

INSTRUCTIONS

- The glass door hinge (Cat.No.361.53.001) and (Cat.No.361.53.002) can be used on glass carcass furniture of up to 15mm in thickness. The door/doors require no drilling and each door weight should not exceed 10kg (Cat.No.361.53.001) or 20kg (Cat.No.361.53.002). The height/width ratio of each door should not exceed 3:2. For easy reference glass weight is calculated 2.5 kg/m²/mm. Because the hinge is precision engineered from stainless steel it never requires adjustment of any kind, will not sag and will always allow smooth operation provided it is correctly fitted by following the instructions provided.
- The hinge is **externally** mounted and has 180° opening.
- Each hinge is self aligning and therefore requires no critical positioning by the fitter.
- Only **two** hinges per door must be used.
- The glass carcass used must have been **accurately** made and have been constructed in strict accordance with the Häfele instruction manual on UV-bonding.
- Position carcass on its back on a **flat stable** surface.
- All door glass sizes must be correct allowing for approx. **2mm gap** between double doors and between door and carcass. (See Fig.1)
- Allow a **28mm** (Cat.No.361.53.001) and a **52mm overhang** (Cat.No.361.53.002) beyond carcass and door/doors. (See Fig.1)
- Place door/doors on carcass in the **closed** position and ensure that they are **correctly spaced** and supported from within the carcass by mechanically clamping and **fixing** them so they cannot move during the bonding process. We recommend the use of Häfele eccentric suction stops (Cat.No.006.08.015), and the Häfele corner clamps (Cat.No.006.08.013) with the relevant wooden spacer blocks where necessary. (See Fig.1 and Fig.2)
- All bonding surfaces to be **clean and heated**.
- Dissassemble hinge, ascertain which part of the barrel has the **male or pin fitting** and reassemble.
- Make sure that male or pin part of the hinge is on the carcass side and the pin **always faces the top** of the cabinet. (See Fig.3)
- Apply Häfele bonding fluid (Cat.No.003.04.110) or (Cat.No.003.04.111) to both surfaces of the hinge and place under glass in the desired position firmly. (See Fig.4) whilst **clamping** the male and female parts of the barrel together and applying **equal** pressure to the underside of door and side of carcass. (See Fig.5 and Fig.6)
- Make sure that clear bonds are obtained on both hinge faces prior to introducing the light source which must be held so that it cures **both** faces simultaneously, otherwise hinges may be incorrectly aligned. (See Fig.6)
- It is advisable whilst holding the hinge in position to keep the UV-Light close by to **minimise** sliding and any **margin of error**.
- Be sure to use UV-Lamp (Cat.No.008.75.310) with wavelength of 315 – 400nm, white light. **Pre-bond approx. 15-25 sec**
- Ensure that **secure bonds** are obtained on all hinges before door operation is tested and any fluid residue is removed.
- After cleaning commence with **final bonding** by introducing the light for 1 – 4min at 90° to both surfaces of the hinge.
- After fitment doors should only be operated in the upright position.

Consult the Häfele website or catalogue for a range of UV compatible products that may prove useful for glass furniture.

