitzebeständig bis 100 °C sein. (D4 Verleimung)
5. Der Aufbau muss symmetrisch erfolgen (Furnierstärke innen und außen identisch).

E. Pressdruck

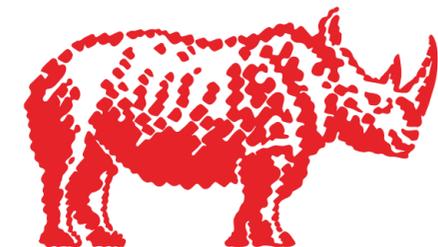
1. Die Presstemperatur und Presszeit hängt im Allgemeinen von der Leim- und Härterart ab. Wichtig: immer Herstellerhinweis beachten! Die Presstemperatur darf nicht mehr als 100 °C bei maximal 10 Minuten betragen.
2. Nach dem Verpressen sollten die Türen gleichmäßig abgedeckt auf beiden Seiten 1 bis 2 Tage zur Klimatisierung zwischengelagert werden.
3. Bei der Mittellage Laubengang oder Schall/Wärme ist aufgrund des Aufbaus der Mittellage kein Überfurnieren möglich!

F. Lichtausschnitte und Oberflächenbehandlung

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

1. Türen mit Licht- oder Füllungsanschnitten, 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 mit einer Einschraubtiefe von mindestens 40 mm in der Mittellage verwendet werden.
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. Das Einleimen von Füllungs- und Glashalteleisten ist jederzeit möglich!
6. Füllungs- und Glashalteleisten müssen auch an den Gehrungsecken abgedichtet sein.
7. Es ist darauf zu achten, dass die Türen keiner Feuchtigkeit (Rohbaufeuchte) ausgesetzt werden, da sich dadurch der innenliegende Stahlrahmen (Extrembelastung) farblich und optisch abzeichnen kann.
8. Unbehandelte, grundierte und geölte Türen sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.
9. Die Oberfläche ist vor dem Grundieren zu wässern und nach dem Abtrocknen zu schleifen.
10. 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 zu behandeln sind. Vor allem im Außenbereich sollte eine Kantenrundung mit einem Radius von 2 mm angebracht werden, um einen Abriss der Oberflächenveredelung zu vermeiden!
11. Der Oberflächenaufbau muss immer symmetrisch (Außen- zu Innenseite) 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.



