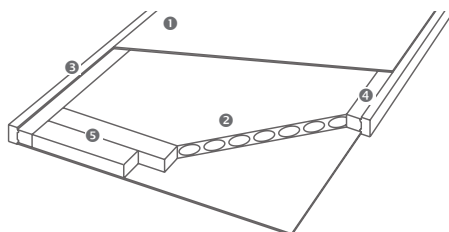


# Rohtüren

Türblätter vorkalibriert

## Optimal

- ① Dünnspan
- ② Röhrenspan
- ③ Anleimer Birke 3-seitig
- ④ Massivholzrahmen
- ⑤ Massivholz



### Optimal, Anleimer Birke, Klimaklasse a, 39 mm

Dünnspanseck, Innenlage Röhrenspan, Anleimer Birke, Türblattstärke 39 mm, Klimakategorie a, Schalldämmung 32 dB (R<sub>w</sub>), Gewicht ca. 18,5 kg/m<sup>2</sup>

		Breite (mm) x 2030 mm								
		650	700	750	800	850	900	950	1000	1050
		169,50	176,10	176,10	181,00	181,00	185,90	195,20	205,30	214,10

### Weiterverarbeitung von Rohtüren

Kunex-Rohtüren sind vorkalibriert und sowohl für Furnierungen als auch für Kunststoffbeschichtungen geeignet. Bei Weiterverarbeitung müssen die angegebenen Richtlinien unbedingt beachtet werden. Vor Weiterverarbeitung ist die Rohtüre entsprechend zu klimatisieren und ein Kalibrierschliff vorzunehmen.

**Beschichtung:** Beim Beschichten mit Kunststoffplatten ist darauf zu achten, dass Türen und Kunststoffplatten vor der Beschichtung bei mindestens 18° vorklimatisiert werden. Nach der Beschichtung ist es erforderlich, die Türblätter senkrecht abzulüften und anschließend waagrecht Stück auf Stück zu stapeln, sowie das letzte Türblatt mit einer mindestens 16 mm dicken Spanplatte vollständig abzudecken. Erst nach Abkühlung (ca. 3 - 5 Tage) kann die Weiterverarbeitung erfolgen.

- **Pressdruck:**  
Röhrenspantüren | ca. 3 - 4 kg/cm<sup>2</sup>
- **Presstemperatur:** ca. 80° auf beiden Pressplatten (bei Temperaturunterschieden kann es zu einem Verzug der Türen kommen)
- **Leim:** hochwertiger Spezial-Weißleim
- **Pressdauer:** ca. 10 - 15 Minuten

**Furnierung:** Beim Furnieren ist darauf zu achten, dass die Raumtemperatur mindestens 18° beträgt und die Türblätter bei dieser Temperatur klimatisiert werden. Die Türblätter sollen nach der Furnierung und senkrechter Ablüftung Stück auf Stück waagrecht gestapelt werden. Das oberste Türblatt ist mit einer mindestens 16 mm dicken Spanplatte vollständig abzudecken. Erst nach einer vollständigen Abkühlung kann die Weiterverarbeitung erfolgen.

- **Pressdruck:**  
Röhrenspantüren | ca. 3 - 4 kg/cm<sup>2</sup>
- **Presstemperatur:** ca. 80°
- **Leim:** Leim zum Furnieren
- **Pressdauer:** ca. 5 Minuten

**Beizen:** Vor dem Beizen ist ein Fein- bzw. Kontrollschliff durchzuführen, um eventuelle Leim-, Öl- oder Fettflecken zu entfernen. Wenn möglich Lösungsmittelbeizen verwenden. Beize vor Gebrauch gut aufrühren. Vor dem Beizen unbedingt eine Beizprobe machen. Ungleichmäßiges Saugvermögen und unterschiedliche Grundfarben des Holzes können zu Abweichungen führen.

- **Anwendung:** Mit Pinsel oder Spritzpistole satt und gleichmäßig auftragen und mit einem saugfähigem Tuch abwischen.

**Anleimer:** Einem Abzeichnen und Abreißen des Anleimers ist durch Querfurnieren vorzubeugen.

**An-/Umleimer 4-seitig:** Kunex-Rohtüren sind bei Ausführung mit einem 4-seitigen An- bzw. Umleimer an der Unterkante mit Entlüftungsmöglichkeiten zu versehen - Gefahr der Blasenbildung beim Verpressen!

