

Palstop P ax H

Formteil



1. Lagerung:

Die Formteile werden auf Paletten geliefert. Die Formteile sind in Originalverpackung horizontal zu lagern. Die Paletten dürfen nicht aufgestapelt werden. Falls es doch nötig ist, die Formteile umzuverpacken bzw. -zulagern, sind folgende Regeln zu beachten:

- Die Formteile müssen horizontal auf einer steifen Fläche gelagert werden (z.B. auf einer Spanholzplatte).
- Die Formteilebenen müssen durch eine PE-Folie getrennt werden (z.B. durch dünne Malerfolie).
- die max. Ebenenanzahl in einer Verpackung darf 25 nicht überschreiten, die Aufstapelung darf nicht höher als 60 cm sein.

In Lagerräumen unter normalen Klimaverhältnissen lagern (bei einer Temperatur von 5 °C bis 25 °C und Feuchtigkeit von 50 % bis 80 %).

2. Transport:

Formteile mit einer Länge mehr als 1,5 m sind vorsichtig, am besten von zwei Personen, zu tragen, um Materialbeschädigungen zu vermeiden.

3. Bearbeitung:

Das Formteil kann mit einer Holz- oder Betonsäge bearbeitet werden.

4. Pulverlackierung:

Empfehlungen zur Pulverlackierung für Profile, die mit freiflächigen Palstop P ax H – Formteilen gefüllt sind.

4.1 Oberflächenvorbehandlung/ Entfettung:

- Für die Entfettung wird die Spritzmethode empfohlen.
- Die Temperatur der Entfettungslösung darf 20 °C nicht überschreiten.
- Die Dauer der Entfettungsbehandlung darf 5 min nicht überschreiten.
- Die Entfettungslösung sollte eine Phosphatierlösung sein.
- Die Temperatur des Wassers zur Säuberung von Restbeständen darf 20 °C nicht überschreiten.

4.2 Wärmebehandlung im Ofen:

- Die Temperatur im Ofen darf 190 °C nicht überschreiten.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unsachgemäße bzw. Behandlungen, die von den Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung abweichen, verursacht wurden.

