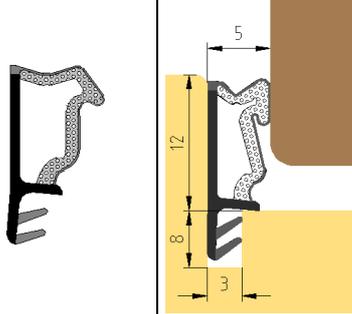


## Bauteildatenblatt

### 1 Darstellung und Aufbau

	<b>Hersteller</b>	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH								
	<b>Typ</b>	D 3630								
	<b>Material</b>	TSP-LAN, TSP-FOAM (TPV)								
	<b>Eckausbildung</b>	geklinkt, geschweißt								
	<b>Verwendung</b>	als Flügelfalzdichtung und als Überschlagdichtung								
<table border="1"> <tr> <td>Falzhöhe</td> <td>11/12 mm</td> </tr> <tr> <td>Nutbreite</td> <td>3 mm</td> </tr> <tr> <td>Nuttiefe</td> <td>5/6 mm</td> </tr> <tr> <td>Anschlagluft</td> <td>5/6 mm</td> </tr> </table>	Falzhöhe	11/12 mm	Nutbreite	3 mm	Nuttiefe	5/6 mm	Anschlagluft	5/6 mm	<b>Klassifizierung nach EN 12365</b> (Werkseigene Prüfung)	W 3 3 2 6 5
Falzhöhe	11/12 mm									
Nutbreite	3 mm									
Nuttiefe	5/6 mm									
Anschlagluft	5/6 mm									
Qualitätssicherungssystem DIN EN ISO 9001: 2000										

### 2 Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen der Hersteller sind zu beachten.

<b>Einbau des Dichtprofils</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dichtung beim Einbau nicht überdehnen / nicht stauchen.</li> <li>- Auf korrekte Einbautiefe ist zu achten.</li> <li>- Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen.</li> <li>- Die Dichtungsebene darf nicht unterbrochen sein.</li> <li>- Im Stulpbereich ist eine geeignete Lösung vorzusehen.</li> <li>- Der Dichtungsstoß ist oben auszuführen.</li> </ul>
<b>Eckausbildungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen.</li> <li>- Bei geschweißter Ausführung ist der Schweißabbrand zu entfernen.</li> <li>- Es dürfen keine Materialanhäufungen in den Ecken verbleiben</li> <li>- Bei geklinkter Ausführung darf die Dichtung nicht vollständig durchtrennt werden.</li> <li>- Die Empfehlungen des Herstellers hinsichtlich der Profilgeometrie und der zu verwendenden Werkzeuge sind zu beachten.</li> </ul>

### 3 Werkseigene Produktionskontrolle

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