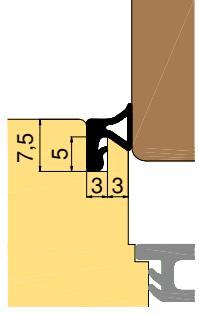


Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

 	Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH
	Typ	CS 112
	Material	TSP-EPDM
	Eckausbildung	ohne Ausklinkung um die Ecke gelegt
	Falzhöhe	-
Nutbreite	3 mm	
Nuttiefe	5 mm	
Anschlagluft	6 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"> - Dichtung beim Einbau nicht überdehnen / nicht stauchen. - Auf korrekte Einbautiefe ist zu achten. - Die Dichtungsebene darf nicht unterbrochen sein. - Der Dichtungsstoß ist oben auszuführen. - Die Dichtung ist ohne Ausklinkung um die Ecke zu legen.
Eckausbildungen	<ul style="list-style-type: none"> - - Es dürfen keine Materialanhäufungen in den Ecken verbleiben - 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 ordnungsgemäßem 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