

**Depuis plus de 35 ans,
Haustüren-Ring est synonyme de technique
de production moderne, de finition soignée ainsi
que de solutions innovantes.**

**Outre le développement continu de nos produits, nous
accordons une grande importance à l'excellence de notre
service afin de toujours offrir le meilleur à nos clients.**

**Le suivi et le conseil personnalisés de nos clients nous
tiennent particulièrement à cœur, que ce soit par nos
collaborateurs du service extérieur, qui vous assistent
sur place dans toute l'Europe, ou par notre équipe du
service intérieur, qui vous apporte son soutien
technique et spécialisé.**

**En choisissant Haustüren-Ring
comme partenaire, vous optez pour
une qualité artisanale unique.**

**Une simple idée il y a plus de 35 ans -
aujourd'hui un fabricant de panneaux
bruts de portes d'entrée sûrs et
d'une qualité exceptionnelle.**



CONSIGNES DE FINITION POUR LA TRANSFORMATION DE PANNEAUX BRUTS DE PORTE D'ENTRÉE

Avant leur finition, les panneaux bruts doivent être lavés à l'eau, puis, après env. 60 minutes, être soumis à un contrôle visuel et dimensionnel sur les deux faces. Ne pas usiner des panneaux bruts défectueux ou endommagés.

A. Stockage

1. Stocker les panneaux bruts de porte d'entrée de manière à ce que l'humidité escomptée lors de la pose (12 % +/- 1 %) du panneau brut soit aussi maintenue pendant le stockage. Assurer un stockage à plat sur trois bois de calage bien alignés afin d'éviter des effets de voilement et autres inégalités.
2. Protéger les panneaux bruts contre toute humidité du sol et des murs.

B. Raccourcissement des panneaux bruts

1. Avant de raccourcir les panneaux bruts et d'effectuer les découpes de lumière, vérifier la position du cadre en acier (consulter la fiche technique avec dessin).
2. La raccourcissabilité dépend toujours de la géométrie de feuillure à réaliser et de la quincaillerie à installer. Veiller à cet égard à garder une largeur de bois suffisante pour assurer un vissage correct.
3. De manière générale, le cadre en acier doit rester encadré d'un bois massif non usiné de 10 mm. Sur le côté serrure, un raccourcissement du panneau brut devrait se limiter à la largeur de l'alaïse en applique afin de maintenir la profondeur de palastre.
4. Les cotes des alaises embrevées sont indiquées dans la fiche technique existante (ATTENTION: mesurer sur le côté paumelles pour vérifier le type de panneau brut), le cachet avec les caractéristiques techniques figure EN BAS!

C. Fixation d'alaises en applique

1. Mesurer l'humidité du bois de l'alaïse (12 % +/- 1 %) avant de procéder à son collage en applique. Si possible, stocker les alaises et le panneau brut pendant une semaine dans un local climatisé.
2. Utiliser une colle de la classe de sollicitation D4 (EN 204) pour la fixation. Une résistance à la chaleur minimale de 50 °C doit être assurée pendant un temps de pressage de 30 min.
3. Utiliser si possible du bois massif pour les alaises en applique, avec des cernes annuels debout (faible retrait de bois).
4. Éviter des tolérances d'épaisseur entre le panneau brut de porte et l'alaïse en applique en bois massif (défaut de collage).

D. Surplacage du panneau brut

Le panneau doit être calibré et dépolvérisé avant le surplacage!

1. L'humidité du placage devrait être d'env. 12 % +/- 1 %.
2. Les panneaux de porte bruts avec placage extérieur diagonal nécessitent toujours un surplacage.
3. Des placages avec variations d'épaisseur ainsi que des tranchages irréguliers causent des défauts de collage et ne doivent pas être appliqués. Éviter l'utilisation de fils de colle thermofusible, une faible température de pressage pouvant entraîner des défauts de collage.
4. L'encollage doit être résistant à l'eau et à la chaleur jusqu'à 100 °C (collage D4).
5. La structure doit être symétrique sur les deux faces (épaisseur de placage identique des faces intérieur et extérieur).

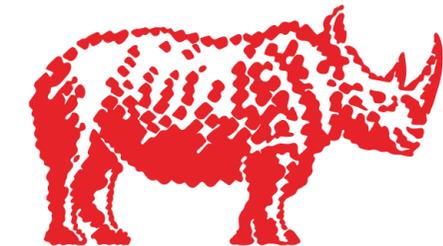
E. Pression de pressage

1. La température de pressage et le temps de pressage dépendent en général du type de colle et de durcisseur. Noter: Toujours respecter les consignes du fabricant ! La température de pressage ne doit pas dépasser 100 °C pendant 10 minutes au maximum.
2. Après le pressage, il convient d'entreposer les portes pendant 1 à 2 jours à titre de conditionnement, uniformément recouvertes sur les deux faces.
3. Un surplacage n'est pas possible pour la couche centrale de portes de coursive ou à isolation phonique/thermique en raison de la structure de la couche centrale!

