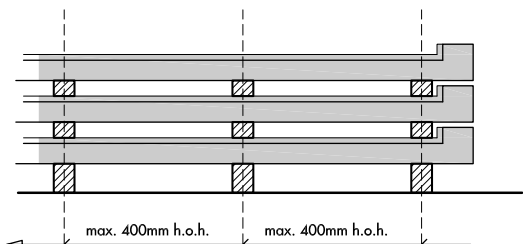
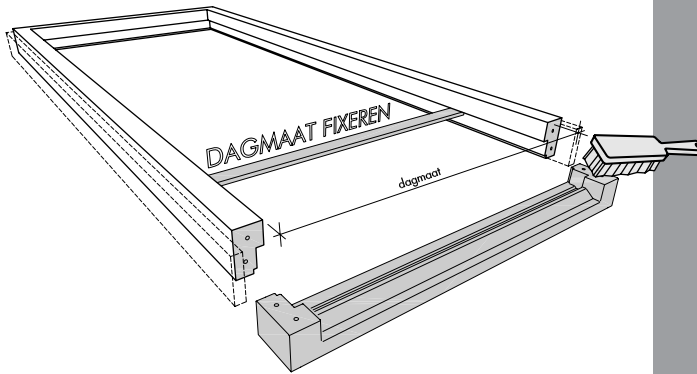


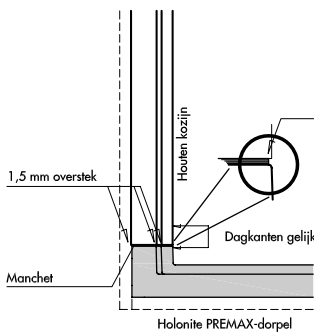
VERWERKING HOLONITE PREMEX



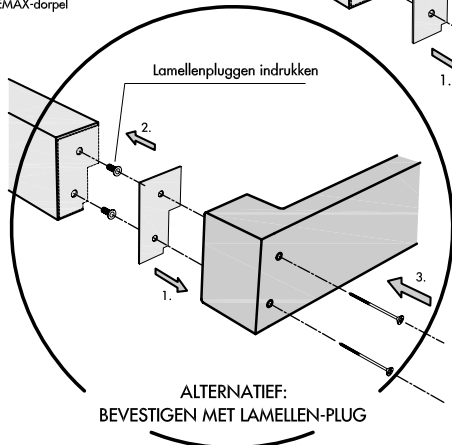
OPSLAG HOLONITE-PRODUCTEN



ALLE MANCHETTEN WORDEN GECOMPRIEERD VERWERKT (MET EEN TOLERANTIE VAN 2 ± 1 MM). HOU DAAROM DE VERWERKINGSTIJD NA HET OPENEN VAN DE VERPAKKING IN DE GATEN!



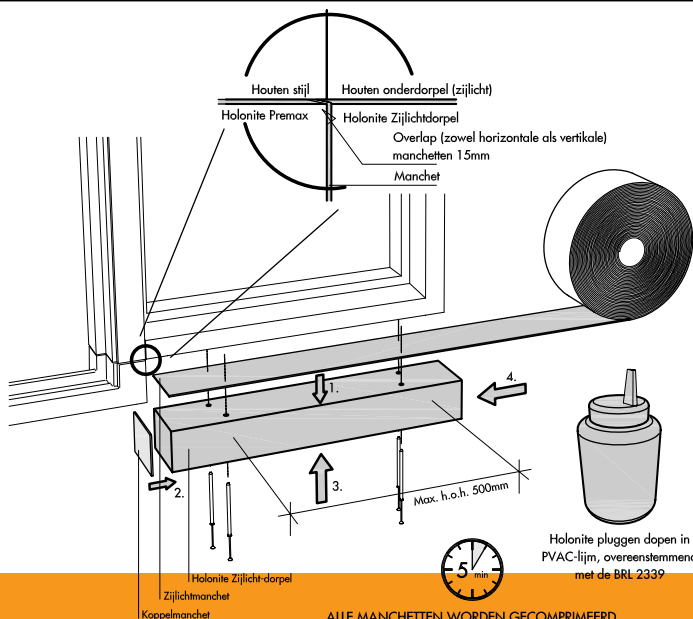
Manchet gelijk houden met begin van de radius



