

VARIOTEC Schweiz AG | Industriestrasse 18 | 6252 Dagmersellen | Tel.: 062 748 25 00 | info@variotec.ch | www.variotec.ch

1. Oberflächenkontrolle von Sperrholztüren:  
Vor Beginn jeder aufwendigen Türbearbeitung oder bei Spezialausführungen muss durch **Anfeuchten der Furnier-Deckschichten auf beiden Seiten der Türen das evtl. Vorhandensein von Kürschnern, Fehlverleimungen im Deckfurnier bzw. Tunneln in der Mittellage geprüft werden**. Folgekosten durch Unterlassung dieser Prüfpflicht werden nicht vom Lieferanten des Tür-Rohlings übernommen.
2. Holz ist als Naturprodukt Schwankungen in Textur, Farbe, Porigkeit etc. unterworfen. Die so bedingten Unterschiede stellen keinen Mangel dar.
3. Vor der Weiterverarbeitung ist die Dicke des Rohlings zu prüfen. Dickentoleranzen von +/- 1 mm sind zulässig. Beim Furnieren ist der Einsatz von Leimfäden zu vermeiden, da infolge der geringeren Presstemperatur ein Verschmelzen nicht gewährleistet ist.
4. **Beim Überfurnieren von Haustüren auf Furnierfeuchte unter ca. 8 % achten** und die Gleichmäßigkeit der Furnierdicke überprüfen, da sonst Fehlverleimungen entstehen.
5. **Die Temperatur der Furnierpresse darf bis ca. 80 °C betragen. Bei einer Heißverpressung ist mit einer feuchtigkeitspeichernden Zulage (8-10 mm) zu verpressen, um die entstehende Dampfdruck-Feuchte - welche vom Alu reflektiert wird - aufzunehmen (MDF usw.). Sie vermeiden damit Kürschner!**
6. **Der Pressdruck sollte 3,5 kg/cm<sup>2</sup> nicht übersteigen**. Nicht in Durchlaufpressen mit hohen Temperaturen und kurzen Presszeiten verarbeitbar.
7. Die eingesetzten Leime oder Kleber müssen mind. wasser- und wetterfest nach EN 204/D 4 beschaffen sein. Bei höheren Anforderungen (thermisch/Feuchte) sollten Polyurethan-, Melamin- oder EPI-Leime eingesetzt werden. Bitte setzen Sie sich hierzu mit ihrem entsprechenden Leimlieferanten in Verbindung.
8. **HPL/CPL Schichtstoffe**: Um Spannungsfreiheit zu erhalten sind beidseitig absolut identische Schichtstoffmerkmale zu beachten. Das heißt, **identische HPL/CPL-Dicke, gleiche Laufrichtung (Schleifrichtung), gleiches Produktionsalter, gleicher Hersteller und gleicher Plattentyp vor allem bei unterschiedlichen Dekoren, Strukturen, gleiche Material-Temperatur, gleiche Kleberauftragsmenge. Keine rechteckigen Lichtausschnitte vornehmen (Rissgefahr)**.
9. Es ist darauf zu achten, dass das Türblatt in der geschlossenen Presse entsprechend abkühlen kann und **1 - 2 Tage vor der weiteren Verarbeitung klimatisiert wird**. Dies geschieht am besten durch beidseitige Abdeckung auf absolut ebener Unterlage, bei einem Raumklima von ca. 18 - 20 °C für den Zeitraum von 1 - 1 1/2 Tagen.
10. **Oberflächenbeschichtung**: Besonders im Bereich von Kanten, Nuten und bei Stufenfälen ist eine sorgfältige Imprägnierung/Hydrophobierung/Grundierung vorzunehmen. **Speziell für die Oberflächenbehandlung von HDF/MDF-Exterior ist ein Oberflächenkonzept erarbeitet worden und wird als Imprägnierung unter dem Markennamen "MDF-Protekt" von VARIOTEC vertrieben. Verarbeitungsrichtlinien sowie Produktbeschreibung siehe VARIOTEC-Datenblatt (Teknoseal 4002-10 auf [www.variotec.ch/online-portal/dokumentation-downloads](http://www.variotec.ch/online-portal/dokumentation-downloads)).**
11. Vor Beginn der Weiterbehandlung der VARIOTEC-Rohlinge bitte die Kennzeichnungen für die Kürzungsmöglichkeiten beachten (Stempelungen auf den Haustüren oder Datenblättern).
