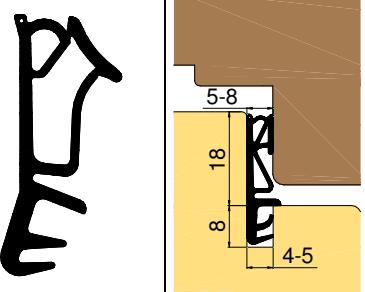


Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

	Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH
	Typ	SC 318
	Material	TSP-SILIKON
	Eckausbildung	geklinkt
Falzhöhe 18 mm		
Nutbreite 4-5 mm		
Nuttiefe 8 mm		
Anschlagluft 5-8 mm		
Qualitätssicherungssystem DIN EN ISO 9001: 2000	Klassifizierung nach EN 12365 (Werkseigene Prüfung)	W 4 4 5 7 6

2 Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen der Hersteller sind zu beachten.

Einbau des Dichtprofils	<ul style="list-style-type: none"> - 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	<ul style="list-style-type: none"> - Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen. - 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: <ul style="list-style-type: none"> - der Lieferpapiere der eingegangenen Waren mit den Bestellangaben - 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