

Einbau von Rollläden

Unsere Rollläden aus Resin sind meist sehr dünn gegossen.

Hierbei kommen zwei unterschiedliche Gießverfahren zum Einsatz. Im einen Verfahren werden die Urmodellteile flach als Platte gefertigt. Dieses Verfahren hat den Nachteil, dass diese flachen Teile nicht bei jedem Abguss in der gleichen Materialstärke entstehen. Schwankungen zwischen 2 und 4 Zehntel Millimeter treten hierbei auf.

Beim zweiten Verfahren werden die dünnen Teile mit Anguss gegossen, der dann auf der Rückseite der Teile sehr gut sichtbar ist. Bei diesem Verfahren ist der Vorteil, dass alle Teile stets gleich dick sind. Doch durch die beiden Angusspunkte entstehen kleine Aufdickungen, die im ersten Arbeitsgang entfernt werden müssen. Dies geschieht bevorzugt mit einer feinen flachen Feile. Eine feine Nachversäuberung ist nicht erforderlich, weil dies ja die Rückseite ist und somit die Klebefläche, die bevorzugt etwas rauher sein darf.

Besonders wichtig ist es, dass die versäuberten flachen Teile unbedingt anschließend ganz flach auf die versäuberten Rückseite gelegt werden, um zu sehen, ob die Teile ganz eben liegen. Ist dies nicht der Fall und gibt es leichten Verzug der Teile, dann empfiehlt es sich, die dünnen Teile zwischen zwei dicke Kunststoffplatten zu klemmen. Achten Sie darauf, dass die Griffe unbedingt frei bleiben. Diese eingeklemmten Rollläden können dann beispielsweise unter 70 Grad warmem Wasser gerade gerichtet werden. Oft genügt es auch, die eingespannten Teile einige Tage auf einer warmen Heizung liegen zu lassen.

Rollläden sollten vor dem Einbau weitgehend gleich dünn sein. Auch beim Einbau selbst kann man beeinflussen, wie gleichmäßig tief der Rollladen sitzt. Grundsätzlich werden bei jedem Rollladen die vier Kanten von der Rückseite her leicht angeschrägt (gefast). Diese Maßnahme bewirkt, dass mögliche Fehlpassungen durch Hohlkehlen in den Kanten der Rollladennischen des Aufbaus ausgeglichen werden.

Wir bemühen uns darum, Rollläden minimal größer zu produzieren, so dass sie vor dem Einbau minimal gekürzt werden müssen. Diese Maßnahme ist sinnvoll, um zu verhindern, dass durch mögliche Schwankungen während des Produktionsvorganges ein Rollladen zu klein wird.

Beachten Sie aber stets, dass das jeweilige Bauteil noch lackiert wird und dadurch die Passung beeinflusst wird.