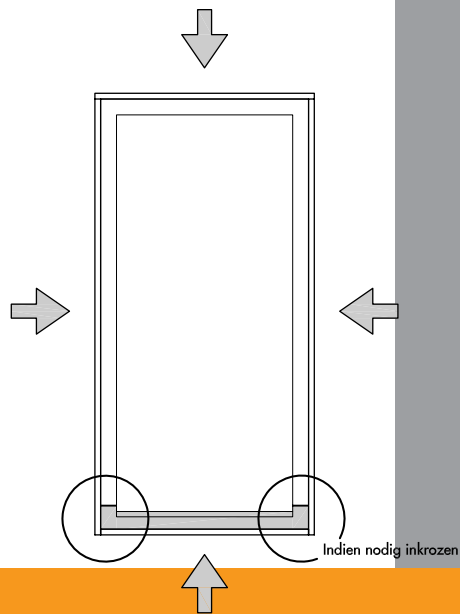
ALTERNATIEF: BEVESTIGEN MET LAMELLEN-PLUG



Holonite pluggen dopen in PVAC-lijm, overeenstemmend met de BRL 2339



ALLE MANCHETTEN WORDEN GECOMPRIEERD VERWERKT (MET EEN TOLERANTIE VAN 2 ± 1 MM). HOU DAAROM DE VERWERKINGSTIJD NA HET OPENEN VAN DE VERPAKKING IN DE GATEN!

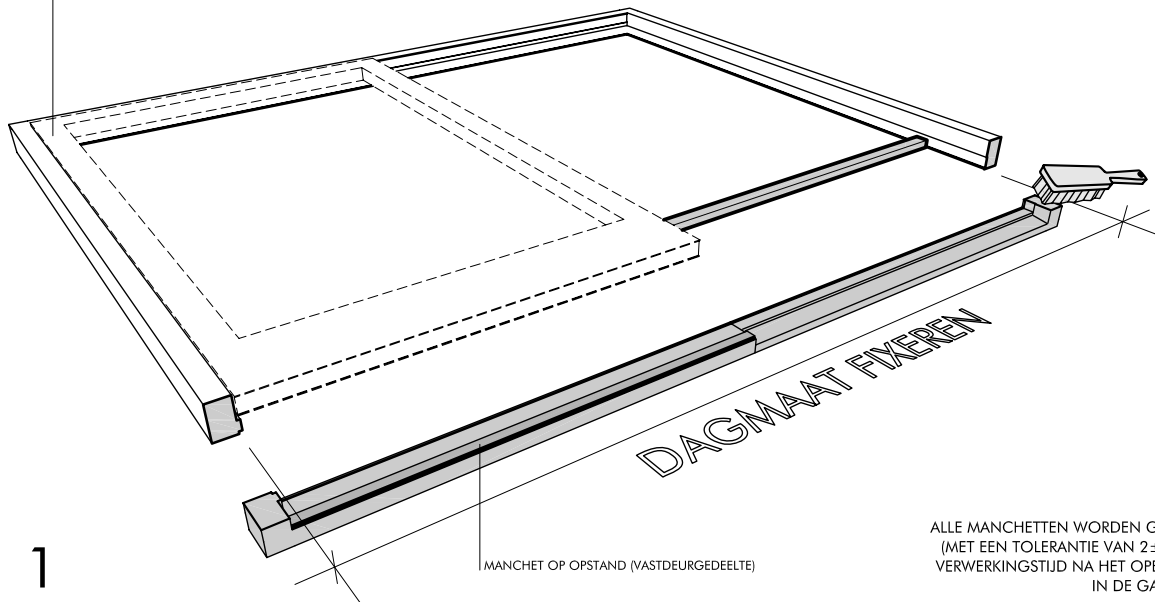


Vertikale en bovenste horizontale spouwvat in de spouwing plaatsen. Indien nodig ter plaatse van Holonite spouwvat inkrozen.

Onderste spouwvat afdoende verlijmen tegen Holonite Premax onderdorpel

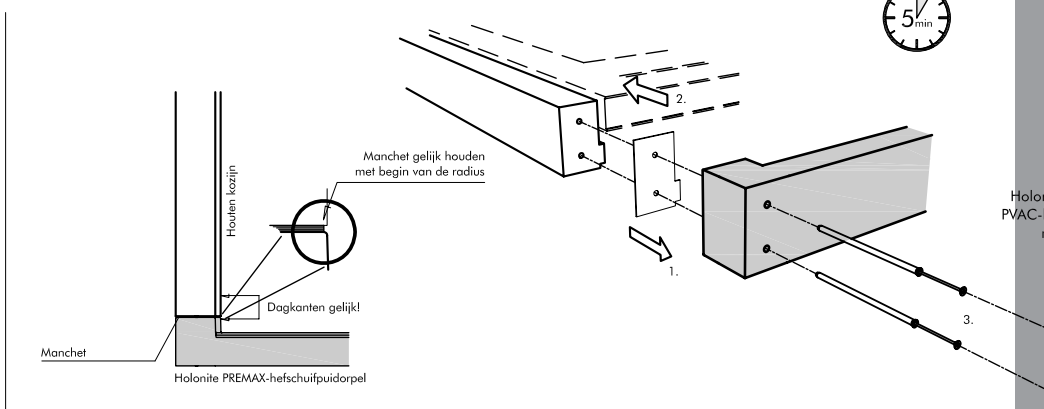
ER ZIJN 2 MOGELIJKHEDEN VOOR DE PLAATSIING VAN HET VASTE DEEL:

