



## 1. Allgemein:

Palstop P ax darf nur für ihren vorgesehenen Zweck verwendet werden. Palstop P ax – Formteile sind vor Nässe zu schützen.

## 2. Lagerung:

In Lagerräumen unter normalen Klimaverhältnissen lagern (bei einer Temperatur von 5 °C bis 25 °C und Feuchtigkeit von 50 % bis 80 %). Nach Öffnung der Verpackung und Herausnahme der benötigten Anzahl von Formteilen muss die Verpackung wieder mit einer Schutzfolie ordentlich abgedeckt werden. Die Formteile werden auf Paletten geliefert. Diese Paletten dürfen weder aufgestapelt werden, noch dürfen andere schwere Gegenstände auf ihnen abgestellt werden. Die Formteile sind in Originalverpackung horizontal zu lagern. Falls es doch nötig ist, die Formteile umzuverpacken bzw. -zu lagern, 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 darf die Zahl 25 nicht überschreiten und die Aufstapelung darf nicht höher als 60 cm sein.
- Jegliche Art von ungleichmäßiger und/oder zu starker Belastung an

den Formteilen ist zu vermeiden, da es zur Verformung der Formteile führen und die Maßhaltigkeit nicht mehr gewährleistet werden kann. Insbesondere kann eine ungleichmäßige und zu starke Arretierung mittels Umreifungsband die Formteile verformen.

## 3. Transport:

Formteile mit einer Länge mehr als 1,5 m sind vorsichtig, am besten von zwei Personen, zu tragen, um Materialbeschädigungen zu vermeiden. Risse und leichte Bruchflächen, die durch unsachgemäße Behandlung verursacht wurden, sind durch zweimaliges Auftragen von Polyurethanlack oder mit Silikon zu versiegeln (s. auch Bedienungsanleitung des jeweiligen Herstellers).

## 4. Bearbeitung:

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

## 5. Pulverlackierung:

Pulverlackierung für Profile, die mit Palstop P ax<sub>H</sub> –Formteilen gefüllt sind.

### 5.1 Oberflächenvorbehandlung/

Entfettung:

- Profile dürfen nur mechanisch entfettet werden.



# Palstop P ax

Formteil



## 5.2 Wärmebehandlung im Ofen:

- Die Temperatur im Ofen darf 180 °C nicht überschreiten.

---

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

