

Verarbeitung von Türrohlingsen

- Allgemein** Die folgenden Verarbeitungshinweise gelten speziell für RWD Schlatter Rohlinge. Vor dem Beginn einer Türbearbeitung muss der Rohling auf Masshaltigkeit, Verzug und Fehler geprüft werden. Folgekosten durch Unterlassen dieser Prüfpflicht werden nicht übernommen.
Unsere Schallschutzrohlinge (S/SAP - RF/RFAP - PF/PFAP- FORAS) bestehen aus Dämmmaterialien welche entkoppelt sind, und somit keine feste Verbindung zwischen den einzelnen Mittellagenschichten aufweisen. Um eine fehlerfreie Beschichtung zu ermöglichen, können die Rohlinge eine leichte Bauchung aufweisen (Ausreichend Gegendruck bei Oberflächenbelegung). Je nach Oberflächenbehandlung kann eine Bauchung bis zu 2 mm entstehen. Dies stellt keinen Reklamationsgrund dar und hat keinen Einfluss auf die technischen Eigenschaften des Rohlings. Ausschnitte sind bei diesen Rohlingen nur ab Werk möglich!
- Lagerung** Unsere Türrohlinge werden ohne Feuchteschutz geliefert. Die Lagerung darf nur in trockenen, klimatisierten Räumen bei normaler Luftfeuchtigkeit von 30 – 70% (nach SIA 343 Art. 5.1.1.11) auf ebener, ausgerichteter Unterlage liegend oder stehend mit entsprechender planer Unterstüzung gegen die Wand erfolgen. Ein Schrägstellen an die Wand ist zu vermeiden. Bei Lagerung auf feuchten Böden ist auf entsprechenden Schutz der Türen zu achten.
- Pressen**
- Die eingesetzten Leime müssen der Klassierung D3 gemäss EN 204 entsprechen. Es sind stets die Verarbeitungshinweise des Leimherstellers zu beachten.
 - Bei Türrohlingsen mit Aluminiumeinlagen darf die Temperatur der Presse max. 80°C betragen.
 - Um ein verzugsfreies Türblatt zu erhalten, sollte es in der geschlossenen Presse entsprechend abkühlen und 1½ Tage vor der Weiterverarbeitung klimatisiert werden. Bewährt hat sich ein beidseitiges Abdecken auf absolut ebener Unterlage bei einem Raumklima von ca. 18°C–20°C für 1½ Tage.
- Pressen von Furnieren**
- Die Furnierfeuchte soll ca. 8% betragen. Die Gleichmässigkeit der Furnierdicke ist zu überprüfen, da sonst Fehlverleimungen entstehen können.
 - Der Pressdruck sollte 3 kg/cm² betragen und darf 4 kg/cm² nicht übersteigen. In Durchlaufpressen mit hohen Temperaturen und kurzen Presszeiten dürfen die Rohlinge nicht verarbeitet werden.
- Verarbeitung**
- **Formatierung:** Die Rohlinge können mit hartmetallbestückten Werkzeugen mit üblichen Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden.
 - **Kalibrierung:** Werden die Schallschutz-Rohlinge (S/SAP - RF/RFAP - PF/PFAP-FORAS) belegt mit Kunstharz / HPL / Furnier etc. dürfen diese nicht vorgängig kalibriert werden. Problematik ungenügender Gegendruck beim Belegen was zu Blasenbildung führen kann.
 - **Maschinelle Bearbeitung:** Bei einer leichten Bauchung des Rohlings bis 2mm sind diese zu beachten bei der maschinellen Bearbeitung z.B. CNC (Saugerposition dementsprechend positionieren)
 - **Glasausschnitte:** Vor dem nachträglichen Einbringen von Gläsern oder Füllungen muss geklärt werden, ob der betreffende Rohlingstyp geeignet ist, um das Glasgewicht aufzunehmen oder ob ein zusätzlicher Rahmen notwendig ist. Die Befestigung und Fugenausbildung muss nach den anerkannten Regeln der Technik erfolgen.

- **Aufdoppelungen/Vorsatzschalen:** Doppel müssen schwimmend befestigt werden. Fest verleimte Aufdoppelungen führen zum Verzug des Türblattes. Befestigungen/Bohrungen in der Mittellage sind zu prüfen (z.B. Doppelaufhängung).
- Oberfläche**
- Türen die der Feuchtigkeit ausgesetzt sind (Aussentüren, Laubengangtüren usw.) benötigen eine Hydrophobierung (Feuchteschutz), um eine langfristige Oberflächenqualität zu gewährleisten. Vor der Lackierung muss die Tür ringsum mit einem geeigneten Material geschützt werden (Verarbeitungshinweise des Herstellers beachten). Die Türen müssen auch im Bereich der Ausfräsungen (Schloss, Bänder, integrierte Türschliesser, Bodendichtungen usw.) behandelt werden.
 - Um langfristig ein verzugsfreies Eingangselement zu erhalten, dürfen nur fertig behandelte und gegen Feuchtigkeit geschützte Türen auf dem Bau montiert werden. Das alleinige Grundieren einer Türe genügt nicht um einen Feuchteschutz zu gewährleisten. Alle Beschläge und Dichtungen müssen eingebaut sein, damit feuchte Bauluft nicht in die Tür eindringen und kondensieren kann.
 - Bei der Oberflächenbehandlung ist darauf zu achten beide Flächen des Rohlings mit demselben Aufbau (symmetrisch) zu behandeln.
 - Es ist speziell darauf zu achten, dass Türblätter auch an der Türunterkante einen funktionsfähigen Feuchteschutz aufweisen.
- Gewährleistung**
- Die Qualität von Türen wird durch viele Faktoren beeinflusst. Neben dem Material, der Konstruktion bzw. Einbausituation und der mechanischen Bearbeitung spielt die Oberflächenbehandlung eine bedeutende Rolle.
Die Qualität und Dauerhaftigkeit der Oberfläche und alle sonstigen Eigenschaften sind abhängig von der Wahl des Lacksystems und der richtigen Verarbeitung.
Bei Nichtbeachtung dieser Regeln übernimmt RWD Schlatter keine Gewährleistung. Liegt ein Verschulden von RWD Schlatter vor, erfolgt als maximale Ersatzleistung die Lieferung eines Rohlings.
- Hinweis**
- Brandschutztüren müssen der geprüften und zugelassenen Ausführung entsprechen.