S partnerstvom s podjetjem Haustüren-Ring se odločite za edinstveno kakovost obrtniške izdelave.

Pred več kot 35 leti ideja – danes proizvajalec varnih in vrhunsko kakovostnih vhodnih vratnih kril.

Že več kot 35 let je podjetje Haustüren-Ring sinonim za sodobno proizvodno tehnologijo, natančno izdelavo in inovativne rešitve. Poleg nenehnega razvoja naših izdelkov dajemo največji pomen vrhunski storitvi, da lahko našim strankam vedno ponudimo le najboljše.

Osebna podpora in svetovanje našim strankam nam veliko pomenita – bodisi prek naših terenskih svetovalcev, ki vam nudijo podporo na terenu po vsej Evropi, bodisi prek naše pisarniške ekipe, ki vam stoji ob strani s tehničnim znanjem in strokovnostjo.

Haustüren-Ring
TRDNA ZARADI OJAČITVE

Haustüren-Ring
TRDNA ZARADI OJAČITVE

NAVODILA ZA OBDELAVO SUROVCEV VRATNIH KRIL

Pred začetkom obdelave je treba vratne surovce navlažiti in po približno 60 minutah opraviti vizualni in dimenzijski pregled z obeh strani. Poškodovanih ali napačno izdelanih vratnih surovcev ni dovoljeno obdelovati.

A. Skladiščenje

1. Surovce je treba skladiščiti tako, da se tudi med vmesnim skladiščenjem ohrani pričakovana vgradna vlažnost (12 % ± 1 %). Skladiščenje mora potekati ležeče, na treh dobro poravnanih lesenih ležiščih, da se preprečijo deformacije in neravnine.
2. Krila je treba zaščititi pred vlago iz tal in sten.

B. Krajšanje vratnih kril

1. Pred krajšanjem kril in vrezovanjem svetlobnih izrezov je treba preveriti položaj jeklenega okvirja - ojačitve (upoštevati tehnični list z risbo).
2. Možnost krajšanja je vedno odvisna od vgrajene geometrije utora oz. uporabljenih okovij. Pri tem je treba paziti na zadostno širino lesa za pravilno vijačenje.
3. Jekleni okvir mora biti vedno obdan z 10 mm neobdelanega masivnega lesa. Na strani ključavnice se lahko krilo krajša samo za širino lepilnega nalimka, da se ohrani globina ključavnice.
4. Širine lepljenca so navedene v priloženem tehničnem listu (POZOR: za preverjanje vrste krila merite na strani tečajev; žig s tehničnimi podatki je NA SPODNJI STRANI!

C. Lepljenje lepljenca

1. Pred lepljenjem preverite lesno vlažnost lepljenca (12 % ± 1 %). Če je mogoče, naj bosta lepljenec in vratno krilo teden dni skladiščena v klimatiziranem prostoru.
2. Za lepljenje uporabite lepilo razreda obremenitve D4 (EN 204). Temperaturna obstojnost mora biti najmanj 50 °C med 30-minutnim časom stiskanja.
3. Priporočamo uporabo lepljenca iz masivnega lesa z navpično orientacijo letnic (manjše krčenje lesa).
4. Izogibajte se debelinskim odstopanjem med vratnim krilom in lepljencem, saj lahko povzročijo napačno lepljenje.

D. Furniranje krila

Pred furniranjem je treba krilo skalibrirati in odprašiti!

1. Vlažnost furnirja naj bo približno 12 % ± 1 %.
2. Vratna krila z diagonalno plastjo protifurnirja je treba vedno prekriti z dodatnim furnirjem.
3. Neenake debeline furnirjev ali furnirji z odstopanji povzročajo nepravilno lepljenje in jih ni dovoljeno uporabljati. Uporaba talilnih lepilnih niti ni priporočljiva, saj prenizka temperatura stiskanja lahko povzroči nepravilno lepljenje.
4. Lepljenje mora biti vodoodporno in toplotno obstojno do 100 °C (lepljenje D4).
5. Konstrukcija mora biti simetrična (enaka debelina furnirja na notranji in zunanji strani).

