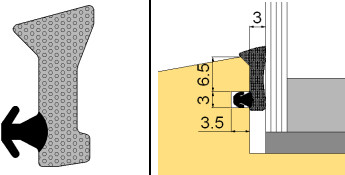


Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

	Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH								
	Typ	VD 626								
	Material	TSP-EPDM / Zellkautschuk								
	Eckausbildung	Scharfkantig um die Ecke legen, hinterer Dichtteil rechtwinklig einschneiden								
<table border="1"> <tr> <td>Andruckfläche</td> <td>12 mm</td> </tr> <tr> <td>Profilstärke</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>Komprimierung</td> <td>1 mm</td> </tr> <tr> <td>Spaltmaß</td> <td>3 mm</td> </tr> </table>	Andruckfläche	12 mm	Profilstärke	4 mm	Komprimierung	1 mm	Spaltmaß	3 mm	Verwendung	Trockenverglasungsdichtung (außen) lösungsmittelhaltige Lacke sind zu vermeiden.
Andruckfläche	12 mm									
Profilstärke	4 mm									
Komprimierung	1 mm									
Spaltmaß	3 mm									
Qualitätssicherungssystem DIN EN ISO 9001: 2000		Klassifizierung nach EN 12365 (Werkseigene Prüfung)								

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. - Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen. - Einbau der Dichtung in der Mitte oben waagrecht beginnen. - Dichtung scharfkantig um die Ecke legen und auf diese Art alle Ecken ausführen. - Im Eckbereich den hinteren Dichtteil – je nach Größe – mit einem geraden Schnitt entsprechend einschneiden. - Der Endschnitt erfolgt gerade mit plus 5mm Längenzugabe. - Die Außendichtung wird durch die Nagelung der inneren Glasleiste vorkomprimiert und muß im Endzustand um 25% komprimiert werden. - Beim Befestigen der Glasleisten sollen die äußeren Nägel höchstens 50 mm von der Ecke entfernt angebracht werden. Jeder weitere Nagelabstand darf 100 mm nicht überschreiten.
Eckausbildungen	Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen.

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"> - fachgerechte Eckausbildung entsprechend der Systembeschreibung - Dichtung umlaufend ohne Spalt
Kontrolle des Fertigproduktes	Kontrolle der: <p>Funktionsfähigkeit des Fertigprodukts.</p>
Kontrolle der fachgerechten Verpackung und Lagerung	Die Lagerung der Dichtprofile erfolgt: <ul style="list-style-type: none"> - Kühl und trocken und vor Witterung geschützt bei normaler Temperatur in einer Produktionshalle.