

**Da oltre 35 anni la  
Haustüeren-Ring è sinonimo per tecnologia  
moderna, lavorazione accurata e soluzioni innovative.**

**Oltre al costante sviluppo dei prodotti, diamo grande  
importanza ad un servizio eccellente per offrire sempre  
il meglio ai nostri clienti.**

**Per noi sono particolarmente importanti il supporto e la  
consulenza personale ai nostri clienti, sia  
attraverso la forza vendita presente in tutta Europa,  
sia attraverso il nostro back office, che vi fornisce  
supporto tecnico e professionale.**

**Con la  
Haustüeren-Ring come  
partner scegliete una  
qualità artigianale unica.**

**Solo un'idea 35 anni fa ... oggi  
un produttore di pannelli per  
portoncini d'ingresso sicuri  
e di alta qualità.**



**Haustüeren-Ring**  
FORTI GRAZIE AL RINFORZO



**Haustüeren-Ring**  
FORTI GRAZIE AL RINFORZO

## ISTRUZIONI PER LA LAVORAZIONE DEI PANNELLI

Prima della lavorazione passare le superfici del pannello grezzo con un panno umido. Dopo circa 60 minuti sottoporre entrambi i lati ad un controllo visivo. Pannelli difettosi o danneggiati non devono essere lavorati.

### A. Stoccaggio

1. I pannelli devono essere immagazzinati in modo tale che l'umidità di installazione (12 % +/- 1 %) prevista del pannello venga mantenuta anche durante un stoccaggio temporaneo. Lo stoccaggio deve essere effettuato in verticale e su tre supporti in legno ben allineati per evitare deformazioni e altre irregolarità.
2. I pannelli devono essere protetti dall'umidità del pavimento e delle pareti.

### B. Riduzione dei pannelli

1. Prima di accorciare i pannelli e fresare finestrate, controllare la posizione del telaio in acciaio (scheda tecnica con immagine allegata al pannello)
2. L'accorciabilità dipende sempre dalla battuta da fresare e dalla ferramenta da montare. È importante assicurarsi che il legno della struttura perimetrale sia sufficientemente largo per un corretto inserimento delle viti.
3. Fondamentalmente il telaio in acciaio deve rimanere incorniciato almeno da 10 mm della struttura perimetrale in legno. Sul lato serratura invece è importante che rimanga legno sufficiente per inserire la serratura, quindi il pannello deve essere ridotto esclusivamente dal lato cerniere. Nel caso in cui il cliente aggiunge in torno al pannello una struttura perimetrale, può stringere il pannello dal lato serratura solo dello spessore aggiunto.
4. Le larghezze della struttura perimetrale sono riportate in questa scheda tecnica. (ATTENZIONE: misurare la profondità della struttura perimetrale nel lato cerniera per verificare la tipologia del pannello). Il timbro con i dati tecnici è SOTTO!

### C. Applicazione di un bordo in legno aggiuntivo

1. Prima dell'incollaggio controllare l'umidità del legno da aggiungere (12 % +/- 1 %). Se possibile, conservare il legno da aggiungere e il pannello grezzo in una stanza con aria condizionata per una settimana.
2. Per il fissaggio utilizzare una colla del gruppo D4 (EN 204). Deve essere garantita una resistenza al calore di almeno 50 °C per 30 minuti di pressatura.
3. Se possibile, utilizzare legno massiccio con anelli annuali permanenti per l'aggiunta dei bordi (bassa diminuzione del legno).
4. Evitare tolleranze di spessore tra il pannello grezzo e il bordo in legno massiccio (Incollaggio errato).

### D. Impiallacciatura del pannello grezzo

Prima del rivestimento il pannello grezzo deve essere calibrato e spolverato!

1. L'umidità del rivestimento deve essere di circa il 12% +/- 1%.
2. I pannelli grezzi con impiallacciatura diagonale devono essere sempre rivestiti.
3. L'impiallacciatura di spessori diversi e l'impiallacciatura tranciata causano un incollaggio errato e non devono essere incollati. L'uso di fili adesivi „Hot Melt“ è da evitare poiché una bassa temperatura di pressatura può portare ad un incollaggio errato.
4. L'incollaggio deve essere resistente all'acqua e al calore fino a 100 °C (incollaggio D4).
5. La struttura deve essere simmetrica (spessore dell'impiallacciatura identico all'interno e all'esterno).