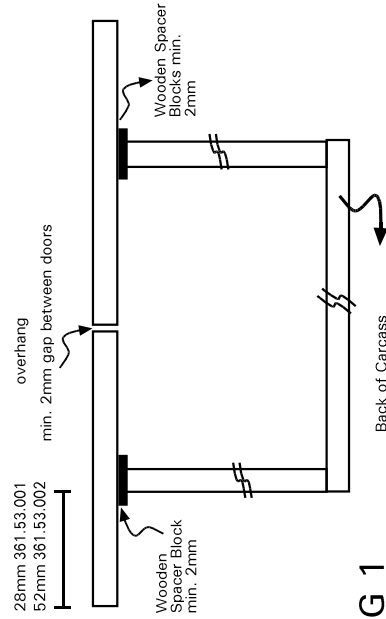


FIG 1

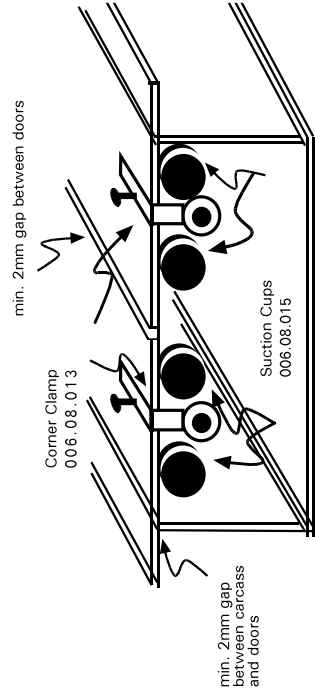


FIG 2

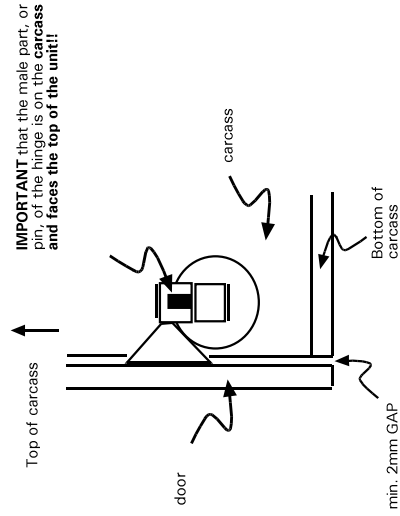


FIG 3

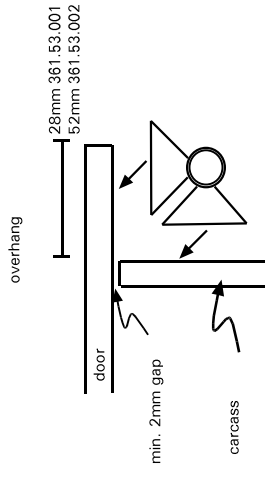


FIG 4

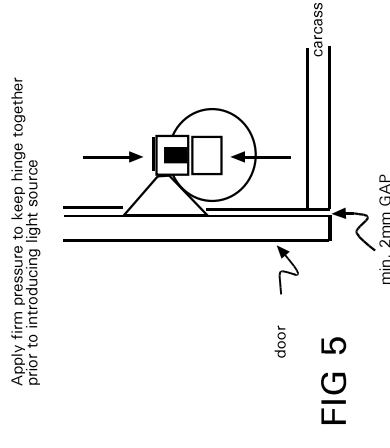


FIG 5

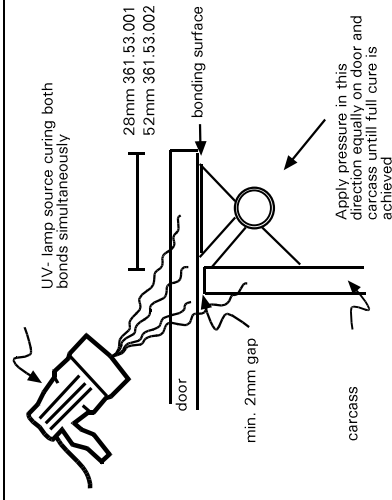


FIG 6

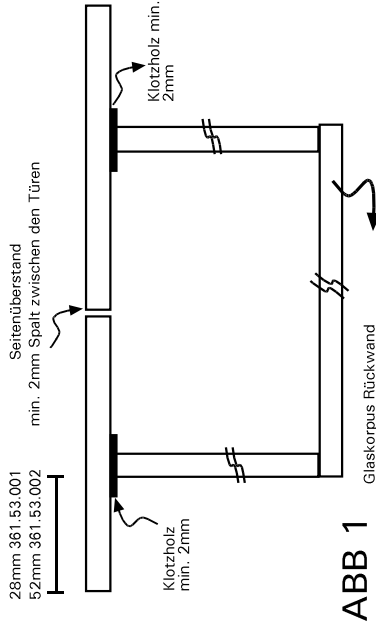


ABB 1

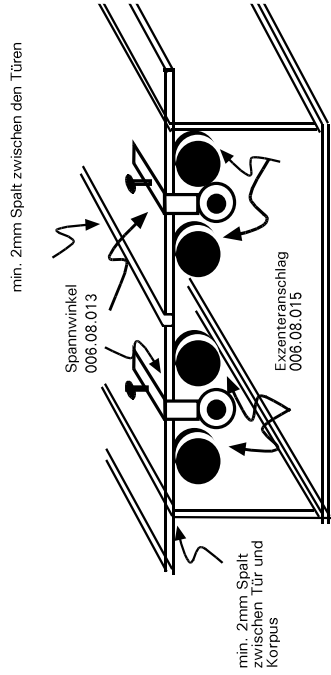


ABB 2

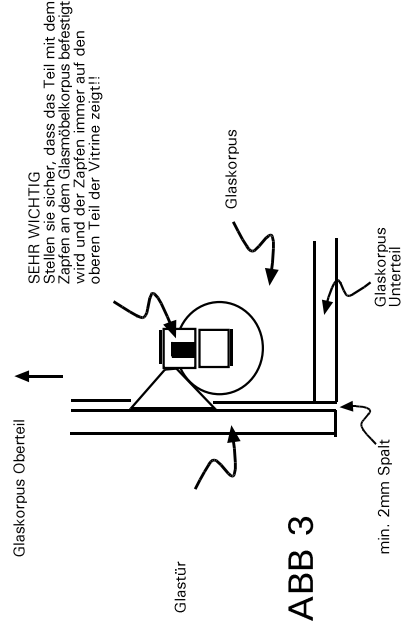


ABB 3

BEDIENUNGSANLEITUNG

- Das Scharnier (Art.Nr.361.53.001) und (Art.Nr.361.53.002) ist für einen Glasmöbelkorpus mit einer Glasstärke bis zu 15mm geeignet. Es ist kein Glasschnitt/keine Lochbohrung der Tür/ der Türen erforderlich, und das Gewicht jeder Tür darf 10 kg (Art.Nr.361.53.001) und 20kg (Art.Nr.361.53.002) nicht übersteigen und das Verhältnis Höhe zu Breite von 3:2 nicht überschreiten. Für eine einfache Abschätzung kann das Gewicht des Glases mit 2,5 kg/m²/mm berechnet werden. Das Scharnier ist aus Edelstahl präzisionsgefertigt und braucht nicht justiert zu werden. Es sinkt nicht ab und erlaubt eine einfache Handhabung, vorausgesetzt, daß es nach den folgenden Anweisungen ordnungsgemäß montiert wird.
- Das Scharnier wird außen am Glaskorpus befestigt und hat einen Öffnungswinkel von 180°.
- Jedes Scharnier richtet sich beim Andrücken an die zu verklebende Stelle selbst aus.
- Pro Tür dürfen nur **zwei** Scharniere verwendet werden.
- Voraussetzung ist die **exakte Anfertigung des Glasmöbelkorpus**. Beachten Sie hierzu die Häfele Verarbeitungshinweise für UV-Verklebung.
- Legen Sie den Korpus mit der Rückseite auf eine **ebene, feste** Unterlage.
- Die Glastüren müssen so angefertigt sein, daß ein **Spalt von 2 mm** zwischen den Türen sowie zwischen dem Korpus und der Tür besteht (s.Abb.1)
- Sehen Sie einen **ausreichenden Seitenüberstand** (min. 28mm - Art.Nr.361.53.001 oder min. 52mm - Art.Nr.361.53.002) der Türen zum Korpus vor. (s.Abb.1)
