
ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO[®]

TECHNICKÉ INFORMACE

SMĚRNICE PRO ZPRACOVÁNÍ

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

Obsah

| | |
|---|-----------|
| 1. Skladování profilů | 4 |
| 1.1 Skladování profilů PVC | 4 |
| 1.2 Předpisy pro skladování hliníkových profilů | 4 |
| 1.3 Předpisy pro skladování pozinkovaných ocelových profilů | 4 |
| 2. Přířez profilů | 5 |
| 2.1 Přířez profilů PVC | 5 |
| 2.2 Přířez profilů se svařovacím těsněním | 5 |
| 2.3 Přířez hliníkových profilů | 5 |
| 2.4 Přířez ocelových profilů | 5 |
| 3. Frézování/vrtání/ražení | 5 |
| 3.1 Frézování a vrtání profilů PVC | 5 |
| 3.2 Frézování, vrtání a ražení hliníkových profilů | 6 |
| 3.3 Frézování a vrtání ocelových profilů | 6 |
| 4. Svařování profilů PVC | 6 |
| 5. Začištění svárů | 7 |
| 6. Opravná těsnění | 7 |
| 7. Kování | 8 |
| 7.1 Zásady | 8 |
| 7.2 Bezpečnost a zamezení úrazům | 8 |
| 8. Profily pod tepelným zatížením | 8 |
| 9. Zasklení | 8 |
| 10. Přídavné směrnice pro zpracování pro barevné profily PVC | 9 |
| 10.1 Skladování profilů | 9 |
| 10.2 Začištění svárů | 9 |
| 10.3 Zpracování přídavných profilů | 9 |
| 10.4 Ostatní | 9 |
| 11. Ostatní pokyny pro zpracování | 9 |
| 11.1 Všeobecné směrnice pro armování | 9 |
| 11.2 Kompaktní desky PVC | 10 |
| 11.3 IHS desky PVC | 10 |
| 11.4 Zpracování profilů s regenerátovým jádrem | 10 |
| 11.5 Zpracování hliníkových krycích lišt | 10 |
| 12. Lakování koncovek a krytek / začištěný svár | 10 |
| 12.1 Rozsah použití laků (lahvičky/tužky) | 10 |
| 12.2 Rozsah použití laků (spraye) | 10 |
| 12.3 Vlastnosti výrobku | 10 |
| 12.4 Pokyny pro zpracování | 10 |
| 12.5 Bezpečnost při práci | 10 |
| 12.6 Pokyny pro likvidaci | 10 |
| 13. Lepení lepidlem na PVC, 1251660 a 1251670 | 10 |
| 13.1 Rozsah použití lepidla | 10 |
| 13.2 Vlastnosti výrobku | 11 |
| 13.3 Pokyny pro zpracování | 11 |
| 13.4 Bezpečnost při práci při styku s lepidlem na PVC 1251660 a 1251670 | 11 |
| 13.5 Značení | 11 |

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

| | |
|---|-----------|
| 14. Čištění čističem na PVC 1252220 | 11 |
| 14.1 Rozsah použití čističe | 11 |
| 14.2 Vlastnosti výrobku | 11 |
| 14.3 Pokyny pro zpracování | 11 |
| 14.4 Bezpečnost při práci při styku s čističem na PVC 1252220 | 12 |
| 14.5 Značení | 12 |
| 15. Lepení lepidlem na EPDM 1251760 | 12 |
| 15.1 Rozsah použití lepidla | 12 |
| 15.2 Vlastnosti výrobku | 12 |
| 15.3 Pokyny pro zpracování | 12 |
| 15.4 Bezpečnost při práci při styku s lepidlem na EPDM 1251760 | 12 |
| 15.5 Značení | 12 |
| Popis výroby | 13 |
| Přehled, rozložené zobrazení | 14 |
| Prvek - vodorovný řez | 15 |
| Schema A, symetrické, stejná velikost křídel | 15 |
| Schema A, Panorama | 16 |
| Schema C, symetrické, stejná velikost křídel | 17 |
| Schema C, Panorama | 18 |
| Prvek - svislý řez | 19 |
| S dveřním prahem SIEGENIA, Classic | 19 |
| S dveřním prahem HAUTAU, Classic | 20 |
| S dveřním prahem SIEGENIA, Panorama | 21 |
| S dveřním prahem HAUTAU, Panorama | 22 |
| Vyrovnaní tlaku páry - křídlo | 23 |
| Vyrovnaní tlaku páry - křídlo 40 (Panorama) | 24 |
| Armování; Umístění a uspořádání | 25 |
| Armování; křídlo 101 předpřipravené pro zámkovou stranu | 27 |
| Posuvné křídlo, frézování pro pouzdro posuvných vozíků | 28 |
| Posuvné křídlo, tvar frézování pro pouzdro posuvných vozíků | 29 |
| Posuvné křídlo, frézovací šablona pro pouzdro posuvných vozíků | 30 |
| Svařovací příložky | 31 |
| Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla do 300 kg, Siegenia) | 32 |
| Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla 301 do 400 kg, Siegenia) | 33 |
| Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla do 300 kg, Hautau) | 34 |
| Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla 301 do 400 kg, Hautau) | 35 |
| Pevné křídlo-Classic, otvory pro upevnění | 36 |
| Pevné křídlo-Panorama, otvory pro upevnění | 37 |
| Rohy křídel 1536545, tvar začištění | 38 |
| Tvar frézování 1, Panorama, svislé křídlo 101 | 39 |
| Tvar frézování 2, Panorama, svislé křídlo 40 | 40 |
| Tvar frézování 3, Panorama, vodorovné křídlo 40 | 41 |
| Pevné křídlo, Classic, sestavení | 42 |
| Pevné křídlo, Panorama, sestavení | 43 |
| Pevné křídlo, Panorama, sestavení | 44 |

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

| | |
|---|-----------|
| Posuvné křídlo, sestavení | 45 |
| Posuvné křídlo, sestavení | 46 |
| Roh zárubně, nahoře, tvar vrtání - sešroubování v hliníkové zárubni | 47 |
| Roh zárubně, nahoře, tvar vrtání - sešroubování v PVC. | 48 |
| Roh zárubně, nahoře vlevo | 49 |
| Roh zárubně, nahoře vpravo, Classic | 50 |
| Roh zárubně, nahoře vpravo, Panorama | 51 |
| Střední uzavření, nahoře, Classic | 52 |
| Střední uzavření, nahoře, Panorama | 53 |
| Střední uzavření křídla, Panorama, upevnění | 54 |
| Roh zárubně, dole vlevo, dveřní práh SIEGENIA | 55 |
| Roh zárubně, dole vpravo, dveřní práh SIEGENIA | 56 |
| Roh zárubně, dole vlevo, dveřní práh HAUTAU | 57 |
| Roh zárubně, dole vpravo, dveřní práh HAUTAU | 58 |
| Střední uzavření, dole, dveřní práh SIEGENIA | 59 |
| Střední uzavření, dole, dveřní práh HAUTAU | 60 |
| Sestavení | 61 |
| Schema C | 62 |
| Napojení klapačky, dole, vedlejší křídlo | 62 |
| Napojení klapačky, nahoře | 63 |
| Napojení zárubně u délky přesahují 6,7 m, barva bílá | 64 |
| Příslušenství | 65 |
| Zakrytí čelní strany zárubně | 65 |
| Seznam šroubů a vrtaných otvorů | 66 |
| Vysvětlivky značek | 67 |

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

1. Skladování profilů

1.1 Skladování profilů PVC

Správným skladováním profilů se má předejít jak deformaci profilů na základě silného prohnutí, tak i poškození povrchu profilů poškrábáním nebo špínou.

Proto je důležité, řídit se následujícími body:

- Profily se musí skladovat v celé ploše a v rovině po celé délce na dostatečně stabilní podložce. Bodové uložení vede u delšího skladování k prohnutí a k deformacím profilů!
- Podložky znečištěné impregnačními látkami nebo jinými chemikáliemi jsou nepřijatelné, protože jinak se může na profilech při UV-ozáření vyskytnout změna barvy!
- Profily se musí odebírat přes delší stranu, tedy v žádném případě taháním nebo sunutím přes čelní stranu. Zamezí se tím poškození povrchu poškrábáním!
- Pozor: Profily se svařovatelným těsněním jsou baleny tak, aby nedošlo ke stačování těsnění nebo jeho poškození!

Je třeba je chránit jak před vlhkostí, tak také před slunečním zářením, a to i při skladování za zasklením.

Je proto důležité dodržovat následující:

- Zásadně se profily nesmí skladovat ve volném prostoru, ale jen uzavřených suchých prostorech!
- Čelní strany balení profilů musí být otevřeny. Zabrání se tak tvorbě kondenzační vody v obalu profilů!

Při zpracování a tím také při skladování profilů má velký význam zejména teplota.

Je důležité dodržovat:

- Minimální teplota pro zpracování je 17 °C. Při nižší teplotě dochází na povrchu profilů ke srážení vzdušné vlhkosti, která vede při svařování ke zhoršení kvality sváru!
- Chladněji skladované profily je třeba přinést dostatečně dlouho před zpracováním do pracovních prostor, kde se musí nechat tak dlouho, dokud není teplota dostatečná. Přitom vycházíme z vyrovnávání teploty 1 °C/hod!

1.2 Předpisy pro skladování hliníkových profilů

Správným skladováním profilů se má předejít jak deformaci profilů na základě silného prohnutí, tak i poškození povrchu.

Je důležité dodržovat:

- Jako podklad lze použít měkký materiál, jako např. dřevo (neimpregnované) nebo plast.
- V žádném případě nesmí profily stát na betonové podlaze nebo přijít do styku se zdívkou, omítkou, ocelí nebo jinými kovy!

Profily musí být ochráněny proti vlhkosti.

Je důležité dodržovat:

- Profily je třeba ihned po dodání vybalit! Při vybalování je třeba nosit rukavice, aby se vyloučilo přenesení vlhkosti a tím se zamezilo vzniku skvrn vlivem potu na profilech!
- Zamezit přímému kontaktu s vodou!
- Pozor při uložení „studených“ profilů: Zamezit vzniku kondenzace!
- Vlhké profily je třeba otřít měkkým hadrem do sucha!
- Profily se nesmí skladovat nechráněné ve volném prostoru. Je nutné je uložit v uzavřeném, dostatečně větraném, suchém a bezprašném skladovacím prostoru s nízkou relativní vlhkostí vzduchu!
- Také při vlastním skladování profilů je třeba dbát na provětrávání, proto je třeba vlhké mezivrstvy z papíru nahradit suchými!

Zpracování hliníkových profilů se musí provádět krátkodobě. Budete-li je skladovat delší časové období, je třeba je nastříkat olejem chránícím proti korozi.

1.3 Předpisy pro skladování pozinkovaných ocelových profilů

Balíky profilů je třeba při dodání přezkontrolovat, zda nevnikla vlhkost a uložit v suchu. Skladování ocelových profilů se má provádět tak, aby mezi profily skladované ve sloupci nemohla vniknout žádná vlhkost, ať už přímo nebo vytvářením kondenzátu. Tím se zabrání tvorbě takzvané bílé rzi. Pokud by se kondenzát vyskytl, je třeba se postarat o jeho okamžité vysušení nebo zpracování profilů. Při skladování ve volném prostoru je třeba profily zakrýt. Jako podložky se použijí dřevěné hranoly, fošny a kovové profily podložené až na hranu.

2. Přířez profilů

2.1 Přířez profilů PVC

Pro zvolení správného listu pily dáváme následující doporučení:

| | |
|--------------------|---------------------------------------|
| List pily: | HM |
| Průměr listu pily: | 300-450 mm |
| Tvar zubů: | plochý lichoběžník nebo střídavé zuby |
| Poloha zubu: | negativní úhel špon |
| Dělení zubů: | 8-12 mm |

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

Otáčky: 3000-4000 min⁻¹
Rychlost řezání: cca 50-60 m/s

- Zásadně je třeba u všech přířezů dbát na pravouhlé upnutí a řezání!
- Podkladové a upínací plochy strojů a nářadí musí být absolutně čisté. Zamezí se tím otlacení profilů a poškrábání!
- Bezpodmínečně je třeba dbát na ostré nářadí. Vlivem zvýšené teploty při tření zůstává natavený materiál mezi řeznými zuby. To se projevuje nepříznivě na kvalitě řezu a tím také na svařování!
- Zásadně platí, že při řezání profilů PVC se nesmí mazat. Zbytky oleje, tuku, vody, atd. se nepříznivě projevují na kvalitě řezu.

Pro kvalitu švu sváru je rozhodující čistá plocha řezu. Proto je třeba kvůli zabránění jak nebezpečí znečištění, tak i možného přijetí vlhkosti vzduchu profilové přířezy co nejdříve zpracovat, nejpozději však do dvou dnů.

Věnujte pozornost odtavované délce (2,5 až 3 mm na každou stranu profilu)! Pozor u prvků s dveřním prahem: Zde je odtavovaná délka vždy jen na jedné straně (rámové profily jsou dole řezány na tupu).

2.2 Přířez profilů se svařovacím těsněním

Při zpracování profilů se svařovacím (naextrudovaným) těsněním je nutné přesné řezání zkosení. Chybný tvar v oblasti zkosení se může negativně projevit ve svařovaném spojení!

Je důležité:

- Dorazové těsnění křídla. Důležité je upevnění těsnění při řezání. To je v závislosti od směru řezání řezného kotouče. U typu pily, které při řezání tlačí pilové kotouče na dorazové těsnění křídla proti přesahu, není nutné žádné další opatření. U pil, které řezou zezadu a vytlačují tak dorazové těsnění z přesahu, se musí vybavit protitlakem na těsnění. Proto se musí dorazové těsnění zafixovat, aby nebylo z drážky vytaženo.
- Univerzální těsnění křídla/křídlové přičky - žádné odlišnosti.
- Univerzální těsnění rámu/sloupku, středové těsnění rámu/sloupku - žádné odlišnosti.
- Pozor: Pokud jsou profily při řezání např. v obráběcím centru nebo řezacích automatech vymezeny řezacími příložkami, musí být vytvářeny tak, aby nedocházelo k poškození těsnění a výsledek řezání tak nebyl negativně ovlivněn (viz. Výrobní výkresy).
- Pro optimální řez křídlového dorazového těsnění jsou v závislosti na typu pily, směru řezání a uložení profilu nutné příložky. Odsouhlasení detailu se provádí s dodavatelem strojů.

2.3 Přířez hliníkových profilů

Doporučení pro výběr správného pilového kotouče:

List pily: HM
Průměr listu pily: min. 300 mm
Tvar zubů: plochý lichoběžník
Otáčky: 3000-4000 min⁻¹
Rychlost řezání: cca 50-60 m/s

Listy pil určené pro hliník se nesmí používat k řezání jiných kovů, protože jinak vzniká nebezpečí, že přichycené cizí kovové piliny budou zapracovány do hliníku.

2.4 Přířez ocelových profilů

Řezání oceli vyžaduje ve srovnání s PVC a hliníkem značně vyšší řezné síly, proto se musí zpracovat s menšími řeznými rychlostmi (0,4 – 0,5 m.s⁻¹). Je-li to zapotřebí, je třeba používat chladicí prostředek (např. olejový spray k řezání).

3. Frézování/vrtání/ražení

3.1 Frézování a vrtání profilů PVC

Mohou se používat obvyklé vrtáky a frézy HSS nebo HM. K frézování a začištění je doporučeno používat frézy s minimálně 6 noži.

Při frézování profilů se svařovacím těsněním je důležité pracovat velmi opatrně, aby se nepoškodilo svařovací těsnění (např. při frézování odvodňovacích drážek).

3.2 Frézování, vrtání a ražení hliníkových profilů

Pro opracování hliníkových profilů platí ve stejném smyslu zásady pod bodem 3.1, alternativně však mohou být vyraženy odvodňovací otvory. Řezy ražení je však nutno provést čistě, bez jehel, s dodržением rozměrů a bez poškození povrchu. Je nutné dbát na čistotu nářadí a mazání razidel.

Po vyřezání a vyvrtání hliníkových profilů je vhodné na opracovanou část nanést ochranou vrstvu.

 Další informace jsou k dispozici v návodu VFF AI.01 Sdružení výrobců oken a fasád (www.window.de).

3.3 Frézování a vrtání ocelových profilů

Žádné vysoké otáčky řezání! Používají se obvyklé vrtáky a frézy HSS. Podle potřeby lze pracovat s chladicím prostředkem.

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

4. Svařování profilů PVC

Svařované spoje z PVC-profilů REHAU se zhotovují pomocí svařovacích strojů s topnými tělesy.

Svařovací automaty musí být v závislosti na svařovaném profilu osazeny odpovídajícími příloškami.

Příslušné optimální parametry svařování pro tento stroj je třeba zjistit a nastavit zkušebním svářem.

Als Richtlinien gelten folgende Vorgaben:

- Teplota topného zrcadla:: cca 245 °C ± 5 °C
- Tlak upnutí: cca 6 bar
- Doba uzpůsobení: cca 15 s
- Doba nahřívání: cca 25 s
- Tlak při nahřívání: cca 3,0-3,5 bar
- Doba spojení: cca 30-35 s
- Tlak při spojení: cca 3,0-3,5 bar

Ke snadnějšímu udržení čistoty lochy povrchu a ke zmenšení přilnavosti při odtržení spojovaných součástí, se nahřívací zrcadlo opatřují fólií PTFE (teflon). Spray PTEE působí jako oddělovací prostředek a nesmí se používat. Při nahřívání spojovaných dílů se uvolňuje a přenáší do švu sváru. Tloušťka svařovací zrcadlové fólie by měla být mezi 0,1 až 0,3 mm.

Svařovací zrcadlo je třeba zásadně udržovat beze zbytků předchozího svařování. K čištění zrcadel se nejlépe hodí lněné hadry, krepový papír, apod. (v žádném případě nepoužívat tkaninu ze syntetických vláken!).

Doporučená teplota zrcadla je teplota, která se naměří na svařovací fólii.

Reálná teplota svařovacího zrcadla se může vlivem napnutí fólie a ztrátami v regulaci stroje od nastavení na stroji odlišovat. Proto by se měla při instalaci příslušného stroje zjistit příslušná teplota zrcadel výrobce stroje pomocí měřicího přístroje.

Doporučuje se občas provést zkušební svár s krátkým kouskem profilu, zejména však po každé výměně PTFE fólie! Ke kontrole kvality výroby je vhodné v doporučených intervalech svařit rohy pro zkoušku pevnosti svařovaných rohů. Na základě zjištěných hodnot lze parametry sváření zoptimalizovat.

Možné druhy svařování:

- Svařování na drážku: 2,0 mm
- Obrysové svařování REHAU: 0,2 mm.


Při používání obrysového svařovacího postupu REHAU se vystupující návarek svařování pomocí omezovacích destiček formuje tak, že není potřebné následné opracování plochy (viz. bod 5: Začištění sváru).

Dále je potřeba při svařování věnovat pozornost těmto bodům:

- Příložky na sváření jsou nastaveny na maximální omezení 0,6 mm!
- Fólie na ochranu profilu se při svařování nemusí odstraňovat!
- Svařované plochy profilu se musí udržovat bez poškození a nečištění, jako je např. prach, mastnota, olej.
- Doporučuje se zpracovat nařezané profily během 48 hodin od přirezu.
- Svařené rámy se nechají volně vychladit, aby nedošlo k poškození sváru a nevznikly odchylky od úhlu 90°! Žádné ochlazování sváru tlakovým vzduchem apod., protože rychlým ochlazováním v materiálu vzniká pnutí! Také odstavení svařeného rámu na studenou podlahu může vést k urychlenému ochlazování a tím k vytváření nekontrolovaných pnutí!
- Odtavovaná délka je cca 2,5 - 3 mm na každou stranu profilu. Tuto ztrátu je třeba zohlednit již při řezání profilů!

Možné zdroje chyb při sváření:

- Teplota na ukazateli nesouhlasí s teplotou na svařovacím zrcadle. Toto se může přezkoušet měřičem teploty!
- Svařovací zrcadlo je ochlazováno jednostranně vlivem tahu vzduchu.
- Svařovací parametry (teplota, čas a tlak nastavení) nejsou v dostatečné míře mezi sebou sladěny.
- Byl zvolen krátký čas chlazení.
- Destičky na omezení housenky sváru byly nastaveny příliš těsně.
- Svařované plochy jsou znečištěné nebo vlhké.
- Svařovací zrcadlo je znečištěné.
- Svařované plochy neleží vlivem špatného upnutí nebo přiřiznutí paralelně ke svařovacímu zrcadlu.
- Deformace profilů při uchycení tlakem.

 Podrobnější informace jsou k dispozici ve Směrnících 2207-25 Německého svazu pro svařovací techniku (www.dvs-ev.de).

Svařování profilů s naextrudovaným těsněním:

Určující je technicky a opticky bezvadné svaření těsnění.

5. Začištění svárů

K začištění je potřeba používat HM frézy s minimálně šesti noži po obvodu. Aby bylo začištění sváru perfektní, je třeba si dávat pozor na několik funkčních oblastí, jako např. jestli:

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

- je Euro-kovácí drážka svařeného křídlového profilu začištěna tak, aby funkčnost kování byla bezporuchová,
- je dbáno na řádné začištění okolo drážek pro těsnění tak, aby se jednotlivá těsnění dala dobře zasunout do drážky a plně se dotýkala tělesa profilu.

Převýšení sváru ve vnitřních rozích (přesah a dosedací plochy zasklívacích lišt) musí být odstraněno kolmo k vnější stěně rámu.

Vytloukání dlátem a kladivem není přípustné, protože tím vznikají vrubové účinky, které mohou dodatečně vést k vytváření trhlin!

Doporučuje se použití racionálně pracujících automatů pro začišťování rohů, které v jednom pracovním cyklu odstříhnou jak převýšení svaru, tak také zbytky na vnitřních rozích.

Začištění na drážku:

U tohoto postupu se přebytečný vyvýšený svár (svařovací housenka) zařízne tak, že vznikne viditelná drážka do profilu, zvýrazňující zkosení nad svárem. Maximální hloubka drážky nesmí překročit 0,5 mm.

Obrysově svařování REHAU:

Vzniklá svařovací housenka na sváru je pomocí omezovacích destiček (omezení svařovací housenky na 0,2 mm) vytvarována tak, aby následné opracování povrchu nebylo nutné. Přebytečný svařovaný materiál může být odstraněn buď manuálně šablonou a půlměsíčkovým nožem nebo strojně pomocí automatu na začišťování rohů. Tato metoda je zejména vhodná pro použití ve spojení s kaširovanými profily z důvodu lepšího vzhledu svařených rohů. Kaširovací fólie tak zde není přerušena vyříznutou drážkou.

Začištění profilů s naextrudovaným těsněním:

Určující je čistá dosedací plocha těsnění na doléhající plochu profilu.

Svařovací housenka na dorazovém těsnění je odstraněna strojově nebo ručně pomocí nože s bočním břitem bez fasety. (viz. obrázek).



Zobrazení opracovaného univerzálního těsnění

6. Opravná těsnění

K výměně poškozeného univerzálního a dorazového těsnění je k dispozici varianta v kvalitě EPDM a varianta svařovacího materiálu RAU-PREN k natažení do tyče profilu.

Těsnění EPDM je potřeba vložit kolem dokola s přesahem o cca 1% na délku, nahoře uprostřed se pak těsnění spojí natupo a slepí lepodlem REHAU na EPDM, 1251760.

Před natahováním těsnění je nutné drážku pro těsnění řádně vyčistit..

7. Kování

7.1 Zásady

Zdvížeň-posuvné dveře SYNEGO mohou být sestaveny s různými systémy kování. Speciálně u zdvížeň-posuvných dveří SYNEGO jsou vedle dveřních klik, posuvných vozíků a odpovídajícího příslušenství nabízeny a dodávány dodavateli kování také specifické dveřní prahy. Vedle v těchto podkladech zdokumentované pokyny pro zpracování, je důležité také věnovat náležitou pozornost směnicím jednotlivých dodavatelů kování, jako jsou výroba a zabudování.

Při výběru jednotlivých komponentů kování je důležité si přezkontrolovat následující body:

- počet zavíracích bodů
- max. povolená hmotnost křídla, eventuálně použití tandemových vozíků
- ovládání, klika nebo madélko uvnitř / zvenku, eventuálně dojezdová zářezka k zamezení poškození.

7.2 Bezpečnost a zamezení úrazů

Zdvížeň-posuvné dveře je vhodné použít tam, kde je požadavek na velké průchozí otvory a prosklené plochy.

Abyste mohl být tento požadavek splněn, může posuvné křídlo, ve spojení se speciálním zasklením, dosáhnout velmi vysoké hmotnosti. Pokud jsou jednou v pohybu, není snadné je zastavit. Zejména při zavírání může docházet k těžkým pohmožděninám.

Prosím, upozorněte zákazníky na tuto skutečnost.

Dodavatelé kování proto nabízí pro řešení tohoto problému speciální tlumiče, omezovače rychlosti a křídlové dorazy. Prosím, informujte se o jednotlivých komponentech, kterými můžete zajistit bezpečné ovládání zdvížeň-posuvných dveří.

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

8. Profily pod tepelným zatížením

Okenní profily z PVC podléhají všeobecně při tepelném zatížení délkové roztažnosti. Proto se musí počítat s případným roztahováním nebo naopak smrštěním profilů.

Při konstrukci, při které se počítá s možnou délkovou dilatací profilů, se musí dávat pozor na to, aby se

- zamezilo zpětnému smrštění nebo
- eventuální pracovní spára na základě smrštění profilu byla zakryta.

Jako kritická se považuje oblast teploty nad 45 °C. Příkladem mohou být

- zasklívací lišty na vnější straně,
- použití v neklimatizovaných zimních zahradách, atd.

Zde jsou některé příklady opatření na odstranění problémů:

- Zasklívací lišty zvláště u tepelného zatížení jsou v oblasti zkosení slepeny. Kromě tohoto spojení na ploše zkoseného řezu se také musí přilepit noha zasklívací lišty v drážce rámu nebo křídla o délce cca 10 cm.
Jako lepidlo se pro bílé a barevné (kaširované) profily používá např. lepidlo Cosmopur K1 od firmy Weiss.
Zbytky přeteklého lepidla se odstraní REHAU čističem, 1252220.
Vysklení je navzdory slepení možné.
- Délka zasklívacích lišt je u možného tepelného zatížení omezena na 230 cm.
- Spojovací prvky např. u zimních zahrad jsou společně svařeny. Nelze v tomto případě použít k zakrytí mezery v oblasti spojení spojovacím profilem H č. 1, 1732460.

Výše uvedený seznam není kompletní. V jednotlivých případech jsou profily pod tepelným zatížením vhodným opatřením uchyceny, musí se zamezit vytažení, eventuálně se musí zakrýt mezery.

Dále je potřeba se všeobecně vyhnout škodám na základě tepelného působení, zejména u spojení jednotlivých prvků (jako např. spojovací profil H), které je popsáno ve směrnících pro zpracování. Tyto profily jsou po celé délce přilepeny silikonem.

9. Zasklení

vlivem naražených zasklívacích lišt zvláště u velkých délek profilů se může zasklený hlavní profil vybořit. S tímto je nutné počítat tak, aby byla zajištěna plná funkčnost oken.

10. Přídavné směrnice pro zpracování pro barevné profily PVC

10.1 Skladování profilů

U barevných okenních profilů se projevuje poškození povrchu, jako např. rýhy nebo stopy po broušení zřetelněji než u bílých a lze je proto obtížněji odstranit. Proto je třeba dbát na správné skladování a opatrné odebírání!

10.2 Začištění svárů

Při zpracování barevných profilů přesvědčí obrysový svařovací postup REHAU pěkným vzhledem svařených rohů, protože kaširovací fólie v oblasti zkosení není přerušena drážkou.

Při použití postupu se začištěním na drážce nesmí v žádném případě akrylátová fólie vykazovat poškození. Volně ležící podklad v základu drážky se musí na venkovní straně opravit barevným fixem REHAU. Barevný fix je potřeba před upotřebením protřepat, aby se lakovací pigment pomocí kuliček dobře promíchal.

V žádném případě se barevné profily nesmí opracovávat brusným papírem.

10.3 Zpracování přídavných profilů

Lepení barevných profilů se v žádném případě nesmí provádět pomocí lepidel na PVC obsahující rozpouštědla, jako je například lepidlo REHAU na PVC, 1251660, které může narušit barevný povrch profilu!

K lepení těchto profilů se doporučuje lepidlo bez přítomnosti rozpouštědel:

- pro lepení bez mezer např. lepidlo Cosmofen 515 od firmy Weiss,
- pro lepení vyplněných mezer např. lepidlo 2K, FK-fix® F od firmy FK-Chem GmbH & Co. KG.

Jednostěnné přídavné barevné profily s délkou stěny větší než 15 mm se nesmí na vnější straně na základě možných teplotních deformací používat.

Aby se zabránilo poškození povrchu, měly by se barevné profily dorážet jen příslušnými příložkami.

Při použití silikonu a podobných materiálů musí být v kombinaci s barevnými profily zajištěna jejich snášenlivost.

10.4 Ostatní

Před svařováním barevných profilů je potřeba prověřit případné barevné odstíny jednotlivých barev.

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

U barevných profilů musí být z důvodu zamezení přehřátí a následného zdeformování profilu všechny vnější předkomory odvětrány (viz. Výrobní výkresy).

Viditelné drážky po odstranění svařovacích housenek se u barevných profilů musí zaretušovat opravnými tužkami REHAU.

U mechanických spojení mezi barevnými profily musí být před samotným spojením odstraněna ochranná fólie.

Používané silikony a těsnící hmoty musí být pro barevné profily z jiného materiálu, než jsou standardně používané pro profily bílé. K doporučeným hmotám pro kaširované fólie patří:

- Durasil AV bílý (Dow Corning)
- Durasil GA bílý (Dow Corning)
- Prerennator Silikon Fenster (Dow Corning)
- Keiberit Suprasil N (Klebschmid M.G. Becker GmbH & Co. KG).

11. Ostatní pokyny pro zpracování

11.1 Všeobecné směrnice pro armování

- Armovací profily musí být ochráněny proti korozi.
- Armovací profily se odřezávají pravouhle a končí cca 1 - 5 cm před zkosením profilů PVC.
- Armovací profily musí mít tvar a rozměr shodný s profilem PVC.
- Armovací profily se nesmí přerušovat.
- Ocelové profily jsou sešroubovány v odstupu po 50 cm s bílými a po 25 cm s barevnými profily šrouby nebo snýtovány nýty, a to cca 5 cm od kraje armování.
- U automatických šroubovacích strojů je důležité, aby se při šroubování neodklonil hlavní profil a armování se tak nezdeformovalo. Proto je nutné použít speciálních příložek.
- Otvory pro ovládání převodovek kování a frézované otvory pro dveřní zámky se musí vyvrtat jen na potřebný rozměr, aby nedocházelo k zeslabování armování.

11.2 Kompaktní desky PVC

Kompaktní desky PVC podléhají díky svým teplotním vlastnostem silným změnám rozměrů. Proto by se neměly používat bez pevného upnutí a šířka pruhu by neměla překročit 10 cm. Z tohoto důvodu se kompaktní desky PVC nesmí používat jako výplně.

11.3 IHS desky PVC

IHS desky PVC se nesmí upevnit napevno. Desky musí mít možnost se neomezeně roztahovat. Z tohoto důvodu je jejich použití (při dodržení postupu při rozpínání) možné jako výplně okenních prvků, což jsou

např. parapetní pole a fasády, nelze je použít jako vypodložkové výplně oken a dveří. Budou-li desky vypodloženy ze zadu izolací, musí se zajistit ze zadu odstup 4 cm pro odvětrání.

