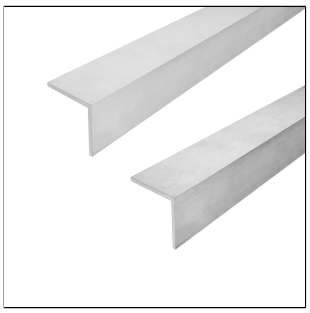
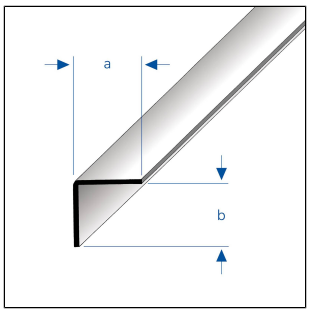
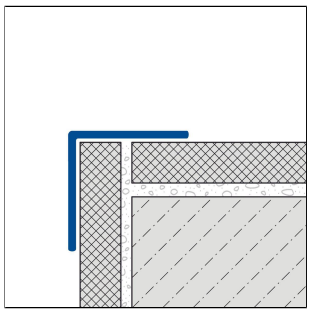
DURAGARD WP Edelstahl (V2A/304)

Kantenschutzprofil zum nachträglichen Einbau

Gültig ab: 01.06.2025



TECHNISCHE MAßE UND PRODUKTVARIANTEN

Grundmaterial	[Edelstahl (V2A/304)]
Oberfläche	[gebürstet], [matt], [poliert]
Farbe	natur
Länge	250 cm
Sichtbreite (a)	25 mm, 30 mm, 40 mm, 50 mm
Höhe	25 mm, 30 mm, 40 mm, 50 mm, 60 mm
Breite	25 mm, 30 mm, 40 mm, 50 mm, 60 mm
Materialstärke/-dicke mm	1 mm
Abmessung	25 x 25, 30 x 30, 40 x 40, 50 x 50

MATERIAL

Edelstahl V2A/304 eignet sich besonders für mechanisch hoch belastete Anwendungsbereiche und bei besonders hohen Anforderungen an Sauberkeit, Hygiene und chemischer Beständigkeit. Der Kontakt mit Salzsäurehaltigen Produkten ist zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung dürfen keine Werkzeuge aus unlegiertem Stahl verwendet werden. Offene Schnittkanten sind nicht rostbeständig. Ggf. ist dort ein separater Rostschutz anzubringen.

Auch bei Edelstahl ist je nach Umgebungsbedingungen Flugrost möglich, der umgehend entfernt werden sollte.

Die Verwendbarkeit hinsichtlich der mechanischen und chemischen Belastbarkeit muss immer im Einzelfall immer überprüft werden.

PFLEGE

Edelstahl V2A/304 benötigt keine besondere Pflege. Es kann bei Bedarf einfach mit klarem und sauberem Wasser unter Zugabe einiger Tropfen Spülmittel gereinigt werden. Anschließend trockenwischen.

Hinweis: Aus technischen Gründen sind Toleranzen beim Farbausfall der Materialien und des Drucks möglich.
Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.
Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, bzw. fertigungstechnisch bedingt sind, behalten wir uns vor.

Säurehaltige und schmirgelnde Reinigungsmittel sind zu vermeiden. Flugrost kann mit handelsüblichen, für Edelstahl geeigneten Polituren entfernt werden.

VERARBEITUNG

1. Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden.
2. Auf die Haftseiten des Profils Klebe-Dichtstoff SPEED-FLEX oder geeignete Alternative auftragen. Verlegetechnisch sollten zuerst die Innen- oder Außeneckstücke angebracht werden, anschließend das Profil ohne Fuge anarbeiten.
3. Profil bündig in die Ecke ansetzen und fest andrücken.
4. Zur Eckausbildung Profil auf Gehrung schneiden. Gehrungsfuge mit einem neutral vernetzten Silikon versiegeln.
5. Eventuell austretenden Klebe-Dichtstoff antrocknen lassen, mit einem scharfen Messer vorsichtig an der Profilkante entlang abschneiden, ohne den Untergrund zu beschädigen und dann entfernen.

Zum Schneiden von Edelstahl-Profilen ist ein langsam laufender Winkelschleifer mit geeigneter Trennscheibe zu verwenden. Das Ablagern von Schneidefunken auf den Profiloberflächen ist zu verhindern.

Die allgemein anerkannten Regeln der Technik sind zu beachten. Die Eignung hinsichtlich der mechanischen und chemischen Belastbarkeit muss immer im Einzelfall überprüft werden.

PRODUKTVARIANTEN

Referenz	Höhe	Oberfläche	Farbe	Länge
DGE 2511-F/250	25 mm	gebürstet	natur	250 cm
DGE 2511-M/250	25 mm	matt	natur	250 cm
DGE 2511-P/250	25 mm	poliert	natur	250 cm
DGE 3011-F/250	30 mm	gebürstet	natur	250 cm
DGE 3011-M/250	30 mm	matt	natur	250 cm
DGE 3011-P/250	30 mm	poliert	natur	250 cm
DGE 4011-F/250	40 mm	gebürstet	natur	250 cm
DGE 4011-M/250	40 mm	matt	natur	250 cm
DGE 4011-P/250	40 mm	poliert	natur	250 cm
DGE 5011-F/250	50 mm	gebürstet	natur	250 cm
DGE 5011-M/250	50 mm	matt	natur	250 cm
DGE 5011-P/250	50 mm	poliert	natur	250 cm
DGE 6011-F/250	60 mm	gebürstet	natur	250 cm
DGE 6011-M/250	60 mm	matt	natur	250 cm

Hinweis: Aus technischen Gründen sind Toleranzen beim Farbausfall der Materialien und des Drucks möglich.
Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.
Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, bzw. fertigungstechnisch bedingt sind, behalten wir uns vor.