- Bringen Sie die Tür/Türen an den Korpus in **geschlossenem** Zustand an und stellen Sie sicher, daß die Türen **korrekt platziert** und innerhalb des Korpus **fest** eingespannt sind, so daß sie während des Klebevorgangs nicht verrutschen können. Wir empfehlen die Verwendung des Häfele Exzenteranschlags (Art.Nr.006.08.015) und entsprechende Distanzstücke, wo erforderlich, z.B. Klotzholz und das Häfele Spannwinkel (Art.Nr.006.08.013) zur Konterfixierung. (s. Abb. 1 und 2).
- Reinigen und erwärmen** Sie die Glasoberfläche sowie die Klebefläche des Scharniers.
- Nehmen Sie das Scharnier auseinander, stellen Sie fest, an welchem Teil des Scharniers der **Zapfen** sitzt, und bauen Sie das Scharnier anschließend wieder zusammen.
- Stellen Sie sicher, daß das Scharnier mit dem Zapfen an dem Glasmöbelkorpus befestigt wird und der Zapfen **immer zum oberen Teil** der Vitrine zeigt (s.Abb.3).
- Bringen Sie auf beide Teile des Scharniers Häfele UV-Klebstoff (Art.Nr.003.04.110) oder (Art.Nr.003.04.111) auf und fixieren Sie die Scharniere auf dem Glas an den gewünschten Stellen (s.Abb.4), indem Sie die beiden Teile des Scharniers zusammenstecken und **gleichmäßig** Druck auf die Unterseite der Tür sowie die Seite des Korpus ausüben (Abb.5 und Abb.6).
- Stellen Sie die **exakte Positionierung** des Scharniers sicher, bevor Sie die UV-Lampe verwenden. Diese muß so ausgerichtet werden, daß beide Seiten des Scharniers **gleichzeitig** angestrahlt werden, da sonst die Scharniere möglicherweise nicht richtig ausgerichtet werden (s.Abb.6).
- Halten Sie schon während der Positionierung der Scharniere die UV-Lampe in greifbarer Nähe, um ein Verrutschen der Scharniere zu vermeiden und die möglichen **Fehlerquellen zu minimieren**.
- Verwenden Sie den UV-Handstrahler (Art.Nr.008.75.310) Weißlicht mit Filterscheibe. **Vorhärtung ca. 15 sek. - 25 sek.**
- Überprüfen Sie sorgfältig die **Festigkeit** der Verbindung an allen Scharnieren, bevor Sie die Funktionsfähigkeit der Tür überprüfen und Klebstoffreste entfernen.
- Nach der Reinigung erfolgt die **Endaushärtung**: ca. 1- 4 Min. Direktbestrahlung im 90° Winkel zur Oberfläche des Glases.
- Bewegen Sie die Türen nach der Verklebung nur, wenn der Korpus in vertikaler Position steht.

