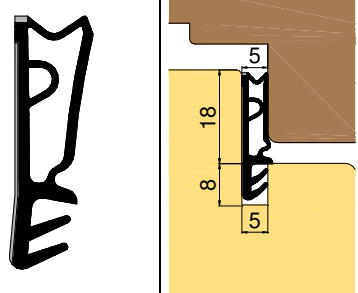


Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

	Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH	
	Typ	L 5218	
	Material	TSP-LAN	
	Eckausbildung	geklinkt, geschweißt	
	Verwendung	als Haustürdichtung für automatische Türschließer	
Qualitätssicherungssystem DIN EN ISO 9001: 2000		Klassifizierung nach EN 12365 (Werkseigene Prüfung)	W 3 4 5 5 4

2 Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen der Hersteller sind zu beachten.

Einbau des Dichtprofils	- Dichtung beim Einbau nicht überdehnen / nicht stauchen. - Auf korrekte Einbautiefe ist zu achten. - Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen. - Die Dichtungsebene darf nicht unterbrochen sein. - Im Stulpbereich ist eine geeignete Lösung vorzusehen. - Der Dichtungsstoß ist oben auszuführen.
Eckausbildungen	- Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen. - Bei geschweißter Ausführung ist der Schweißabbrand zu entfernen. - Es dürfen keine Materialanhäufungen in den Ecken verbleiben - Bei geklinkter Ausführung darf die Dichtung nicht vollständig durchtrennt werden. - Die Empfehlungen des Herstellers hinsichtlich der Profilgeometrie und der zu verwendenden Werkzeuge sind zu beachten.

3 Werkseigene Produktionskontrolle

Wareneingangskontrolle	Kontrolle: - der Lieferpapiere der eingegangenen Waren mit den Bestellangaben - der Ware auf ordnungsgemäßen Anlieferungszustand
Produktionskontrolle	Ständige Überwachung und Überprüfung der Dichtungen auf: - korrekten Einbau und Passung - fachgerechte Eckausbildung entsprechend Systembeschreibung - Dichtung umlaufend ohne Spalt
Kontrolle des Fertigproduktes	Kontrolle der: - Funktionsfähigkeit des Fertigprodukts - Bedienbarkeit
Kontrolle der fachgerechten Verpackung und Lagerung	Die Lagerung der Dichtprofile erfolgt: - trocken, sauber und vor Witterung geschützt bei normaler Temperatur in einer Produktionshalle