

MONTAGEANLEITUNG FÜR RADIAL SCHEUERLEISTEN

□ □ RADIAL®



MONTAGE DER RADIAL SCHEUERLEISTEN

BENÖTIGTES MATERIAL



A4 EDELSTAHLSCHRAUBE, selbstschneidend,
Senkkopfschraube Tropfen Talg (TGS)
Kreuz Schlitz, Größe 10, Kopf 9,5 mm, Schaft 4,8 mm
Ähnlich: DIN7983 oder UNI6956 und auch ISO 7051

Achtung: Benützen Sie auf keinen Fall A2 - Schrauben



Bohrmaschine und Schrauber



Bohrer 4/4,2 mm



Heißluftgebläse für das Biegen von engen Kurven



Teppichmesser

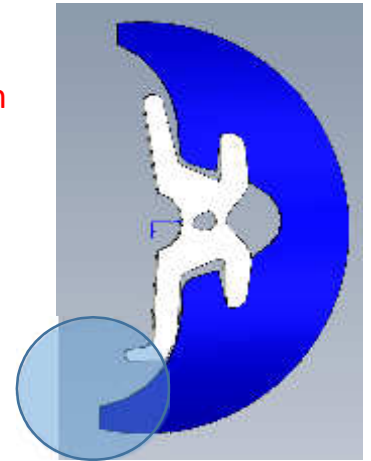


HERGESTELLT UND PROJEKTERT VON TESSILMARE IN ITALIEN - PATENTIERT

WICHTIG:

Basisprofil und Rammprofil unbedingt mit der längen Nase nach Unten zeigend montieren! Nur so ist eine optimale und kraftschlüssige Verbindung der Scheuerleisteneinheit zwischen der Rumpf- und Decksverbindung sichergestellt.

Bei der Montage auf nicht ebenen Oberflächen bitte mit unserem Kundenservice sich in Verbindung setzen.



BEFESTIGUNG DER BASISPROFILE



Das Basisprofil ist in sich steif aber elastisch zu biegen und wird „kalt“ montiert. Es folgt perfekt den Kurven des Bootes, selbst bei kleinen Radien (von 8 bis 10 cm – siehe Tabelle).

Wenn der Radius kleiner als dieser Wert ist, sich bitte mit unserem Kundenservice in Verbindung setzen, damit Sie genauere Verarbeitungshinweise erhalten.

Wir empfehlen, keine heißen Wärmequellen nicht zu verwenden, da das Basisprofil irreparabel dadurch beschädigt werden kann.

Der Basisprofil kann mit Edelstahlnieten oder selbstschneidenden Edelstahlschrauben befestigt werden.



MONTAGE DER PVC SCHEUERLEISTEN

Das Basis- oder Rammprofil der Größen 30-40-52 wird kalt montiert. Jedoch sollte es eine Nacht in einem warmen Zimmer sein, was die Montage erleichtert.



Für die Größen 65-80-100 wird eine Erwärmung empfohlen. Dies kann in einem geeigneten Gefäß von 30 bis 60 Minuten bei einer Wassertemperatur von 40-60° erfolgen. Auch in einem industriellen Wärmeofen bei niedriger Temperatur, oder für einige Stunden in der Sonne liegend, ist dies möglich.

Heiße Temperaturen (Schmelzofen oder Mikrowelle) bitte nicht anwenden, da diese die Außenhaut weich machen und so die Gefahr besteht, dass das Material verbrennt. Das Profil soll gleichmäßig weich werden.

Idealerweise fängt man vom Heck an. Die ersten 20 cm aufschieben und dann biegt man das Profil nach hinten (siehe Foto oder Video), sodass sich die zwei Klemmbanken öffnen und beim Verlegen in die Nuten des Basisprofils ineinandergreifend wieder schließen und so stramm verbunden sind.

Man setzt dies zum Bug hin fort, Meter um Meter wird so das Rammprofil auf der Basis befestigt und es entsteht eine perfekte Einheit.

Fahren Sie rundherum so fort, bis Sie rund ums Boot an der anderen Heckseite ankommen.