F. Découpes de lumière et traitement de surface

1. Les portes avec découpes de lumière ou pour remplissages qui sont dotées de parcloles pour vitrages ou remplissages en applique ou en feuillure doivent être réalisées de manière à ce qu'aucune humidité ne puisse pénétrer à l'intérieur de la feuille de porte.
2. N'utiliser que des vis avec une profondeur de vissage mini de 40 mm au niveau de la couche centrale pour les parcloles pour vitrages et remplissages.
3. Les parcloles pour remplissages et vitrages doivent être prépercées avec un diamètre supérieur de 0,5 mm au diamètre de vis.
4. Les trous doivent être alésés au préalable. Il n'est pas possible de noyer les vis lors du vissage!
5. L'encollage de parcloles pour vitrages et remplissages est possible à tout moment!
6. Les parcloles pour vitrages et remplissages doivent être étanchées également au niveau des coins en onglet.
7. Veiller à ne pas exposer les portes à de l'humidité (humidité de gros œuvre), le cadre en acier intérieur pouvant autrement se dessiner visuellement et en couleur (contrainte extrême).
8. Les portes non traitées, apprêtées et huilées sont exclues de la garantie.
9. Laver à l'eau la surface avant l'application d'une couche d'apprêt et la poncer après le séchage.
10. Appliquer les revêtements en surface conformément aux instructions des fabricants de peinture. Veiller tout particulièrement à ce que les parties supérieures et inférieures des faces frontales soient également revêtues d'une couche sèche d'une épaisseur mini de 100 µm pour les lasures et de 120 µm pour les revêtements couvrants. Il convient de réaliser des chants arrondis avec un rayon de 2 mm surtout à l'extérieur afin d'éviter un arrachement de la finition de surface!
11. La structure des surfaces (face extérieure par rapport à face intérieure) doit toujours être réalisée de manière symétrique.

Toutes les informations et remarques présentées ici représentent des valeurs empiriques ou des résultats d'études. Ces indications demandent toutefois à être adaptées aux conditions locales et aux matériaux utilisés. Des résultats d'essai n'étant pas disponibles pour les dimensions spéciales au-delà de la plus grande taille normalisée (113 x 224 cm), les tolérances indiquées à cet égard dans le rapport d'essai ne s'appliquent pas et les dépassements pouvant se produire doivent être acceptés par l'acheteur/donneur d'ordre comme étant conformes au contrat. Uniquement le panneau brut sera remplacé en cas de réclamation.



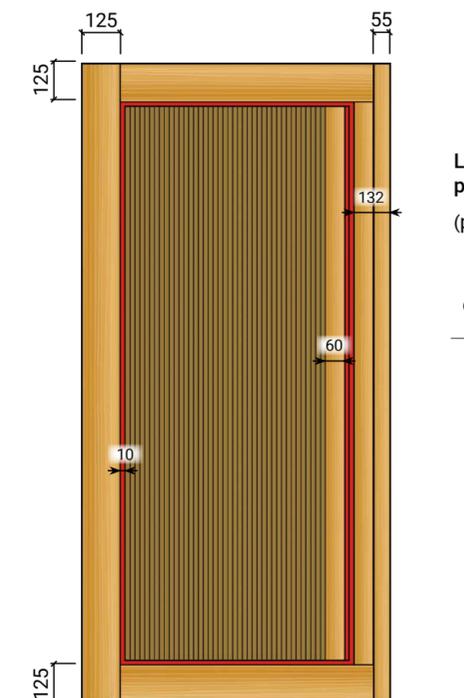
Haustüren-Ring
FORT AVEC RENFORT

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

TYPE OBJEKT
OBJEKT VARIABEL
48, 58, 68, 78 mm

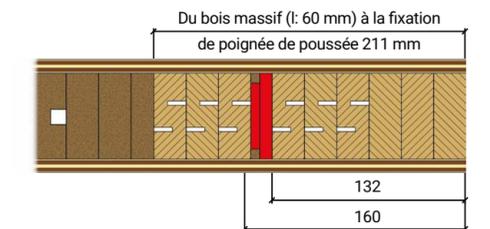
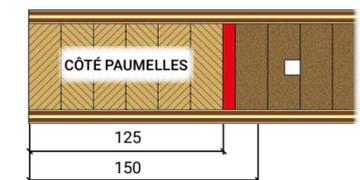


TYPE OBJEKT VARIABEL



Largeurs de frise minimales, pour panneaux bruts NON raccourcis en mm (pour les découpes de lumière obtuses)

en bas	en haut	Côté paumelles	Côté serrure
150	150	150	160



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Panneaux bruts de type Objekt

Isolation acoustique de l'élément: Standardmittellage $R_{wp} = 32$ dB

Valeur U de l'élément sans découpe de lumière: Couche centrale standard 68 mm 1,0 W/m²K

Méthodes d'essai DIN EN 1121: Climat d'essai c, d, e

Classification DIN EN 12219: Classe 3 (c, d, e)

Résistance à l'effraction DIN EN 1627: RC2, RC2N

PREMIERS PAS

AVANT LA FINITION ...

