



**Seit mehr als 35 Jahren steht
Haustüren-Ring für moderne Produktions-
technik, sorgfältige Verarbeitung sowie für
innovative Lösungen.**

**Neben unserer ständigen Produktweiterent-
wicklung legen wir größten Wert auf hervorragenden
Service, um unseren Kunden stets das Beste zu bieten.**

**Die persönliche Betreuung und Beratung unserer Kunden liegt
uns dabei besonders am Herzen, sei es durch unsere
Außendienstmitarbeiter, die Sie europaweit vor Ort
unterstützen, oder durch unser Innendienst-Team,
welches Ihnen technisch und fachkundig
zur Seite steht.**

**Mit dem
Haustüren-Ring als Partner
entscheiden Sie sich für
einzigartige Handwerksqualität.**

**Vor über 35 Jahren eine Idee - heute
ein Hersteller für sichere und
qualitativ herausragende
Haustürrohlinge.**



VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR DIE BEARBEITUNG VON HAUSTÜRROHLINGEN

Vor der Verarbeitung sind die Rohlinge zu wässern und nach ca. 60 Minuten einer beidseitigen Sicht- und Maßkontrolle zu unterziehen. Fehlerhafte oder beschädigte Rohlinge, dürfen nicht bearbeitet werden.

A. Lagerung

1. Haustürrohlinge sind so zu lagern, dass die zu erwartende Einbaufeuchte (12 % +/- 1 %) des Rohlings auch bei der Zwischenlagerung eingehalten wird. Die Lagerung soll auf drei gut ausgerichteten Unterlagshölzern flach erfolgen, um Verzugerscheinungen und andere Unebenheiten zu vermeiden.
2. Die Rohlinge sind vor Boden- und Wandfeuchte schützen.

B. Kürzen der Rohlinge

1. Vor dem Kürzen der Rohlinge und Einbringen der Lichtausschnitte ist die Lage des Stahlrahmens zu überprüfen (technisches Datenblatt mit Zeichnung berücksichtigen).
2. Die Kürzbarkeit ist immer abhängig von einzubringender Falzgeometrie und Beschlägen. Hierbei ist auf eine ausreichende Holzbreite zur ordnungsgemäßen Verschraubung zu achten.
3. Grundsätzlich muss der Stahlrahmen mit 10 mm unbearbeitetem Massivholz eingefasst bleiben. Auf der Schlossseite sollte der Rohling nur um die Anleimerbreite gekürzt werden, um die Schlosskastentiefe beizubehalten.
4. Die Einleimerbreiten entnehmen Sie aus dem vorliegenden Datenblatt (ACHTUNG: Zur Überprüfung des Rohlingstyps, Bandseite messen). Der Stempel mit technischen Daten ist UNTEN!

C. Anbringen von Anleimern

1. Vor dem Anleimen Holzfeuchte des Anleimers prüfen (12 % +/- 1 %). Wenn möglich, Anleimer und Rohling eine Woche in klimatisierten Raum lagern.
2. Zur Befestigung Leim der Beanspruchungsgruppe D4 (EN 204) verwenden. Eine Wärmebeständigkeit von mind. 50 °C während 30 Minuten Presszeit muss gewährleistet sein.
3. Für Anleimer möglichst Massivholz mit stehenden Jahresringen verwenden (geringer Holzschwindung).
4. Stärkterolanzan zwischen Türrohling und Massivholzanleimer sind zu vermeiden (Fehlverleimung).

D. Überfurnieren des Rohlings

Vor dem Überfurnieren muss der Rohling kalibriert und entstaubt werden!

1. Die Furnierfeuchte sollte ca. 12 % +/- 1 % betragen.
2. Haustürrohlinge mit diagonal ausgeführtem Absperrfurnier müssen immer überfurniert werden.
3. Ungleiche Furnierdicken sowie vermesserte Furniere verursachen Fehlverleimungen und dürfen nicht aufgeleimt werden. Der Einsatz von Schmelzkleberfäden ist zu vermeiden, da eine geringe Presstemperatur zu Fehlverleimungen führen kann.
4. Die Verleimung muss wasserfest und hitzebeständig bis 100 °C sein. (D4 Verleimung)
5. Der Aufbau muss symmetrisch erfolgen (Furnierstärke innen und außen identisch).

E. Pressdruck

1. Die Presstemperatur und Presszeit hängt im Allgemeinen von der Leim- und Härterart ab. Wichtig: immer Herstellerhinweis beachten! Die Presstemperatur darf nicht mehr als 100 °C bei maximal 10 Minuten betragen.
2. Nach dem Verpressen sollten die Türen gleichmäßig abgedeckt auf beiden Seiten 1 bis 2 Tage zur Klimatisierung zwischengelagert werden.
3. Bei der Mittellage Laubengang oder Schall/Wärme ist aufgrund des Aufbaus der Mittellage kein Überfurnieren möglich!