E. Tlačni pritisk

1. Temperatura in čas stiskanja sta odvisna od vrste lepila in trdlca. Pomembno: vedno upoštevajte navodila proizvajalca! Temperatura stiskanja ne sme presegati 100 °C, največ 10 minut.
2. Po stiskanju naj bodo vrata enakomerno prekrita in skladiščena z obeh strani 1 do 2 dni za prilagoditev na klimo.
3. Pri sredici „Laubengang" ali sredici z zvočno/toplotno izolacijo furniranje zaradi konstrukcije ni mogoče!

F. Svetlobni izrezi in površinska obdelava

Pred obdelavo površine je treba zgornji sloj navlažiti, na rahlo pobrusiti in odprašiti!

1. Vrata s svetlobnimi ali polnilnimi izrezi ter vidnimi ali utopljenimi letvicami za steklo oziroma polnila morajo biti izvedena tako, da vlaga ne more prodreti v notranjost vratnega krila.
2. Za letvice za polnila in stekla je treba uporabiti vijake z globino privijanja najmanj 40 mm v sredinsko plast.
3. Letvice je treba predhodno izvrtati s premerom 0,5 mm večjim od premera vijaka.
4. Vrtine je treba predhodno razširiti. Vijačenje z ugreznitvijo vijakov pri vijačenju ni mogoče!
5. Lepljenje polnilnih in steklenih letvic za pritrditev je možno kadarkoli!
6. Polnilne in steklene pritrdilne letvice morajo biti zatesnjene tudi na spojih pod kotom (gehrung).
7. Paziti je treba, da vrata niso izpostavljena vlagi (gradbena vlaga), saj lahko pride do vidnega odtisa notranjega jeklenega okvirja zaradi ekstremnih obremenitev.
8. Neobdelana, osnovno premazana ali oljena vrata so izključena iz garancije.
9. Površino je pred osnovnim premazom treba navlažiti, po sušenju pa obrusiti.
10. Površinske materiale je treba nanašati v skladu z navodili proizvajalca barv. Posebno pozornost je treba nameniti obdelavi čelnih strani (zgoraj in spodaj), ki morajo biti premazane z minimalno debelino suhega nanosa 100 µm pri lazurah in 120 µm pri pokrivnih premazih. Zlasti pri zunanji uporabi je priporočljivo, da so robovi zaobljeni z radijem 2 mm, da se prepreči luščenje površinske obdelave!
11. Površinska sestava mora biti vedno simetrična (zunanja in notranja stran enako obdelani).

Haustüren-Ring GmbH | Hausen-Herrnwahlthann | 05.2023 | Vse mere +/- 2 mm

Vse tukaj navedene informacije in napotki temeljijo na izkušnjah oziroma rezultatih preskusov. Te navedbe je treba prilagoditi lokalnim razmeram in uporabljenim materialom. Za posebne dimenzije, ki presegajo največjo standardno mero (113 × 224 cm), ni na voljo nobenih preizkusnih potrdil, zato navedene tolerance iz preskusnega poročila v teh primerih ne veljajo, lahko pride do odstopanj, ki jih mora naročnik kot del pogodbenega dogovora sprejeti kot dopustne. V primeru reklamacij se zamenja izključno surovo vratno krilo.

Haustüren-Ring
TRDNA ZARADI OJAČITVE

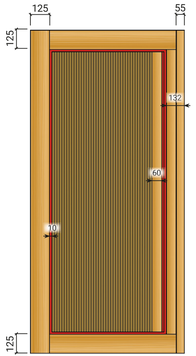
Haustüren-Ring GmbH
Alte Ringstraße 11
93345 Hausen-Herrnwahlthann
www.haustueren-ring.de
+49 (0) 9448 9184 - 600
info@haustueren-ring.de

