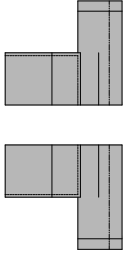


## Bauteildatenblatt

### 1 Darstellung und Aufbau

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

### 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>- Auf korrekte Einbautiefe ist zu achten.</li> <li>- Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen.</li> <li>- Die Dichtungsebene darf nicht unterbrochen sein.</li> </ul>
<b>Eckausbildungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Eckausbildung ist spaltfrei auszuführen.</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 Bestellaangaben</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>