- 1) HET VASTE DEEL VOORZIEN VAN EEN MODUULSPONNING, OPNEMEN IN DE OPSLUITBANK EN DE HOLONITE DORPEL DAAR IN ÉÉN KEER TEGENAAN MONTEREN.
- 2) HET VASTE DEEL WORDT GEPLAATST NA HET MONTEREN VAN DE HOLONITE DORPEL. HET IS VAN GROOT BELANG DAT DE VASTE DEUR WORDT UITGEVOERD MET EEN HOEKSPONNING I.P.V. EEN MODUULSPONNING.

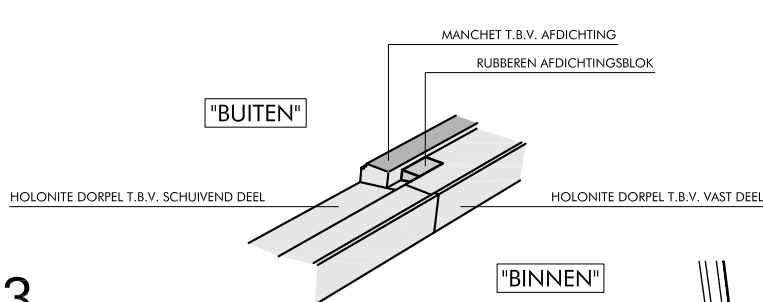


1

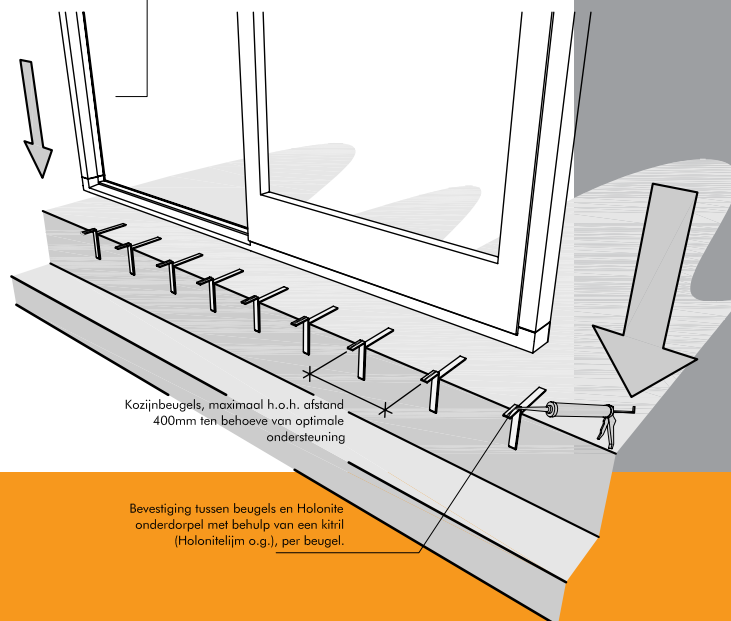
ALLE MANCHETTEN WORDEN GECOMPRIMEERD VERWERKT (MET EEN TOLERANTIE VAN 2 ± 1 MM). HOU DAAROM DE VERWERKINGSTIJD NA HET OPENEN VAN DE VERPAKKING IN DE GATEN!