### E. La Pressione

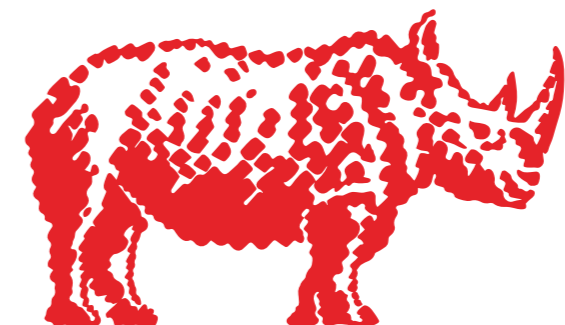
1. La temperatura e il tempo di pressatura dipendono generalmente dal tipo di colla e dell'indurente. Importante: seguire sempre le istruzioni del produttore! La temperatura di pressatura non deve superare i 100°C per un massimo di 10 minuti.
2. Dopo la pressatura, i pannelli devono essere conservati coperti uniformemente su entrambi i lati per 1 o 2 giorni.
3. Se il pannello ha l'anima „Laubengang“ oppure „Schall/Waerme non è possibile l'impiallacciatura!

### F. Finestrate e trattamento della superficie

Prima di intervenire sulla superficie, lo strato superiore deve essere inumidito, carteggiato e spolverato!

1. Le porte con finestrate e/o bugne dove sono previsti fermavetri montanti o fresati devono essere progettate in modo tale che l'umidità non possa penetrare all'interno del battente .
2. Per i fermavetri e portavetri devono essere utilizzate esclusivamente viti con una profondità di avvitamento di almeno 40 mm nello strato intermedio.
3. I fermavetri e i portavetri devono essere preforati con un diametro di foratura maggiore di 0,5 mm rispetto al diametro della vite.
4. Prima i fori devono essere alesati. Non è possibile svasare le viti durante l'avvitamento!
5. L'incollaggio dei fermavetri è possibile in qualsiasi momento!
6. I fermavetri e i portavetri devono essere sigillati anche sugli angoli smussati.
7. È importante assicurarsi che le porte non siano esposte all'umidità (umidità di cantieri), poiché ciò potrebbe far sì che il telaio in acciaio all'interno (carico estremo) diventi visibile in superficie.
8. Le porte non trattate, trattate solo con primer e oliate sono escluse dalla garanzia.
9. La superficie deve essere inumidita prima del primer e carteggiata dopo l'asciugatura.
10. I cicli di verniciatura devono essere applicati secondo le istruzioni del produttore della vernice. In particolare è importante garantire che i bordi superiori ed inferiori siano trattati con uno spessore minimo di strato secco di 100 µm per i trasparenti e di 120 µm per i laccati. Soprattutto all'esterno è opportuno eseguire un arrotondamento dei bordi con un raggio di 2 mm per evitare uno strappo della vernice in superficie.
11. Il ciclo di verniciatura deve essere simmetrico (lato interno e lato esterno).

Tutte le informazioni e i consigli qui forniti sono valori empirici o risultati di test. Tuttavia, queste informazioni devono essere adattate alle condizioni locali e ai materiali utilizzati. Non esistono certificati di prova per dimensioni particolari che vanno oltre la dimensione standard più grande (113 x 224 cm), per cui le tolleranze indicate nel certificato di prova a questo riguardo non valgono, possono verificarsi eccedenze e vengono accettate dall'acquirente/committente come essere in regola con il contratto. In caso di reclamo verrà sostituito solo il pezzo grezzo.



