

Algemene productinformatie

Hout is een natuurproduct!

Afwijkingen in structuur en kleur en aan de groei gerelateerde schommelingen zijn geen gebrek bij een natuurproduct als hout. Integendeel, dit onderstreept de natuurlijke authenticiteit en individualiteit van de door u gekozen oppervlakken. Bij gelakte oppervlakken kunnen kleine afwijkingen in de glansgraad optreden als gevolg van verschillende materialen van de ondergrond. Geringe kleurafwijkingen zijn eveneens mogelijk. Lichte krimp kan optreden als gevolg van wisselende temperatuurverschillen en veranderingen in de luchtvochtigheid, wat kan leiden tot kromtrekken van de schuifdeurpanelen.

Algemene onderhoudsinstructies

Zorg voor onze oppervlakken zoals voor meubels! Hout reageert op zonlicht door te verkleuren. Lijmen en oplosmiddelen tasten het oppervlak aan. Breng geen plakband aan op de oppervlakken. Reinig de oppervlakken met een pluisvrije doek en een oplosmiddelvrij schoonmaakmiddel. Gebruik indien mogelijk nooit schurende, oplosmiddelhoudende of bijtende reinigingsmiddelen. Niet gebruiken.

Gebruik van poetsmiddelen voor meubels

Het is niet nodig om onze hoogwaardige oppervlakken te polijsten. Gebruik water spaarzaam! Hout is een hygroscopisch materiaal, het reageert op vocht en vochtigheid. Bijna al onze producten zijn gemaakt van hout en/of houtmaterialen; daarom altijd schoonmaken met een licht vochtige doek en vervolgens droogwrijven. Bij normaal gebruik om de 3 maanden reinigen met een handwarme, vochtige vensterdoek of iets dergelijks en droogwrijven met een pluisvrije doek. Bij sterke vervuiling reinigen met een lauwe, vochtige doek met een kleine hoeveelheid in de handel verkrijgbare allesreiniger, afwasmiddel voor de handafwas of neutrale zeep. Daarna afnemen met een vochtige doek en droogwrijven met een pluisvrije doek. Gebruik geen te scherpe reinigingsmiddelen, schuurspoonsjes of krassende doeken. Deze kunnen het oppervlak vernielen.

Opslag

Onze hoogwaardige schuifdeurelementen moeten op een droge plaats en recht op (loodrecht) worden opgeslagen in overeenstemming met de geldende klimaatbelasting.

Kromtrekking

Volgens het IFT-Rosenheim, het Instituut voor Ramen en Deuren, vallen deuren, afhankelijk van de inbouwsituatie, onder stressgroep 0 (kastfronten, inloopkasten, nisoplossingen, enz.) of stressgroep 1 (ruimtedelende deuren, vlakke binnendeuren voor badkamers/WC, enz. Deuren in spanningsgroep 0 zijn niet onderhevig aan enige tolerantiegrens voor kromtrekken. Het is alleen nodig om ervoor te zorgen dat de deuren ondanks kromtrekking goed functioneren. Deuren in spanningsgroep 1 mogen een maximale kromming van 8 mm hebben. De kromming wordt gemeten aan de holle zijde in het midden van het deurblad. Bij een klacht over kromtrekken is het raadzaam een verwarmingsperiode af te wachten, aangezien de kromtrekking in de meeste gevallen na deze tijd zal verdwijnen. Bij de aanloop moet worden nagegaan of de vertraging zich daadwerkelijk in het deurblad bevindt of in een muur die niet loodrecht staat. Voorts is het van doorslaggevend belang of de ruimtelijke inbouwsituatie overeenstemt met de klimatologische omstandigheden. Om contact tussen de schuifdeur en de constructie van het gebouw (wandoppervlak) te voorkomen, moet een afstand van ten minste 12 mm worden aangehouden. Anders kan het deurblad beschadigd worden en slecht gaan functioneren als het krom is. Indien de minimumafstand tot de muur niet wordt aangehouden, vervalt de garantie of waarborg.

Vochtigheid

Vermijd vocht en bespreek het oppervlak nooit! Naar beneden stromend vocht kan zich ophopen in de voegsymmetrie en er bijvoorbeeld toe leiden dat gelijmde glaslaten loslaten. Maak alleen een pluisvrije en niet-schurende doek licht vochtig en reinig het oppervlak ermee.

Beoordeling van oppervlakken

Volgens het IFT-Rosenheim, het Instituut voor Ramen en Deuren, is er de volgende richtlijn voor de beoordeling van optische gebreken. De oppervlakken moeten worden geïnspecteerd op een afstand van 1 tot 1,5 meter bij diffuus daglicht en onder een aan het gebruik aangepaste kijkhoek (strooilicht is niet toegestaan). Indien de gebreken vanaf deze afstand niet kunnen worden waargenomen, is er geen gegronde reden voor een klacht.