... du panneau brut, vérifier la largeur d'alse embrevée côté paumelles pour déterminer le type exact!

Les panneaux bruts doivent être lavés à l'eau, puis, après env. 60 minutes, être soumis à un contrôle visuel et dimensionnel sur les deux faces. Ne pas usiner des panneaux bruts défectueux ou endommagés.

Les cotes indiquées dans le croquis montrent la largeur d'alse embrevée en mm jusqu'au commencement du cadre en acier. N'oubliez pas de tenir compte de vos dimensions de feuillure en raccourcissant les panneaux bruts. Nous recommandons de garder 10 mm jusqu'au cadre en acier exempts de fraisage de rainure et de feuillure pour assurer l'assise solide de l'insert (collage résistant au cisaillement et à la traction).

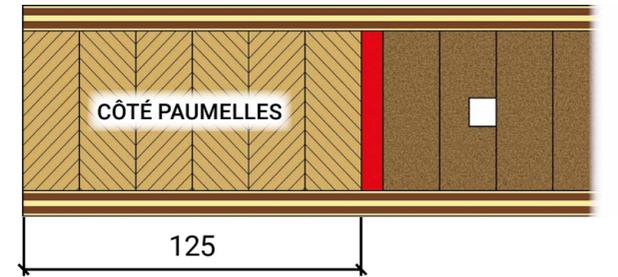
Le chant inférieur porte un marquage avec les caractéristiques techniques du panneau brut.

Le côté serrure ne doit pas être raccourci!

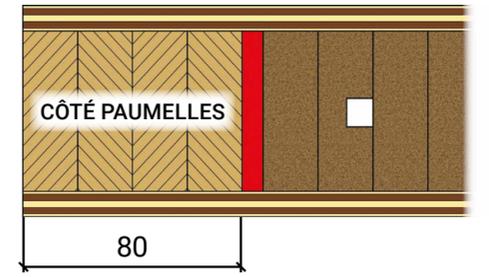
ATTENTION: Pour les découpes de lumière, tenir compte de l'excédent pour la fixation des parcloes!



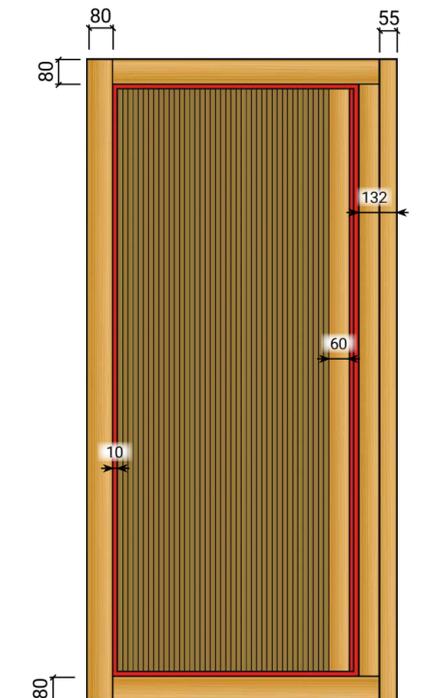
TYPE OBJEKT VARIABEL



TYPE OBJEKT

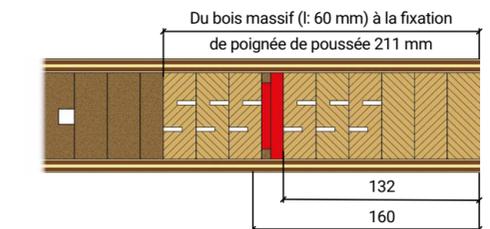
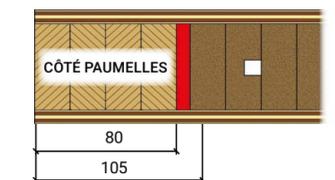


TYPE OBJEKT



Largeurs de frise minimales, pour panneaux bruts NON raccourcis en mm (pour les découpes de lumière obtuses)

en bas	en haut	Côté paumelles	Côté serrure
105	105	105	160



Placages au Choix

M = Placage tranché; L = Placage longitudinal; Q = Placage transversal; F = Fineline; E = Alaise embrevée

CHÊNE	M	L	Q	E
CHÊNE nouveau	M	L	Q	
ÉPICÉA	M	L	Q	F E
PIN	M	L		F E
MÉLÈZE	M	L	Q	F E
OREGON PINE	M	L	Q	E
MÉLÈZE nouveau	M	L	Q	
OKUME A	M	L		
OKUME B	M	L		
MERANTI			L	F E
RED GRANDIS	M	L		E
MDF				

Épaisseur de placage 0,8 - 0,6 mm pour marchandise de stock

Visitez notre site web pour d'autres finitions gaufrées telles que chêne rustique ou d'autres essences de bois!