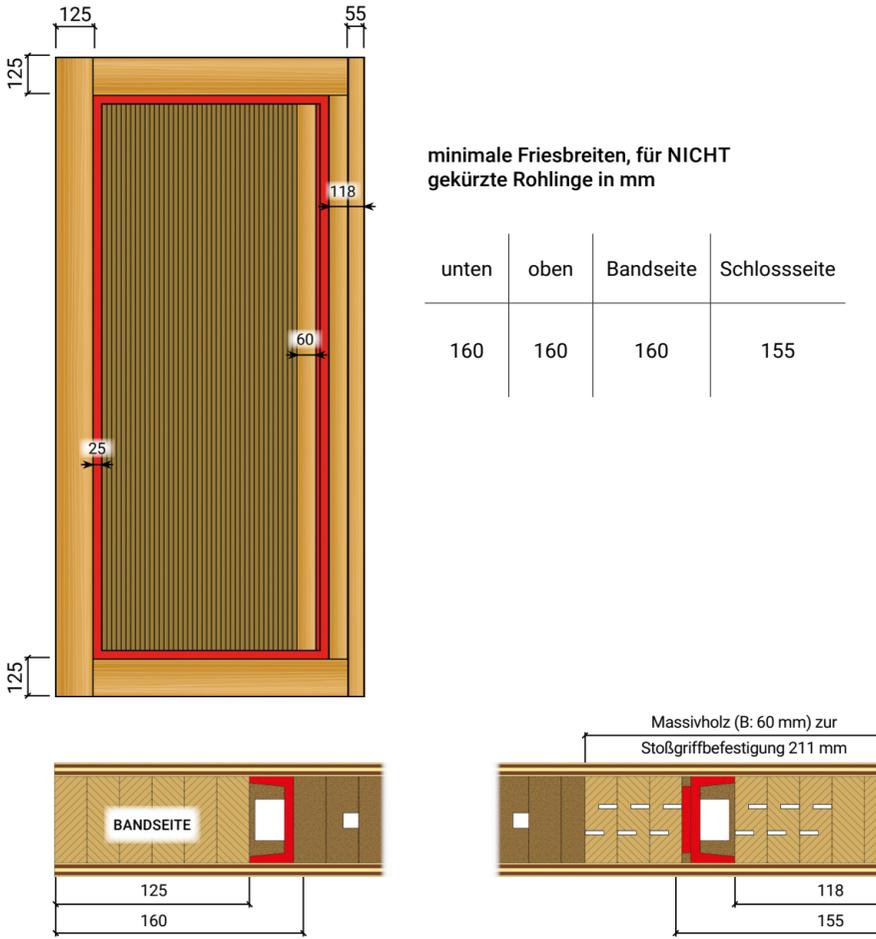
Haustüren-Ring
STARK DURCH VERSTÄRKUNG

Haustüren-Ring GmbH
Beckerstraße 2a
85049 Ingolstadt
www.haustueren-ring.de
+49 (0) 841 95 49 95
info@haustueren-ring.de

TYP ORIGINAL
ORIGINAL VARIABEL
68 mm



TYP ORIGINAL VARIABEL



TECHNISCHE DATEN Typ Original Rohlinge

Schallschutzwerte Element:	Standardmittellage $R_{wp} = 32 \text{ dB}$ Schallschutzmittellage ¹ $R_{wp} = 42 \text{ dB}$
U-Wert Element ohne LA:	Standardmittellage 68 mm $1,15 \text{ W/m}^2\text{K}$ Schallschutzmittellage ¹ 68 mm $1,7 \text{ W/m}^2\text{K}$
Prüfverfahren DIN EN 1121:	Prüfklimate c, d, e
Klassifizierung DIN EN 12219:	Klasse 3 (c, d, e)
Einbruchschutz DIN EN 1627:	RC2, RC2N, RC3
Fähigkeit zur Freigabe:	ja mit Lizenzsystem
Brandschutz:	ja mit Lizenzsystem

¹ Schallschutzmittellagen sind kein Standard. Diese müssen bei Bestellung angegeben werden.

ERSTE SCHRITTE

VOR DER VERARBEITUNG ...

... des Rohlings ist die bandseitige Einleimerbreite zur genauen Typenbestimmung zu prüfen!

Die Rohlinge sind zu wässern und nach ca. 60 Minuten einer beidseitigen Sicht- und Maßkontrolle zu unterziehen. Fehlerhafte oder beschädigte Rohlinge dürfen nicht bearbeitet werden.

Die in der Skizze angegebenen Maße zeigen die Einleimerbreite in mm bis zu Beginn des Stahlrahmens. Berücksichtigen sie bitte beim Kürzen der Rohlinge ihr Falzmaß. Zum Stahlrahmen sollten 10 mm stehen bleiben, in denen keine Nut- oder Falzfräsung erfolgt, damit die Einlage sauber eingefasst bleibt (schub- und zugfeste Verleimung).

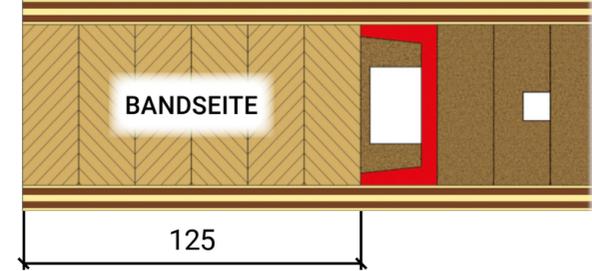
Die untere Seite ist mit den technischen Daten des Rohlings gekennzeichnet.

Die Schlossseite darf nicht gekürzt werden!