- 11.1 Das mitgelieferte **Kennzeichnungsschild** mit der VARIOTEC-Serien-Nr. ist an der Fertigtür anzubringen oder in Ihren Auftragsunterlagen zu dokumentieren. Ohne diese Identifikationsmöglichkeit kann von VARIOTEC keine Mängelrüge bearbeitet werden.
12. **Lagerung**: VARIOTEC-Rohlinge sind in trockenen, klimatisierten Räumen bei normaler Luftfeuchtigkeit auf absolut planer Unterlage (mind. 3 gleich dicke Distanzhölzer mit vollflächiger Abdeckung) zu lagern. Es ist auf jeden Fall ein Schrägstellen an feuchte Wände oder auf feuchte Böden ohne Schutz von unten zu vermeiden.
13. **Lichtausschnitte** sind so auszuführen, dass ein Eindringen von Wasser unmöglich ist (z. B. Alu-Dichtband für PU-Kanten). Dichtstoffe, Glasfalzhöhen etc. sind entsprechend den Richtlinien zu wählen. **Aufdoppelungen** grundsätzlich symmetrischer Aufbau. Technisch sichere Lösungen sind durch Aufdoppelungen mittels Clips-System und verdeckter Silikonfuge zu erreichen. Diese gleitend aufgebrachten Vorsatzschalen können dann unabhängig vom Türblatt arbeiten. Empfehlung: Fa. Friedrich Knapp GmbH / Holzverbinder Clips Duo 30 / VARIOTEC-Datenblatt Nr. 27.
14. Lichtausschnitte, Aufdoppelungen, Kürzungen sowie Verarbeitungshinweise finden Sie auf unserem technischen Datenblatt Nr. 146 (Siehe Broschüre „Türen Kompakt“). Bitte vor Verarbeitung - falls nicht vorliegend - anfordern.
15. **Gewährleistungsgrundlagen**  
Die Seriennummer ist zur Identifizierung des Türrohlingens unbedingt erforderlich (siehe 11.1). Die Funktionalität, das Stehvermögen, die Bewitterungsfähigkeit der Oberfläche und alle sonstigen Eigenschaften, die von einer Haustür oder Laubengangtür erwartet werden, hängen von der Einhaltung der technischen Richtlinien gem. VFF-Merkblatt HO.01/A1 "Klassifizierung von Beschichtungen für Holzfenster und Haustüren" 4/04, VFF-Merkblatt HO.03 "Anforderungen an Beschichtungssystemen von Holzfenstern und Haustüren" 4/04, VFF-Merkblatt HO.08 "Maßnahmen zum Schutz von Fenstern und Außentüren während der Bauphase" 7/01 ab. Weiterhin ist die Baufeuchte vor dem Einbau zu prüfen, denn nach VOB 18355 ist der Einbau von Türen bei einer Baufeuchte über 65 % nicht zulässig. Die Gewährleistungsfrist beträgt 2 Jahre ab Übergabe. Bei Nichtbeachtung dieser Regeln keine Gewährleistung.
16. Sie erhalten auch Sandwichelemente mit Designfräsungen in Sperrholz bzw. MDF-Exterior und alle Rohlinge anschlagnfertig vorkonfektioniert. Gemäß VARIOTEC-Checkliste „Türenverarbeitung“ bearbeitet. **Neuer Service**: Alle Türen im "all-inclusive" Paket mit Blendrahmen und allen, zu den Prüfzeugnissen passenden, Beschlag- und Dichtungskomponenten lieferbar.

## Kurzfassung: Türfriese

1. Vor Verarbeitungsbeginn unbedingt Feuchtigkeitsprüfung vornehmen. Um spätere Rissbildung zu minimieren wird das Deckschicht-Material übertröcknet und mit ca. 8 % zur Auslieferung gebracht. Durch Lager- und Transporteinflüsse ist ein Ansteigen auf 10 - 15 % möglich. Darüber hinaus darf das Produkt nicht mehr verarbeitet werden. Nur so können Sie spätere Verzugs- bzw. Schwunderscheinungen ausschließen.
2. Sollte das Produkt in Folie verpackt sein, bitte diese entfernen und für beidseitig gleichmäßige Belüftung bzw. Lichtschutz sorgen. Im übrigen wie Türenlagerung Pkt. 12.
3. Bitte überprüfen Sie Ihre Türfriese vor der weiteren Verarbeitung, auch auf Dickentoleranz, um ein Durchschleifen an den Stoßstellen zu vermeiden.
4. Die eingesetzten Leime müssen mind. wasser- und wetterfest nach EN 204/D 4 beschaffen sein. Bitte setzen Sie sich hierzu mit Ihrem entsprechenden Leimlieferanten in Verbindung.