Při použití jako výplně nesmí být desky potaženy žádnou barevnou fólií ani nijak barevně změněny.

11.4 Zpracování profilů s regenerátovým jádrem

Zpracování profilů s jádrem z regenerátového materiálu není nijak odlišné od zpracování ostatních PVC profilů. Profily mají stejné technické vlastnosti jako profily z prvomateriálu. Díky krycí vrstvě PVC z prvomateriálu není barevné jádro na hotových a zabudovaných oknech viditelné.

11.5 Zpracování hliníkových krycích lišt

Pro zpracování hliníkových krycích lišt (obložek) použijte samostatné technické informace k systému ALU TOP HST SYNEGO®.

12. Lakování koncovek a krytek / začištěný svár

12.1 Rozsah použití laků (lahvičky/tužky)

- Lak je použitelný pro barvení RAU-PVC 1302, 1406 a RAU-ASA, nelze ho použít pro RAU-PREN.
- Rovněž s ním lze opravovat malá poškození fólie na barevných profilech.
- Slouží zejména k barvení krytek a koncovek pro odvodňovací otvory.
- Je použitelný do vnitřních i venkovních prostor.

12.2 Rozsah použití laků (spraye)

- Barvení koncovek klapačky a velké klapačky.
- Pozor:
Barvení tužkami nebo barvou z lahviček může vést k přilepení dorazového těsnění s koncovkou a rámovým profilem.

12.3 Vlastnosti výrobku

- Pigmentový krycí lak na bázi akrylu.
- Rychleschnoucí.
- Omezeně drží na měkčeném PVC. U nevhodného materiálu může dojít ke změně zbarvení a/nebo k ulpění.
- Dobrá stálost na světle a je odolný proti povětrnostním vlivům.
- Krycí lak je možné odstranit pomocí čistících prostředků obsahujících rozpoušedla, pokud nebyl překryt ochranným lakem. Tím lze odstranit lak např. z těsnění.
- Doba skladování: 2 roky v originálním balení.

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

12.4 Pokyny pro zpracování

- Povrch musí být zbaven nečistot a mastnoty.
- Před použitím laku rozmíchat důkladně usazeniny barvy. Míchací kuličky musí být dobře slyšet.
- Optimální zpracování je při teplotě 15 až 20 °C.
- Suché po 1 - 2 minutách.
- Vytvrzené po cca 2 - 5 minutách.
- Další zpracování po cca 25 minutách.

12.5 Bezpečnost při práci



- Snadno zápalné.
- Vznětlivé.
- Chránit před zdroji vznícení, nekouřit.
- Výpary nevdechovat. Pracovat pouze v dobře větraných prostorech.
- Držte v dostatečné vzdálenosti od dětí.
- Další informace jsou k dispozici na bezpečnostním listě 91/155/EWG.

12.6 Pokyny pro likvidaci

Informace o likvidaci získáte na přiloženém letáku nebo kontaktujte příslušný referát na obecním úřadě.

13. Lepení lepidlem na PVC, 1251660 a 1251670

13.1 Rozsah použití lepidla

Lepidlo na PVC, 1251660 (bílé) a 1251670 (transparentní) slouží k rychlému přilepení dílů z bílého tvrdého PVC ve výrobně oken, např. pro lepení přídatných profilů, jako jsou okapničky, krycí, dorazové a roletové lišty. Pro přilepení staticky namáhaných spojení se lepidlo používat nesmí.

13.2 Vlastnosti výrobku

Lepidla REHAU na PVC se vyznačují dobrou odolností vůči teplotě a UV záření.

Originální balení jsou pevně uzavřené a skladují se v suchu při teplotách v rozmezí 15 °C až 25 °C bez přímého působení slunečního záření. Uskladnění v neotevřeném originálním balení je cca 6 týdnů. V průběhu doby skladování se zvyšuje viskozita.

13.3 Pokyny pro zpracování

Lepené plochy musí být zbaveny nečistot, mastnoty, vlhkosti a jiných znečištění čističem na PVC, 1252220.

Lepidlo na PVC se nanese na jednu stranu přímo z tuby na lepenou

plochu. Lepené plochy se musí v co nejkratším čase slepit (maximálně 60 s, v závislosti na teplotě a vlhkosti) a zajistit až k dosažení funkční pevnosti (po 2 až 4 min.). Slepění je možné po 16 hodinách zatížit. Zbytek lepidla je možné zpracovat do 8 týdnů.

Dále je důležité:

- Difúzní lepidla mohou slepit jen spáry < 0,1 mm. Pro větší spáry je nutné použít lepidlo Cosmo SL-660.150 nebo podobné.
- Množství lepidla je dáno tloušťkou materiálu. Lepidlo po doražení lepených profilů může vytéct na povrch.
- Lepidlo na PVC se nedá použít k lepení profilů potažených kaširovací fólií. Pro toto použití je nutné zvolit lepidlo bez rozpouštědel.
- Při lepení kaširovaných profilů se nesmí lepidlo dostat do kontaktu s povrchem dekoru.
- K přilepení tvarových dílů z PS, ABS nebo SAN nejsou lepidla na PVC, 1251660 a 1251670 použitelná.
- Množství lepidla při lepení lišt s šířkou do 20 mm: cca 8 g/bm.
- Při plošném lepení desek PVC jsou použitelné desky s tloušťkou > 3 mm, případnému zvlnění desky se musí předejít.
- Nesmí dojít ke kontaktu mezi lepidlem 1251660 a 1251670 a kaširovací fólií.

13.4 Bezpečnost při práci při styku s lepidlem na PVC 1251660 a 1251670



- Snadno zápalné.
- Vznětlivé.
- Chránit před zdroji vznícení, nekouřit.
- Výpary nevdechovat. Pracovat pouze v dobře větraných prostorech.
- Držte v dostatečné vzdálenosti od dětí.
- Další informace jsou k dispozici na bezpečnostním listě 91/155/EWG.

13.5 Značení

Lepidla na PVC, 1251660 a 1251670 jsou povinně značena ve smyslu nařízení o nakládání s nebezpečnými látkami.

14. Čištění čističem na PVC 1252220

14.1 Rozsah použití čističe

Čistič na PVC, art. 1252220, se používá jako čistič bez rozpouštědel s antistatickým činidlem pro čištění bílých a fóliemi kaširovaných profilů z tvrdého PVC ve výrobních provozech. Je vhodný zejména pro

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

čištění prachu, zbytků lepidel ochranných fólií, voskových tužek, stop po gumě, čerstvé PUR pěny a čerstvých těsnících tmelů stejně jako stříkaného dehtu a bitumenu.

14.2 Vlastnosti výrobku

Obsažené antistatické činidlo je účinné při prevenci rychlého opětovného zašpinění povrchu profilu.

Při použití čističe pro předčištění před nanesením těsnících tmelů může obsažené antistatické činidlo zhoršit přilnavost.

Originální balení jsou pevně uzavřené a skladují se v suchu při teplotách v rozmezí 15 °C až 25 °C bez přímého působení slunečního záření. Uskladnění v neotevřeném originálním balení je cca 24 měsíců.

14.3 Pokyny pro zpracování

Čištění suchých povrchů se provádí suchým, vláknem a barvu nepouštícím hadříkem z buničiny nebo bavlny.

14.4 Bezpečnost při práci při styku s čističem na PVC 1252220



- Snadno zápalné.
- Vznětlivé.
- Chránit před zdroji vznícení, nekouřit.
- Výpary nevdechovat. Pracovat pouze v dobře větraných prostorech.
- Držte v dostatečné vzdálenosti od dětí.
- Čistič na PVC 1252220 je možné používat pouze ve výrobě.
Předání dále na privátní koncové zákazníky není dovoleno.
- Další informace jsou k dispozici na bezpečnostním listě 91/155/EWG.

14.5 Značení

Čistič na PVC, 1252220 je povinně značen ve smyslu nařízení o nakládání s nebezpečnými látkami.

15. Lepení lepidlem na EPDM 1251760

15.1 Rozsah použití lepidla

Lepidlo na EPDM, 1251760, slouží k rychlému slepení těsnících profilů a tvarových dílů z EPDM mezi sebou nebo tvrzeným PVC ve výrobně oken. Ve spojení s primerem COSMOPLAST 588 (firma Weiss) je možné slepit i těsnění ze silikonu a TPE.

Lepení těsnění REHAU-PREN je možné bez použití primeru. Lepidlo na EPDM, 1251760, se vyznačuje krátkou dobou tuhnutí a je dobře odolný vůči teplotním výkyvům a povětrnostním vlivům.

15.2 Vlastnosti výrobku

Lepidlo na EPDM, art. 1251760 je rychleschnoucí lepidlo na bázi kyanoakrylátu a jeho tvrdnutí je závislé na vlhkosti a teplotě.

Na základě relativně nízké viskozity by neměla být spára mezi lepenými povrchy > 0,1 mm..

Znečištění ztvrdlými kousky lepidla na EPDM se musí odstranit mechanicky.

Originální balení je těsně uzavřené a může se skladovat v suchém prostředí bez přímého působení slunečního záření při teplotách od +15 °C do +25 °C cca 6 měsíců, při +6 °C (v lednici) až 12 měsíců.

15.3 Pokyny pro zpracování

Lepené plochy musí být čisté (zbavené nečistot, mastnoty a vlhkosti).

Lepidlo na EPDM, art. 1251760 se nanáší z lahvičky po kapkách jednostranně na suché plochy. Lepené plochy s lepidlem se nechají odvětrat a přitisknou se k sobě pod tlakem cca 4 s.

15.4 Bezpečnost při práci při styku s lepidlem na EPDM 1251760



- Dráždivý.
- V několika sekundách slepí kůži a oční víčka k sobě.
- Nevdechovat výpary. Používat pouze v dobře větraných prostorech.
- Držte v dostatečné vzdálenosti od dětí.
- Další informace jsou k dispozici na bezpečnostním listě 91/155/EWG.

15.5 Značení

Lepidlo na EPDM, 1251760 je povinně značeno ve smyslu nařízení o nakládání s nebezpečnými látkami.

ZDVIŽNĚ-POSUVNÝ DVEŘNÍ SYSTÉM SYNEGO®

HEBESCHIEBETÜRSYSTEM SYNEGO®

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

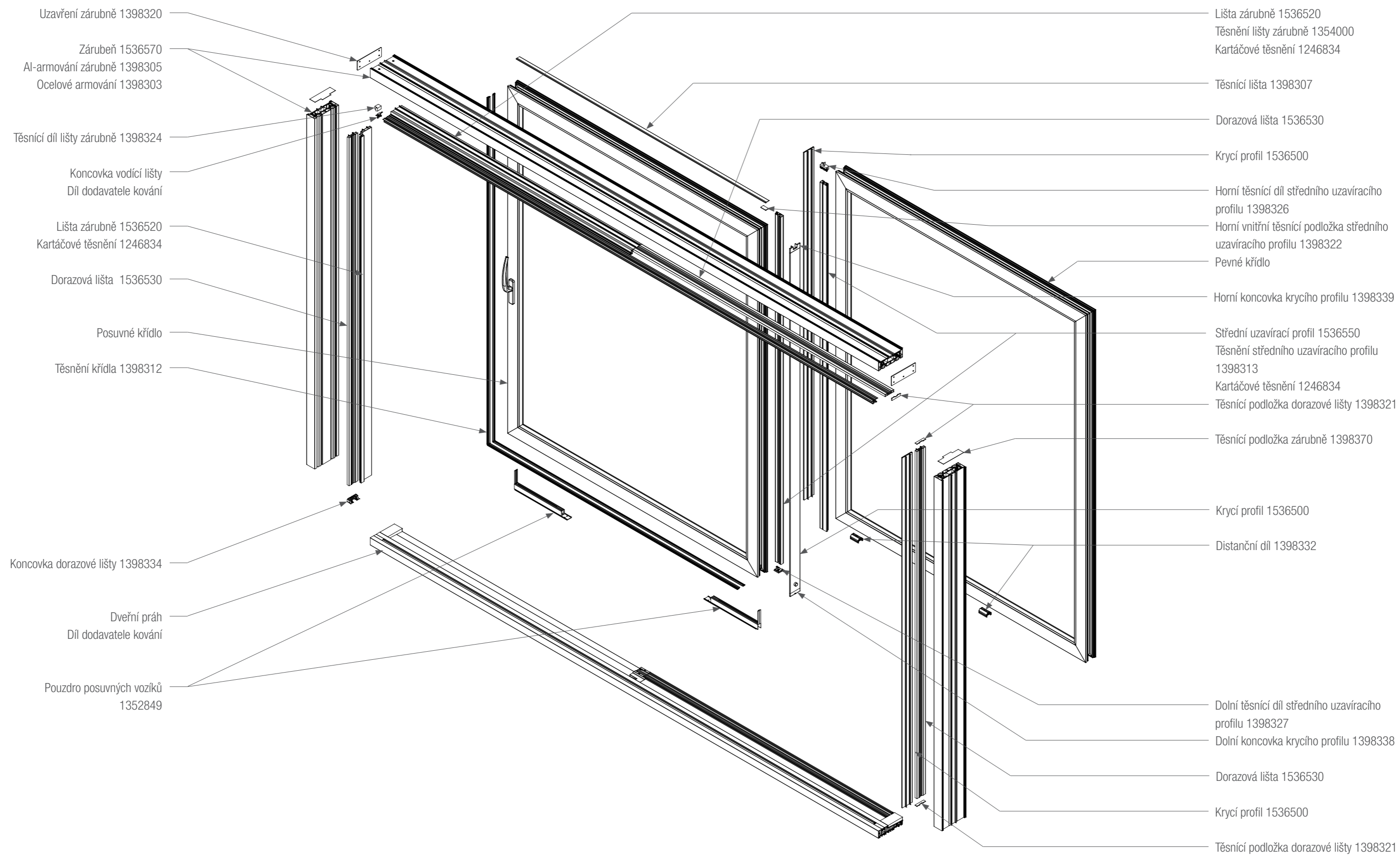
Popis výroby

Schema A

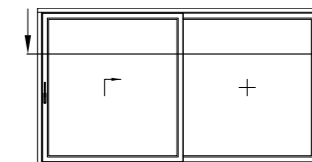
| Stavební díl | Pracovní krok | Strana |
|----------------------------------|---|-------------------------|
| 1 Vše | Přířez Přířez profilů je dán podle odpočtových rozměrů v excelové tabulce nebo výpočtu z EDV-programu. (Pozor na druh použitého prahu!) | |
| 2 Posuvné křídlo Pevné křídlo | Vyrovnaní tlaku páry Je možné využít frézovaných (25x5) nebo vrtaných (ø8 / ø5) otvorů. Vnější předkomory profilu musí být vždy odvětrány, proto další opatření pro barevné profily není potřeba. | 23 |
| 3 Posuvné křídlo | Frézování Alternativně k bodu 11, je možné připravit vyfrézované otvory pro pouzdra posuvných vozíků na připravené nesvařené tyče dveřního křídla. V tomto případě je však nutné při frézování dolního vodorovného profilu ponechat cca 2 cm široký kus profilu na šikmé straně, který se pak po svaření a začištění odstraní. Pokud se tyč kompletně odfrézuje, je nutné použít svařovací příložky (viz. Výkresy svařovacích příložek). | 29 a násl. |
| 4 Posuvné křídlo Pevné křídlo | Armování Armování se zasune do křídlového profilu a přišroubuje. Posuvné křídlo na zámkové straně je osazeno předvrtaným armováním 1398350. | 25 a násl. |
| 5 Pevné křídlo | Vrtání Na třech stranách se vyvrtají otvory o velikosti 6,5 mm pro upevnění k zárubni a prahu. | 36 |
| 6 Posuvné křídlo | Frézování Vyfrézovat otvor pro tělo zámku a otvory pro ovládací kliku (podle dodavatele kování). | |
| 7 Posuvné křídlo Pevné křídlo | Svařování Pokud jsou křídlové profily před svařením kompletně odfrézované, musí se použít svařovacích příložek, jinak použití svařovacích příložek není nutné (viz. bod 3). | 31 |
| 8 Posuvné křídlo | Začištění Začištění drážek těsnění na straně zámku dole, u konturového svařování odstranit svařovací housenku v oblasti středového ukončení (viz. výkres začištění). Drážka kování musí být pro montáž kování začištěna do hladka (nesmí zůstat žádné zvlnění po sváření). | 38 |
| 9 Pevné křídlo | Začištění Začištění drážek těsnění na straně zárubně nahoře a dole, u konturového svařování odstranit svařovací housenku v oblasti středového ukončení (viz. výkres začištění). | 38 |
| 10 Pevné křídlo | Střední uzavírací profil 1536550 sešroubovat s horním těsnícím dílem středního uzavíracího profilu 1398325-326, natáhnout těsnění 1398313 a kartáčové těsnění 1246834 (na koncích zafixovat lepidlem na EPDM). Po celé délce středního uzavíracího profilu natáhnout silikon a nacvaknout na niple. Horní těsnící díl středního uzavíracího profilu 1398325-326 určuje pozici. Střední uzavírací profil je usazen 3 mm přes spodní hranu křídla. Na dorazový profil 1536530 nalepit těsnící podložku 1398321, na rohy křídla nanést silikon a nacvaknout na křídlo. Na dolním vodorovném profilu v kovací drážce budou usazeny a přišroubovány 2 distanční kusy sloužící k usazení pevného křídla na vyrovnávací lištu dveřního prahu. Jeden kus uprostřed, jeden kus v blízkosti středního ukončení pevného křídla. | 42 |
| 11 Posuvné křídlo | Frézování Odfrézovat základ drážky křídla pro pouzdra posuvných vozíků 1352849. Pouzdra posuvných vozíků, 1352849, zasunout a přišroubovat. Zamontovat kování podle montážních výkresů (výrobce kování). Na střední uzavírací profil 1536550 s dole přečnávajícím nataženým těsněním 1398313 a kartáčovým těsněním 1246834, (na koncích zafixovat lepidlem na EPDM), se na celou délku nanese silikon a nacvakne se na niple. Střední uzavírací profil nahoře i dole lícuje s křídlem. Dolní těsnící díl středního uzavíracího profilu 1398327 se přilepí lepidlem na EPDM. Přesahující těsnění se zařízne s koncem křídla. Křídlové těsnění 1398312 se natáhne přes rohy křidel. Na rozích křidel jsou nohy těsnění seřiznuty pod úhlem 90°. Těsnění se usadí tak, aby nebylo zmáčknuto a do drážky se usazuje bez protažení a lepidlem na EPDM se bodově přilepí. Křídlové těsnění a dolní těsnící díl středního uzavíracího profilu se přilepí lepidlem na EPDM. Těsnící lišta 1398307, po celé délce utěsněna silikonem, se přišroubuje s horní vnitřní těsnící destičkou středního uzavíracího profilu 1398322 na křídlový profil tak, aby lícovala na zámkové straně. | 28 a násl. 45 |

| Stavební díl | Pracovní krok | Strana |
|---|--|---|
| 12 Zárubeň | Armování Armování zasunout a přišroubovat. Přišroubování na koncích profilů v odstupu cca 50 mm (4x), potom každých 1500 mm (bílé profily) / 750 mm (barevné profily). Vrtání Horní vodorovný průchozí profil zárubně předvrtat pomocí vrtací šablony 1398349. Spojení Konce předvrtat 2 x ø 8 mm pro sešroubování do hliníkového armování zárubně 1398305 šrouby AMO III 7,5x112. Otvor ve stěně PVC zvětšit pro zapuštění hlavy šroubu. Konce předvrtat 5 x ø 5 mm pro sešroubování do svislého profilu zárubně (PVC) 1536570 šrouby 4,2x100. Řezné hrany na pohledových plochách začistit, u barevných profilů zabarvit retušovací tužkou. Svislé zárubně nahoře zalepit těsnící destičkou zárubně 1398370. Profily zárubně pohledově slícovat a sešroubovat, usadit fixovací šrouby, drážky mezi připojovacími nohami na čelní straně zatěsnit silikonem. | 25 a násl. 47 48 |
| 13 Dveřní práh | Vrtání Vyvrtat díry pro spojení práh/zárubeň (vrtací šablona dodavatele kování), Vyrovňovací lišta (profil pod pevným křídlem) je každých 30 cm přišroubována, koncovky, těsnící a tvarové díly se zabudují a zatěsní. | Siegenia-Aubi 55 a násl. Hautau 57 a násl. |
| 14 Zárubeň/ Dveřní práh/ Pevné křídlo | Sestavení Sestavení se provádí v ležící poloze (vnější strana dolů) nebo ve svislé poloze. Vloží se pevné křídlo a pomocí svěrek na horním a svislém profilu zárubně se usadí. Silikonem se zatěsní rohy a těsnící díl středního uzavíracího profilu u prahu. Pevné křídlo a zárubeň se sešroubuje šrouby s čokčovou hlavou ø 5,5 x 120 (postup: 1. nahoře 2. na biku, 3. dole jako poslední; předvrtání prodlouženým vrtákem ø 4,5 x 185). Uložení PVC profilů musí být bez mezer! Horní těsnící díl středního uzavíracího profilu 13983256-326 se na čelní straně zatěsní silikonem. Zabuduje se vodorovná lišta zárubně 1536520 s nataženým těsněním vnější lišty zárubně 1354000-001 a kartáčovým těsněním 1246834. Svislé lišty (dorazová lišta 1536530 se zatěsněnou koncovkou dorazové lišty 1398334, lišta zárubně 1536520 s kartáčovým těsněním 1246834, krycí lišta 1536500) se zacvaknou do zárubně. Zabuduje se těsnící díl lišty zárubně 1398324. | 61 52 a násl. |
| 15 Posuvné křídlo | Křídlo s vodící lištou se usadí, na zámkovou stranu zárubně se namontují uzavírací díly. Namontovat krycí profil 1536500 s dolní koncovkou krycího profilu 1398338 a horní koncovkou krycího profilu 1398339. | 46 |
| 16 Posuvné křídlo | Vyzkoušet funkci. | |

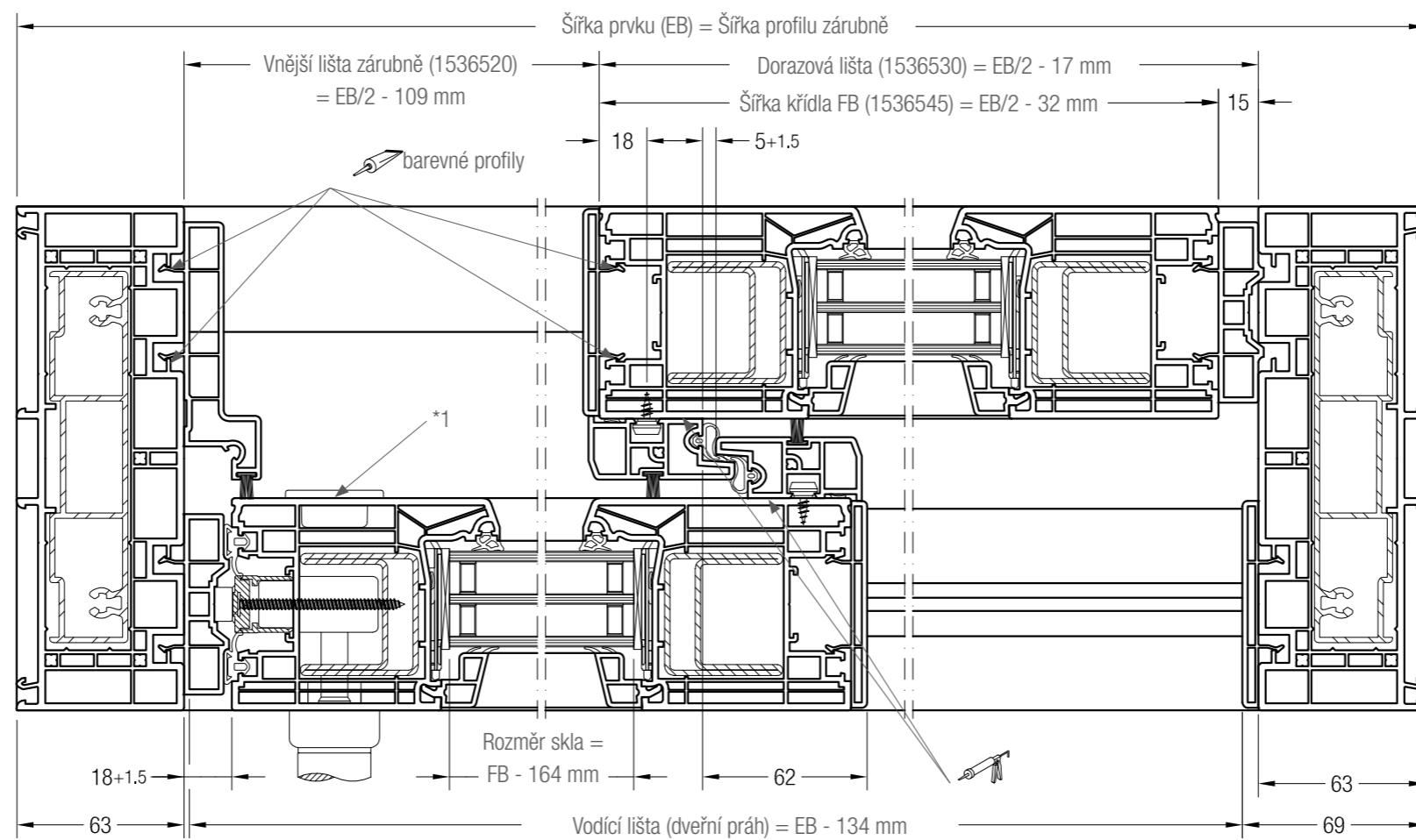
Schema A
Přehled, rozložené zobrazení



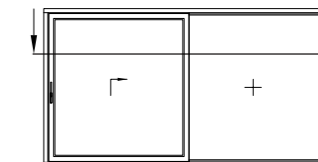
Prvek - vodorovný řez
 Schema A, symetrické, stejná velikost křídel



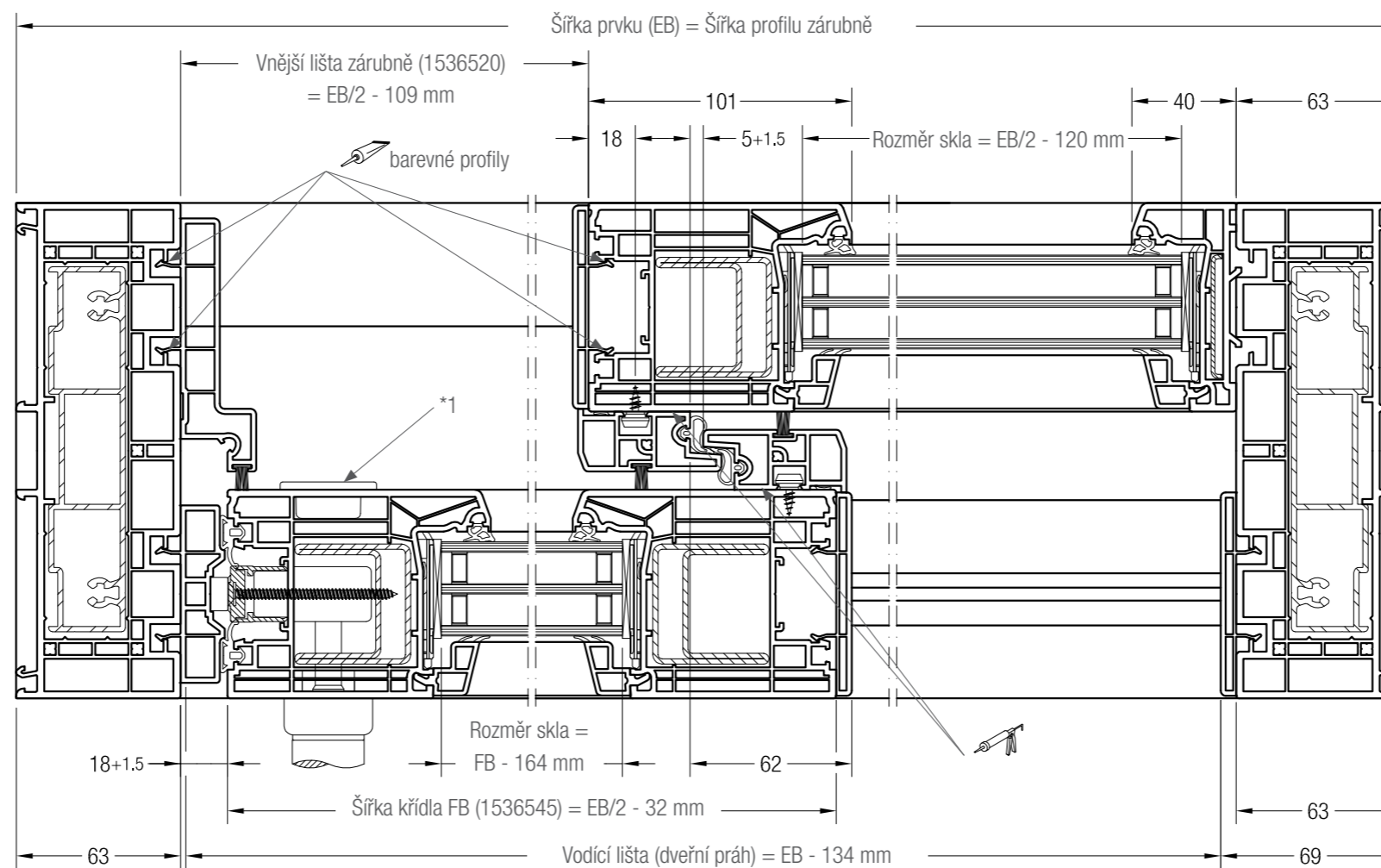
Pohled zevnitř



*1 Předkomory posuvného křídla jsou vždy v oblasti odřezovaného otvoru pro zapuštěné vnější madélko nahoře a dole zatěsněny.

