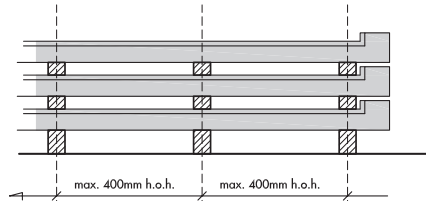
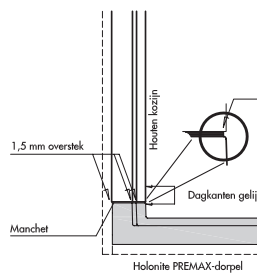
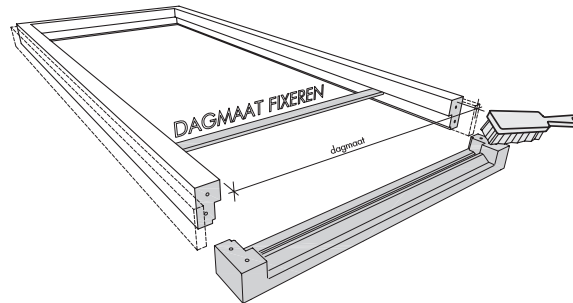


Verwerkingsvoorschrift

PREMAX

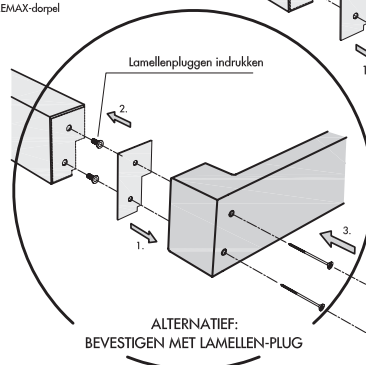


OPSLAG HOLONITE-PRODUCTEN

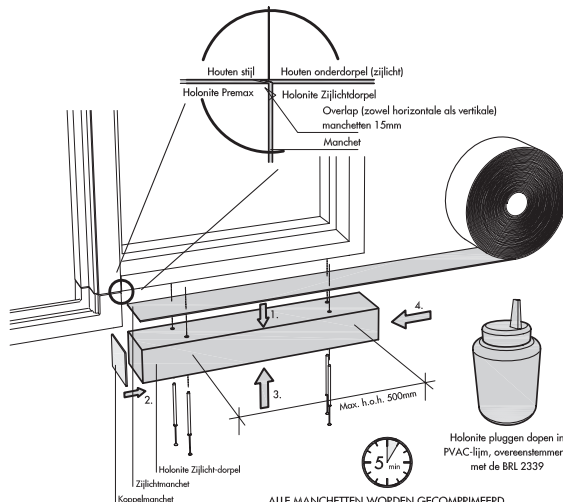


Manchet gelijk houden met begin van de radius

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

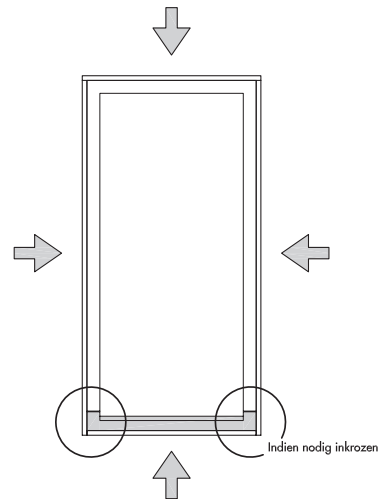


Holonite pluggen dopen in PVAC-lijm, overeenstemmend met de BRL 2339



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

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



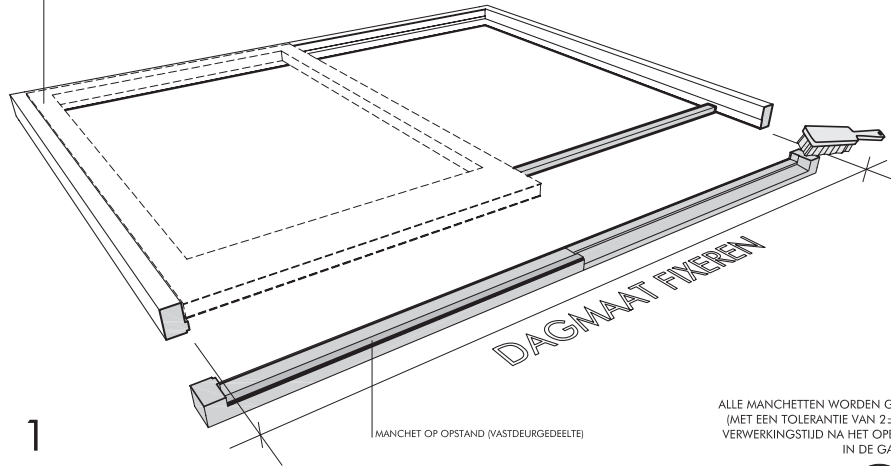
Verticale en bovenste horizontale spouwlat in de spijning plaatsen. Indien nodig ter plaatse van Holonite spouwlat inkrozen.

Onderste spouwlat afdoende verlijmen tegen Holonite Premax onderdorpel

Verwerkingsvoorschrift

HEFSCHUIFPUI

ER ZIJN 2 MOGELIJKHEDEN VOOR DE PLAATSING VAN HET VASTE DEEL:
1) HET VASTE DEEL VOORZIEN VAN EEN MODUULSPONNING, OPNEMEN IN DE OPSLUITBANK EN DE HOLONITE DORPEL DAAR IN EEN 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.



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

