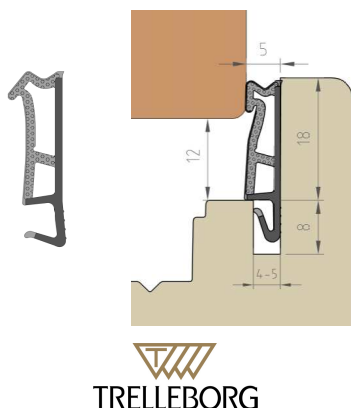


Dichtsystem

Darstellung und Aufbau



Hersteller	Trelleborg Sealing Profiles Germany GmbH
Typ	L 2218
Material	TPV (TSP-Last / Foam)
Eckausbildung	geklinkt oder geschweißt
Verwendung	als Überschlagdichtung
Klassifizierung nach EN 12365	W35221
ift-Produkt-zertifizierung	QM 338 Dichtungen und Dichtungsprofile Nr. 593 9001301



Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen des Herstellers sind zu beachten.

Einbau des Dichtprofils

- Dichtungen sind spannungsfrei mit Übermaß einzusetzen.
- Die Dichtung ist passgenau einzubauen.
- Die Dichtungsstöße sind spaltfrei auszuführen.

Eckausbildungen*

- * Die Eckausbildung ist dicht und passgenau auszuführen.
- * Geschweißte Dichtungen sind von Schweißabbrand zu säubern.
- * Geklinkte Dichtungen sind an der Klinkung nicht zu durchtrennen.
- * Eckformstücke sind nach Herstellervorgaben zu verarbeiten.
- * Vulkanisierte Dichtungen sind auf die Rahmengröße anzupassen.
- * Umlaufende Dichtungen sind spannungsfrei um die Ecke zu legen.
- * Im Stulpbereich sind die Herstellerempfehlungen anzuwenden.

* Die Eckausbildung ist gemäß den Verarbeitungsvorgaben des Herstellers und der Verwendung auszuführen.

Werkseigene Produktionskontrolle

Wareneingangskontrolle

Kontrolle

- der Lieferpapiere der eingegangenen Waren mit den Bestellangaben.
- der Ware auf ordnungsgemäßen Anlieferungszustand.

Produktionskontrolle

Ständige Überwachung und Überprüfung der Dichtungen auf

- korrekten Einbau und Passung.
- fachgerechte Eckausbildung entsprechend Herstellervorgaben.
- umlaufende Dichtungsebene und spaltfreie Stoßausbildung.

Kontrolle des Fertigproduktes

Kontrolle der

- Funktionsfähigkeit des Fertigprodukts.
- Bedienbarkeit.

Lagerung

Die Lagerung der Dichtprofile erfolgt

- trocken, sauber und vor Witterung geschützt bei normaler Temperatur in einer Produktionshalle