

Datenblatt für GARANT-Türrohlinge

Standard ist immer *fett und kursiv* gedruckt.

**Datenblatt für Stärke 40 mm und Stärke 43 mm****1. Aufbau der Rohlinge**

Siehe hierzu die Zeichnungen für die einzelnen Innenlagen (VS, RS, Wabe) : 02.4.3.1317.1

- Rahmenhölzer: oben, seitlich: keilgezinktes Laubholz
unten: keilgezinktes Laubholz
- Absperrung: **3,5 mm HDF**
5,0 mm HDF
- Einlage: **Röhrenspan (RT8)**
Vollspan VS1 (einlagig)
Vollspan VS3 (dreilagig)
- Oberfläche: **roh**

2. Abmessungen

Höhe: **2000 mm**; 2110 mm; maximal 2235 (im 5 mm Raster)

Breite: 600 mm bis 1235 mm (im 5 mm Raster)

Stärke: ca. 40 mm; ca. 43 mm

3. Kürzbarkeit der Rohlinge

Unten: **50mm**

Seitlich: **je 5 mm pro Seite**

4. Verpackung

- **Rohlinge werden standradmässig ohne Kartonverpackung auf Palette versandt.**

5. Sonstiges

- Die Rohlinge werden 4-seitig stumpf formatiert.
- Die Rahmenteile werden vor dem Verpressen mit Messingklammern verbunden, um die Stabilität des Rahmens bis zum Abschluss der Verpressung zu gewährleisten.
- Lüftungsschlitze werden eingebracht.
- Sind für Lackierungen mit handelsüblichen Lacken geeignet, allerdings unter Verwendung geeigneter Primer/ Grundierungen.
- Sind für die Beschichtung mit Furnier geeignet (sofern diese noch nicht furniert sind).
- Bei der Beschichtung mit Furnier oder Lack sind Eigenversuche erforderlich.

Schnitt A-A, Maßstab 1:2

Schnitt B-B, Maßstab 1:2
(Aufbau Band- und Schlosseite gleich)

Querschnitt Tür, Maßstab 1:2

Höhenschnitt Tür (oben), Maßstab 1:2

Türblattabmessungen (mm):

- min. 600x2000
- max. 1235x2235

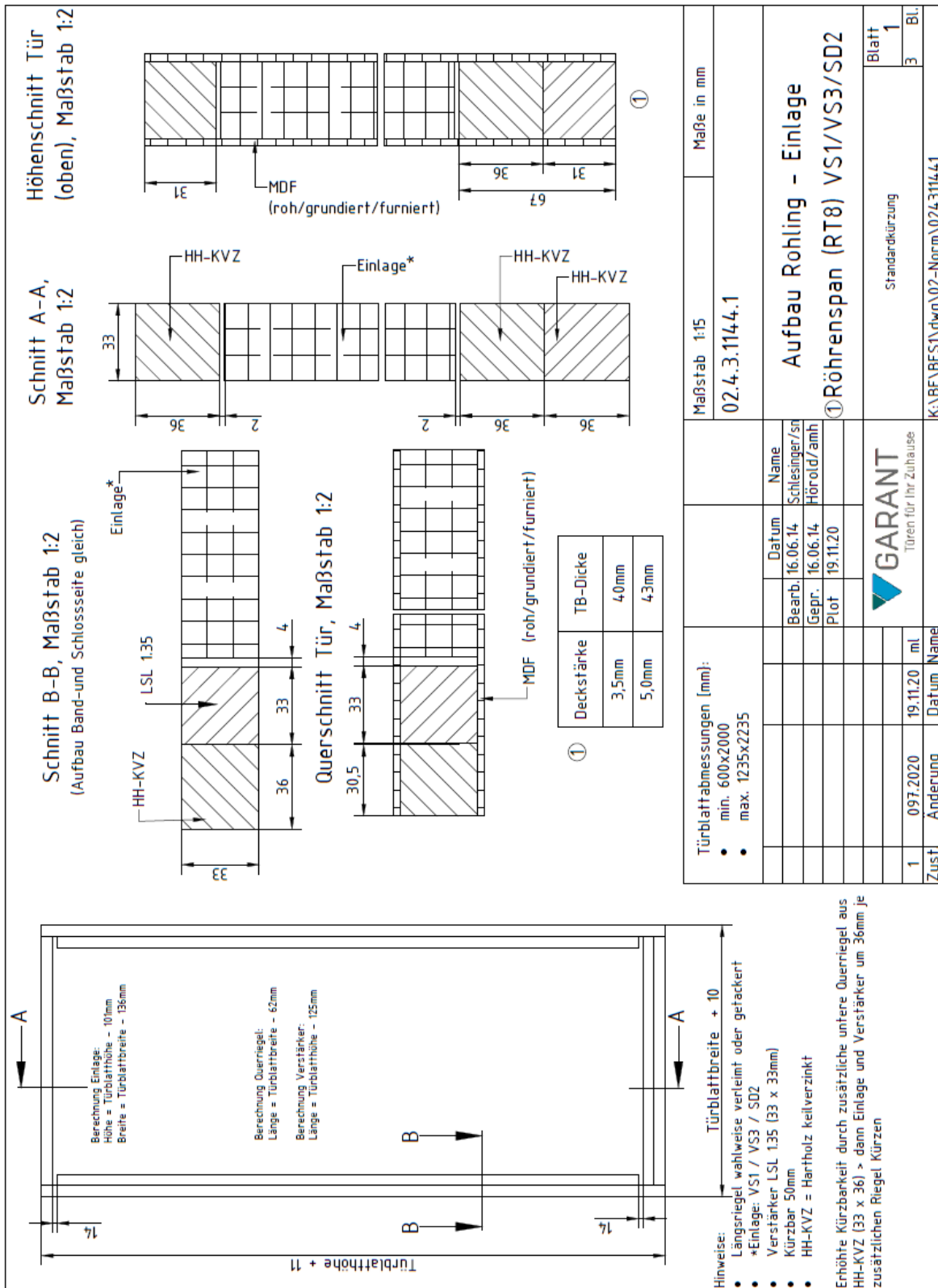
Hinweise:

- Längsriegel wahlweise verleimt oder getackert
- *Einlage: RT8 / VS
- Verstärker VL (33 x 33mm)
- Kürzbar 50mm
- HH-KVZ = Hartholz keilverzinkt
- Bei Einlage VS1 Optional Lichtausschnitt nach Vorgabe

Türblattabmessungen (mm):		Datum		Name	
		Bearb.	17.06.14	Schlesinger/sn	
		Gepr.	17.06.14	Höröld/amh	
		Plot	21.06.17		

Zust	Änderung	Datum	Name
1	067.14	07.08.14	amh

Maßstab 1:15	Maße in mm		
02.4.3.1317.1			
Aufbau Rohling			
Röhrenspan (RT8) / VS			
Standardkürzung für Stärke = 40 mm			Blatt 2
K:\BEA\BEA2\Projekte\Rohlinge\Rohlinge_Einlagen			3 Bl.



Verarbeitungshinweise für GARANT – Türrohlinge

I. Lagerung der GARANT Türrohlinge

- Die Lagerung der Türrohlinge erfolgt auf einer Palette (unverpackt).
- Die Türrohlinge sind vor Feuchtigkeit zu schützen!
- Furnierte Rohlinge sind vor Lichteinfall (besonders vor UV Licht) zu schützen!
- Die Lagerung sollte bei ca. 20 °C und einer relativen Luftfeuchte von 40 % bis 50 % erfolgen!

II. Weiterverarbeitung der Türrohlinge

1. Ausrichtung der Rohlinge

- Für die weitere Bearbeitung sollte der Rohling korrekt ausgerichtet sein, siehe folgendes Bild:



- Hinweis: das abgebildete Etikett befindet sich am Fußriegel, so dass die Unterscheidung zwischen oben und unten möglich ist.

2. Anbringen von Anleimern

- Vor der Verarbeitung der Anleimer ist die Holzfeuchtigkeit zu prüfen (diese sollte ca. 8% bis 10% aufweisen)!
- Bei der Verarbeitung von Massivholzanleimern sind feinjährige und stehende Jahrringe zu bevorzugen (Minimierung des Holzschwundes)!
- Zur Verleimung sollten wärmebeständige Leime wie z.B. Kaurit- oder PUR- Leime verwendet werden.
- Um Probleme bei der Verarbeitung zu vermeiden, sind die Lüftungsschlitze vom Rohling in die Anleimer zu übertragen!
- Das Bündigfräsen der Anleimer sollte erst nach einer Klimatisierung des Türrohlings von 1 bis 2 Tagen im Normalklima (20 °C und rel. Luftfeuchte = 65%) erfolgen. Somit wird gewährleistet, dass sich die Feuchtigkeitsunterschiede infolge der Verleimung ausgleichen können.

3. Furnieren/ Lackieren/ Beschichten

- Die Furnierfeuchtigkeit sollte zwischen 8% und 10 % liegen.
- Die Türrohlinge sind vor dem Furnieren, Lackieren oder Beschichten zu schleifen!
- Die Leimflotte bzw. Lackflotte ist entsprechend den Hinweisen des Leim-/Lackherstellers einzustellen.
- Die Auftragsmenge ist entsprechend den Hinweisen des Leim-/Lackherstellers zu wählen.

4. Pressen

Die Pressparameter sind so zu wählen, dass der Pressdruck von 0,25 N/mm² bei 80°C nicht überschritten wird:

$$\text{Berechnungsformel: } P_{\text{Manometer}} = \frac{P_{\text{Spezifisch}} * A_{\text{Bauteil}}}{\text{Summe der Kolbenfläche}}$$

Legende: $P_{\text{Manometer}}$ = Manometerdruck [kp/cm²]
 $P_{\text{Spezifisch}}$ = spezifischer Pressdruck [kp/cm²]
 A_{Bauteil} = Umrechnungsfaktor : 1kp = 9,81 N

- Die Presstemperaturen und die Presszeit hängen von der Leim- und Härterart ab (Herstellerhinweise beachten!).
- Nach dem Verpressen der Türen sollten diese mindestens 1 Tag bei Normalklima konditionieren.

→ Alle hier gegebenen Hinweise sind Erfahrungswerte, diese sind den örtlichen Bedingungen und Materialien anzupassen! In jedem Fall sind Eigenversuche erforderlich!