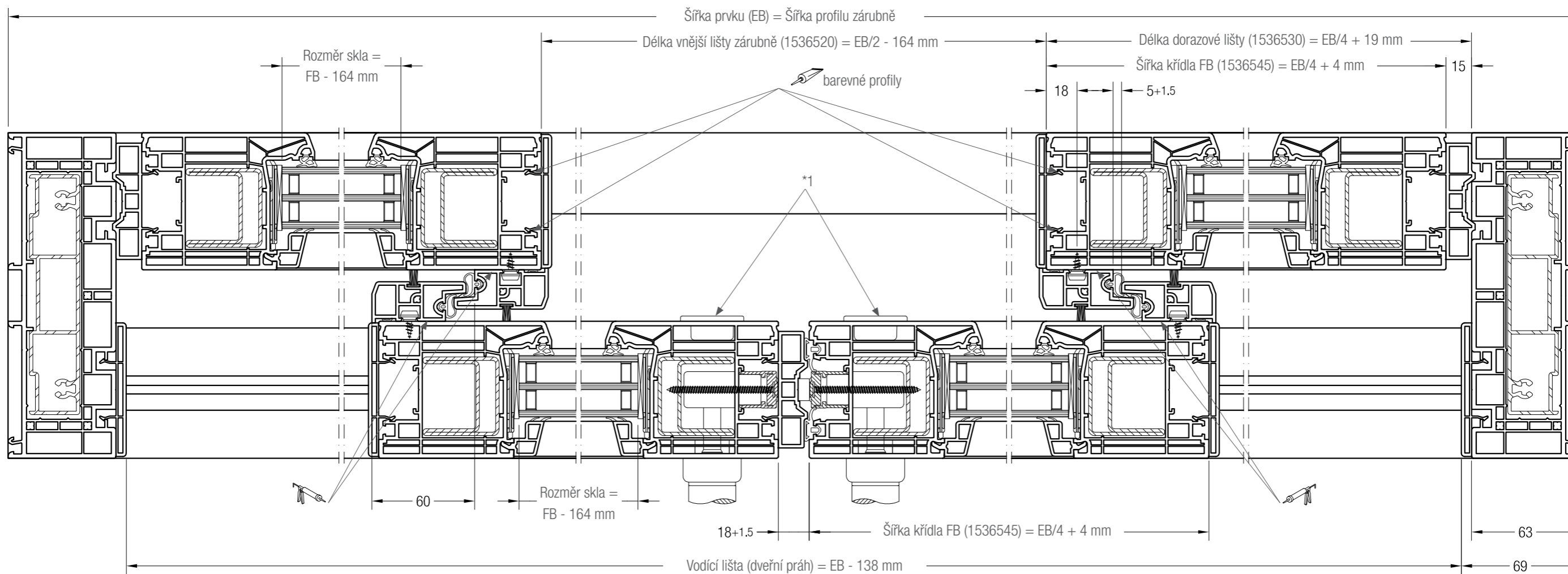
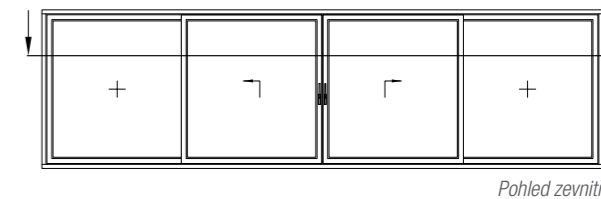


Pohled zevnitř

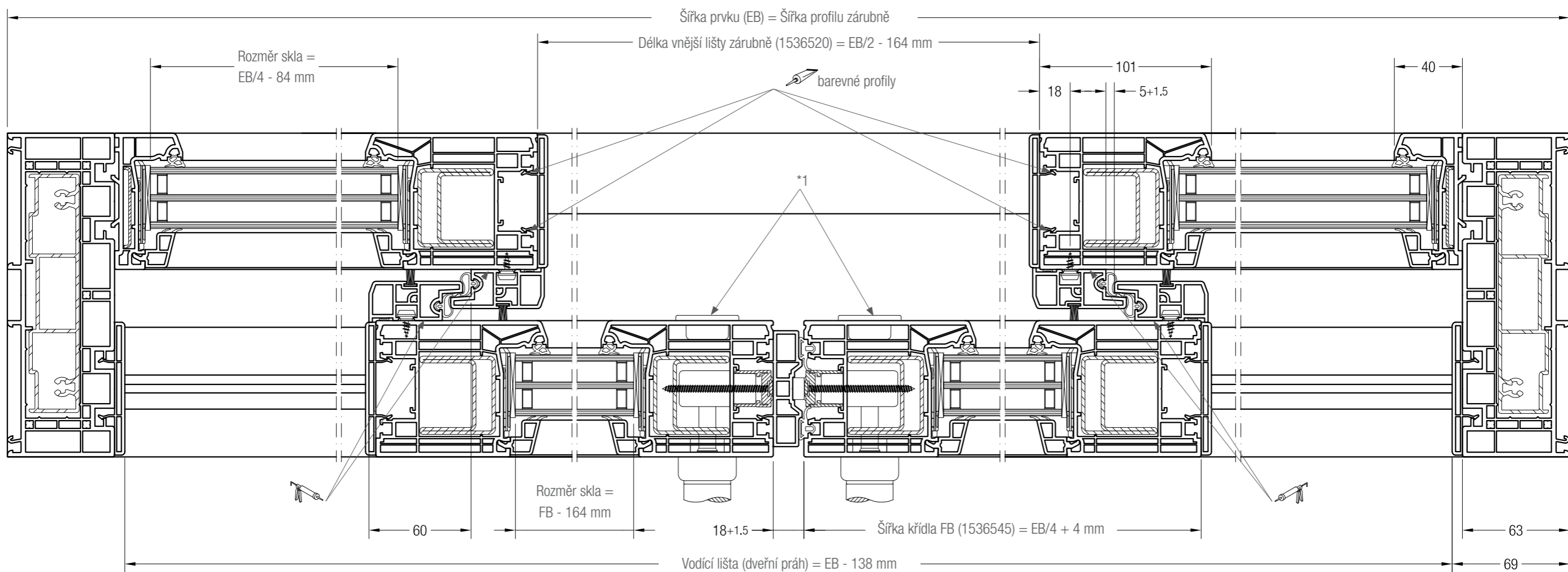
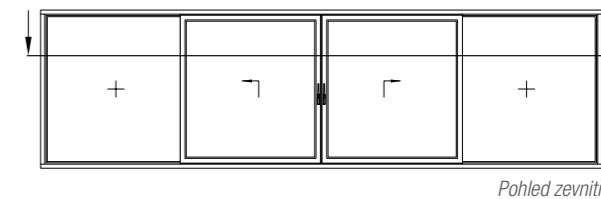


*1 Předkomory posuvného křídla jsou vždy v oblasti odřezovaného otvoru pro zapuštěné vnější madélko nahoře a dole zatěsněny.

Prvek - vodorovný řez
 Schema C, symetrické, stejná velikost křídel

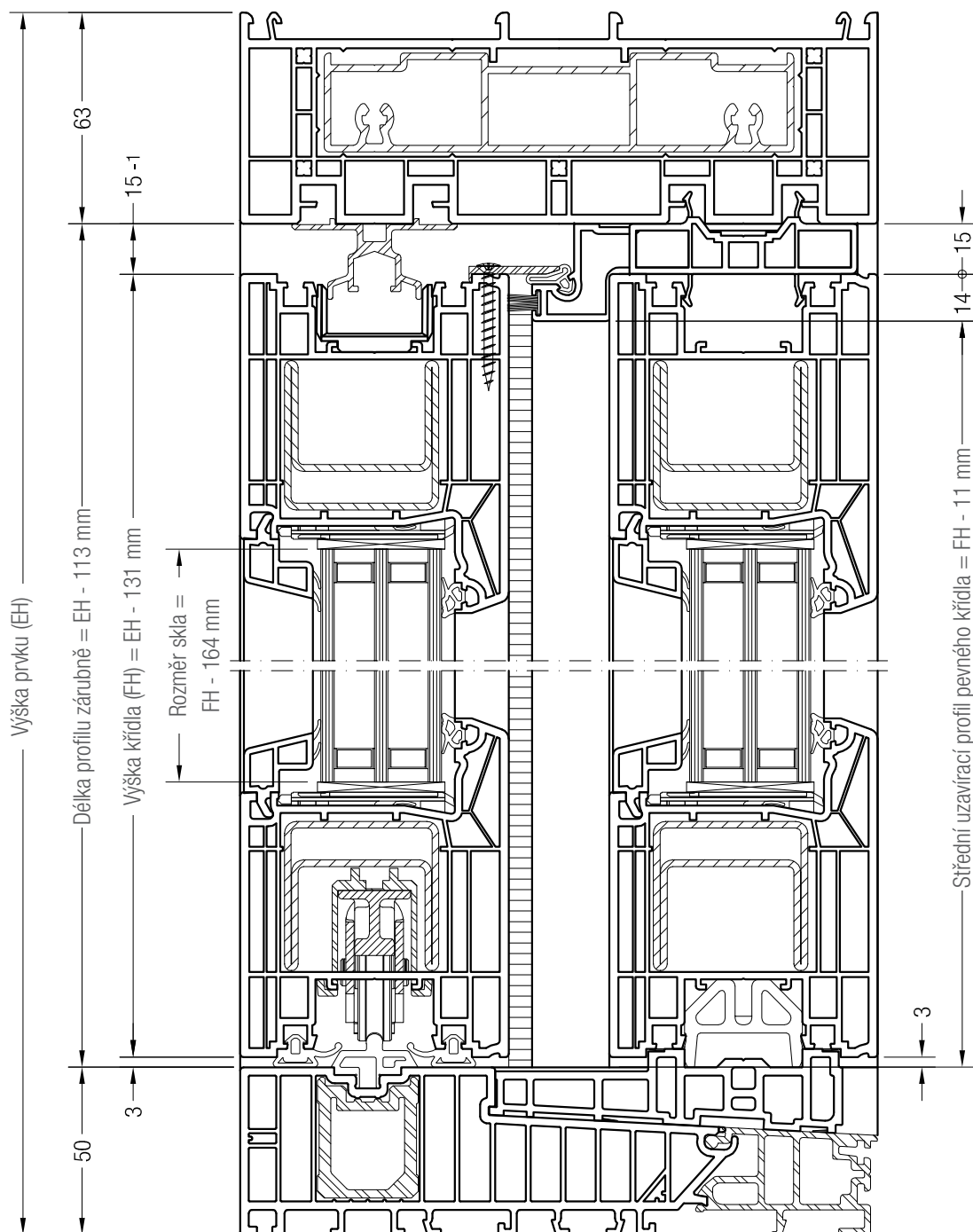
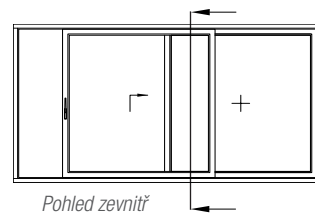


*1 Předkomory posuvného křídla jsou vždy v oblasti odřezovaného otvoru pro pro zapuštěné vnější madélko nahoře a dole zatěsněny.

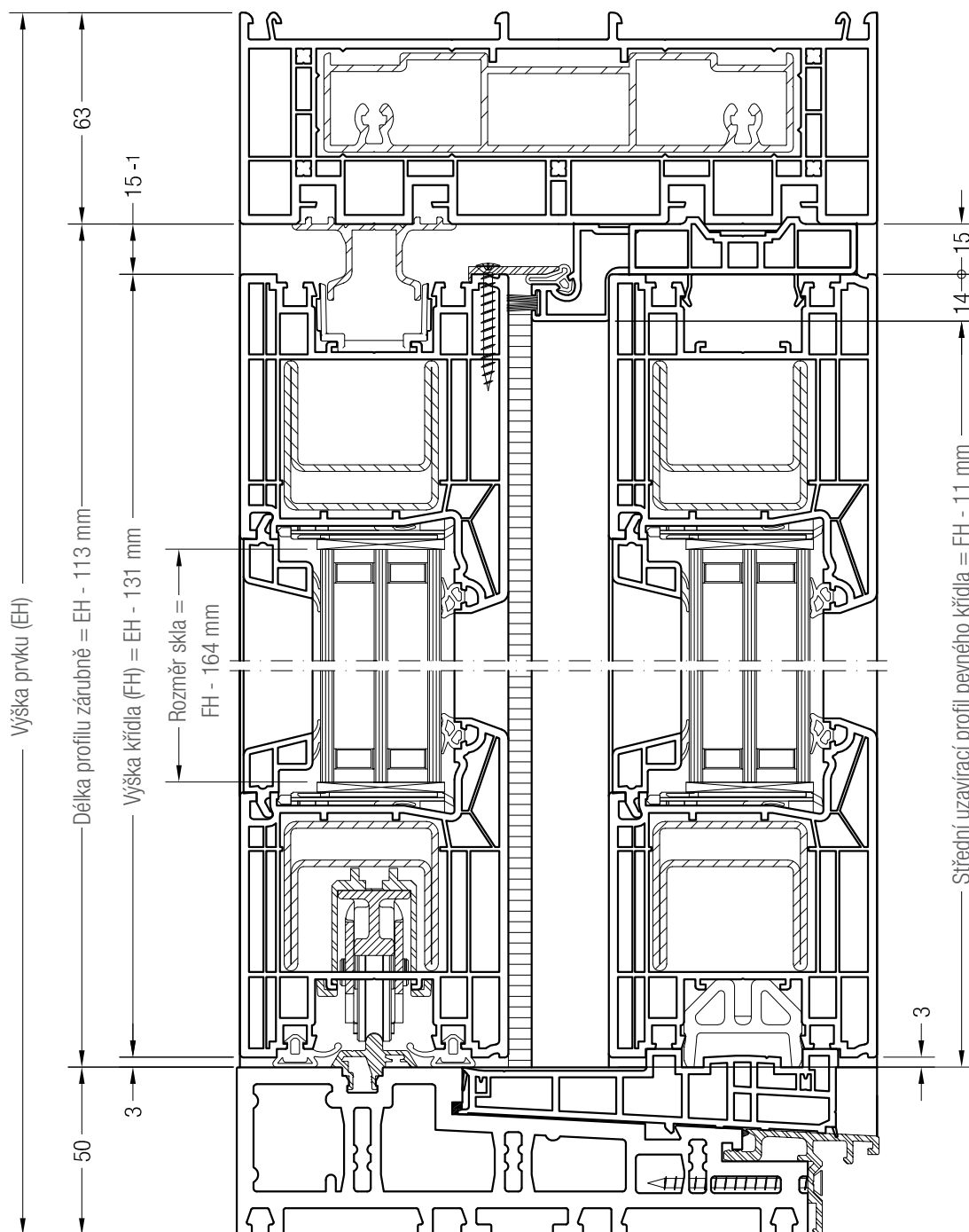
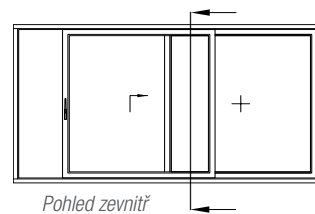


*1 Předkomory posuvného křídla jsou vždy v oblasti odřezovaného otvoru pro pro zapuštěné vnější madélko nahoře a dole zatěsněny.

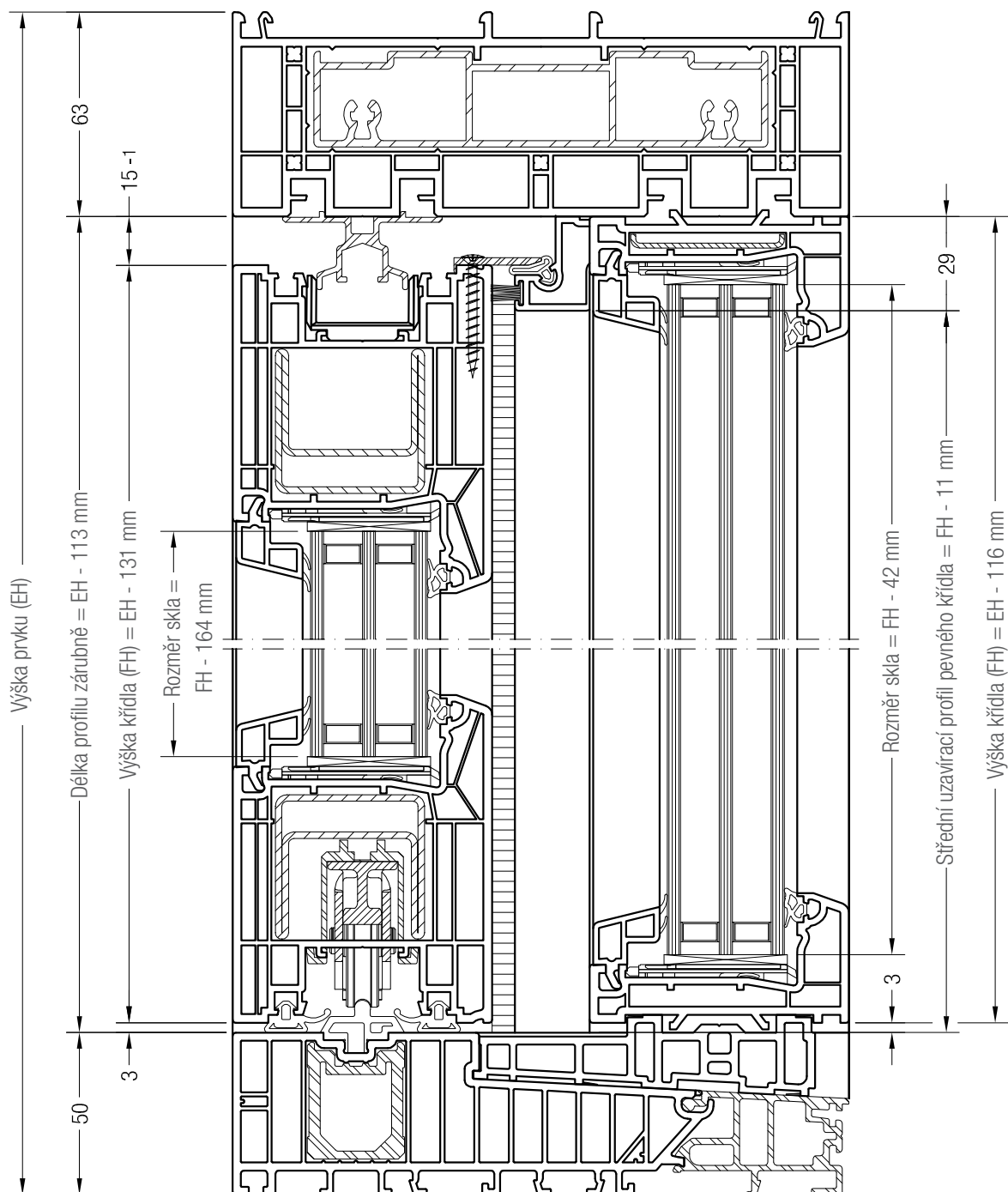
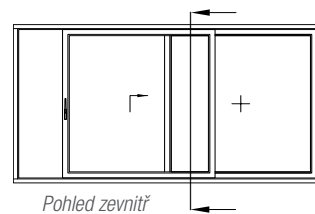
Prvek - svislý řez
 S dveřním prahem SIEGENIA, Classic



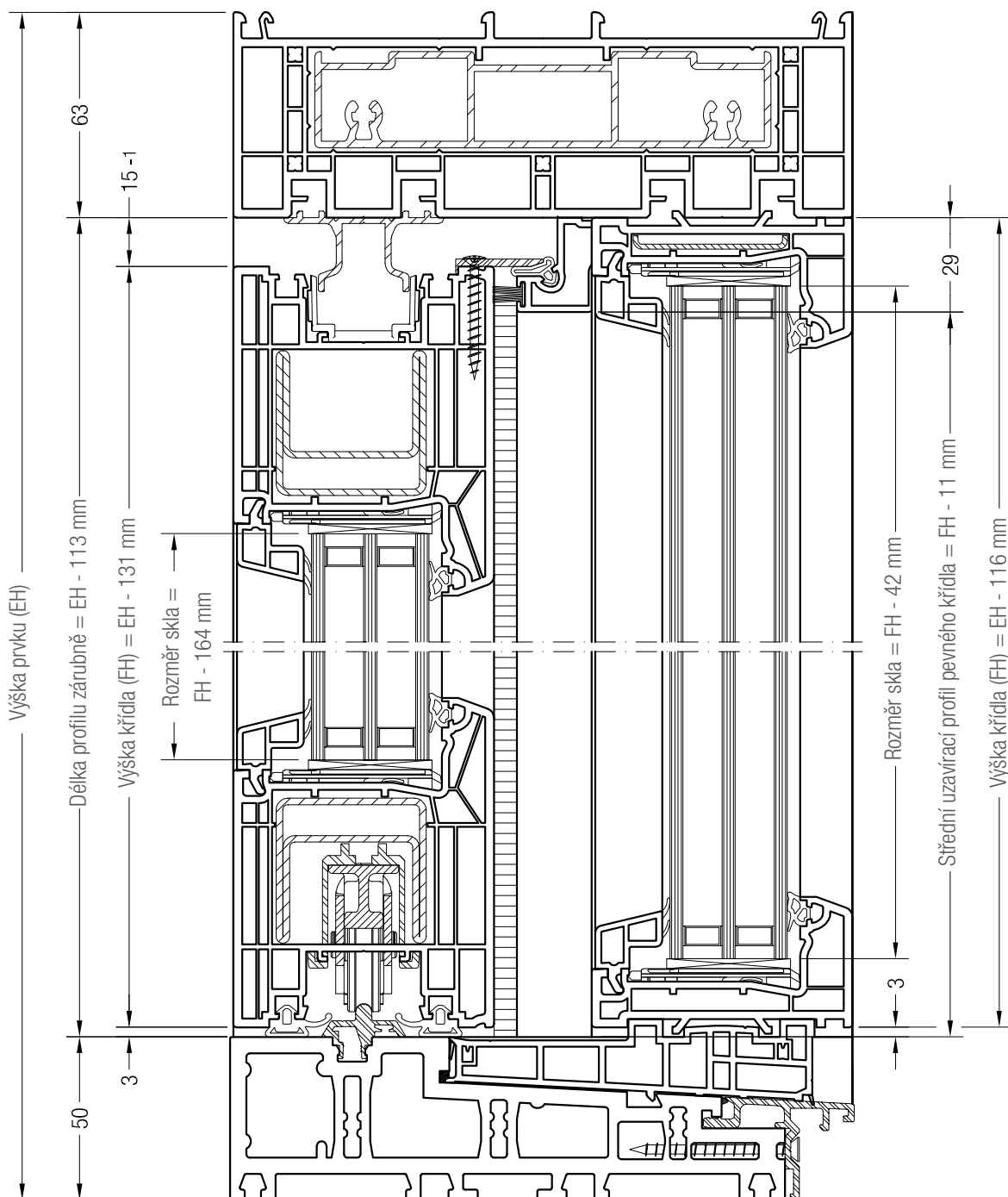
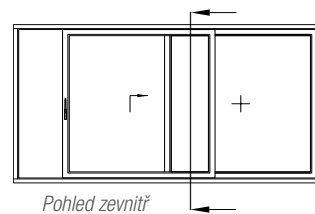
Prvek - svislý řez
 S dveřním prahem HAUTAU, Classic



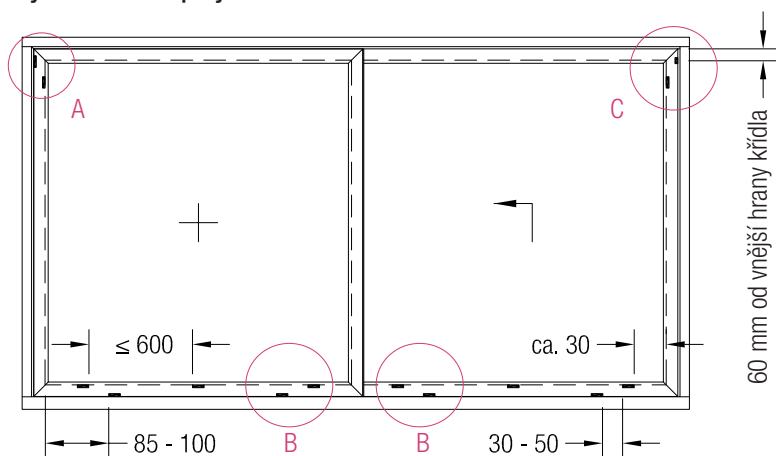
Prvek - svislý řez
 S dveřním prahem SIEGENIA, Panorama



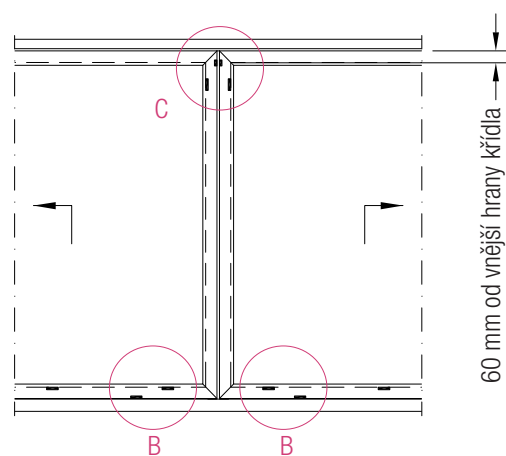
Prvek - svislý řez
 S dveřním prahem HAUTAU, Panorama



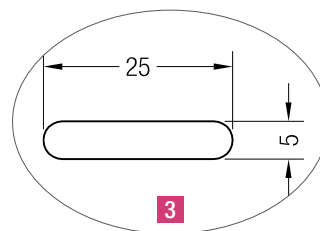
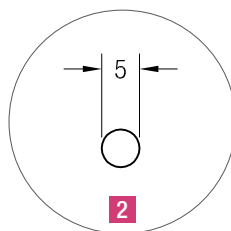
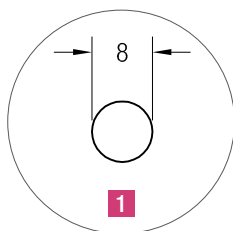
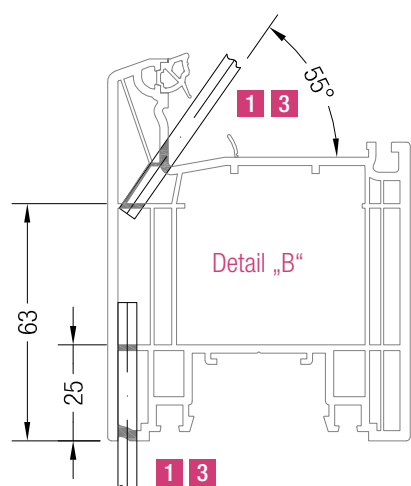
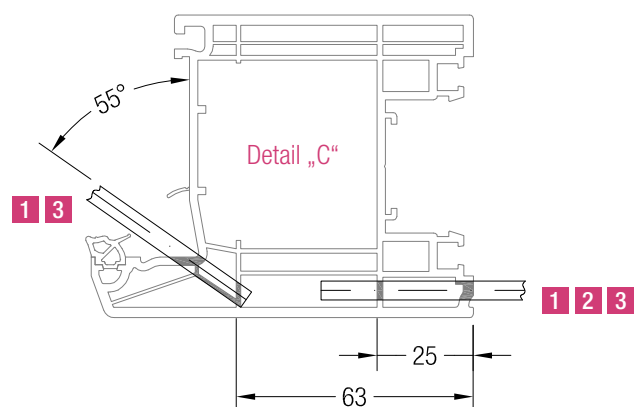
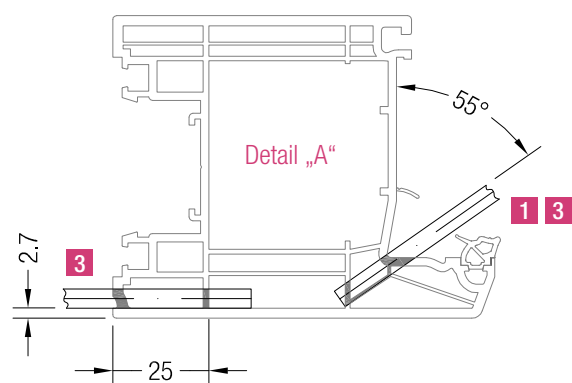
Vyrovnání tlaku páry - křídlo



Pohled zvenku

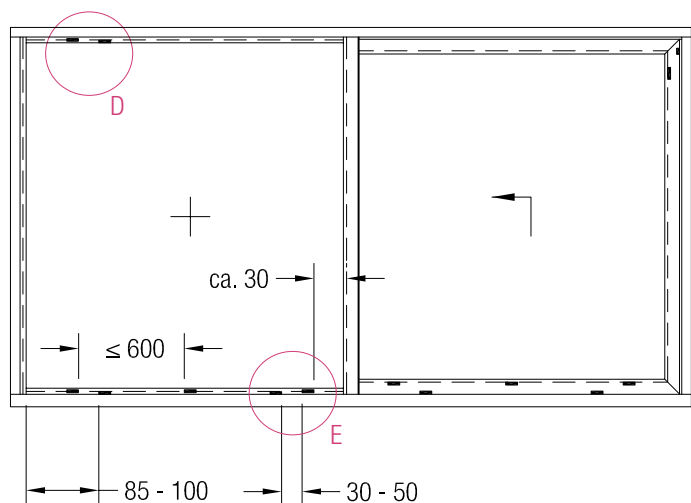


Pohled zvenku, napojení klapáčky, schema C

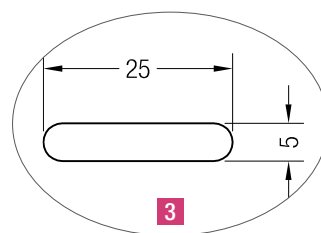
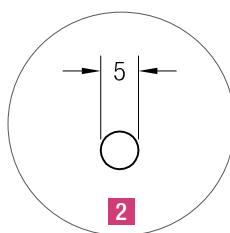
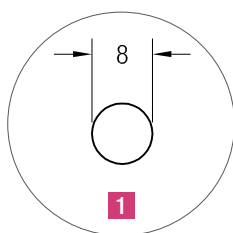
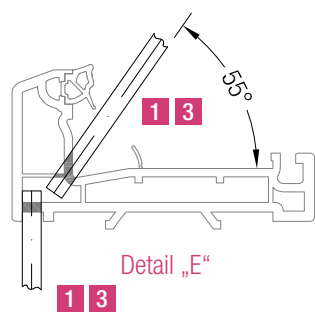
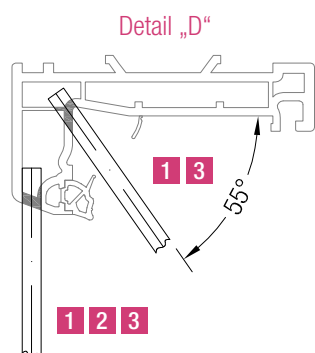


- Svařovací naextrudované těsnění se při frézování nebo vrtání nesmí poškodit.
- Vyfrézované otvory pro vyrovnání tlaku páry se nesmí vyrovnávacími podložkami, těsnícími nebo lepicími hmotami zakrýt.

Vyrovnání tlaku páry - křídlo 40 (Panorama)

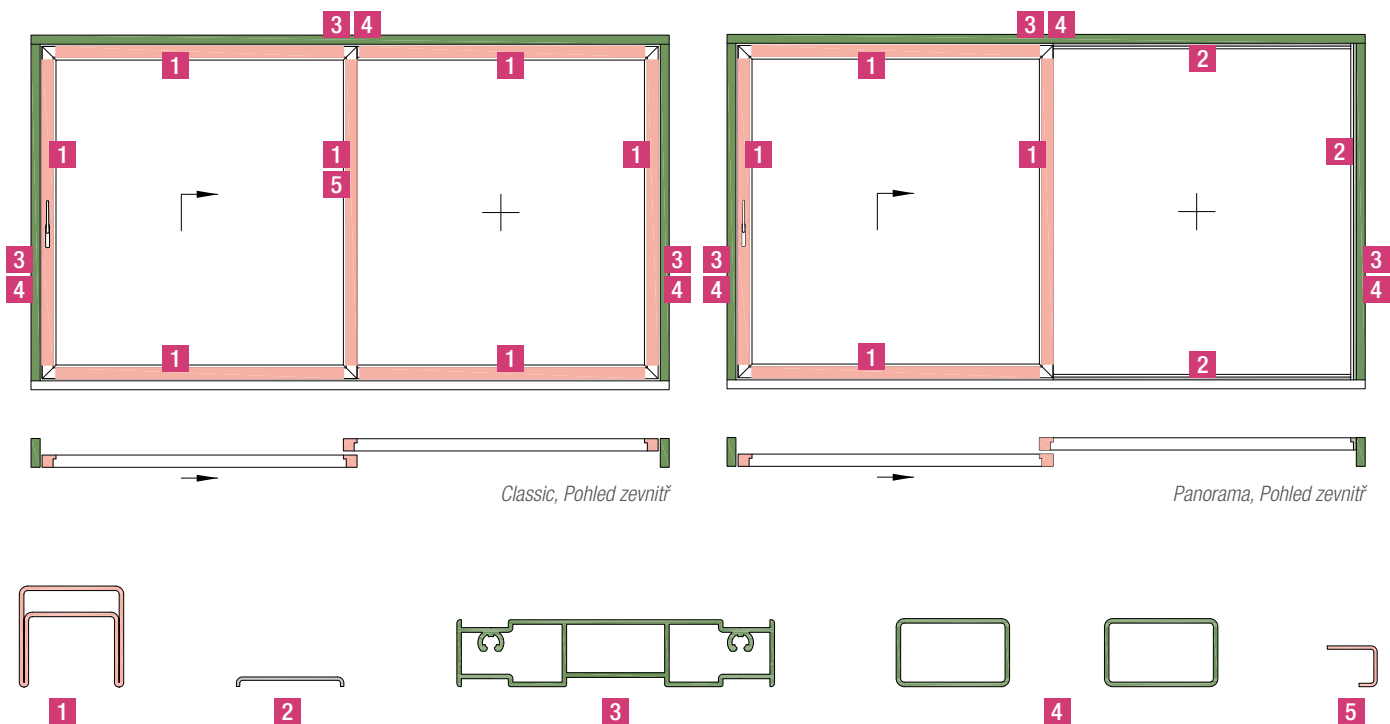


Pohled zvenku



- Svařovací naextrudované těsnění se při frézování nebo vrtání nesmí poškodit.
- Vyfrézované otvory pro vyrovnání tlaku páry se nesmí vyrovnávacími podložkami, těsnícími nebo lepicími hmotami zakrýt.