Wir verweisen auf die Häfele Web Adresse oder den Katalog für eine Reihe von UV kompatiblen Produkten, die sich für Glas bewährt haben.

Seitenüberstand

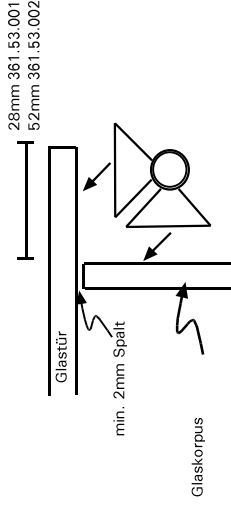


ABB 4

Üben Sie leichten Druck aus um das Scharnier zusammen zu halten, bevor Sie die UV-Lichtquelle in Position bringen. Siehe Fig. 6

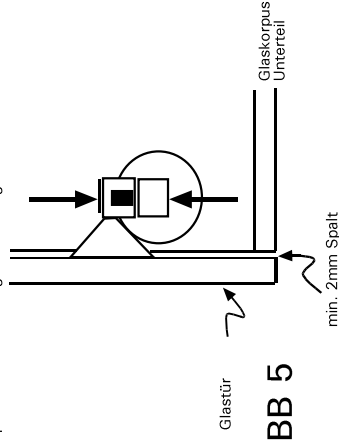


ABB 5

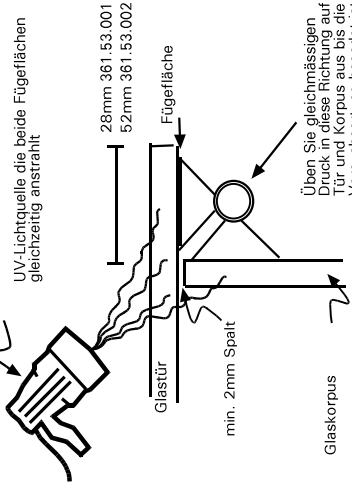


ABB 6

Üben Sie gleichmäßigen Druck in diese Richtung auf Tür und Korpus aus bis die Vorausshaertung beendet ist