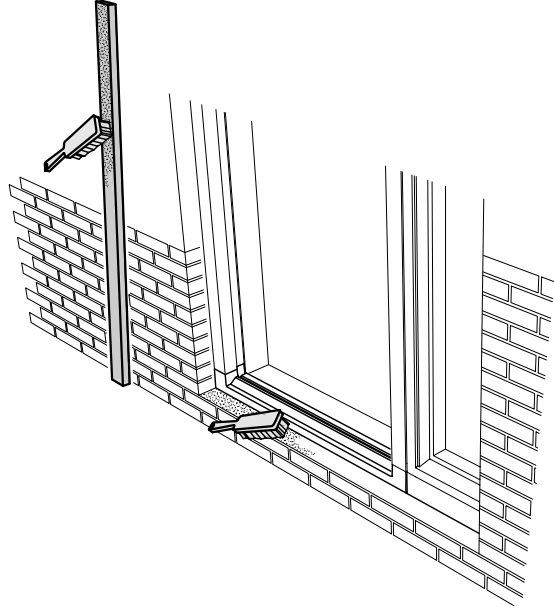


2

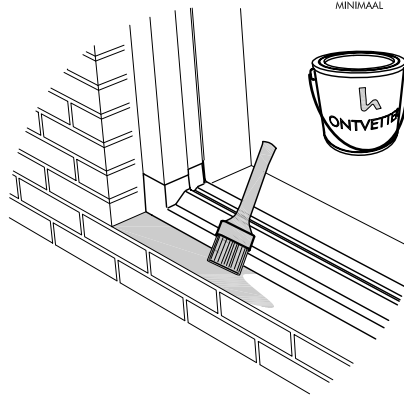


3





1

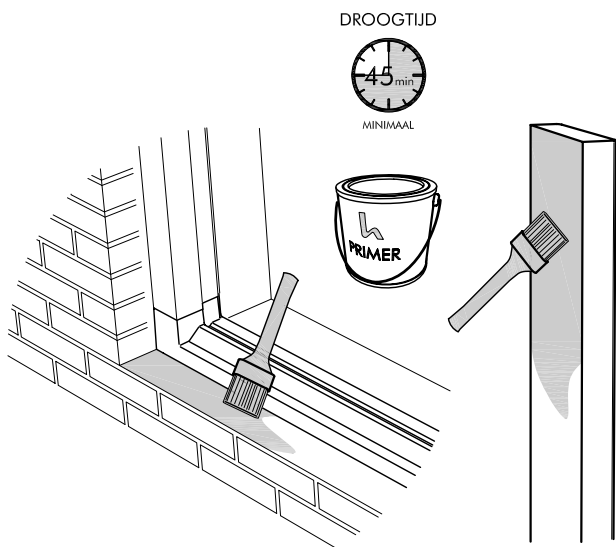
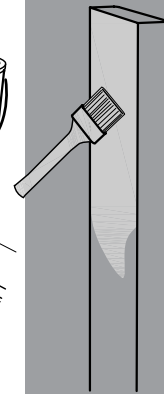


2

DROOGTIJD



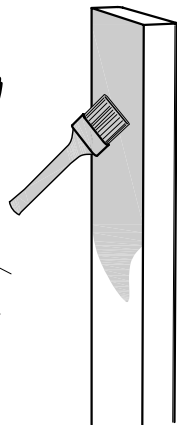
MINIMAAL



DROOGTIJD

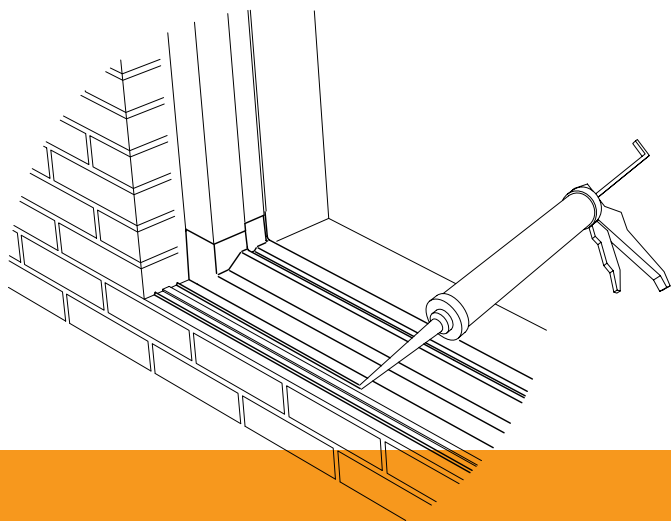
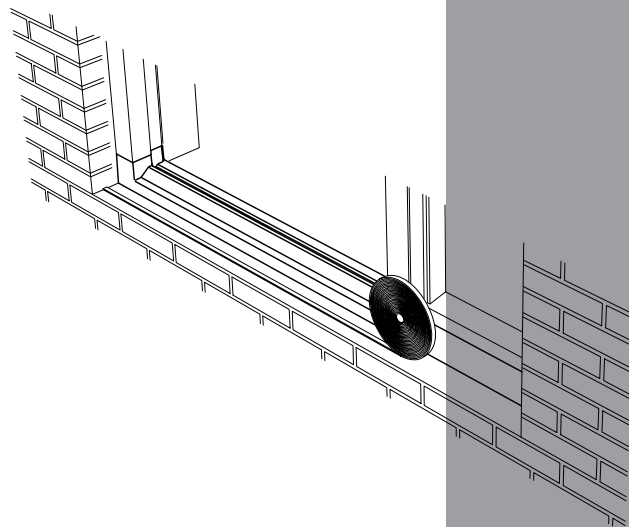


MINIMAAL



3

4



5

6

VERWERKINGSTIJD



MAXIMAAL