**Haustüeren-Ring**  
FORTI GRAZIE AL RINFORZO

Haustüeren-Ring GmbH  
Beckerstraße 2a  
85049 Ingolstadt  
☎ [www.haustueren-ring.de](http://www.haustueren-ring.de)  
☎ +49 (0) 841 95 49 95  
✉ [info@haustueren-ring.de](mailto:info@haustueren-ring.de)

# PANNELLO

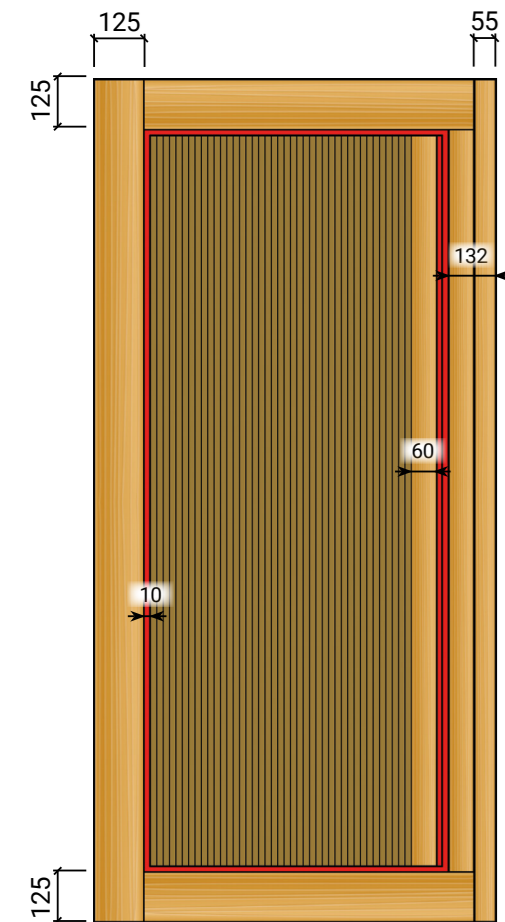
OBJEKT

OBJEKT VARIABEL

48, 58, 68, 78 mm

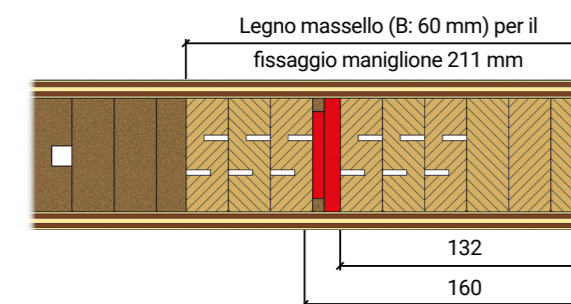
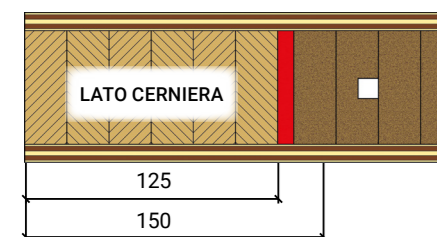


# PANNELLO OBJEKT VARIABEL



Misure minime per fresature nell'interno del pannello dal bordo in mm per pannelli NON accorciati.

sotto	sopra	Lato cerniera	Lato serratura
150	150	150	160



## DATI TECNICI Pannello Objekt

Valore acustico portone: $R_{wp} = 32$ dB	Anima standard $R_{wp} = 32$ dB
Valore termico portone senza finestratura	Anima standard 68 mm 1,0 W/m <sup>2</sup> K
Procedura di prova DIN EN 1121:	Clima di prova c, d, e
Classificazione DIN EN 12219:	Classe 3 (c, d, e)
Antieffrazione DIN EN 1627:	RC2, RC2N

# PRIMI PASSI

## PRIMA DELLA LAVORAZIONE ...

... controllare la larghezza della struttura perimetrale lato cerniera per definire il tipo del pannello!

Passare le superficie del pannello grezzo con un panno umido prima di lavorarlo.

Dopo circa 60 minuti sottoporre entrambi i lati ad un controllo.

I pannelli grezzi difettosi, danneggiati o con le misure errate non devono essere lavorati.