F. Lichtausschnitte und Oberflächenbehandlung

Vor Bearbeitung der Oberfläche, ist die Decklage zu wässern, anzuschleifen und zu entstauben!

1. Türen mit Licht- oder Füllungsausschnitten, die aufliegende oder gefälzte Glas- bzw. Füllungshalteleisten haben, müssen so ausgeführt sein, dass keine Feuchtigkeit ins Innere des Türblatts gelangen kann.
2. Für die Füllungs- und Glashalteleisten dürfen nur Schrauben mit einer Einschraubtiefe von mindestens 40 mm in der Mittellage verwendet werden.
3. Füllungs- und Glashalteleisten müssen mit einem Bohrdurchmesser 0,5 mm größer als der Schraubendurchmesser vorgebohrt werden.
4. Die Bohrlöcher müssen vorher ausgerieben werden. Ein Versenken der Schrauben beim Eindrehen ist nicht möglich!
5. Das Einleimen von Füllungs- und Glashalteleisten ist jederzeit möglich!
6. Füllungs- und Glashalteleisten müssen auch an den Gehrungsecken abgedichtet sein.
7. Es ist darauf zu achten, dass die Türen keiner Feuchtigkeit (Rohbaufeuchte) ausgesetzt werden, da sich dadurch der innenliegende Stahlrahmen (Extrembelastung) farblich und optisch abzeichnen kann.
8. Unbehandelte, grundierte und geölte Türen sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.
9. Die Oberfläche ist vor dem Grundieren zu wässern und nach dem Abtrocknen zu schleifen.
10. Oberflächenmaterialien sind nach den Angaben der Farbhersteller aufzubringen. Es ist im Besonderen darauf zu achten, dass die Stirnseiten im oberen und unteren Bereich auch mit einer Mindestrockenschichtstärke von 100 µm bei Lasuren und 120 µm bei deckender Ausführung zu behandeln sind. Vor allem im Außenbereich sollte eine Kantenrundung mit einem Radius von 2 mm angebracht werden, um einen Abriss der Oberflächenveredelung zu vermeiden!
11. Der Oberflächenaufbau muss immer symmetrisch (Außen- zu Innenseite) erfolgen.

Alle hier wiedergegebenen Informationen und Hinweise sind Erfahrungswerte bzw. Untersuchungsergebnisse. Diese Angaben sind jedoch den örtlichen Verhältnissen und den verwendeten Materialien anzupassen. Für Sondermaße die über das größte Normmaß (113 x 224 cm) hinausgehen, liegen keine Prüfzeugnisse vor, so dass diesbezüglich die im Prüfzeugnis angegebenen Toleranzen nicht gelten, Überschreitungen vorkommen können und vom Besteller/Auftraggeber als vertragsgemäß akzeptiert werden. Bei Reklamationen wird nur der Rohling ersetzt.

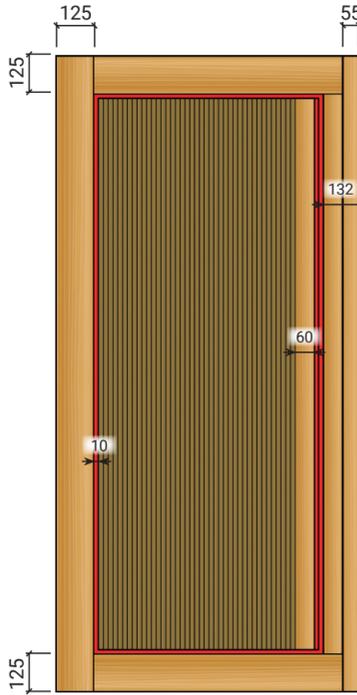


Haustüren-Ring GmbH
Beckerstraße 2a
85049 Ingolstadt
www.haustueren-ring.de
+49 (0) 841 95 49 95
office@haustueren-ring.de

TYP OBJEKT
OBJEKT VARIABEL
48, 58, 68, 78 mm

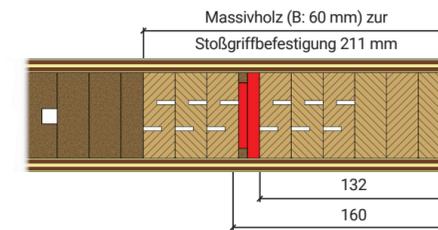
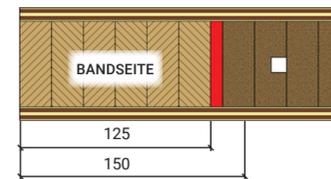