Verdere optische of toelaatbare eisen voor oppervlakken

Plaatselijk kunnen de spanten van het geraamte tot 0,3 mm uitsteken ten opzichte van het oppervlak. Lichte uitstulpingen van de oppervlakken ten gevolge van het aanbrengen zijn toelaatbaar, zolang het oppervlak niet gescheurd is en de sterkte niet nadelig beïnvloed wordt.

Beoordeling van glas

De basis voor de beoordeling van de visuele kwaliteit van floatglas en geïsoleerd glas is DIN EN 572-2 en DIN EN 572-5. In het geval van gehard veiligheidsglas wordt deze beoordeling uitgevoerd volgens de „Richtlijn voor de beoordeling van de visuele kwaliteit van gehard glas“ overeenkomstig DIN 1249 en DIN EN 12150-1.

De federale vereniging voor vlakglas heeft in samenwerking met het instituut voor glasblazers in Hadamar een richtlijn voor de beoordeling van de glaskwaliteit opgesteld. Volgens deze richtlijn wordt glas verdeeld in bepaalde zones waarin glasgebreken verschillend worden beoordeeld. Krassen en insluitels In de randzone (5% van de vrije breedte- en hoogtematen van de ruit) zijn insluitels en luchtbelletjes tot een diameter van 3 mm toegestaan (1 stuk per strekkende meter). Krassen zijn toegestaan in een afzonderlijke lengte van 30 mm (som van de afzonderlijke lengtes max. 90 mm). In de resterende hoofdzone zijn 2 insluitels en blaren tot een diameter van 2 mm toegestaan. Krassen zijn toegestaan in een afzonderlijke lengte van 15 mm (som van de afzonderlijke lengtes max. 45 mm).

Optische defecten: Bij zogenaamde anisotropieën zijn in het glas strepen en lichte vervormingen zichtbaar. Anisotropieën zijn spanningszones in het glas die alleen zichtbaar zijn onder gepolariseerd zonlicht. Dit zijn iriscentieverschijnselen die zich kunnen voordoen in geharde veiligheidsglasruiten. Deze zijn onvermijdelijk als gevolg van het productieproces en vormen derhalve geen gegronde reden voor een klacht.

Spontane breuk in ESG

Tijdens de productie van glas, zowel in het floatproces als in getrokken glas, kunnen zich minuscule kristallen van nikkel en zwavel, zogenaamde nikkel-sulfide-insluitingen, vormen. Hoewel belletjes, oogjes en steentjes uiterst zeldzaam zijn, zijn ze meestal duidelijk herkenbaar door hun grootte en de optische verandering (werf). Dit is anders bij de kleinste nikkel-sulfide-insluitels (NIS). Hun grootte bedraagt gewoonlijk minder dan 0,2 mm en zij zijn daarom optisch niet herkenbaar. Bij blootstelling aan temperatuur kunnen deze NIS-inclusies, indien zij zich in de trekspanningszone van het geharde veiligheidsglas (ESG) bevinden, van toestandsvorm veranderen (allotrope transformatie) en daardoor aanzienlijk groter worden. Dit kan leiden tot een zeer grote spanningsverhoging in het glas en, in extreme gevallen, tot glasbreuk zonder invloed van buitenaf. Deze glasbreuk wordt „spontane breuk“ genoemd, die echter alleen kan optreden bij gehard veiligheidsglas. Het komt uiterst zelden voor en kan nog tot 10 jaar na de vervaardiging voorkomen.

Een zeer goede bescherming tegen spontane breuk wordt bereikt met de warmtestuwproef (HST). Een absoluut nikkel-sulfidevrije productie van floatglas is echter nog niet mogelijk. Heat soak test (HST) Om spontane breuk te voorkomen, wordt gehard veiligheidsglas na de productie onderworpen aan een heat soak test volgens DIN 14179. De ruiten worden in de oven opgeslagen bij een gemiddelde oventemperatuur van 290°C (±10°C) en op deze temperatuur gehouden. ESG-ruiten met nikkel-sulfide insluitingen en dus een verhoogd breukrisico worden door deze test reeds vóór de levering met 95% zekerheid vernietigd en uitgesorteerd. 100% veiligheid is met deze methode echter niet mogelijk.

Glasbreuk ten gevolge van spontane breuk vormt geen garantieclaim.

Profieloppervlakken

In het geval van volledige profiellengten zijn minimale verschillen in lengte en in klempunten op de profielen mogelijk ten gevolge van het productieproces en vormen geen reden tot klacht. Geringe verschillen in kleurschakering als gevolg van materiaal- of procesgebonden toelaatbare verstrooiing kunnen voorkomen en vormen evenmin een reden voor reclamatie.