Fixieren Sie jeden Anfang des Basisprofils mit ein oder zwei Schrauben, über die dann jeweils eine Endkappe oder eine Abdeckkappe über dem Stoß montiert wird. So entsteht ein perfekter Abschluss.

Mit etwas geschickter Handfertigkeit ist so eine problemlose Anbringung der beiden Teile (Basis und Rammprofil) schnell möglich und das Ergebnis ist perfekt und funktionell.



BIEGUNG DES PROFILS

Kontrollieren Sie vorab in der Tabelle die Hinweise zur Biegung der Radien. Horizontale Kurven oder vertikale Kurven mit Radien von mehr als 40 cm können direkt am Boot erfolgen. Biegen Sie Stück für Stück geduldig die Teile, bis sie der gewünschten Kurve entsprechen. Ihr Boot dient so als Vorlage bzw. als Schablone.

Für engeren Radien empfehlen wir Ihnen auf unserer Homepage die Videos anzusehen oder sich mit unserem Kundenservice in Verbindung zu setzen, wo Sie genauere Informationen erhalten.

Der vorsichtige Einsatz eines Heißluftgebläses erleichtert das Biegen von engen Kurven, bzw. der Anpassung der Profile an die Bootskontur oder der nachträglichen Korrektur von Fehlern.



ITEM	DESCRIPTION	WEIGHT	MIN BENDING RAD	PACKAGING	PACKAGING
ARTIKEL	BESCHREIBUNG	GEWICHT	MINIMUM BIEGUNG RADIUS	VERPACKUNG	MINDESTMENGE
130-141-006	track Radial 30	5 oz/yd	2"	bundle	78'
130-141-006	Unterrprofil Radial 30	181 g/m	50 mm	Bündel	24 m
130-141-007	soft profile Radial 30	11 oz/yd		coil	78'
130-141-007	Weichprofil Radial 30	360 g/m		Rolle	24 m
130-141-011	track Radial 40	10 oz/yd	2-3/8"	bundle	78'
130-141-011	Unterrprofil Radial 40	310 g/m	60 mm	Bündel	24 m
130-141-012	soft profile Radial 40	17 oz/yd		coil	78'
130-141-012	Weichprofil Radial 40	545 g/m		Rolle	24 m
130-141-016	track Radial 52	14 oz/yd	2-3/4"	bundle	78'
130-141-016	Unterrprofil Radial 52	432 g/m	70 mm	Bündel	24 m
130-141-017	soft profile Radial 52	36 oz/yd		coil	78'
130-141-017	Weichprofil Radial 52	1.120 g/m		Rolle	24 m
130-141-021	track Radial 65	14 oz/yd	3-1/8"	bundle	78'
130-141-021	Unterrprofil Radial 65	432 g/m	80 mm	Bündel	24 m
130-141-022	soft profile Radial 65	38 oz/yd		coil	78'
130-141-022	Weichprofil Radial 65	1.180 g/m		Rolle	24 m
130-141-026	track Radial 80	17 oz/yd	3-7/8"	bundle	78'
130-141-026	Unterrprofil Radial 80	530 g/m	100 mm	Bündel	24 m
130-141-027	soft profile Radial 80	61 oz/yd		coil	78'
130-141-027	Weichprofil Radial 80	1.915 g/m		Rolle	24 m
130-141-031	track Radial 100	38 oz/yd	6-1/4"	bundle	78'
130-141-031	Unterrprofil Radial 100	1.200 g/m	160 mm	Bündel	24 m
130-141-032	soft profile Radial 100	92 oz/yd		coil	78'
130-141-032	Weichprofil Radial 100	2.880 g/m		Rolle	24 m

REINIGUNG

Die PVC Oberfläche kann vorsichtig (zuerst an einer Stelle vorsichtig prüfen!) mit einem Entfettungsreiniger gesäubert werden.

Achtung: manche aggressive Reinigungsprodukte, die für die PVC Reinigung geeignet sind, können das Profil dauerhaft beschädigen, wenn sie nicht verdünnt angewendet werden. Bitte beachten Sie auch die Verarbeitungshinweise des Herstellers des Reinigers.