Armování; Umístění a uspořádání



Posuvné křídlo:

| | | | |
|--------------------------|---------|------------|--------------------------|
| Nahoře - vodorovně | 1398300 | 1 | |
| Dole - vodorovně | 1398300 | 1 | |
| Zámková strana - svisle | 1398300 | 1, 1398350 | 1 (volná možnost výběru) |
| Středová strana - svisle | 1398300 | 1, 1398302 | 5 (nutné pouze pro RC2) |

Pevné křídlo - Classic:

| | | | |
|--------------------------|---------|------------|-------------------------|
| Nahoře - vodorovně | 1398300 | 1 | |
| Dole - vodorovně | 1398300 | 1 | |
| Strana zárubně - svisle | 1398300 | 1 | |
| Středová strana - svisle | 1398300 | 1, 1398302 | 5 (nutné pouze pro RC2) |

Pevné křídlo - Panorama:

| | | |
|--------------------------|---------|---|
| Nahoře - vodorovně | 1398301 | 2 |
| Dole - vodorovně | 1398301 | 2 |
| Strana zárubně - svisle | 1398301 | 2 |
| Středová strana - svisle | 1398300 | 1 |

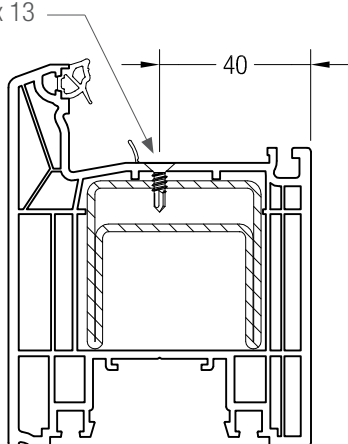
Zárubeň:

| | | | |
|--------------------|---------|------------|---------------------------|
| Nahoře - vodorovně | 1398305 | 3, 1398303 | 4 (volná možnost výběru), |
| Boky - svisle | 1398305 | 3, 1398303 | 4 (volná možnost výběru) |
| Dole - vodorovně | | | Dveřní práh |

4 při použití roletového prvku/nadsvětliku nelze použít,
4 nelze použít u barevných zárubní délky přesahující 5,3 m!

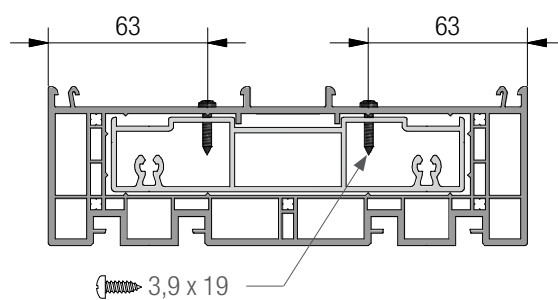
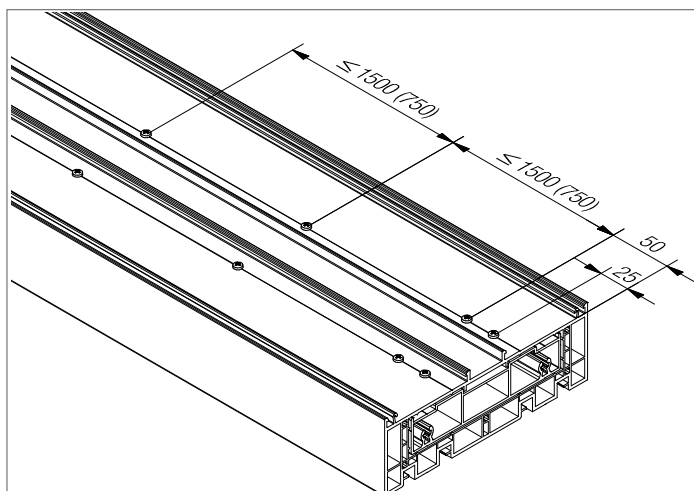
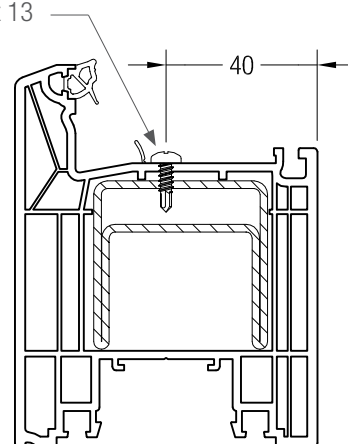
Armování; Umístění a uspořádání

DIN 7504-P 3,9 x 13

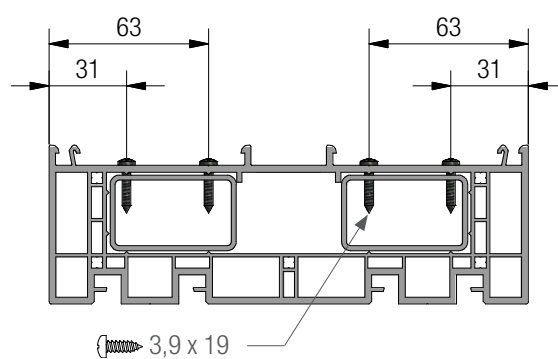
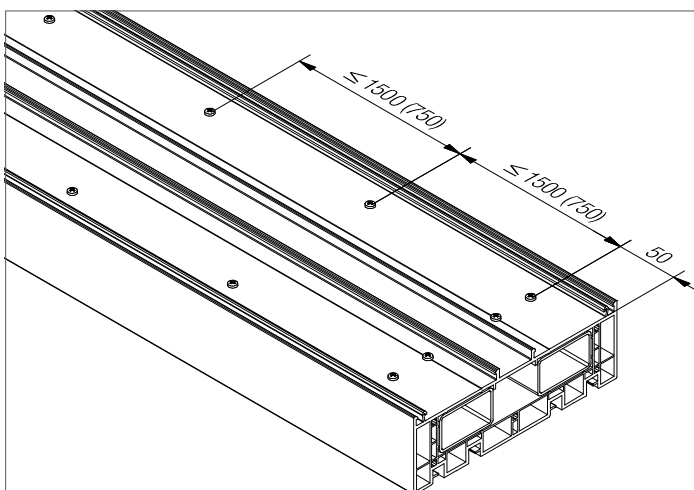


nebo

DIN 7504-N 3,9 x 13



Zárubeň 1536570 s hliníkovým armováním zárubně 1398305.



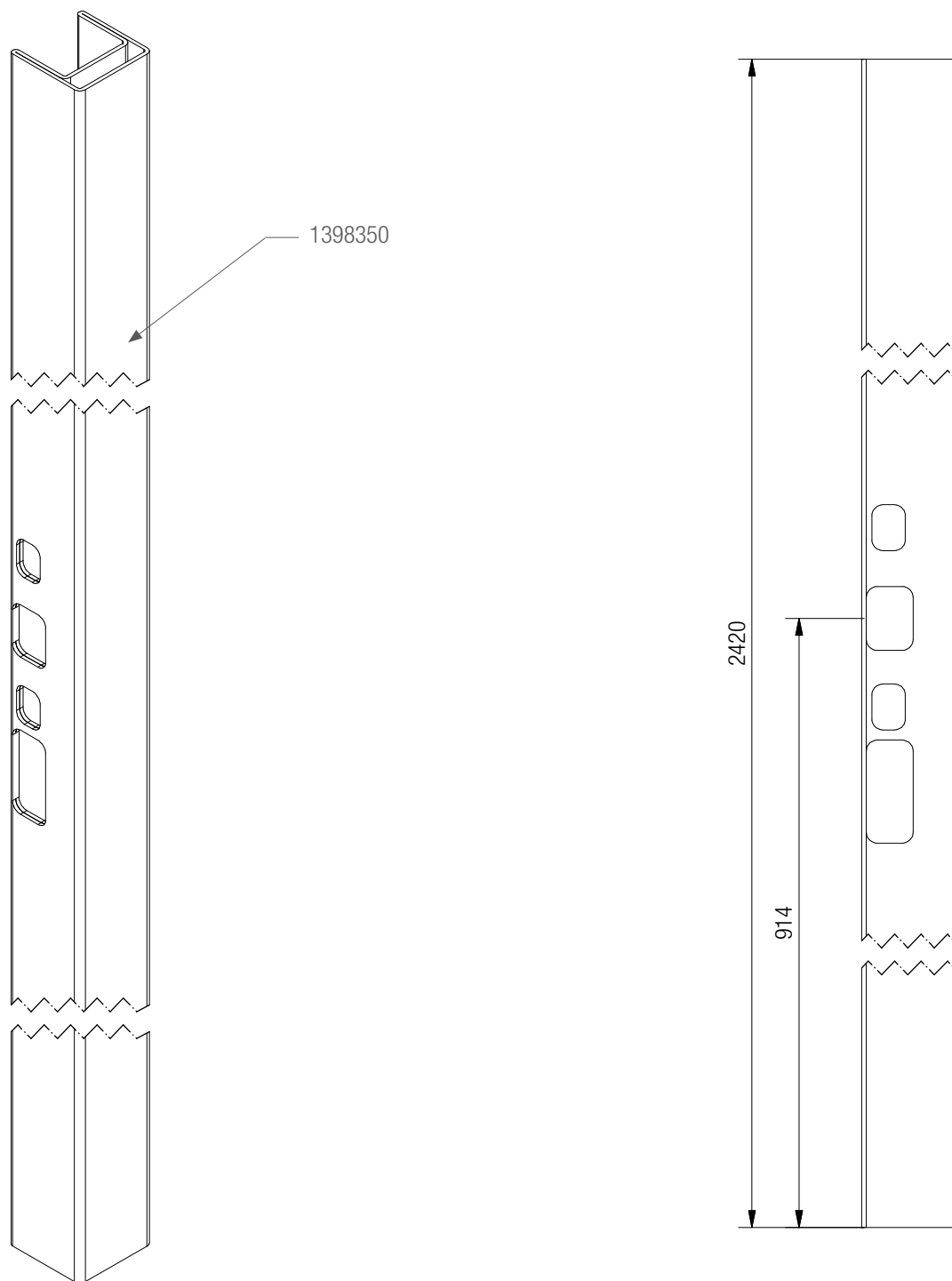
Zárubeň 1598570 s ocelovým armováním zárubně 1398303.



Sešroubování zárubně se provádí jak pro hliníkové armování tak pro ocelové armování zárubně analogicky vyobrazeným odstupům na vzorku.

- Na konci profilu vždy 4 šrouby, pak další v odstupe:
- ≤ 1500 mm pro bílé profily a
- ≤ 750 mm pro barevné profily.

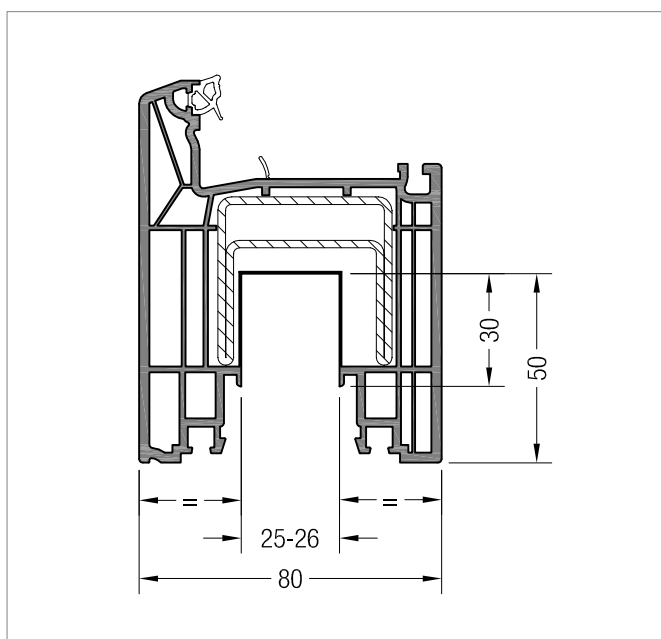
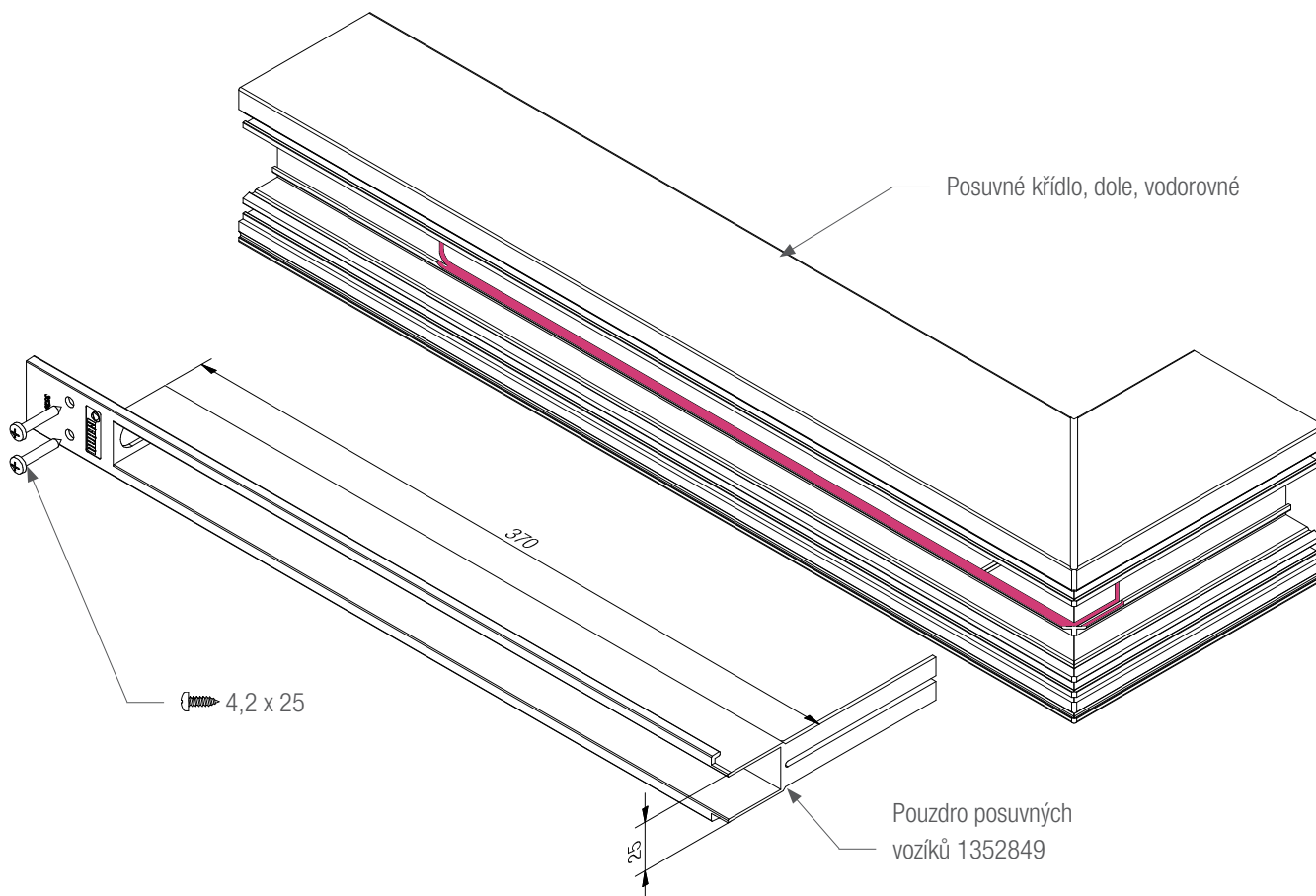
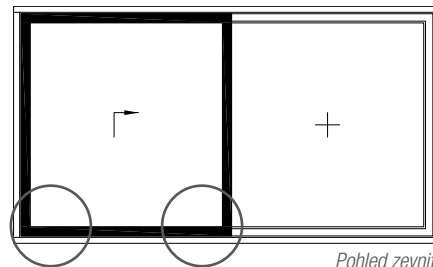
Armování; křídlo 101 předpřipravené pro zámkovou stranu



Předvrtané armování křídla 1398350 se dodává pro maximální výšku křídla do 2600 mm a nahoře se zkracuje na potřebnou délku. Po odvrtání / odfrézování otvorů pro kliku, resp. pro vnější zapuštěné madlo na prázdném profilu křídla se armování zasune do armovací komory křídlového profilu. Armování se slícuje s otvory na křídlovém profilu a sešroubuje se.

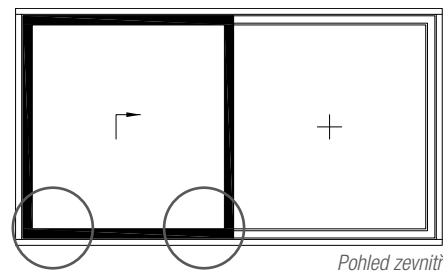
Výrobní výkresy

Posuvné křídlo, frézování pro pouzdro posuvných vozíků

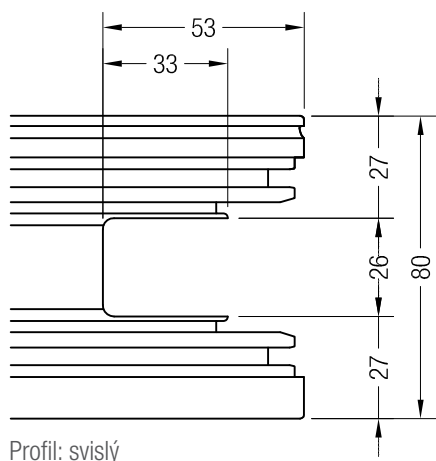


Výrobní výkresy

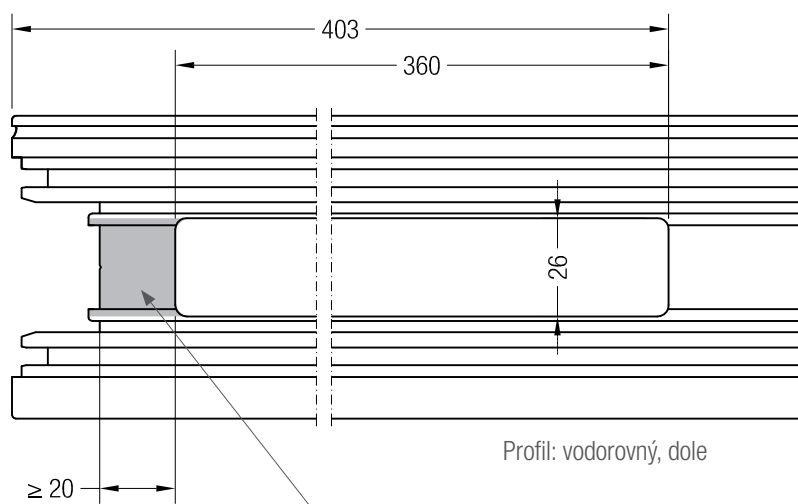
Posuvné křídlo, tvar frézování pro pouzdro posuvných vozíků



Tvar frézování pro pouzdro posuvných vozíků **na volné tyči (před svařením)**, dole vpravo a vlevo.



Profil: svislý

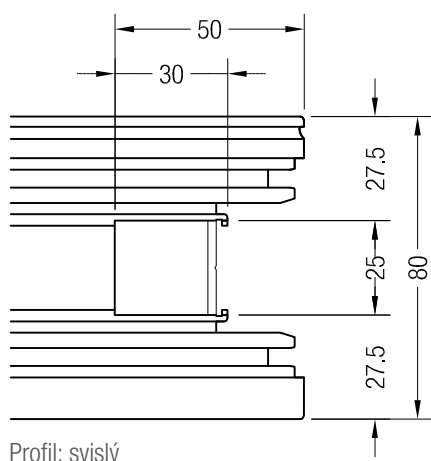


Profil: vodorovný, dole

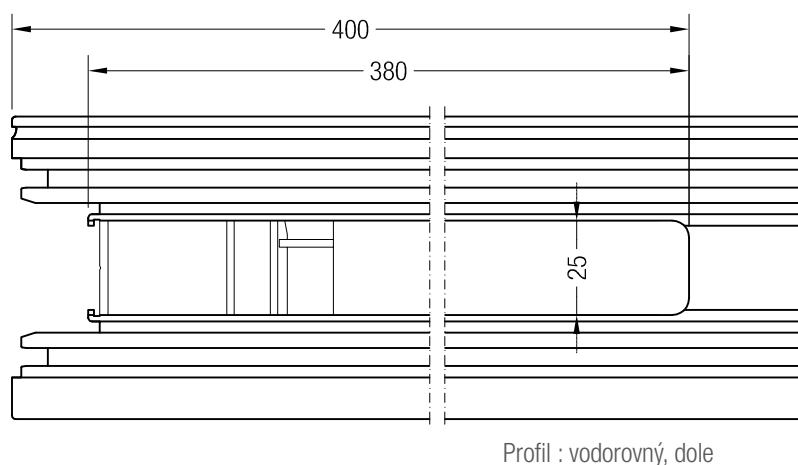
Tato oblast * je po svaření odstraněna.

* Pokud bude frézování odstraněno v kompletní délce 360 + 20 mm, je nutné při svařování použít svařovací příložky.

Tvar frézování pro pouzdro posuvných vozíků **na hotovém svařeném křídlovém rámu**, dole vpravo a vlevo.



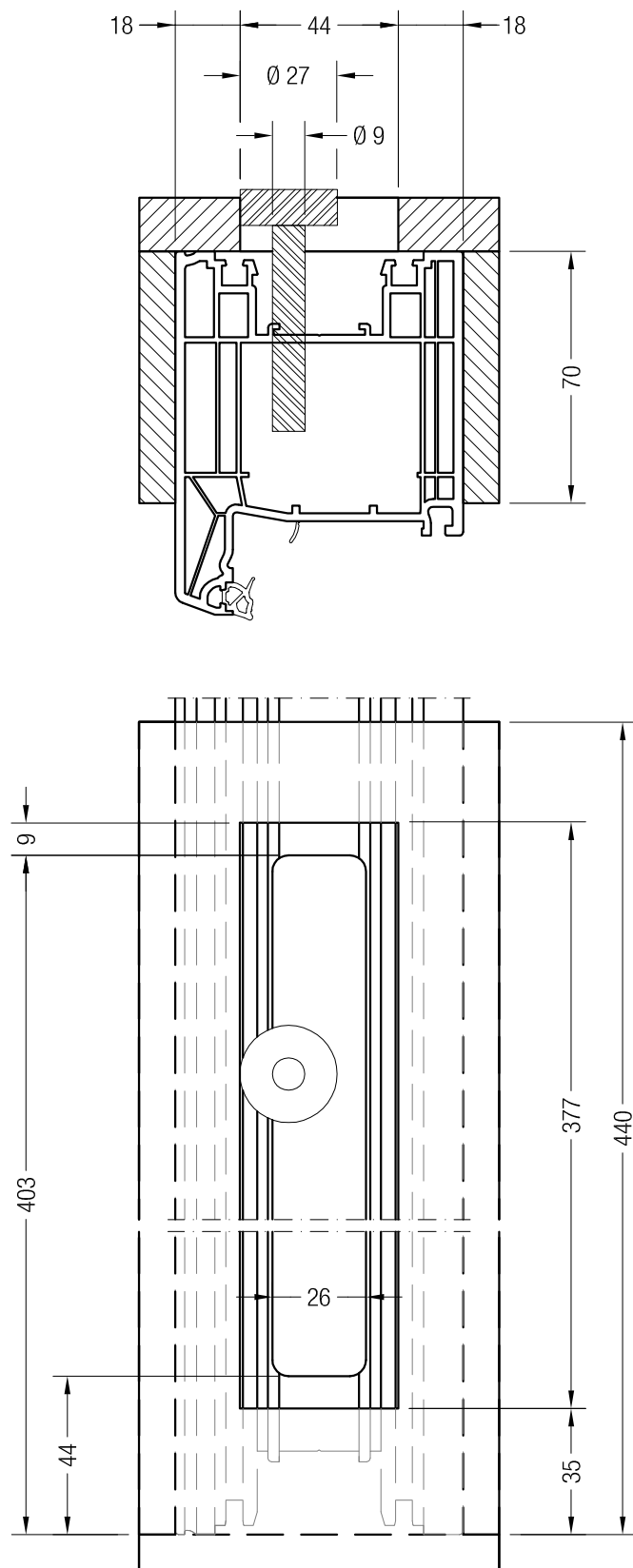
Profil: svislý



Profil : vodorovný, dole

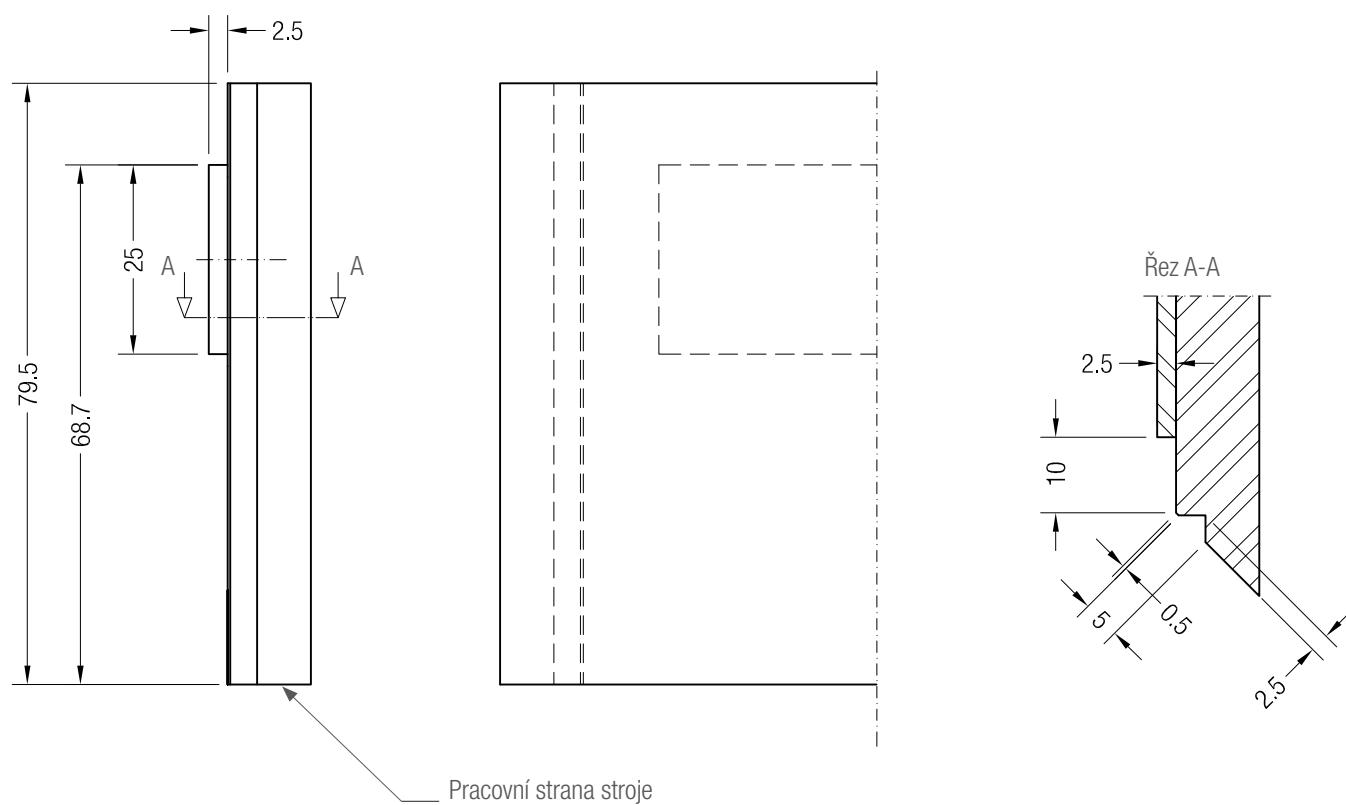
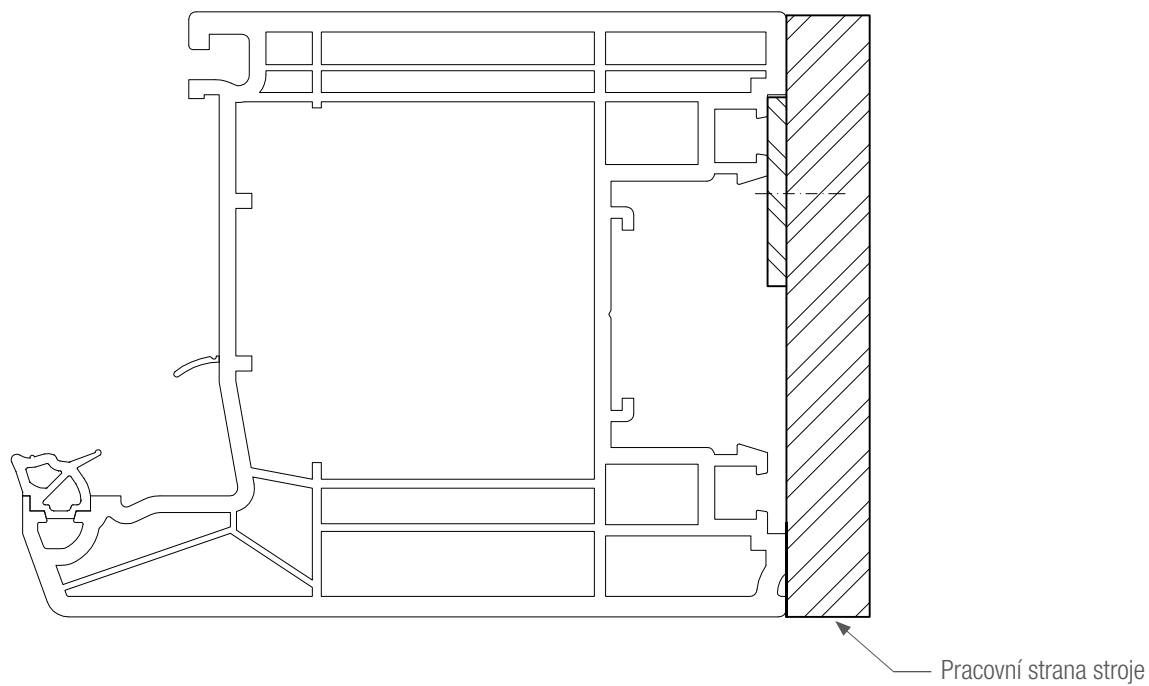
Výrobní výkresy