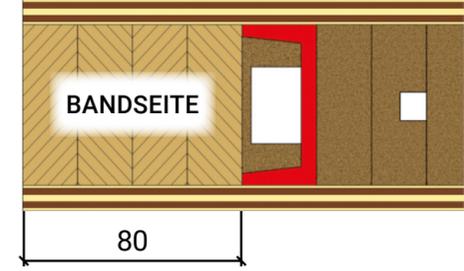
ACHTUNG: Bei Lichtausschnitten die Zugabe für die Befestigung der Glashalteleisten berücksichtigen!



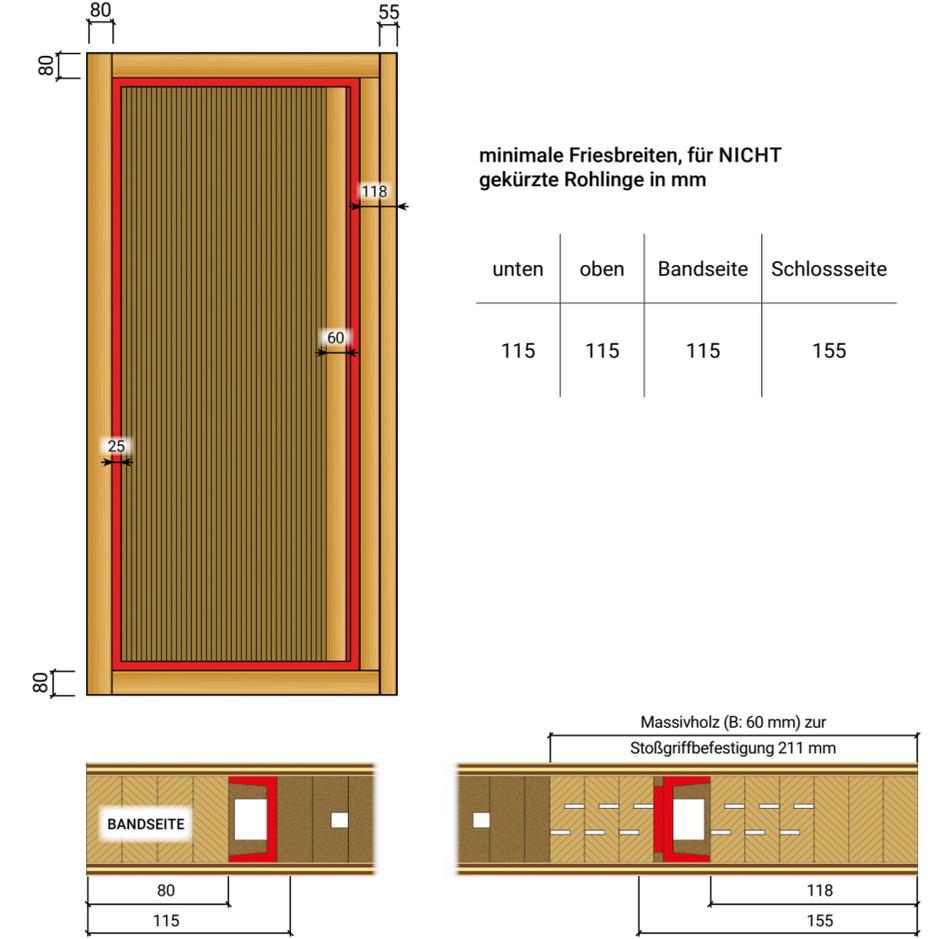
TYP ORIGINAL VARIABEL



TYP ORIGINAL



TYP ORIGINAL



Furniere nach Wahl

L = Längsfurniert; Q = Quersfurniert; F = Fineline;
E = Einleimer; M = Messerfurnier

EICHE	M L Q E
EICHE astig	M L Q
FICHTE	M L Q F E
KIEFER	M L F E
LÄRCHE	M L Q F E
LÄRCHE astig	M L Q
SAPPELI MAHAGONI	M L
MERANTI	L F E
MDF	

Furnierstärke 0,6 - 0,8 mm bei Lagerware

Weitere Prägedecklagen wie z. B. Eiche Rustikal und weitere Holzarten finden Sie auf unserer Homepage!