**Einbruchschutz** Die Fertigung von einbruchhemmenden Elementen aus den dafür vorgesehenen Türrohlängen ist nur für den Einsatz in Stahlzargen möglich. Die Eigenfertigung von einbruchhemmenden Rahmenstöcken muss exakt den Vorgaben und Materialbestimmungen gemäß Ausführungskatalog entsprechen. Für die Anforderung WK3 (RC3) dürfen nur von seiten Kunex zugelassene Schließbleche verwendet werden. Ausführungen mit Holzumfassungszarge oder Blendrahmen in Verbindung mit einbruchhemmenden Türen können nur als fertiges Element bezogen werden.

### 3.1 WEITERVERARBEITUNG VON ROHTÜREN

KUNEX-Rohtüren sind vorkalibriert und sowohl für Furnierungen als auch für Kunststoffbeschichtungen geeignet. Bei Weiterverarbeitung müssen die angegebenen Richtlinien unbedingt beachtet werden. Bei Laubgangtüren muss die Türblattunterkante feuchtheitsfest versiegelt werden. Vor Weiterverarbeitung ist die Rohtüre entsprechend zu klimatisieren und ein Kalibrierschliff vorzunehmen.

Die Ausfolgung einer E130-Prüfplakette erfolgt nur gegen Bestätigung, dass die Weiterverarbeitung entsprechend unserer Richtlinien erfolgte.

<b>Beschichtung:</b>	Beim Beschichten mit Kunststoffplatten ist darauf zu achten, dass Türen und Kunststoffplatten vor der Beschichtung bei mindestens 18° vor klimatisiert werden. Nach der Beschichtung ist es erforderlich, die Türblätter senkrecht abzulüften und anschließend waagrecht Stück auf Stück zu stapeln, sowie das letzte Türblatt mit einer mindestens 16 mm dicken Spanplatte vollständig abzudecken. Erst nach Abkühlung (ca. 3 - 5 Tage) kann die Weiterverarbeitung erfolgen.	
	Preßdruck:	Wabentüren   2 kg/cm <sup>2</sup> , Röhrenspantüren   ca. 3 - 4 kg/cm <sup>2</sup>
	Preßtemperatur:	ca. 80° auf beiden Pressplatten (bei Temperaturunterschieden kann es zu einem Verzug der Türen kommen)
	Leim:	hochwertiger Spezial-Weißleim
	Preßdauer:	ca. 10 - 15 Minuten

<b>Furnierung:</b>	Beim Furnieren ist darauf zu achten, dass die Raumtemperatur mindestens 18° beträgt und die Türblätter bei dieser Temperatur klimatisiert werden. Die Türblätter sollen nach der Furnierung und senkrechten Ablüftung Stück auf Stück waagrecht gestapelt werden. Das oberste Türblatt ist mit einer mindestens 16 mm dicken Spanplatte vollständig abzudecken. Erst nach einer vollständigen Abkühlung kann die Weiterverarbeitung erfolgen.	
	Preßdruck:	Wabentüren   2 kg/cm <sup>2</sup> , Röhrenspantüren   ca. 3 - 4 kg/cm <sup>2</sup>
	Preßtemperatur:	ca. 80°
	Leim:	Leim zum Furnieren
	Preßdauer:	ca. 5 Minuten

<b>Beizen:</b>	Vor dem Beizen ist ein Fein- bzw. Kontrollschliff durchzuführen, um eventuelle Leim-, Öl- oder Fettflecken zu entfernen. Wenn möglich Lösungsmittelbeizen verwenden. Beize vor Gebrauch gut aufrühren. Vor dem Beizen unbedingt eine Beizprobe machen. Ungleichmäßiges Saugvermögen und unterschiedliche Grundfarben des Holzes können zu Abweichungen führen.	
	<b>Anwendung:</b>	Mit Pinsel oder Spritzpistole satt und gleichmäßig auftragen und mit einem saugfähigem Tuch abwischen.

<b>Anleimer:</b>	Einem Abzeichnen und Abreißen des Anleimers ist durch Querfurnieren vorzubeugen.
------------------	--

<b>Einbruchschutz:</b>	Die Fertigung von einbruchhemmenden Elementen aus den dafür vorgesehenen Türrohlingen ist nur für den Einsatz in Stahlzargen möglich. Die Eigenfertigung von einbruchhemmenden Rahmenstöcken muss exakt den Vorgaben und Materialbestimmungen gemäß Ausführungskatalog entsprechen. Für die Anforderung WK3 (RC3) dürfen nur von seiten KUNEX zugelassene Schließbleche verwendet werden. Ausführungen mit Holzumfassungszarge, Blendrahmen in Verbindung mit einbruchhemmenden Türen können nur als fertiges Element bezogen werden.
------------------------	---