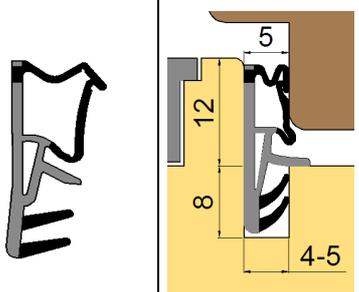


Bauteildatenblatt

1 Darstellung und Aufbau

	Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH								
	Typ	K 5286								
Material	TSP-LAN									
Eckausbildung	geklinkt, geschweißt									
<table border="1"> <tr> <td>Falzhöhe</td> <td>12 mm</td> </tr> <tr> <td>Nutbreite</td> <td>4-5 mm</td> </tr> <tr> <td>Nuttiefe</td> <td>8 mm</td> </tr> <tr> <td>Anschlagluft</td> <td>5 mm</td> </tr> </table>	Falzhöhe	12 mm	Nutbreite	4-5 mm	Nuttiefe	8 mm	Anschlagluft	5 mm	Verwendung	als Flügelfalzdichtung
Falzhöhe	12 mm									
Nutbreite	4-5 mm									
Nuttiefe	8 mm									
Anschlagluft	5 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 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 geschweißter Ausführung ist der Schweißabbrand zu entfernen. - Es dürfen keine Materialanhäufungen in den Ecken verbleiben - 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