Posuvné křídlo, frézovací šablona pro pouzdro posuvných vozíků



- kopírovací kroužek: $\varnothing 27$ mm
- fréza: $\varnothing 9$ mm

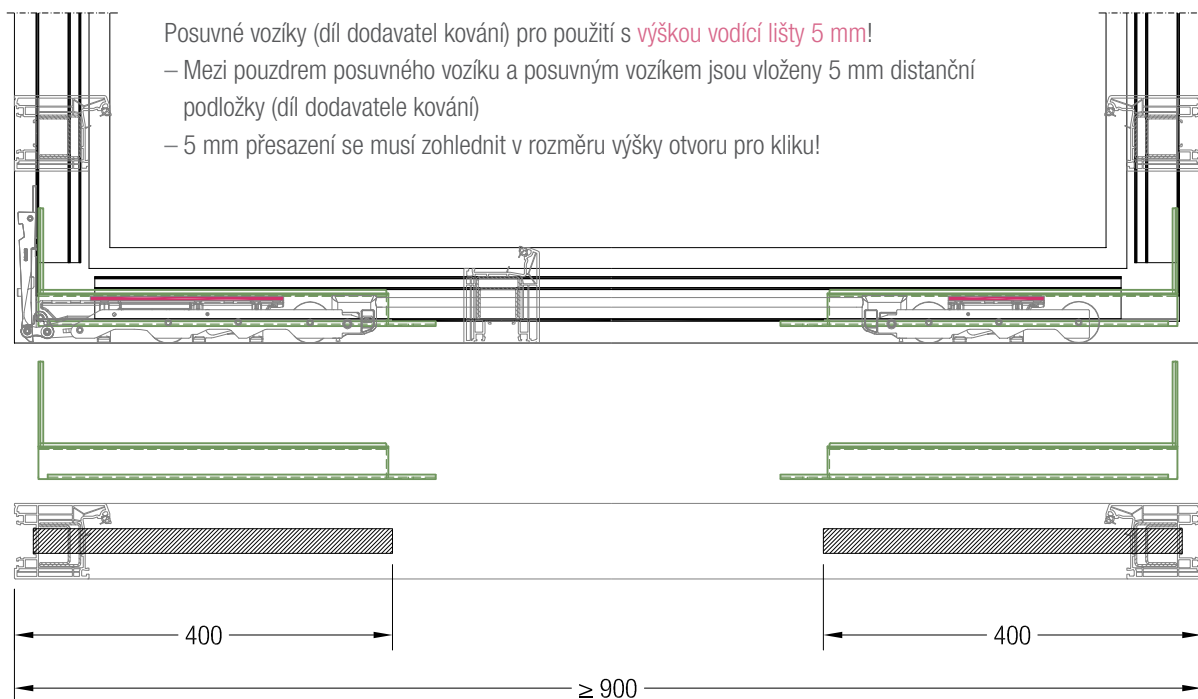
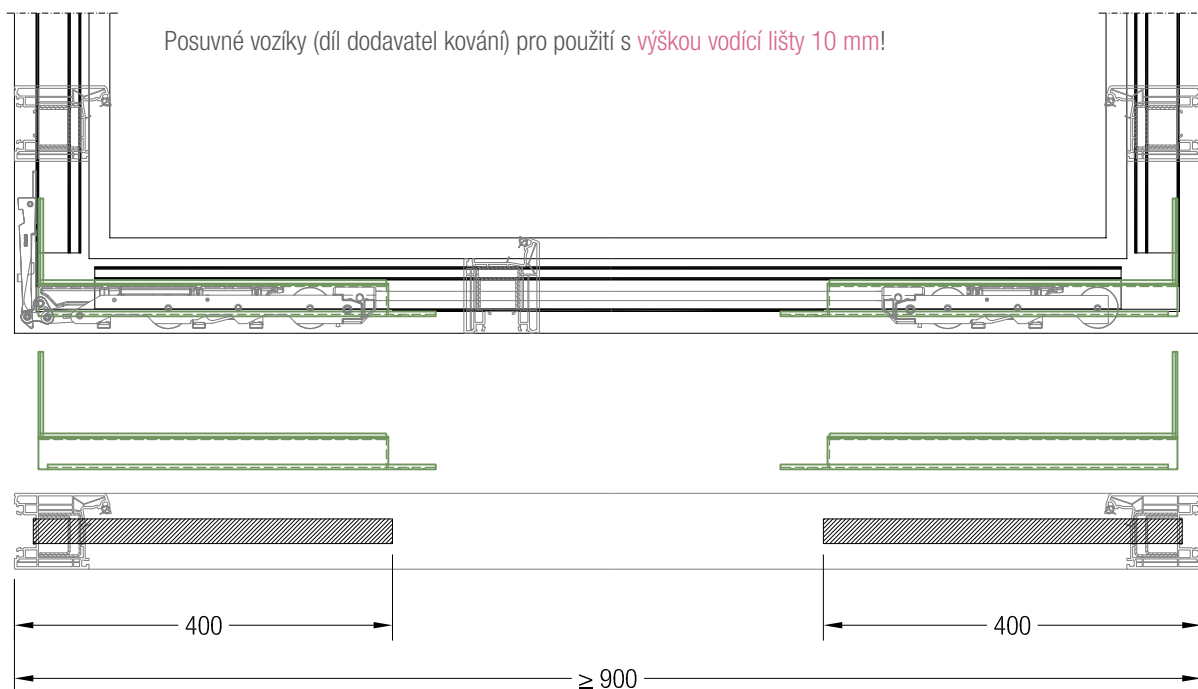
Výrobní výkresy
Svařovací příložky



Svařovací příložky jsou nutné kvůli omezení svařovací housenky na viditelných rozích křídla. Pokud se kompletně odřezují otvory pro pouzdra posuvných vozíků v křídlovém profilu před svařením, musí se na svařovacím stroji zabránit deformaci způsobené přitlačnou silou přítlačů.

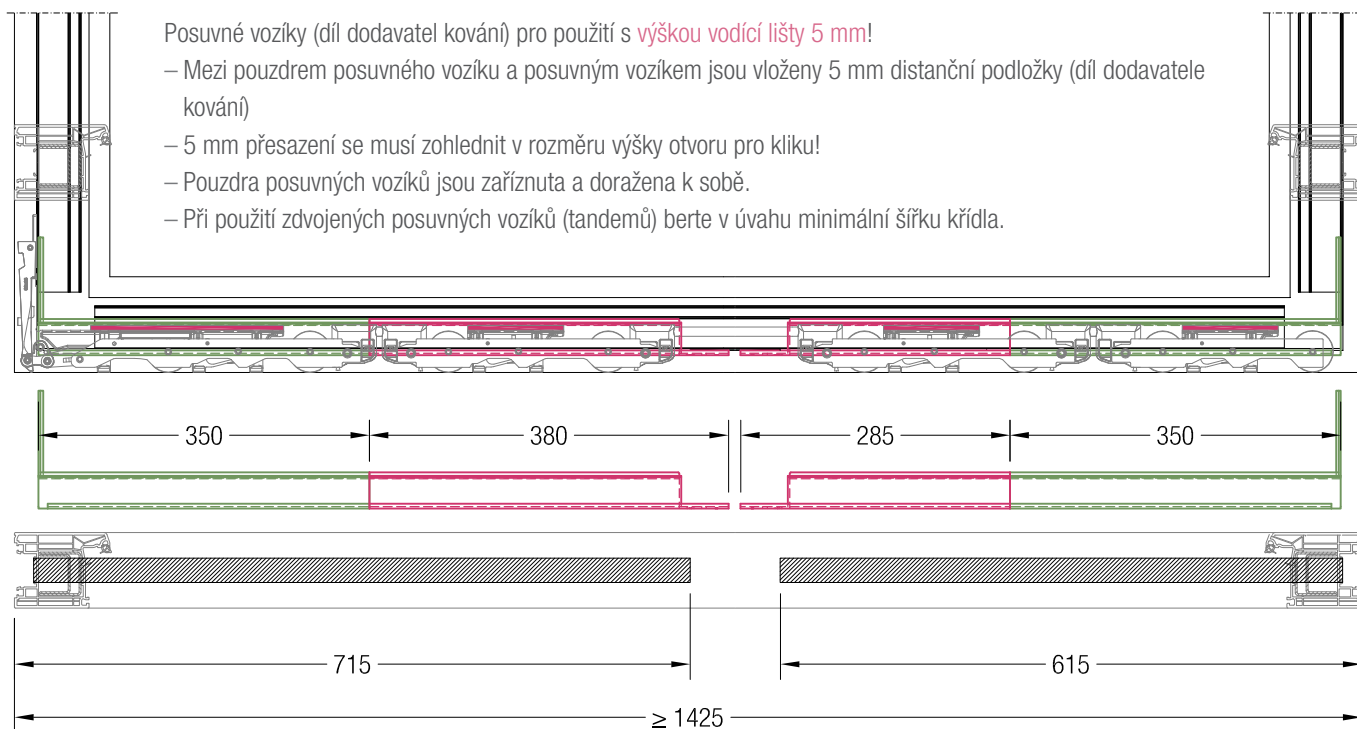
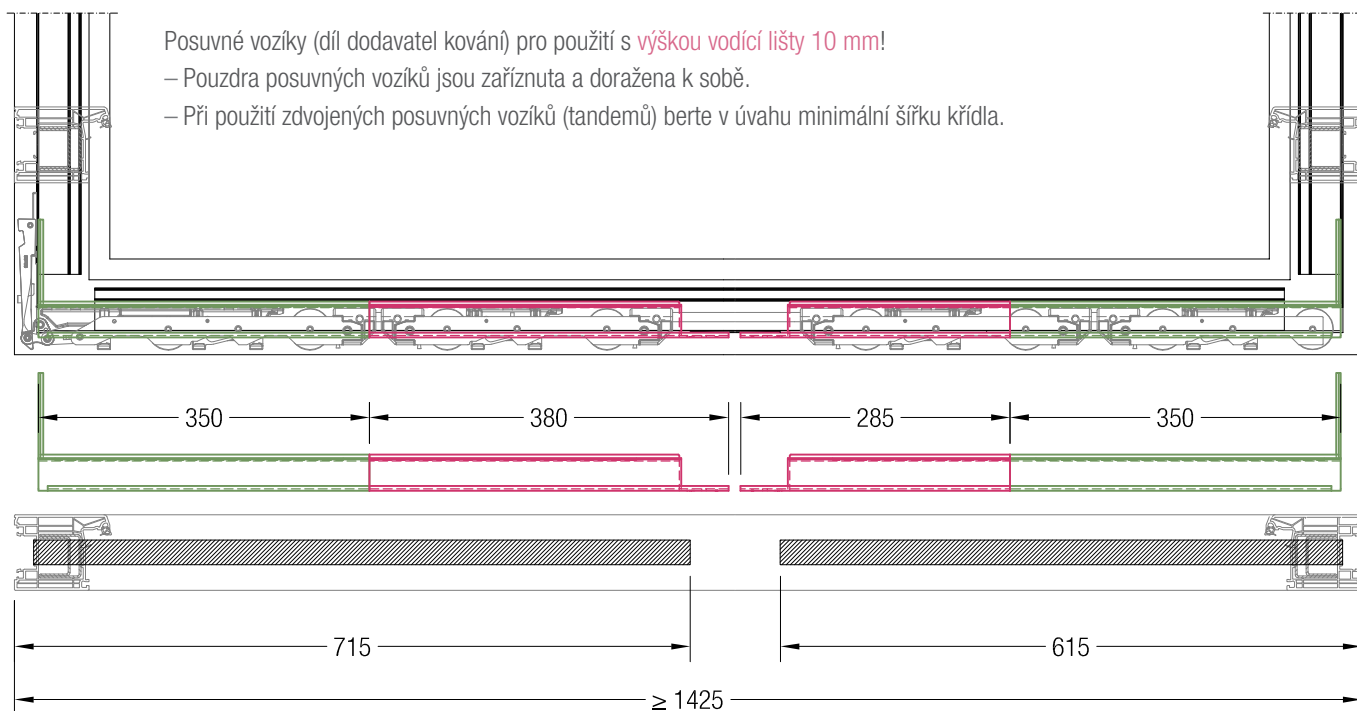
Výrobní výkresy

Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla do 300 kg, Siegenia)



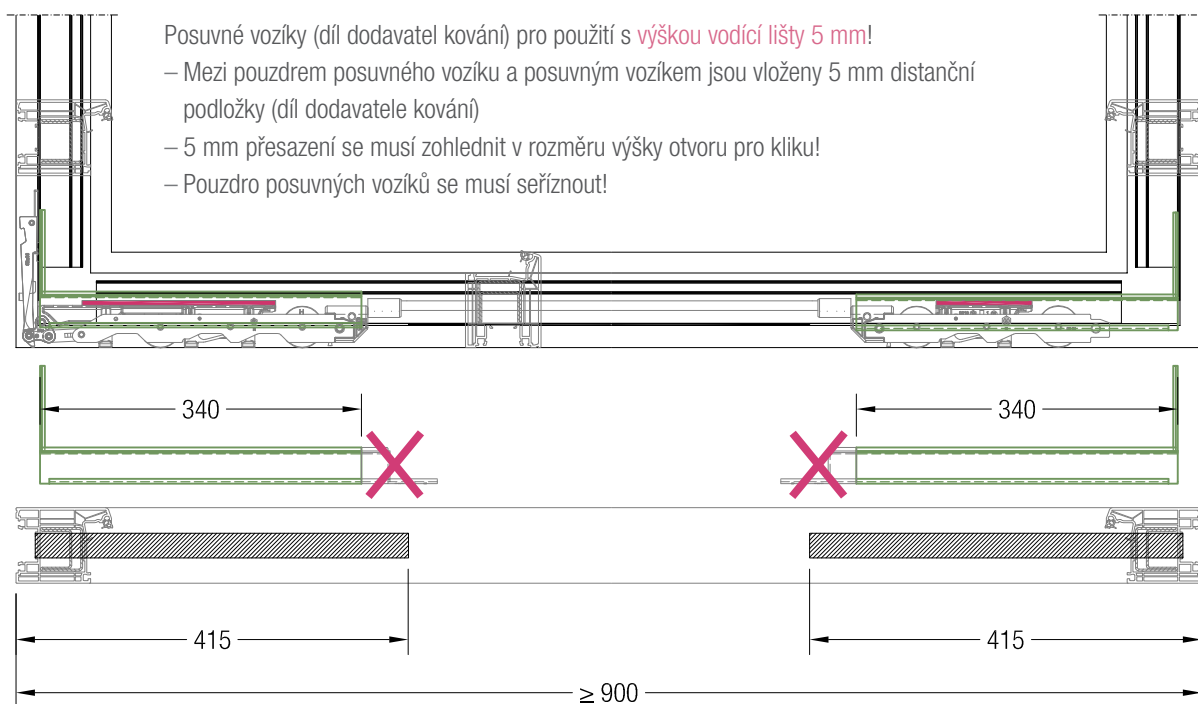
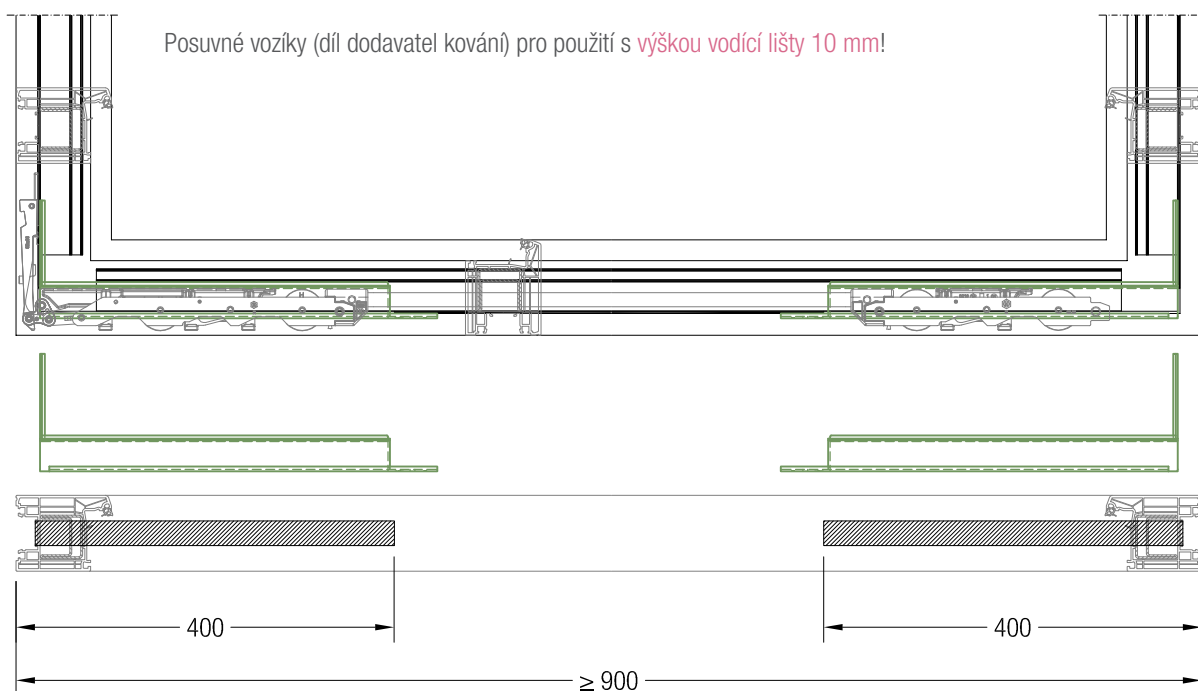
Výrobní výkresy

Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla 301 do 400 kg, Siegenia)



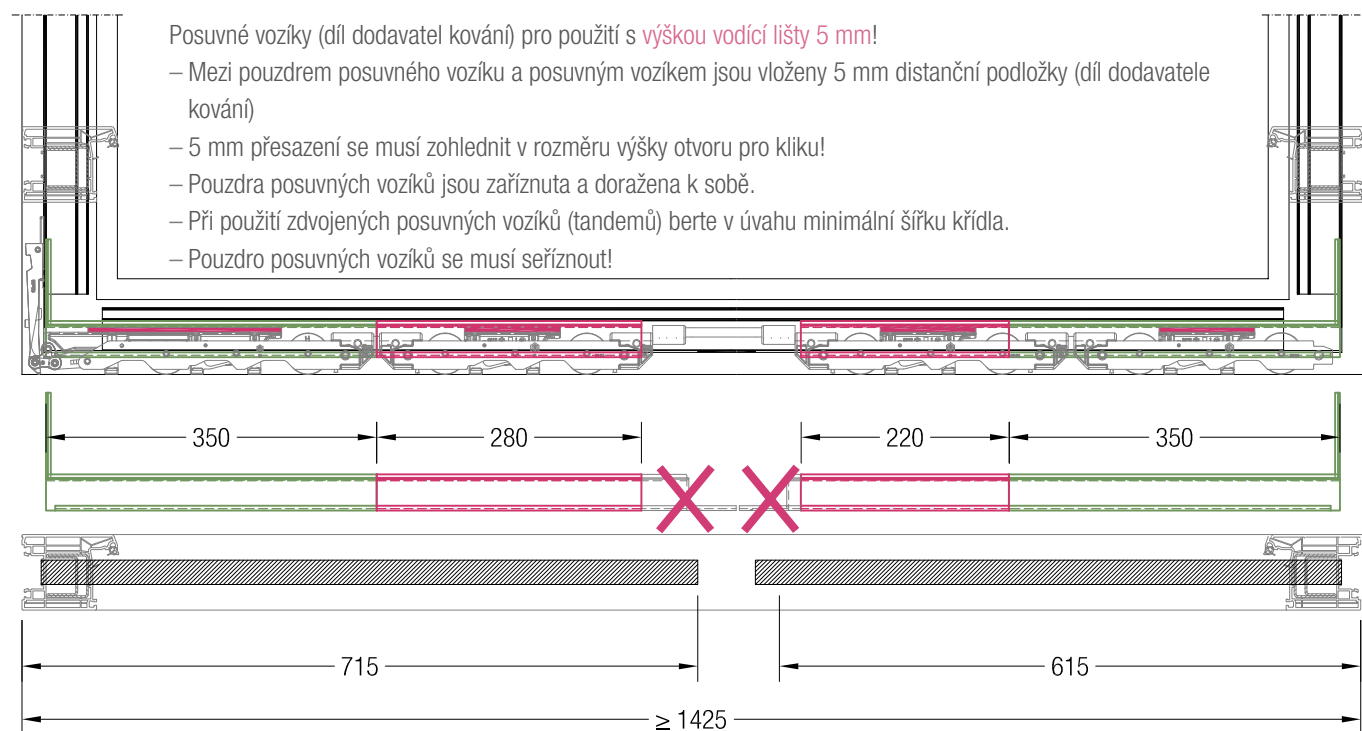
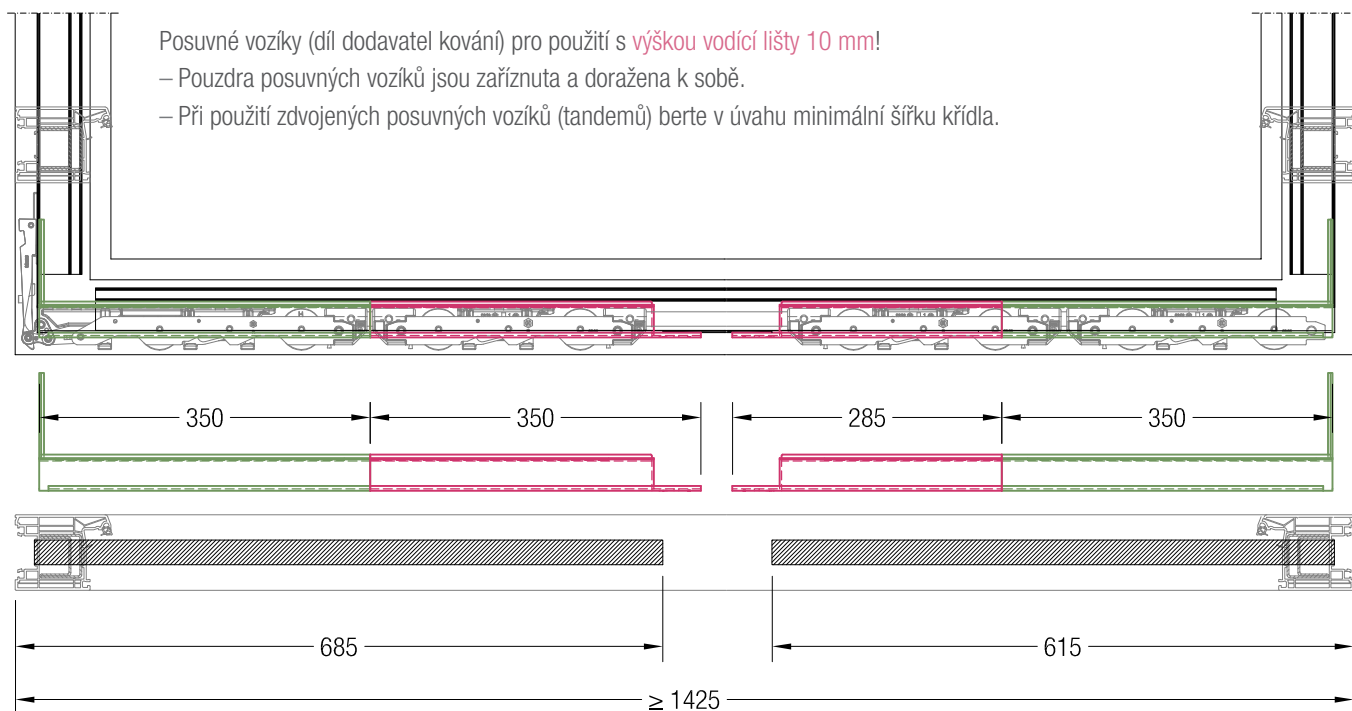
Výrobní výkresy

Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla do 300 kg, Hautau)



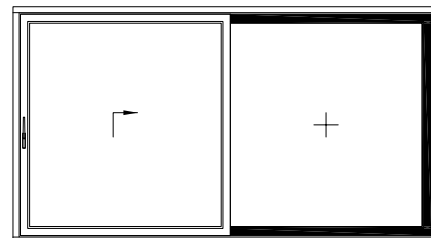
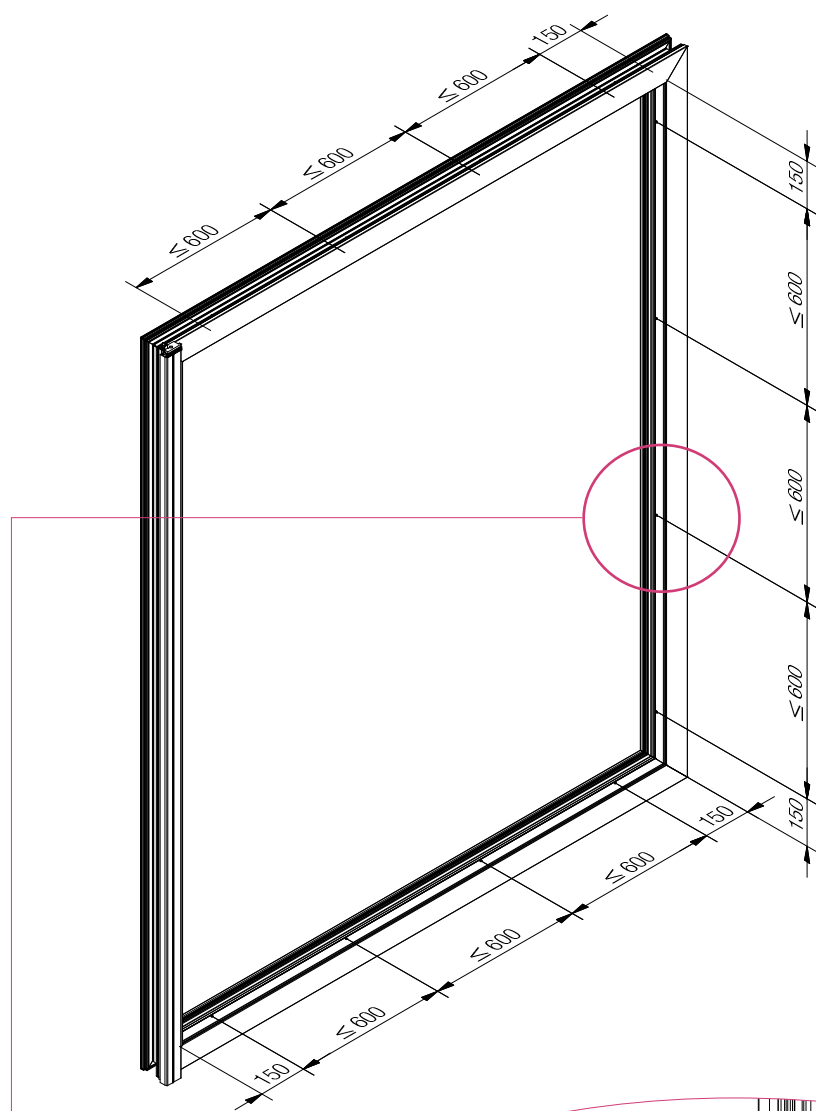
Výrobní výkresy

Montáž posuvných vozíků pro vodící lištu 10 mm příp. 5 mm (hmotnost křídla 301 do 400 kg, Hautau)



Výrobní výkresy

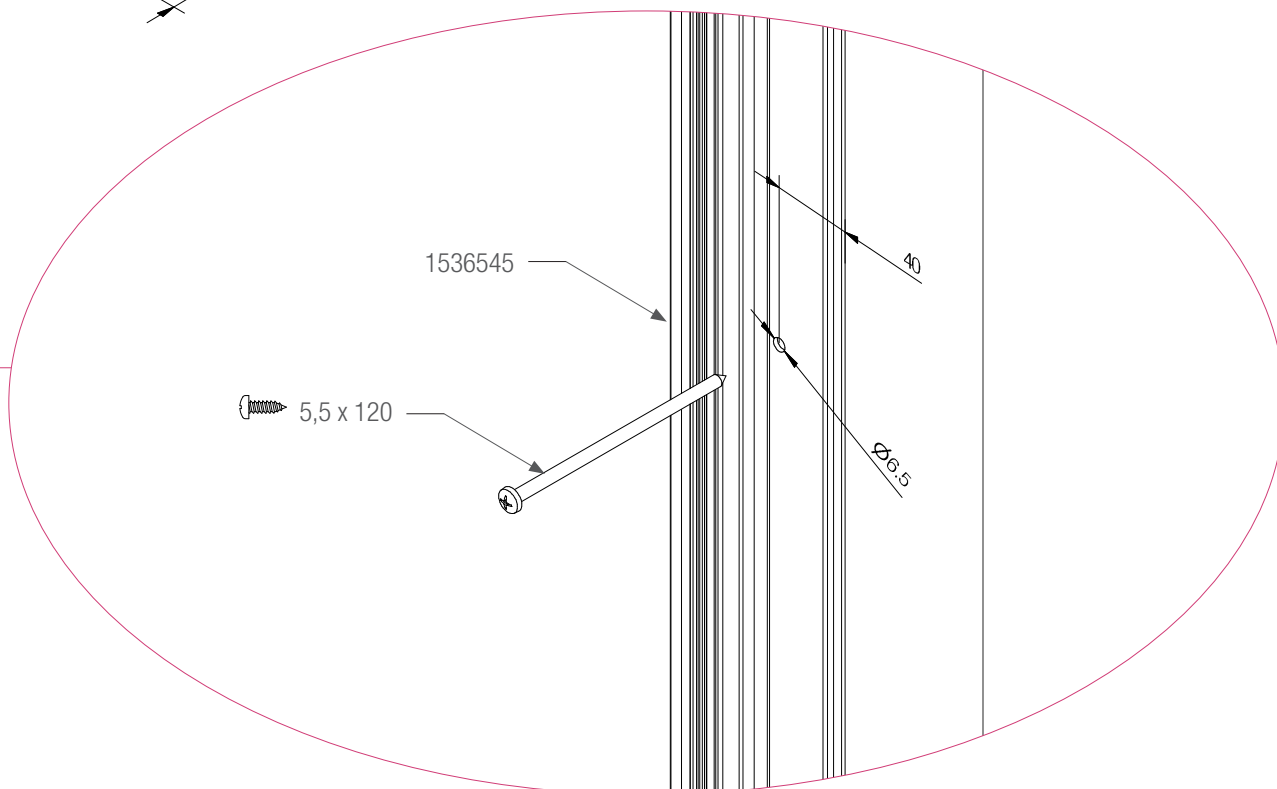
Pevné křídlo-Classic, otvory pro upevnění



Pohled zevnitř

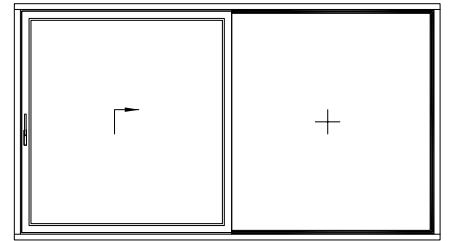


Pro předvrtání pevného křídla s profilem zárubně je nutný prodloužený vrták $\varnothing 4,5 \times 185$!

