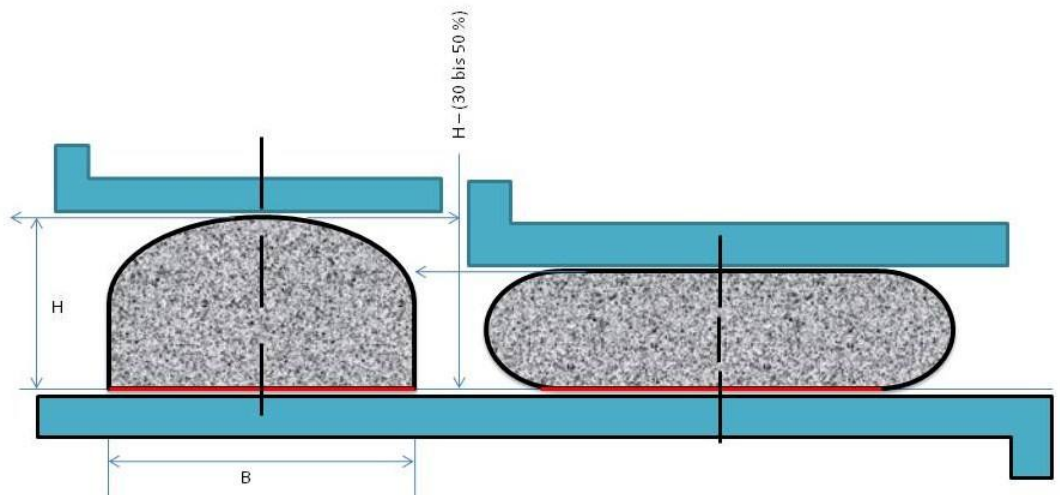
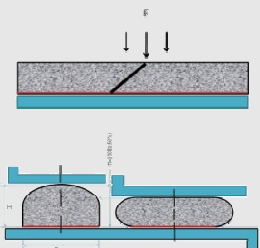


EINBAUANLEITUNG

Vorspannung

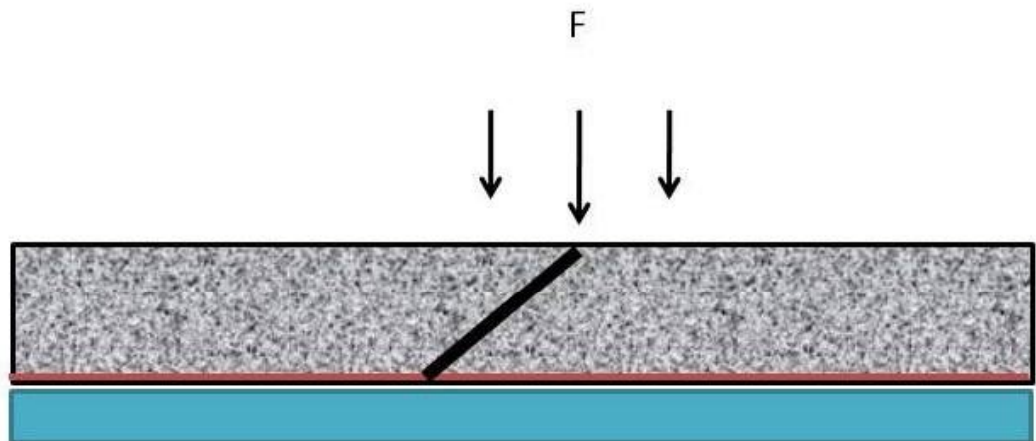
- je nach Einbausituation (Toleranzausgleich, mechanische Stabilität des abzudichtenden Bauteiles, Anforderung an die Dichtheit sowie Häufigkeit der Zyklen öffnen / schließen der abzudichtenden Bauteile) soll die Dichtung 30 bis 50 % im verbauten Zustand vorgespannt sein
- die Dichtflächen sollten nicht scharfkantig sein
- es kann über Flächen abgedichtet werden, es ist jedoch auch eine Abdichtung über ein Schwert möglich
- sollte durch die Einbausituation eine schiebende Flüge-
verbindung erforderlich sein, ist es von Vorteil die Dichtung mit Talkum oder Öl gleitend zu machen





Überlappung

- die Dichtung wird auf die gewünschte Länge abgeschnitten
- die Enden werden auf Gehrung geschnitten
- die Enden sollen sich großzügig überlappen
- der Stoß der Enden soll an einer Stelle sein, an der sich eine Verschraubung, ein Scharnier oder ein Schloß befindet



Oberflächen

- die Oberflächen auf die die Dichtung aufgeklebt werden müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein
- um die Haftung bei Kunststoffen mit schlechten Hafteigenschaften zu verbessern, kann eine physikalische Oberflächenvorbehandlung (Beflammen oder Plasma vorbehandeln) vorgenommen werden
- zum Reinigen aller Oberflächen ist Isopropanol bestens geeignet