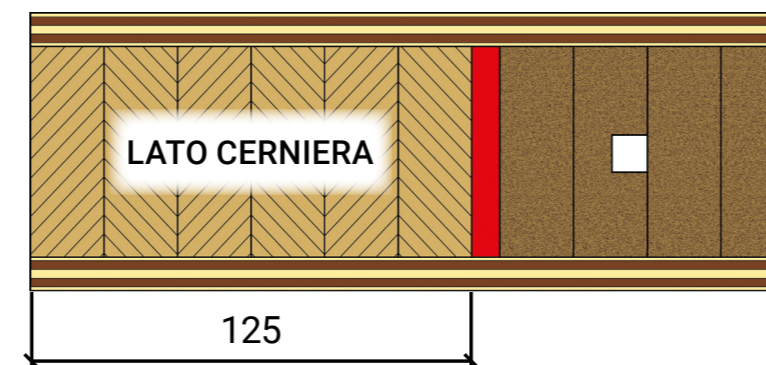
Le misure riportate nello schizzo indicano la larghezza della struttura perimetrale in mm fino all'inizio del telaio in acciaio. Al momento di ridurre i pannelli grezzi tenere in considerazione le misure della vostra battuta. Fino al telaio in acciaio devono rimanere almeno 10 mm di legno non fresato, in modo che l'anima rimanga ben bordata (incollaggio resistente a taglio e trazione).

Il lato inferiore è segnato con i dettagli tecnici del pannello.

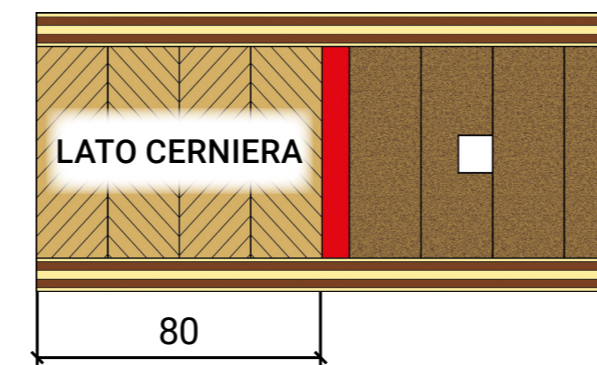
Il lato serratura non deve mai essere accorciato!

**ATTENZIONE:** : In caso di finestrate tenere conto della tolleranza per il fissaggio dei fermavetri!

## PANNELLO OBJEKT VARIABEL



## PANNELLO OBJEKT



**Haustüren-Ring**  
FORTI GRAZIE AL RINFORZO

## SCELTA DELLE ESSENZE

L = venatura verticale; Q = venatura orizzontale;  
F = fineline; E = struttura perimetrale; M = tranciato

ROVERE M L Q E

ROVERE NODOSA M L Q

ABETE M L Q F E

PINO M L F E

LARICE M L Q F E

LARICE NODOSA M L Q

SAPOLI MAHAGONI M L

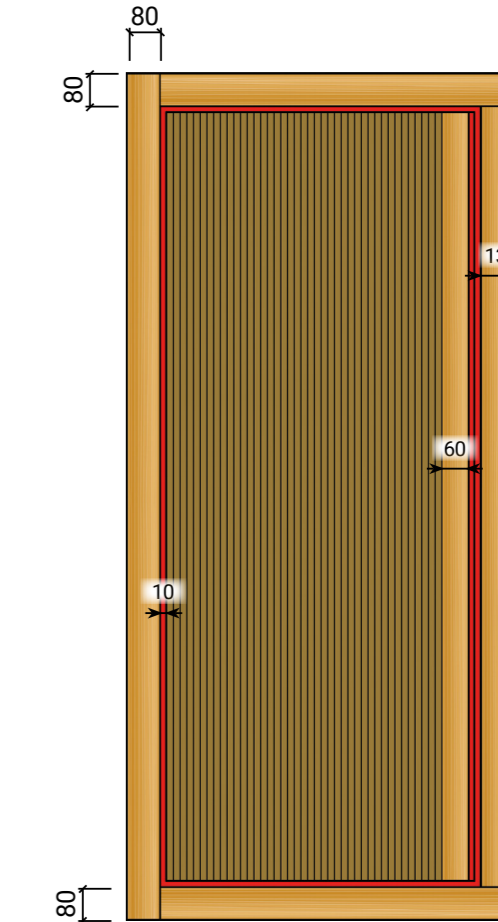
MERANTI L F E

MDF

Spessore impiacciatura 0,8 - 0,6 mm per articoli in stock

Altre essenze come per esempio Rovere rustico potete trovarle nel nostro sito!

# PANNELLO OBJEKT



Misure minime per fresature nell'interno del pannello dal bordo in mm per pannelli NON accorciati.

sotto	sopra	Lato cerniera	Lato serratura
105	105	105	160