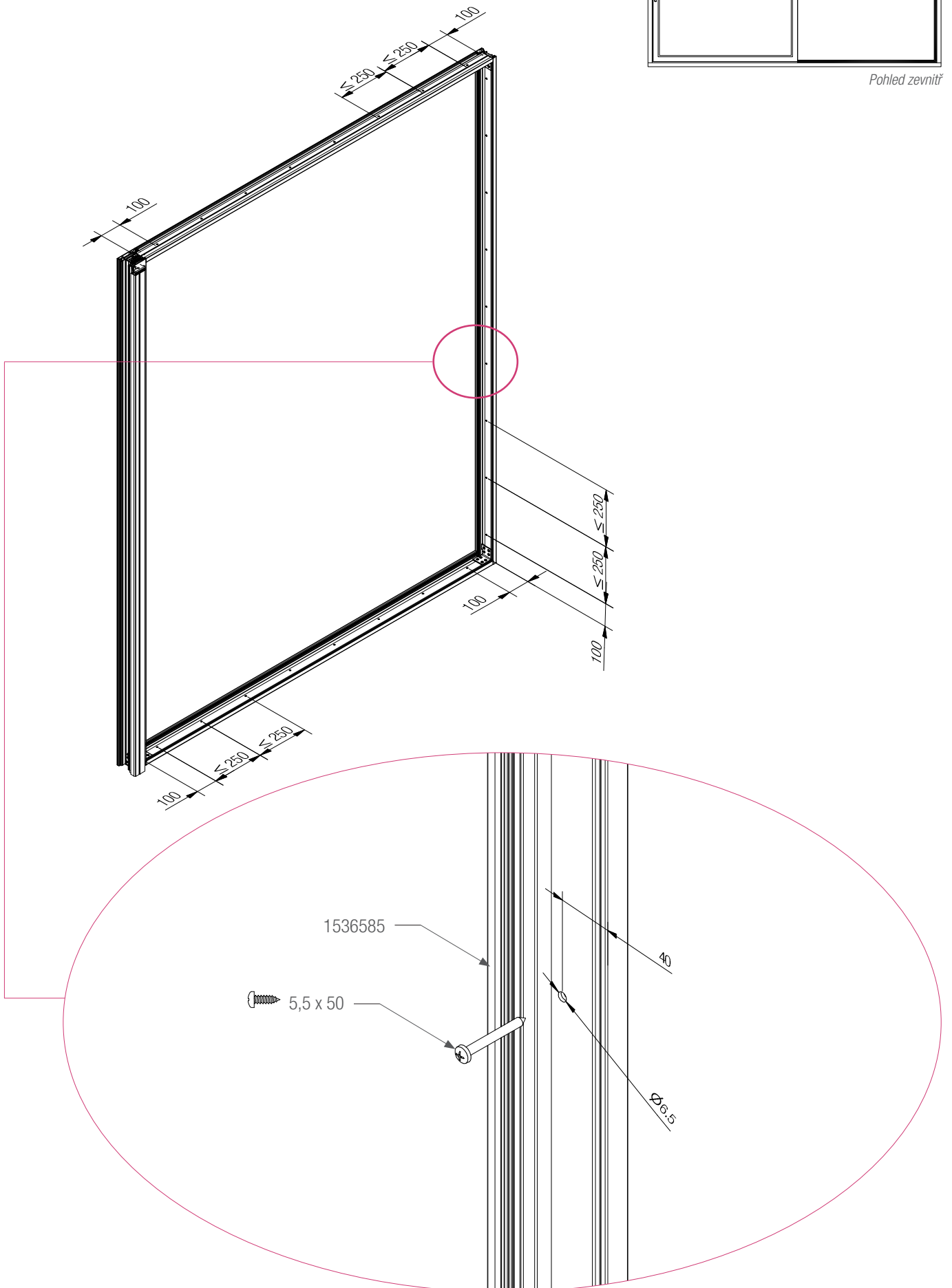


Výrobní výkresy

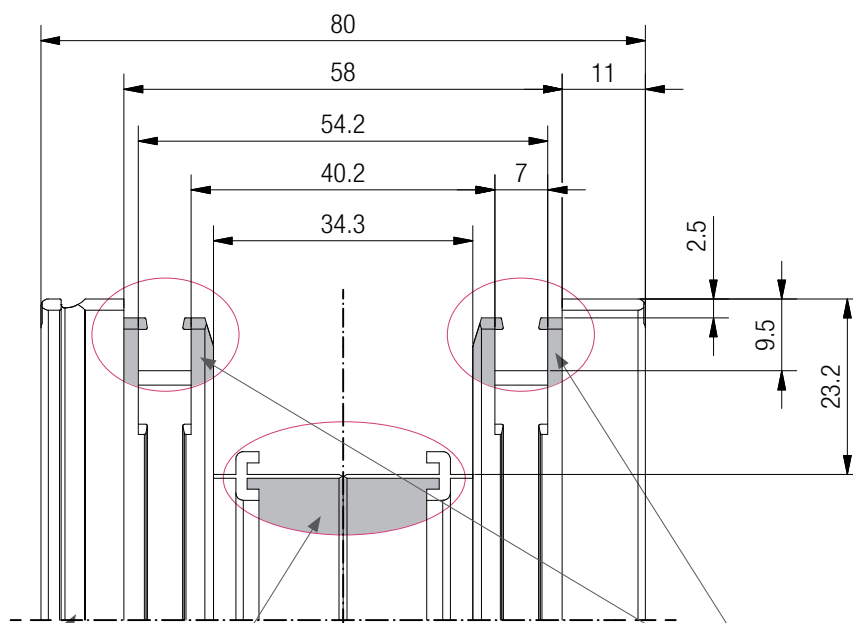
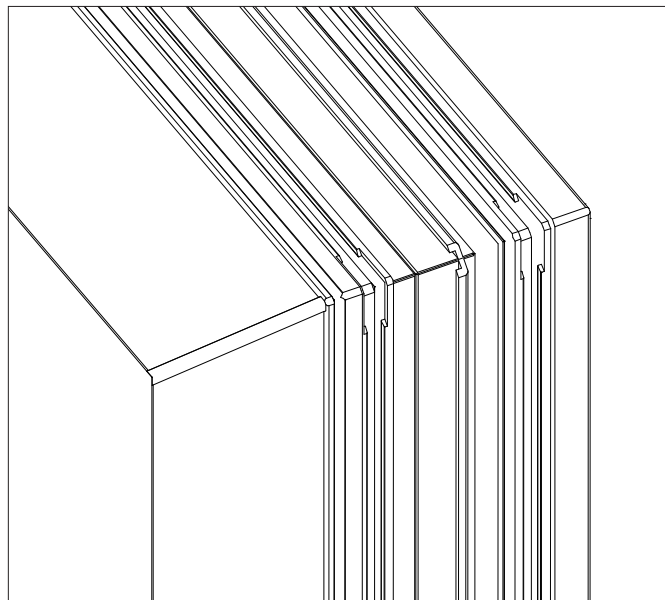
Pevné křídlo-Panorama, otvory pro upevnění



Pohled zevnitř



Výrobní výkresy
 Rohy křídel 1536545, tvar začištění



Křídlo 1536545

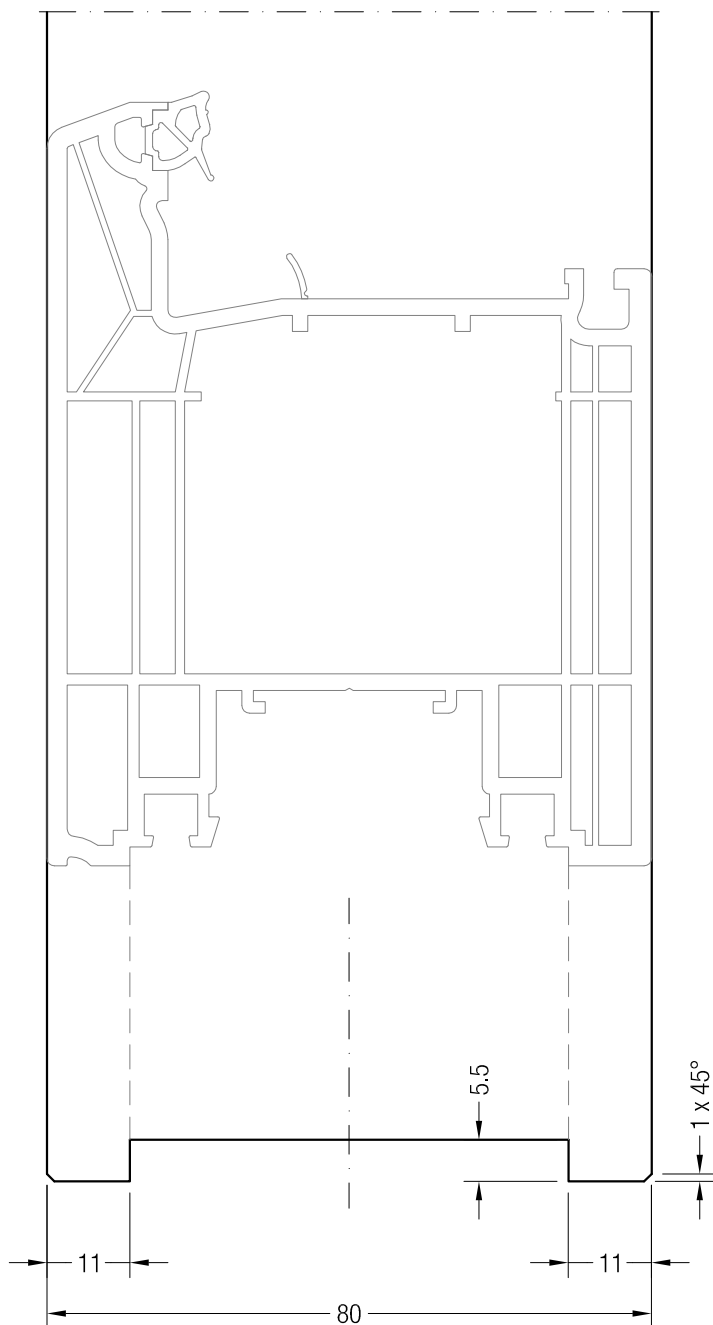
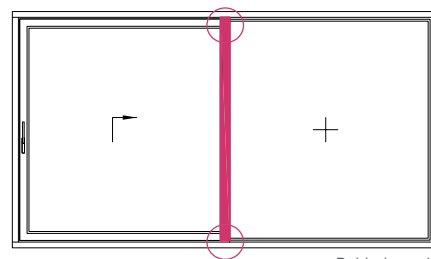
V oblasti použití převodovky musí být odstraněny všechny vyboulení vzniklé svařením.

Drážka kování stejně jako dosadací plochy vedle drážky pro těsnění musí být vyčištěny od všech vyboulení vzniklých při svaření.

Výrobní výkresy

Tvar frézování 1, Panorama, svislé křídlo 101

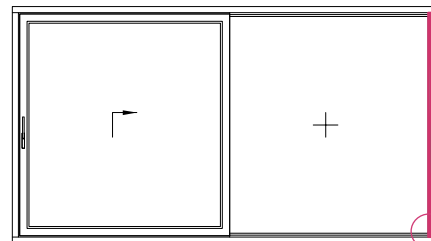
1



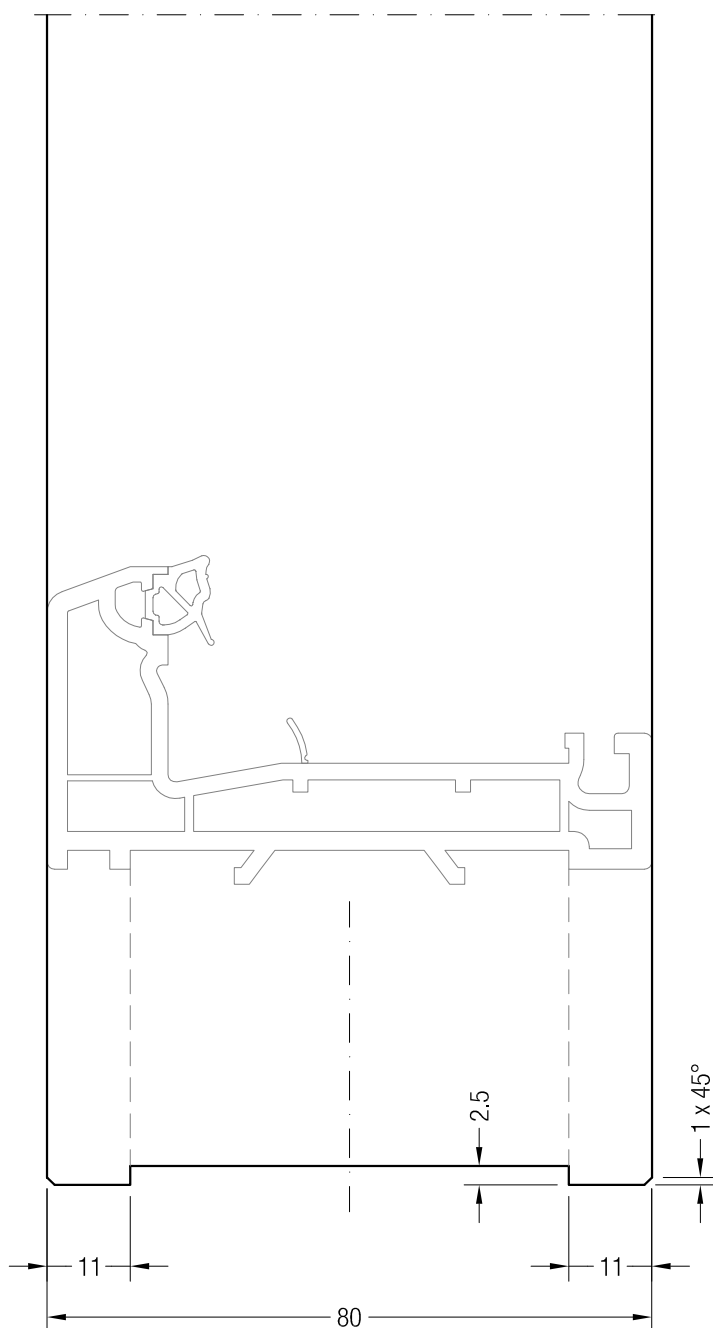
Frézování je provedeno na svislém křídlovém profilu (křídlo 101 - 1536545) nahoře a dole.

Výrobní výkresy

Tvar frézování 2, Panorama, svislé křídlo 40



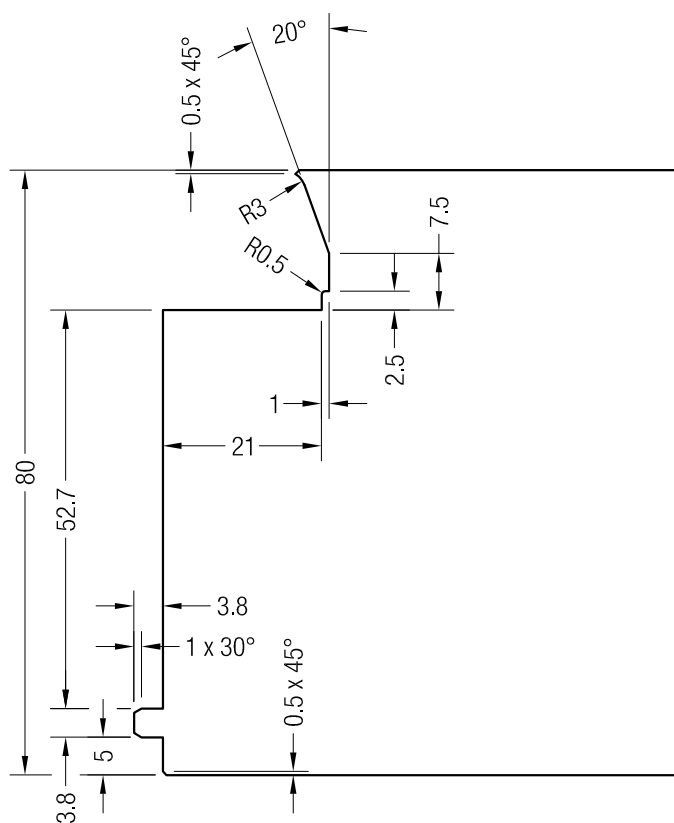
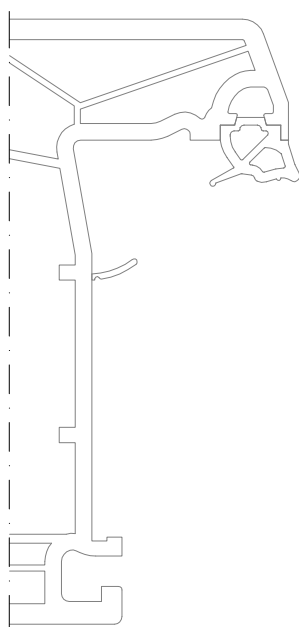
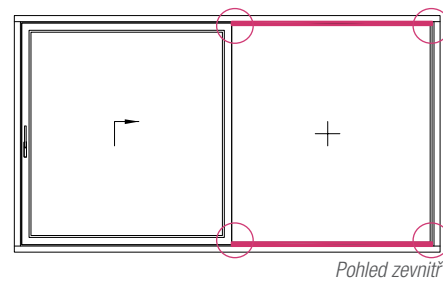
Pohled zevnitř



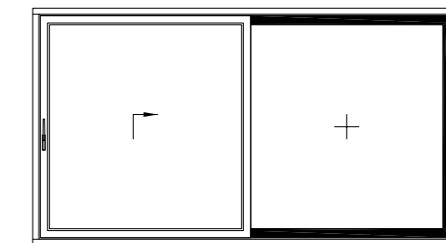
Frézování je provedeno na svislém křídlovém profilu (křídlo 40 - 1536585) dole.

Výrobní výkresy

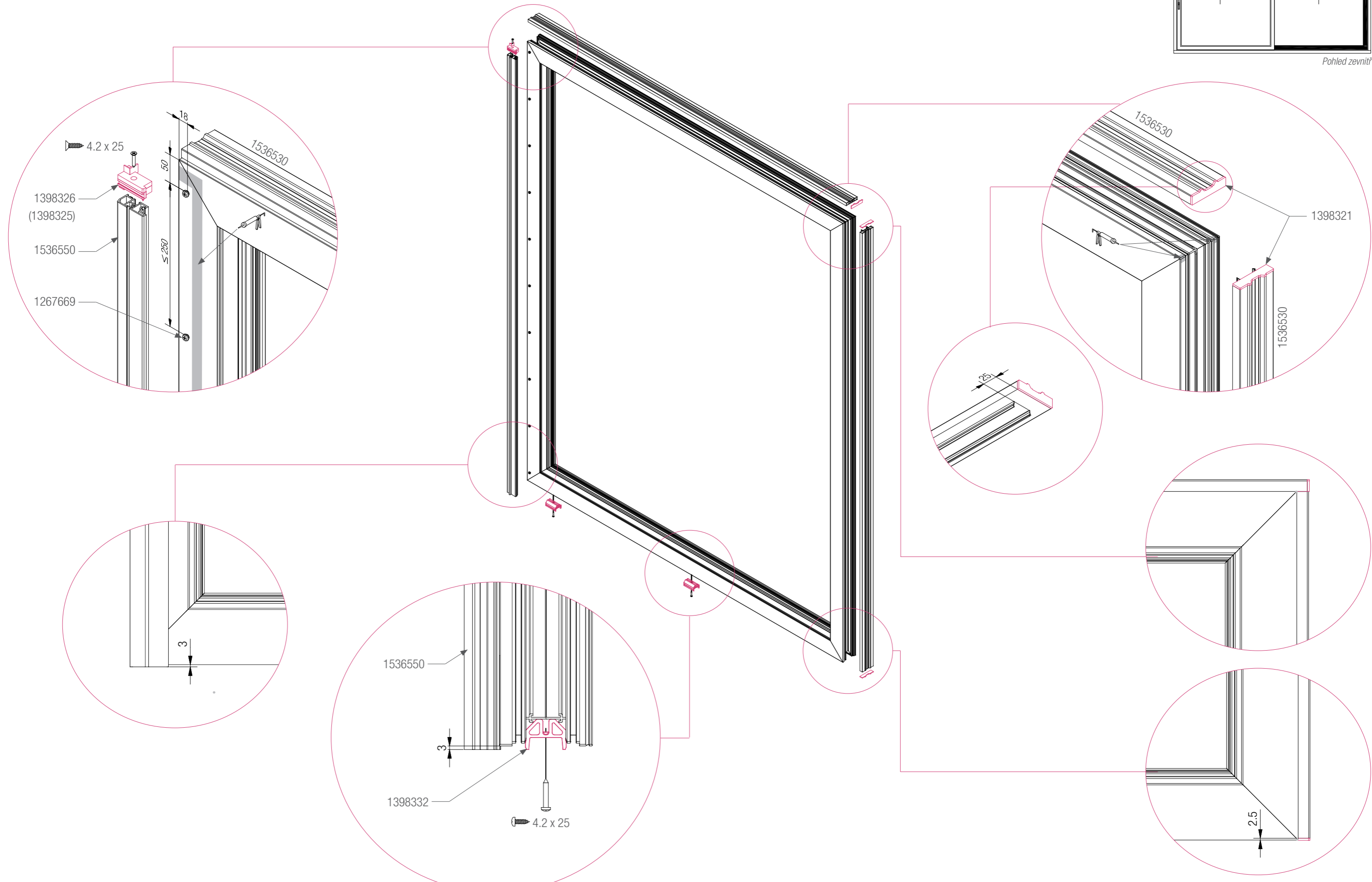
Tvar frézování 3, Panorama, vodorovné křídlo 40

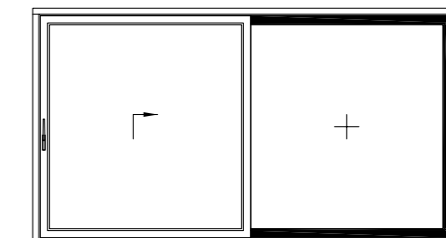


Frézování je provedeno na vodorovném křídlovém profilu (křídlo 40 - 1536585) vpravo a vlevo.
Frézovaná kontura odpovídá tvaru frézování 3 SYNEGO pro křídlové přičky.

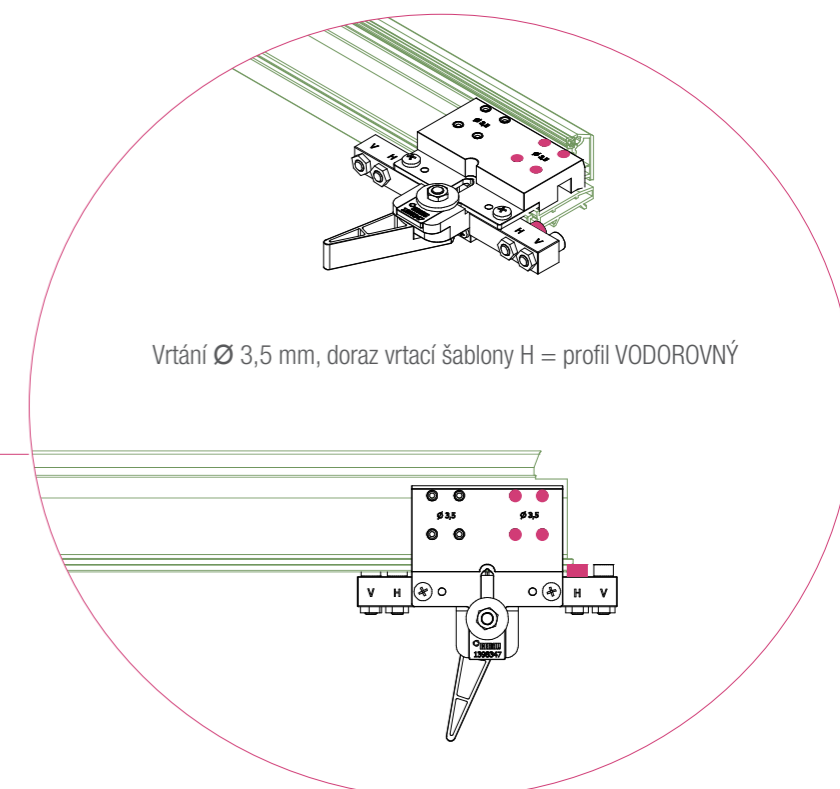
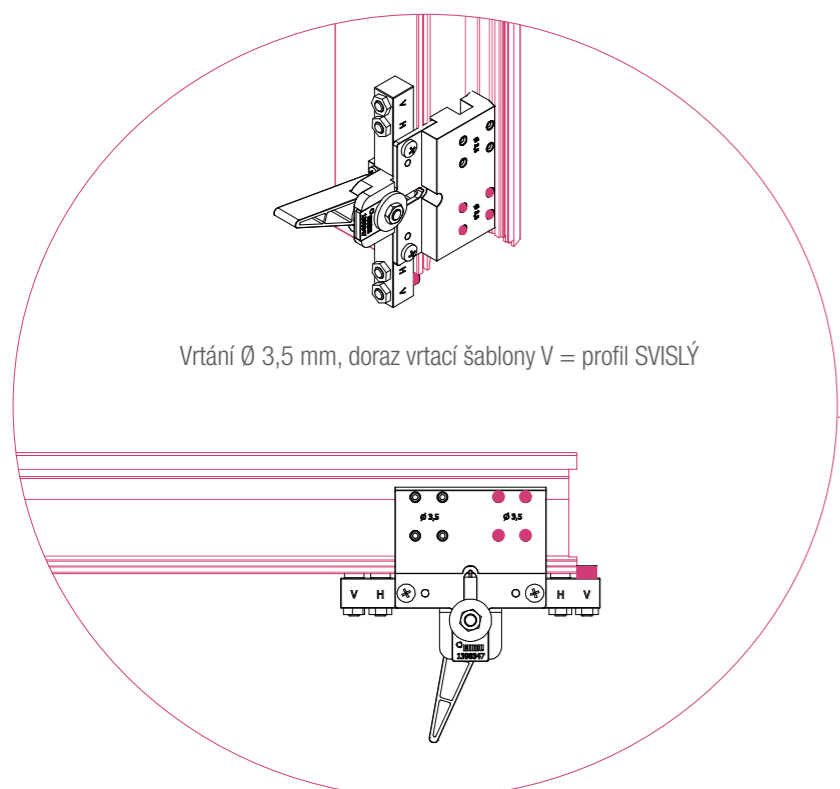
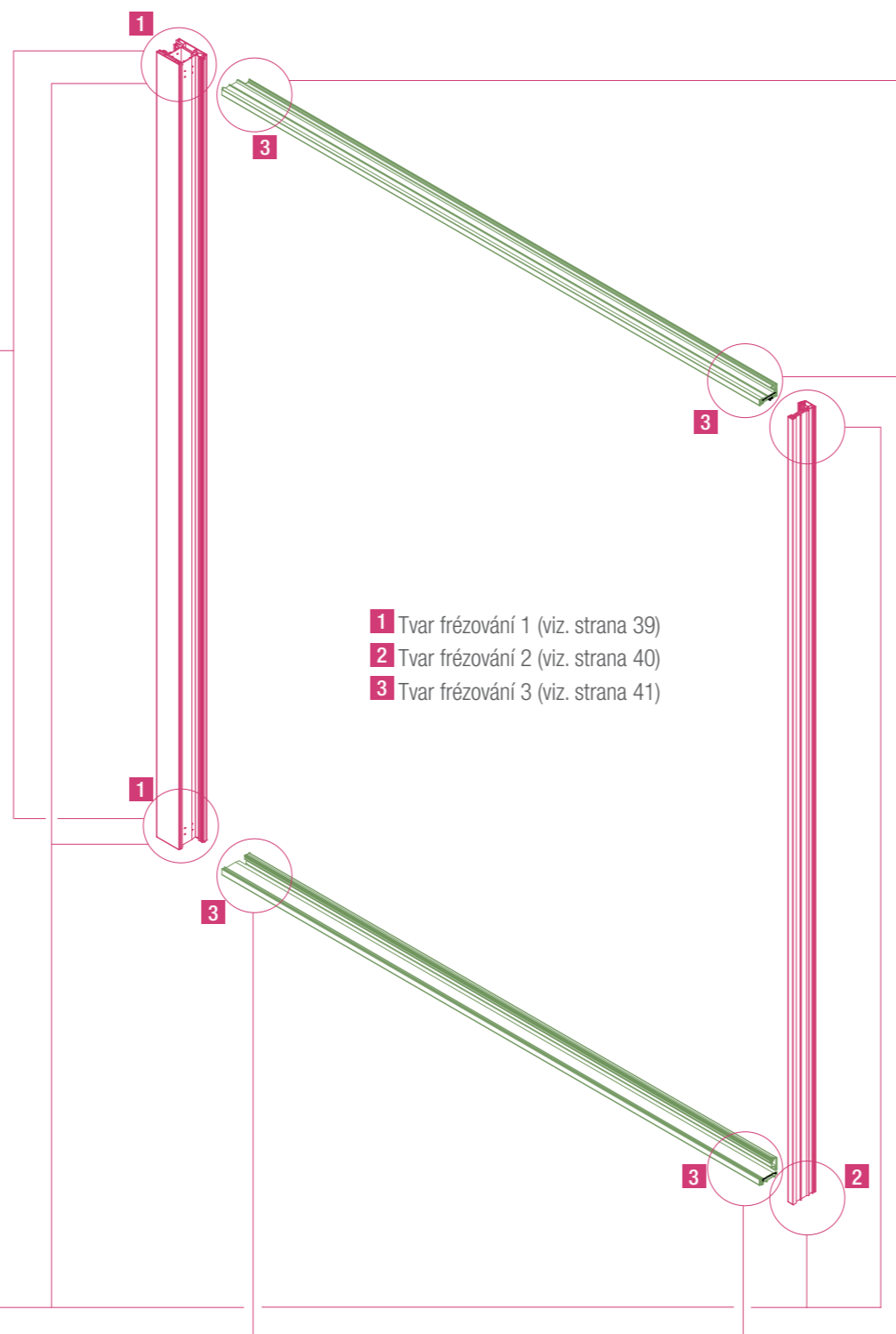
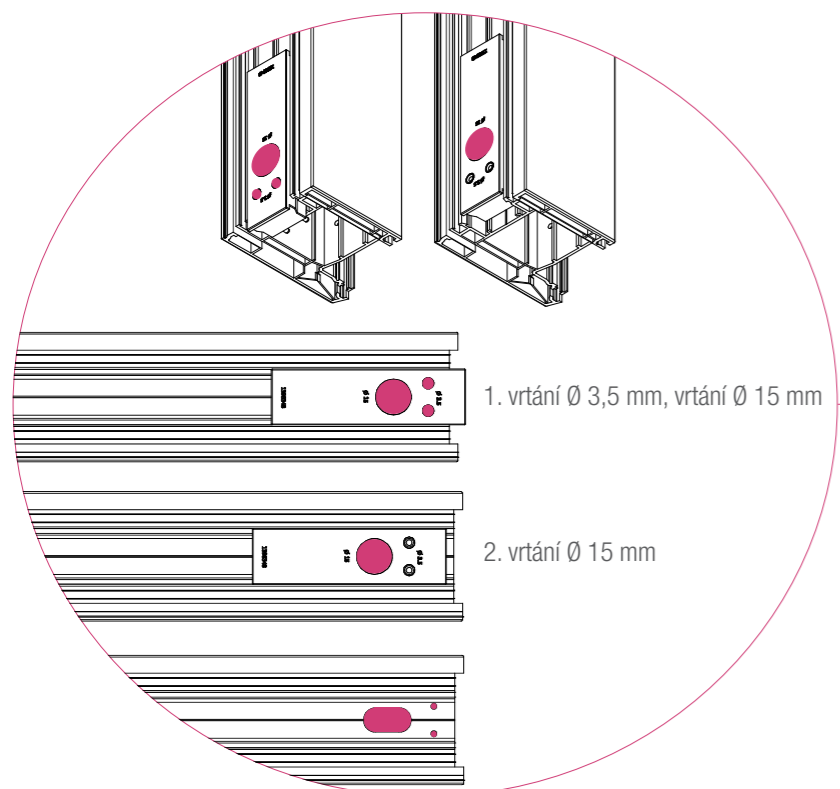


