

Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

		Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH
		Typ	SK 600
		Material	ABS
		Eckausbildung	rechtwinkliger Stoß mit umlaufendem Dichtungsprofil
Falzhöhe	12 mm	Verwendung	als Stulpkappe
Nutbreite	5 mm		
Nuttiefe	8 mm		
Anschlagluft	5 mm		
Qualitätssicherungssystem DIN EN ISO 9001: 2000		Klassifizierung nach EN 12365	

2 Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen der Hersteller sind zu beachten.

Einbau des Dichtprofils	<ul style="list-style-type: none"> - Auf korrekte Einbautiefe ist zu achten. - Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen. - Die Dichtungsebene darf nicht unterbrochen sein.
Eckausbildungen	<ul style="list-style-type: none"> - Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen. - Die Empfehlungen des Herstellers hinsichtlich der Profilgeometrie und der zu verwendenden Werkzeuge sind zu beachten.

3 Werkseigene Produktionskontrolle

Wareneingangskontrolle	Kontrolle: <ul style="list-style-type: none"> - der Lieferpapiere der eingegangenen Waren mit den Bestellungen - der Ware auf ordnungsgemäßen Anlieferungszustand
Produktionskontrolle	Ständige Überwachung und Überprüfung der Dichtungen auf: <ul style="list-style-type: none"> - korrekten Einbau und Passung - fachgerechte Eckausbildung entsprechend Systembeschreibung - Dichtung umlaufend ohne Spalt
Kontrolle des Fertigproduktes	Kontrolle der: <ul style="list-style-type: none"> - Funktionsfähigkeit des Fertigprodukts - Bedienbarkeit
Kontrolle der fachgerechten Verpackung und Lagerung	Die Lagerung der Dichtprofile erfolgt: <ul style="list-style-type: none"> - trocken, sauber und vor Witterung geschützt bei normaler Temperatur in einer Produktionshalle