TYP OBJEKT VARIABEL



minimale Friesbreiten, für NICHT gekürzte Rohlinge in mm

unten	oben	Bandseite	Schlossseite
150	150	150	160



TECHNISCHE DATEN Typ Objekt Rohlinge

Schallschutzwerte Element:	Standardmittellage $R_{wP} = 32$ dB
U-Wert Element ohne LA:	Standardmittellage 68 mm $1,0$ W/m ² K
Prüfverfahren DIN EN 1121:	Prüfklima c, d, e
Klassifizierung DIN EN 12219:	Klasse 3 (c, d, e)
Einbruchschutz DIN EN 1627:	RC2, RC2N

ERSTE SCHRITTE

VOR DER VERARBEITUNG ...

... des Rohlings ist die bandseitige Einleimerbreite zur genauen Typenbestimmung zu prüfen!

Die Rohlinge sind zu wässern und nach ca. 60 Minuten einer beidseitigen Sicht- und Maßkontrolle zu unterziehen. Fehlerhafte oder beschädigte Rohlinge dürfen nicht bearbeitet werden.

Die in der Skizze angegebenen Maße zeigen die Einleimerbreite in mm bis zu Beginn des Stahlrahmens. Berücksichtigen sie bitte beim Kürzen der Rohlinge ihr Falzmaß. Zum Stahlrahmen sollten 10 mm stehen bleiben, in denen keine Nut- oder Falzfräsung erfolgt, damit die Einlage sauber eingefasst bleibt (schub- und zugfeste Verleimung).

Die untere Seite ist mit den technischen Daten des Rohlings gekennzeichnet.

Die Schlossseite darf nicht gekürzt werden!

ACHTUNG: Bei Lichtausschnitten die Zugabe für die Befestigung der Glashalteleisten berücksichtigen!



Furniere nach Wahl

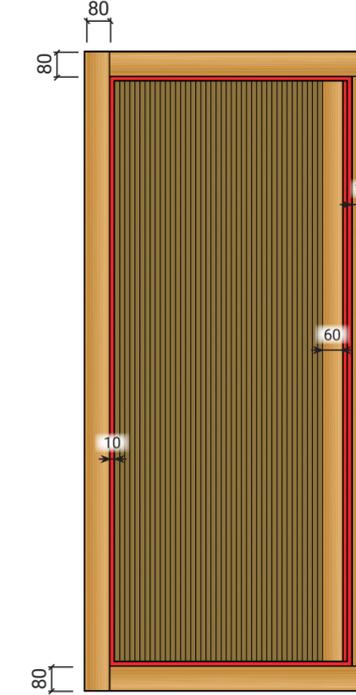
L = Längsfurniert; Q = Quersfurniert; F = Fineline;
E = Einleimer; M = Messerfurnier

EICHE	M L Q E
EICHE astig	M L Q
FICHTE	M L Q F E
KIEFER	M L F E
LÄRCHE	M L Q F E
LÄRCHE astig	M L Q
SAPPELI MAHAGONI	M L
MERANTI	L F E
MDF	

Furnierstärke 0,6 - 0,8 mm bei Lagerware

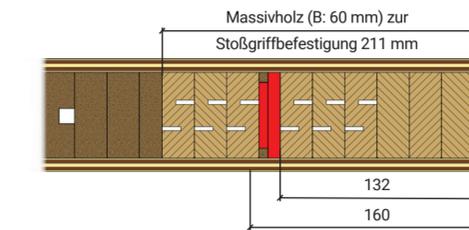
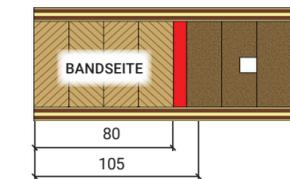
Weitere Prägedecklagen wie z. B. Eiche Rustikal und weitere Holzarten finden Sie auf unserer Homepage!

TYP OBJEKT

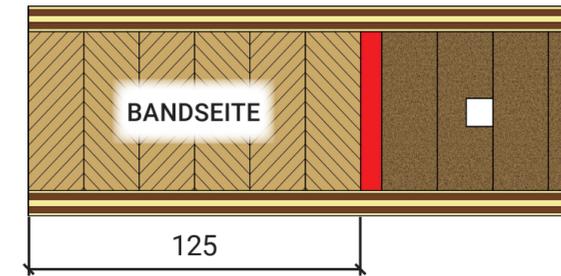


minimale Friesbreiten, für NICHT gekürzte Rohlinge in mm

unten	oben	Bandseite	Schlossseite
105	105	105	160



TYP OBJEKT VARIABEL



TYP OBJEKT