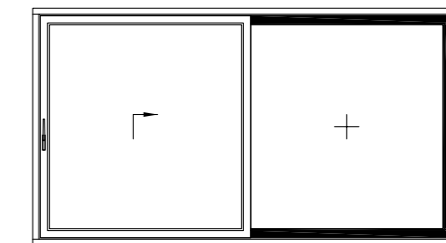
Pohled zevnitř



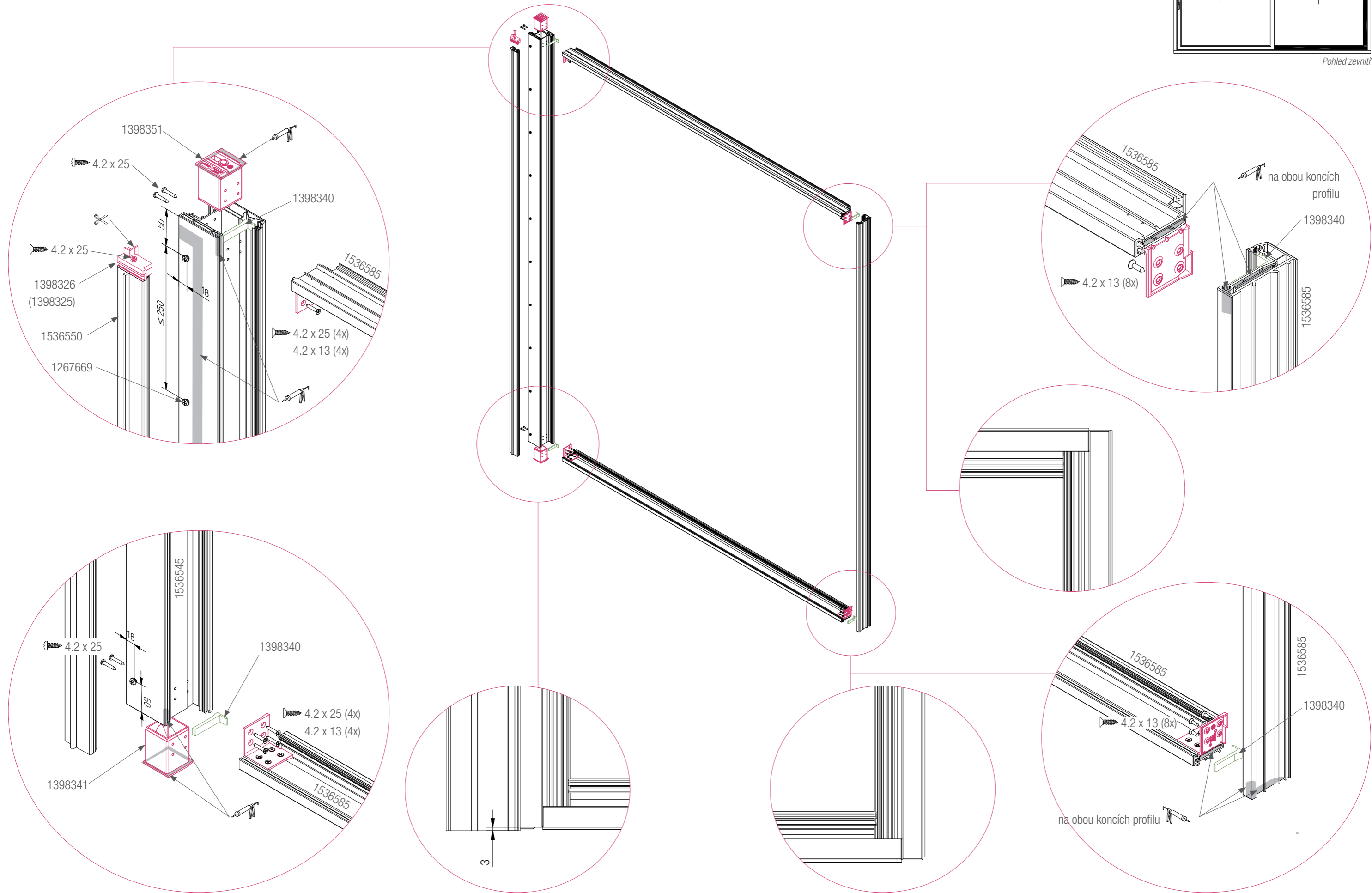


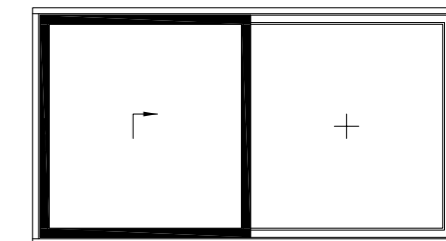
Pohled zevnitř



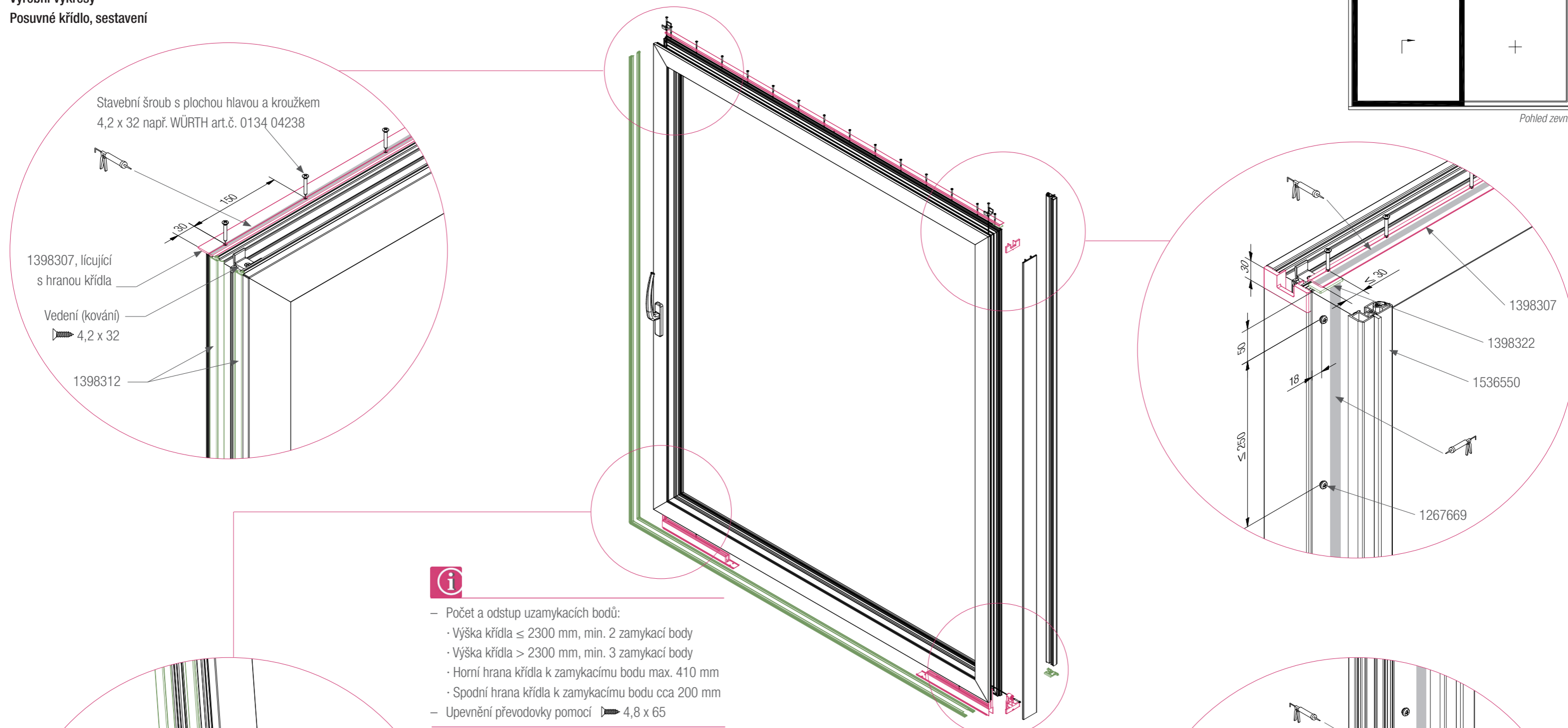


Pohled zevnitř





Pohled zevnitř



Stavební šroub s plochou hlavou a kroužkem
4,2 x 32 např. WÜRTH art.č. 0134 04238

1398307, líčující
s hranou křídla

Vedení (kování)
4,2 x 32

1398312

1398307

1398322

1536550

1267669



- Počet a odstup uzamykacích bodů:
 - Výška křídla \leq 2300 mm, min. 2 zamykací body
 - Výška křídla $>$ 2300 mm, min. 3 zamykací body
 - Horní hrana křídla k zamykacímu bodu max. 410 mm
 - Spodní hrana křídla k zamykacímu bodu cca 200 mm
- Upevnění převodovky pomocí 4,8 x 65

Těsnění přilepit

Křídlové těsnění se dodává jako
metrové zboží, použije se na dolní vodo-
rovnnou a svislou zámkovou stranu. Konce
těsnění jsou přilepeny.

V rozích křídla je těsnění v ob-
lasti připojovací nohy seříznuto.

90°

4,2 x 32

1398338

1536500

Vodící lišta 10:

2 mm přes spodní hranu křídla

4,2 x 32

1398338

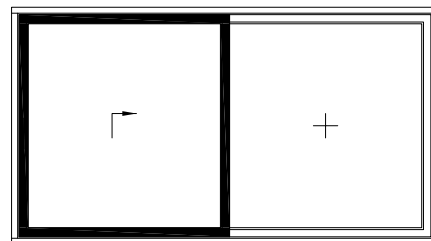
1536500

Vodící lišta 5:

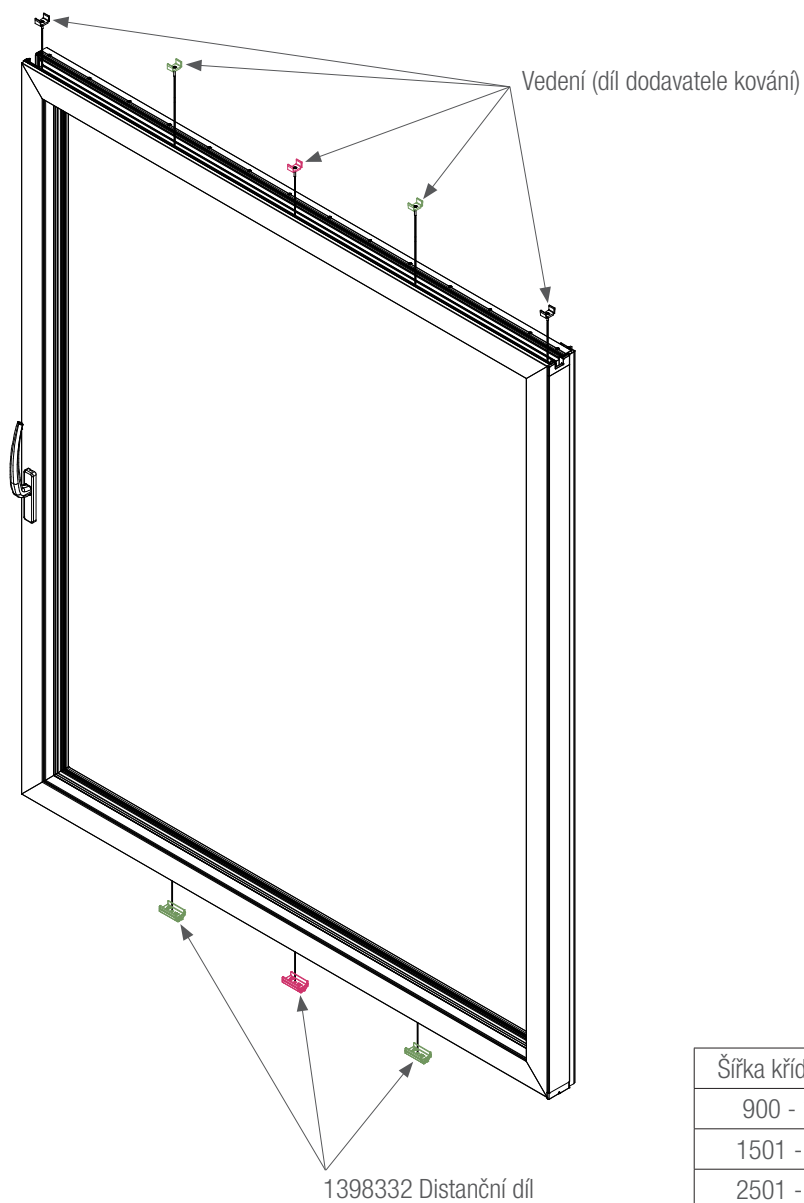
3 mm přes spodní hranu křídla

V oblasti těsnícího dílu

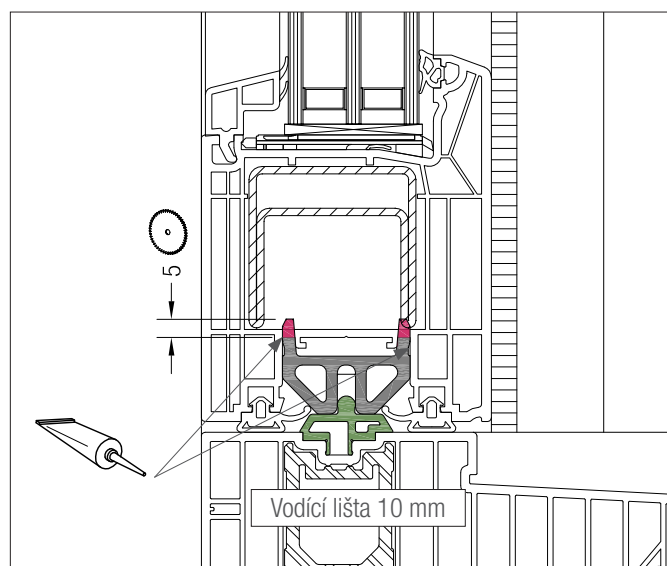
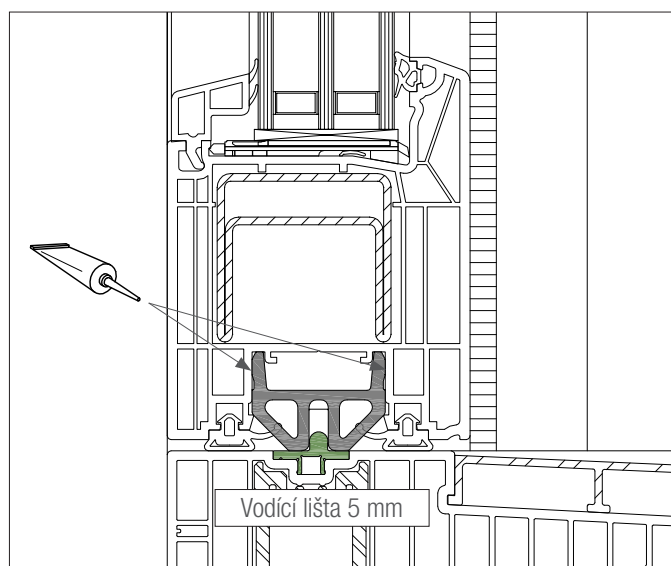
Výrobní výkresy
Posuvné křídlo, sestavení



Pohled zevnitř

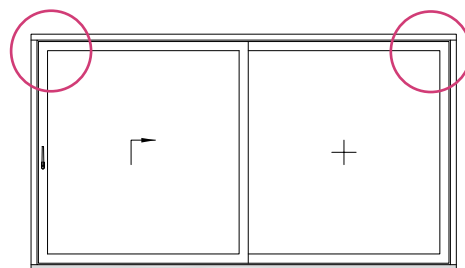


| Šířka křídla [mm] | Počet vedení | Počet distančních dílů |
|-------------------|--------------|------------------------|
| 900 - 1500 | 2 | - |
| 1501 - 2500 | 2 + 1 | 1 |
| 2501 - 3000 | 2 + 2 | 2 |



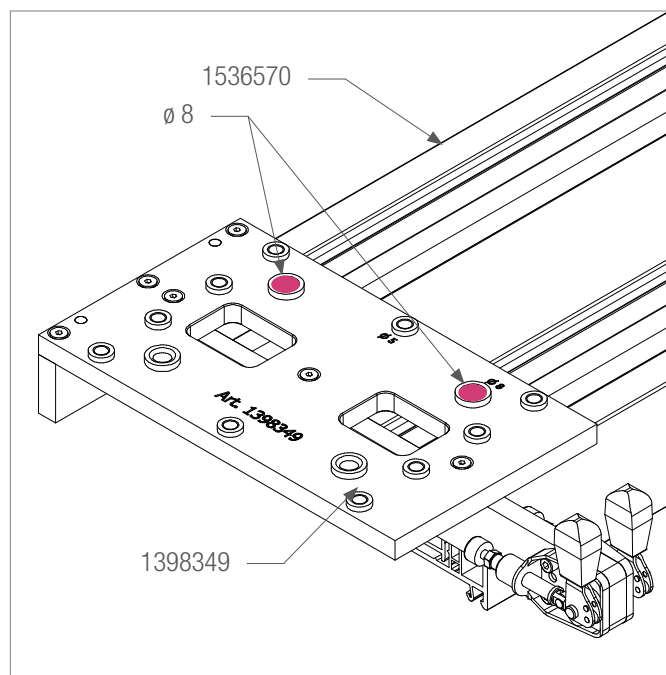
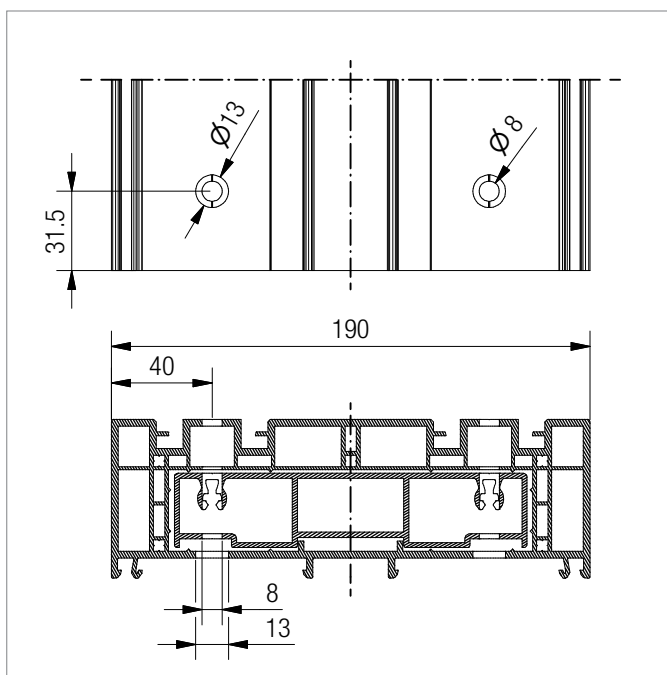
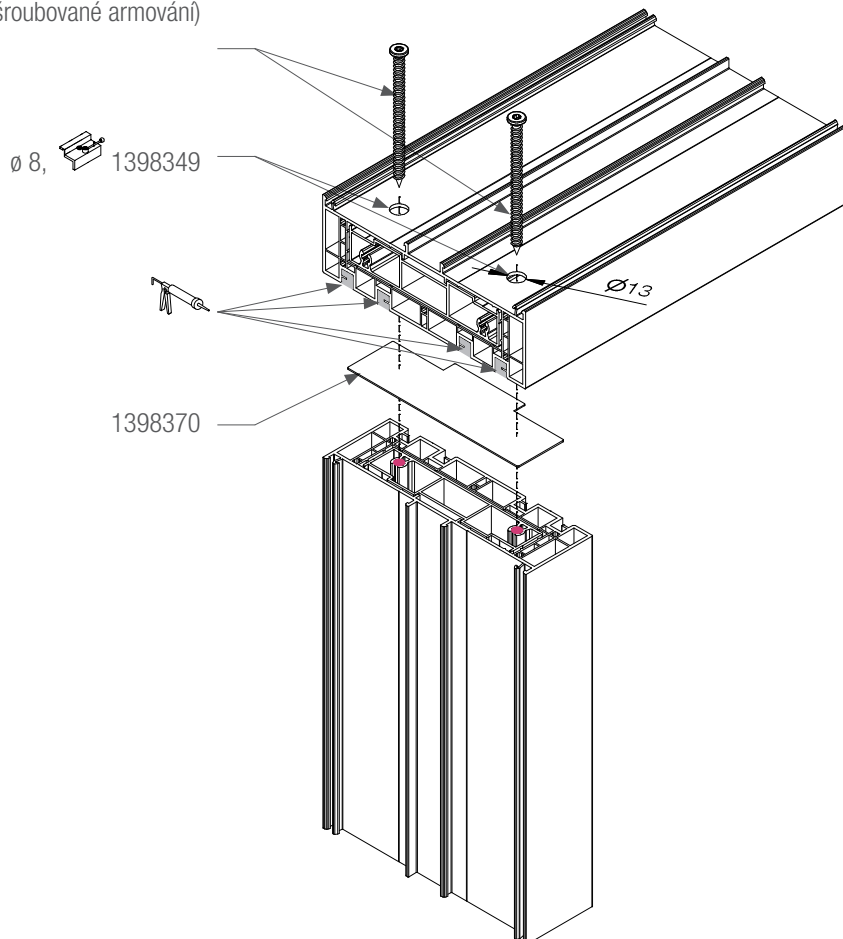
Výrobní výkresy

Roh zárubně, nahoře, tvar vrtání - sešroubování v hliníkové zárubni



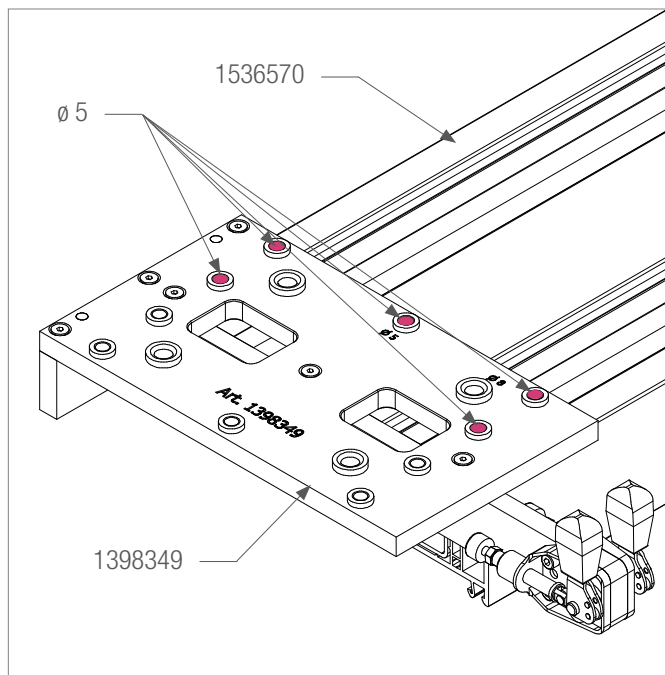
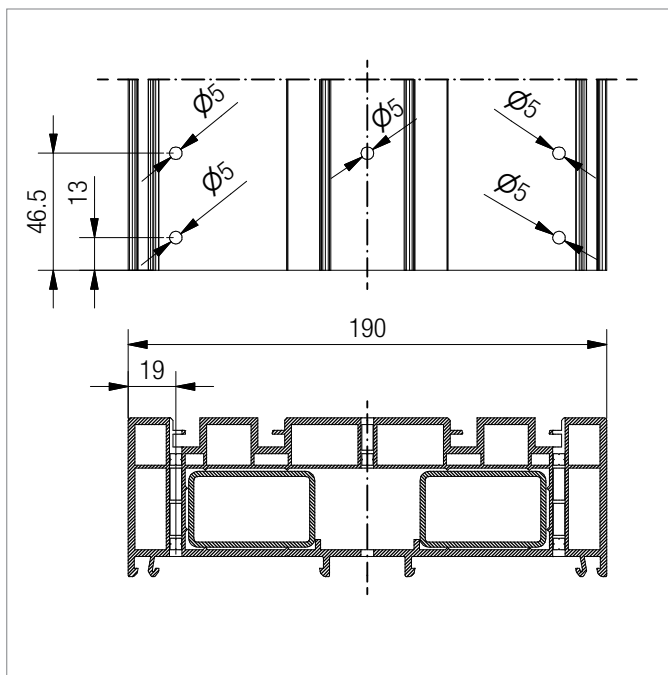
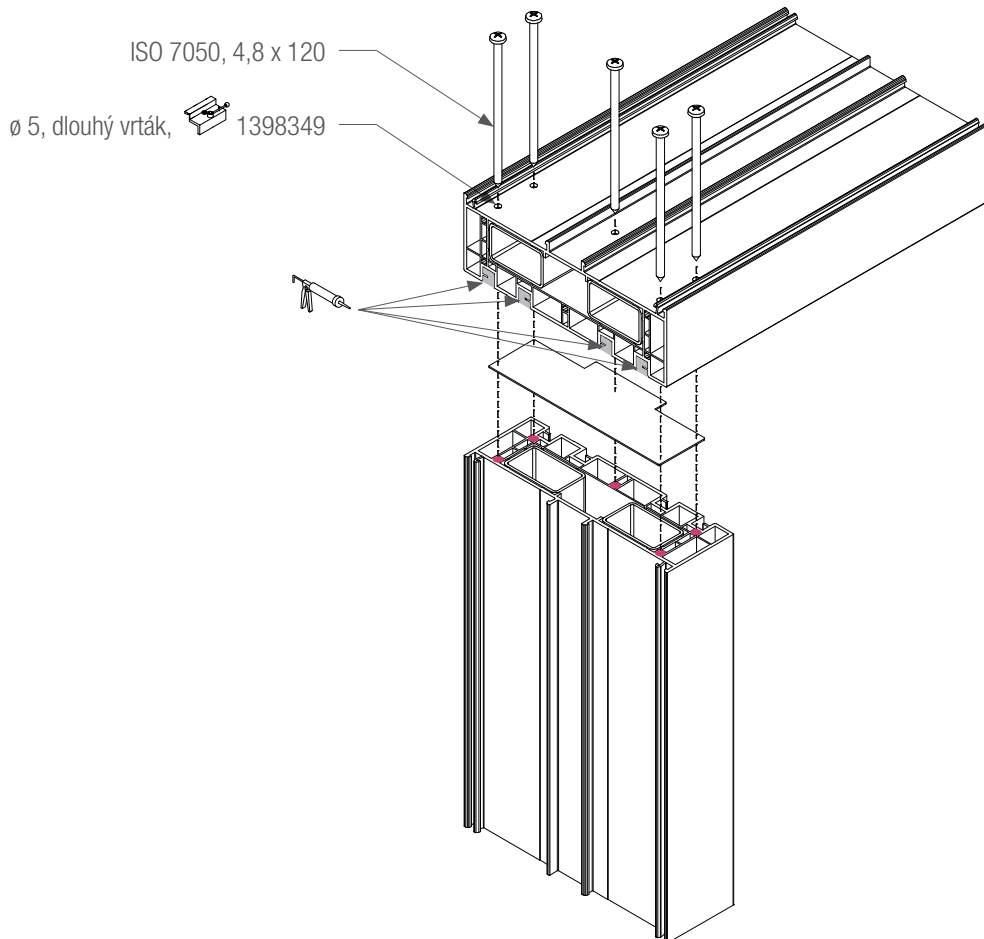
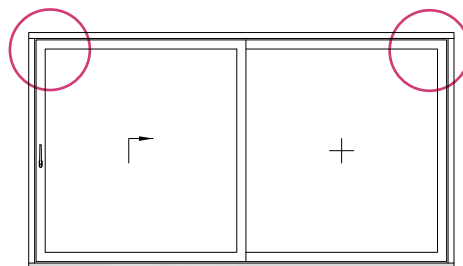
Pohled zevnitř

AMO III - 7,5 x 112, plochá hlava
(hlavy šroubů jsou zapuštěny
v zárubni a opírají se o
příšroubované armování)

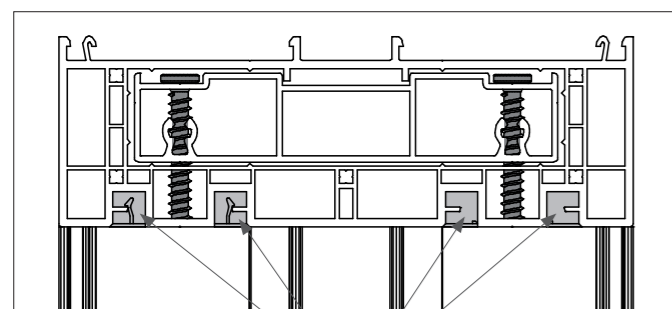
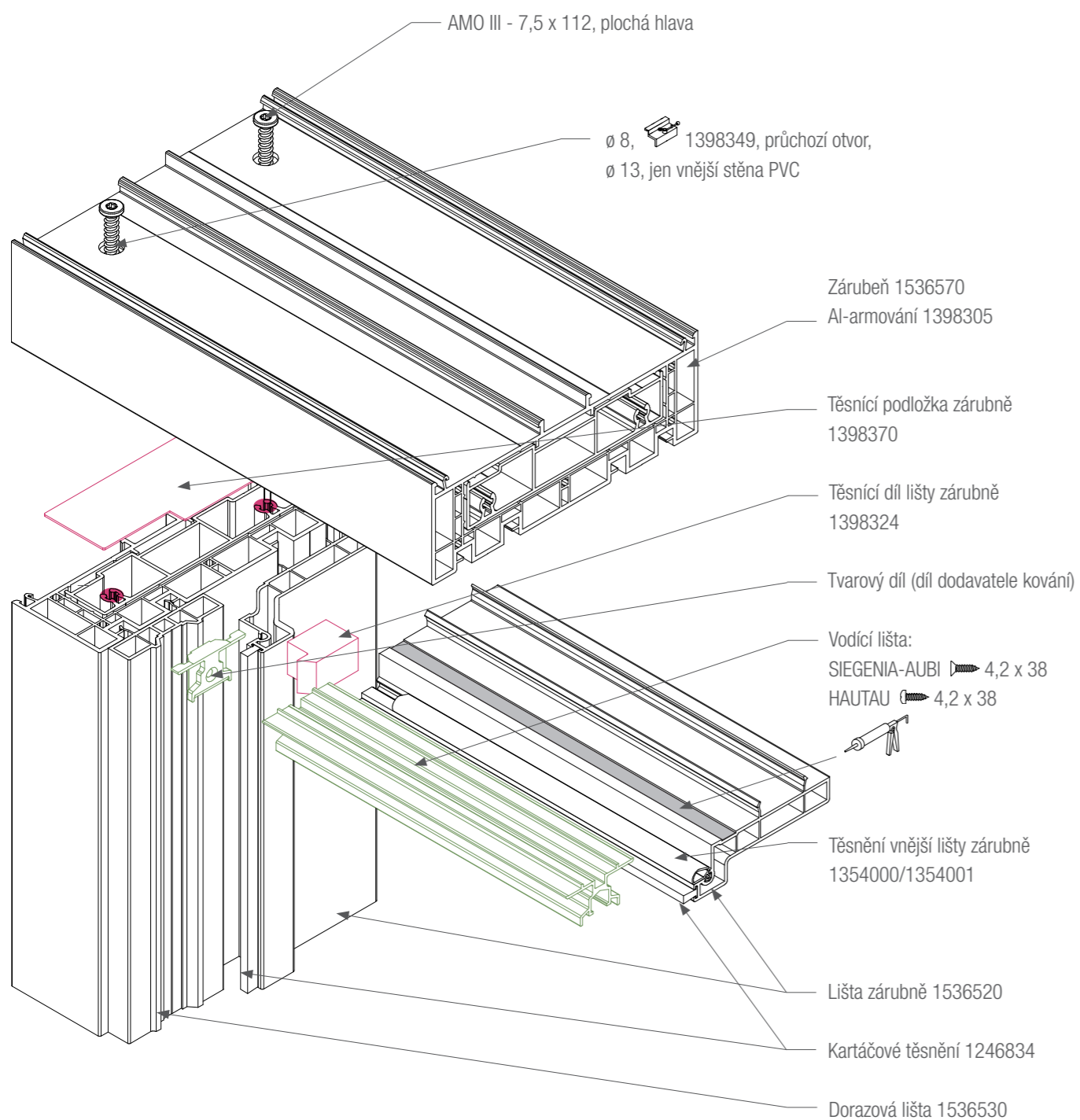