TIP OBJEKT
OBJEKT **VARIABEL**

48, 58, 68, 78 mm

CE
ift ZERTIFIZIERT

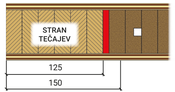
TIP OBJEKT **VARIABEL**

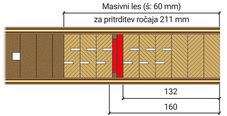


Minimalne širine okvirja (v mm) za nekrajšana vratna krila

(pri topih svetlobnih izrezih)

spodaj	zgoraj	stran tečajev	stran ključavnice
150	150	150	160





TEHNIČNI PODATKI

Surovci Tip Objekt

Zvočna zaščita elementa:	Standardna sredica $R_{w,P}$ = 32 dB
U-vrednost elementa brez SI:	Standardna sredica 68 mm 1,0 W/m²K
Preizkusna metoda DIN EN 1121:	Preizkusna klima c, d, e
Klasifikacija DIN EN 12219:	Razred 3 (c, d, e)
Protivlomna zaščita DIN EN 1627:	RC2, RC2N

PRVI KORAKI

Haustüren-Ring
TRDNA ZARADI OJAČITVE

PRED OBDELAVO ...

... surovega vratnega krila je treba preveriti širino lepljenca na strani tečajev za natančno določitev tipa krila!

Vratna krila je treba navlažiti, nato pa po približno 60 minutah opraviti vizualni in merilni pregled z obeh strani. Poškodovanih ali defektnih kril ni dovoljeno obdelovati.

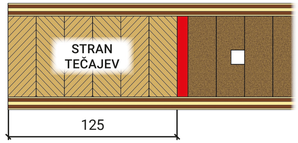
Mere, prikazane na skici, označujejo širino lepljenca v milimetrih do začetka jeklenega okvirja. Pri krajšanju vratnih kril prosimo, da upoštevate svojo falz mero. Do jeklenega okvirja mora ostati vsaj 10 mm neobdelanega masivnega lesa, v katerega ne sme biti izveden noben utor ali falc, da ostane vstavljen okvir trdno in čisto vpet (lepljen brez možnosti vlečenja ali potiska).

Spodnja stran vratnega krila je označena s tehničnimi podatki.

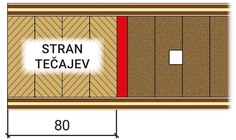
Strani ključavnice ni dovoljeno krajšati!

POZOR: Pri svetlobnih izrezih upoštevajte dodatek za pritrditev steklenih letev!

TIP OBJEKT **VARIABEL**



TIP OBJEKT



FURNIRJI PO IZBIRI

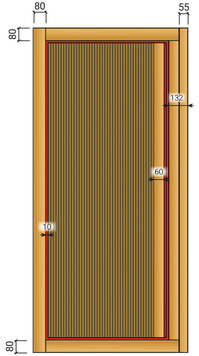
M = Rezani (Messer) furnir; **L** = Vzdolžni furnir;
Q = Vzdolžni furnir; **F** = Fineline furnir; **E** = Lepljenec

HRAST	M	L	Q		E
HRAST VOZLASTI	M	L	Q		
SMREKA	M	L	Q	F	E
BOR	M	L		F	E
MACESEN	M	L	Q	F	E
OREGONSKA BOROVINA	M	L	Q		E
MACESEN VOZLASTI	M	L	Q		
OKUME A	M	L			
OKUME B	M	L			
MERANTI		L		F	E
RED GRANDIS	M	L			E
MDF					

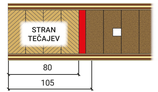
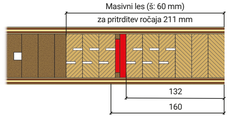
Debelina furnirja 0,8 - 0,6 mm pri materialu iz zaloge

Dodatne strukturirane zgornje plasti, kot na primer rustikalni hrast, in druge vrste lesa najdete na naši spletni strani!

TIP OBJEKT



Minimalne širine okvirja (v mm) za nekrajšana vratna krila

(pri topih svetlobnih izrezih)

spodaj	zgoraj	stran tečajev	stran ključavnice
105	105	105	160