

Datenblatt für Donau-Türrohlinge



Datenblatt für Stärke 40 mm

1. Aufbau der Rohlinge

- ▶ Rahmenhölzer: oben, seitlich: keilgezinktes Laubholz
unten: keilgezinktes Laubholz
- ▶ Absperrung: 3,5 mm HDF
- ▶ Einlage: Röhrenspan (RT8)
- ▶ Oberfläche: roh

2. Abmessungen

Höhe: 2030 mm
Breite: 650, 700, 750, 800, 850, 900 und 950 mm
Stärke: ca. 40 mm

3. Kürzbarkeit der Rohlinge

Unten: 50mm
Seitlich: je 5 mm pro Seite

4. Verpackung

- ▶ Rohlinge werden standardmäßig ohne Kartonverpackung 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
- ▶ Bei der Beschichtung mit Furnier oder Lack sind Eigenversuche erforderlich.

Verarbeitungshinweise für Donau – Türrohlinge

I. Lagerung der Donau Türrohlinge

- ▶ Die Türrohlinge sind vor Feuchtigkeit 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!