Výrobní výkresy

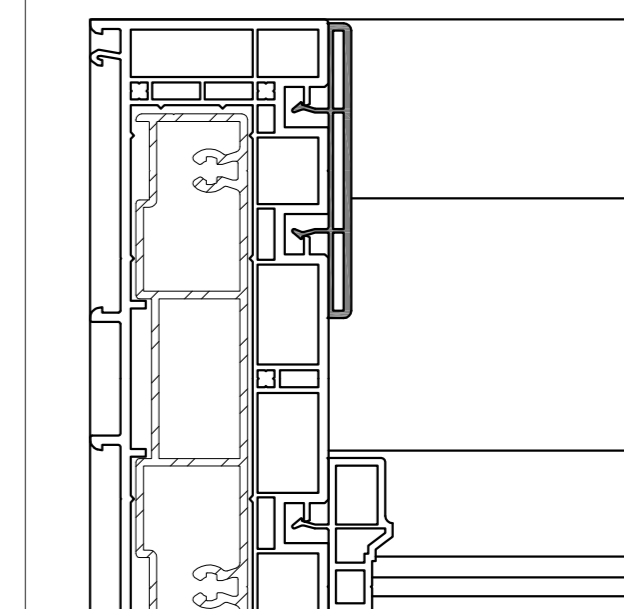
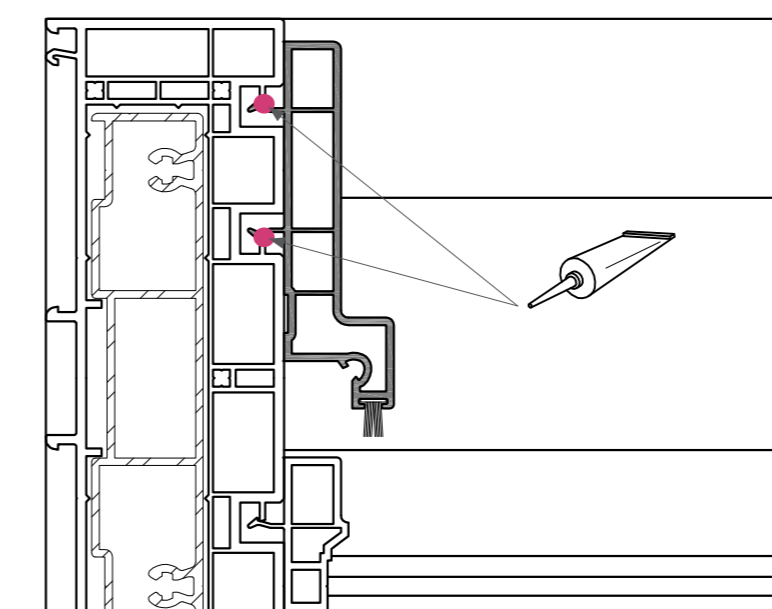
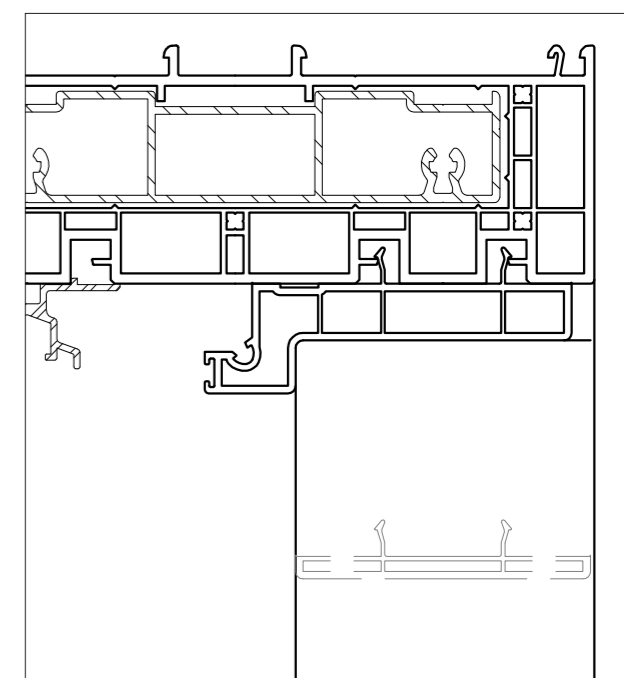
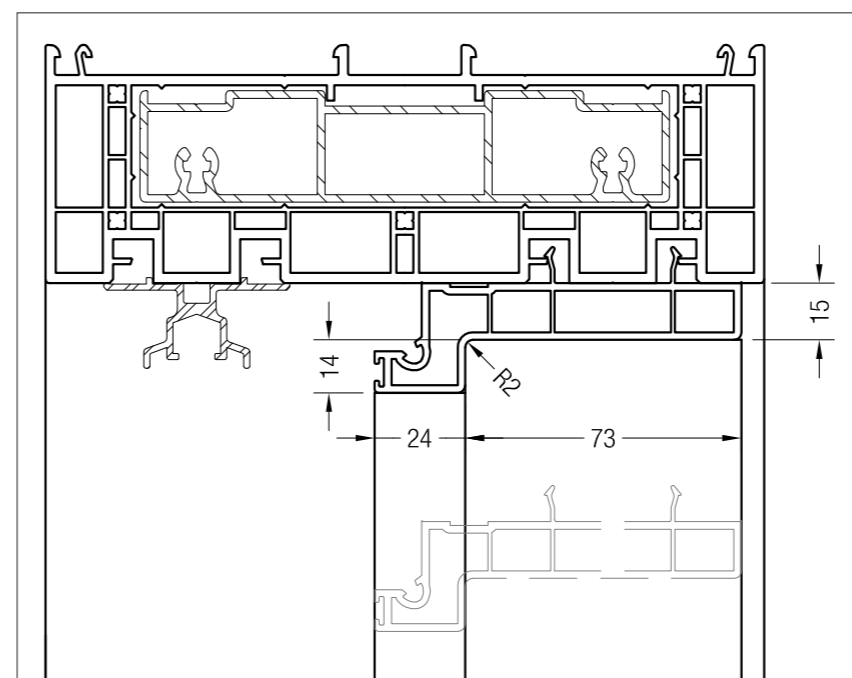
Roh zárubně, nahore, tvar vrtání - sešroubování v PVC



Výrobní výkresy
Roh zárubně, nahoře vlevo



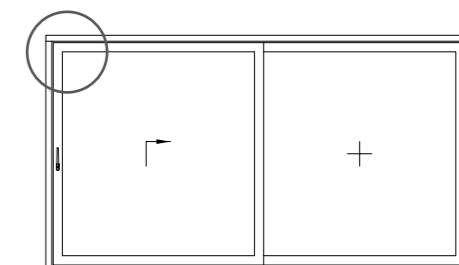
čelní strana



Svislá lišta zárubně 1539520 je u barevných profilů v oblasti připojovacích noh přilepena lepidlem na PVC v délce cca 15 cm (nahore a dole)!



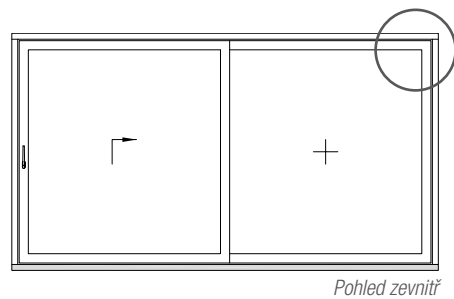
Krycí profil 1536500, je možné použít pouze u bílých dveří!




Pohled zevnitř

Výrobní výkresy

Roh zárubně, nahoře vpravo, Classic




AMO III - 7,5 x 112, plochá hlava

∅ 8,  1398349, průchozí otvor,
∅ 13, jen vnější stěna PVC

Zárubeň 1536570
Al-armování 1398305

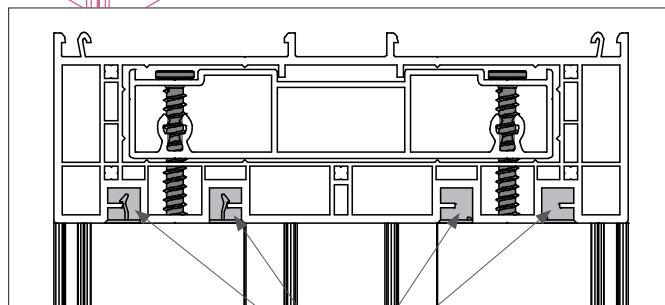
Těsnící podložka zárubně
1398370

Těsnící podložka dorazové lišty
1398321

Vodící lišta:
SIEGENIA-AUBI  4,2 x 38
HAUTAU  4,2 x 38

Dorazová lišta
1536530

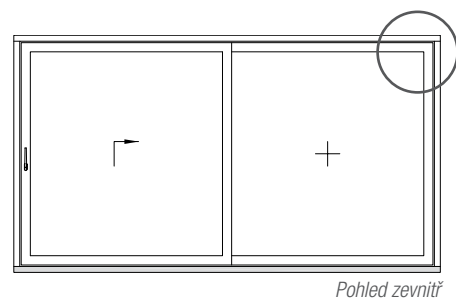
Pevné křídlo z křídla 101
1536545




 čelní strana

Výrobní výkresy

Roh zárubně, nahoře vpravo, Panorama





AMO III - 7,5 x 112, plochá hlava

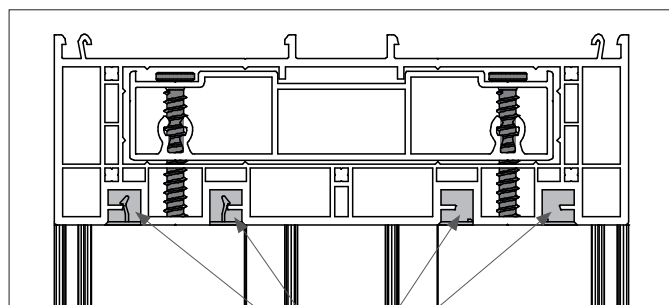
Ø 8,  1398349, průchozí otvor,
Ø 13, jen vnější stěna PVC

Zárubeň 1536570
Al-armování 1398305

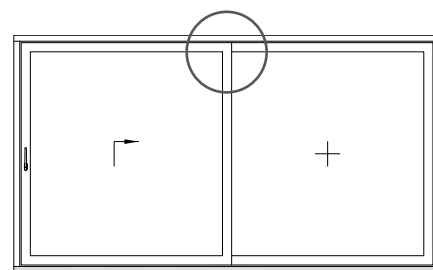
Těsnící podložka zárubně
1398370

Vodící lišta:
SIEGENIA-AUBI  4,2 x 38
HAUTAU  4,2 x 38

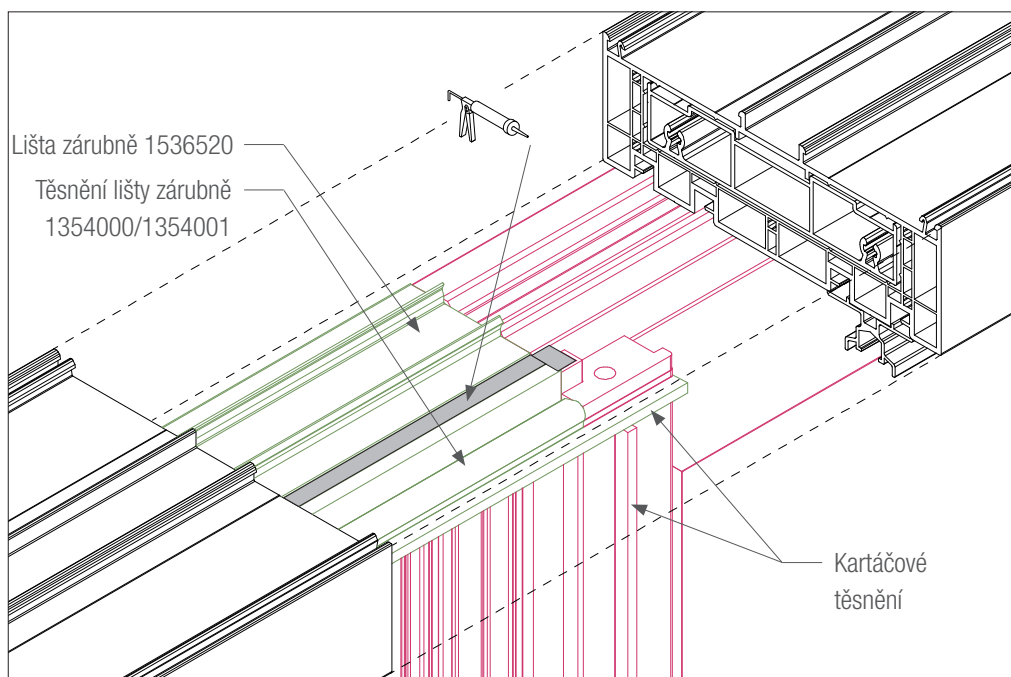
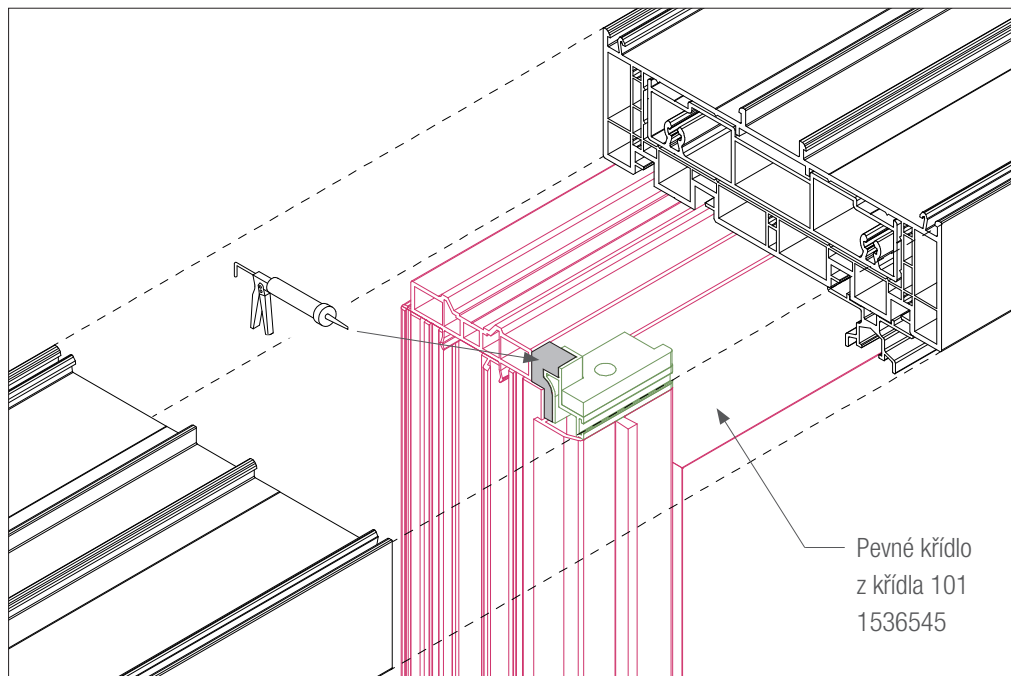
Pevné křídlo Panorama
z křídla 40 1536585



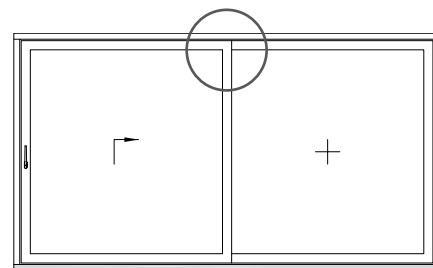
Výrobní výkresy
Střední uzavření, nahoře, Classic



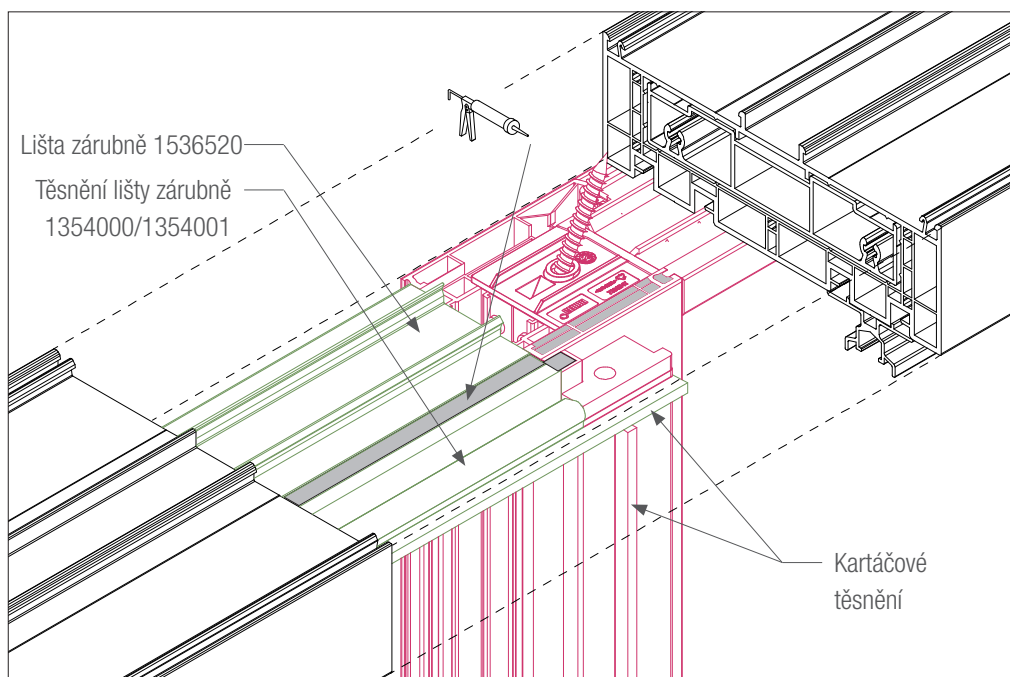
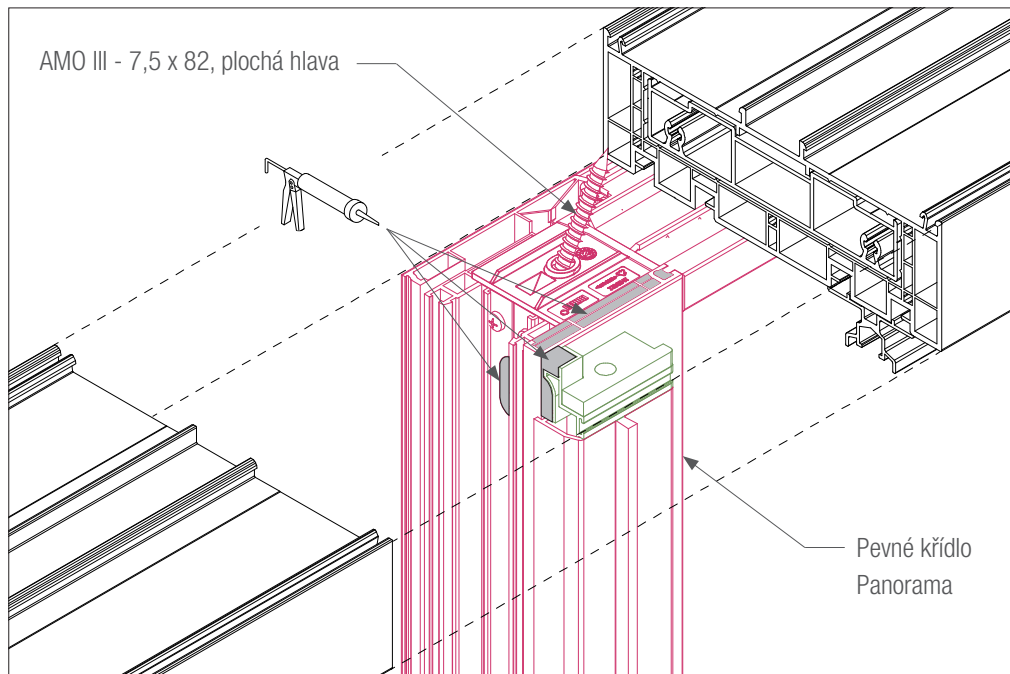
Pohled zevnitř

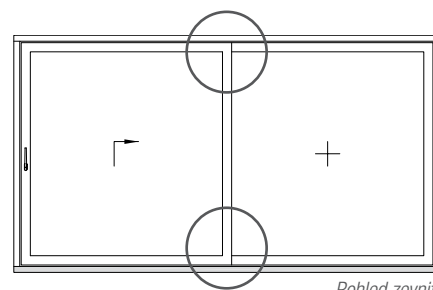


Výrobní výkresy
Střední uzavření, nahoře, Panorama

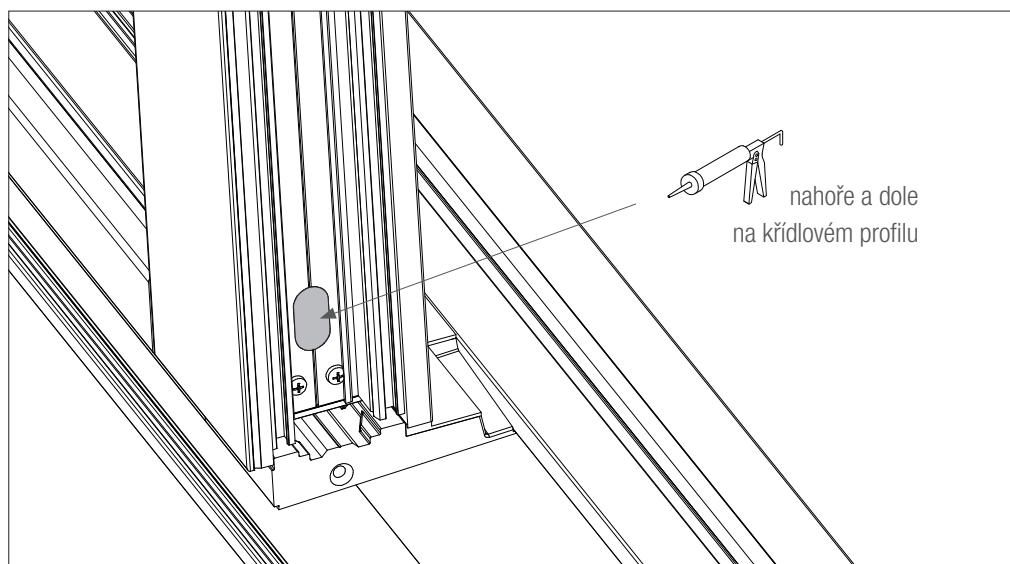
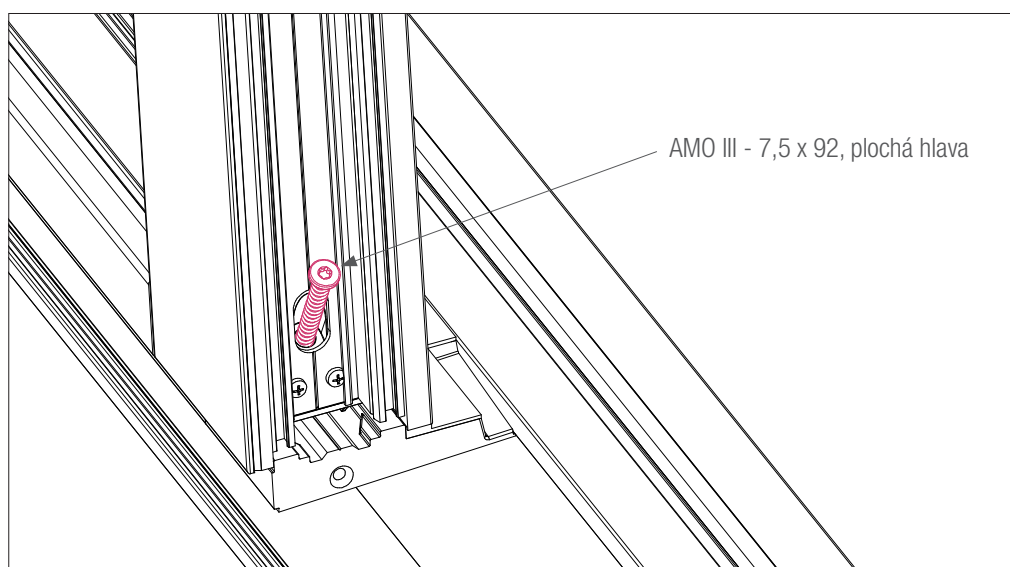
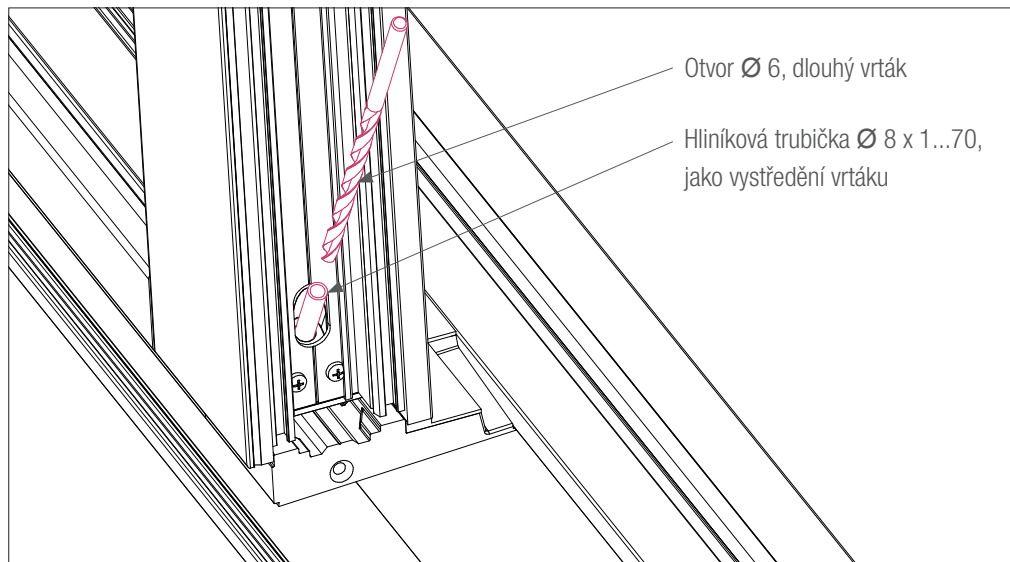


Pohled zevnitř

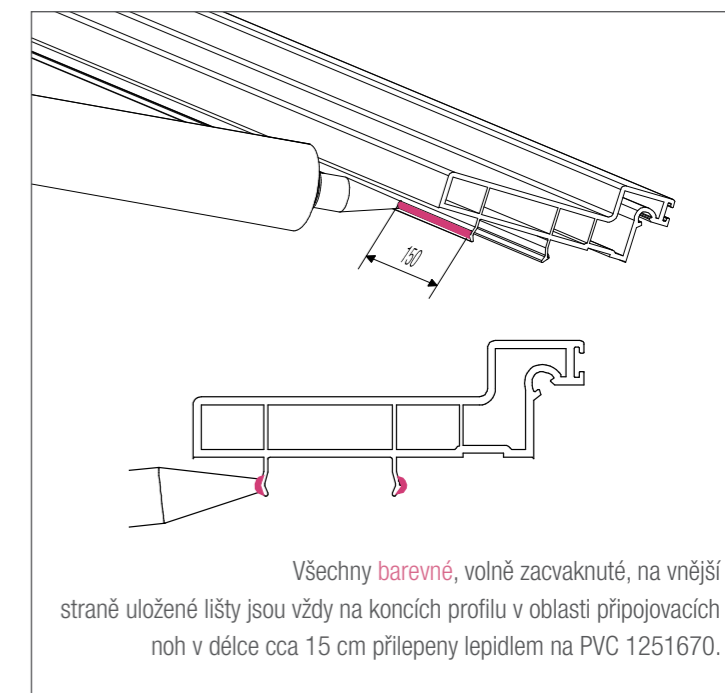
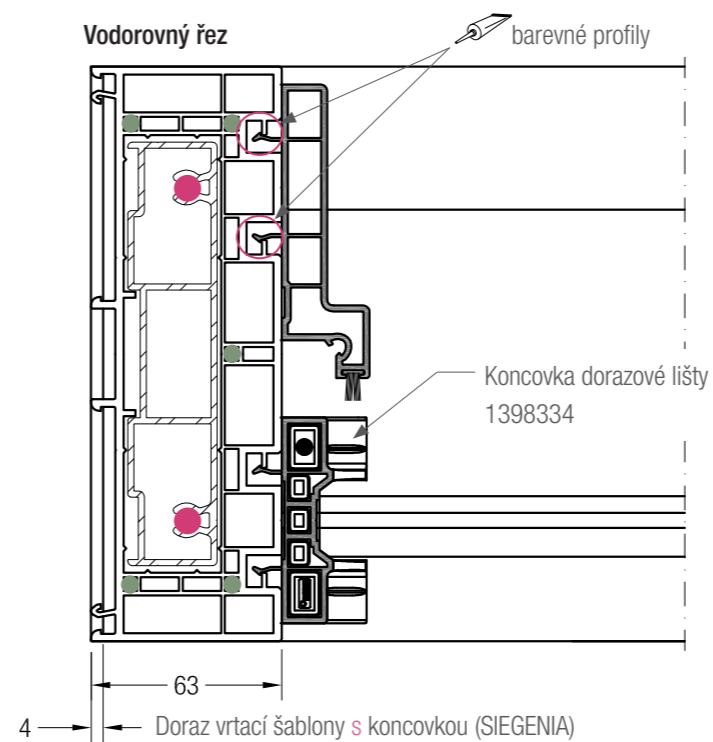
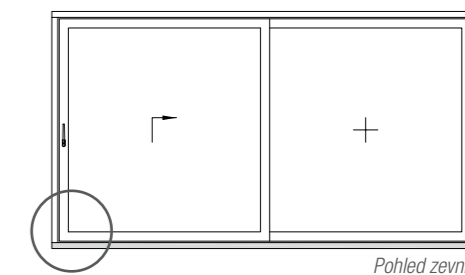
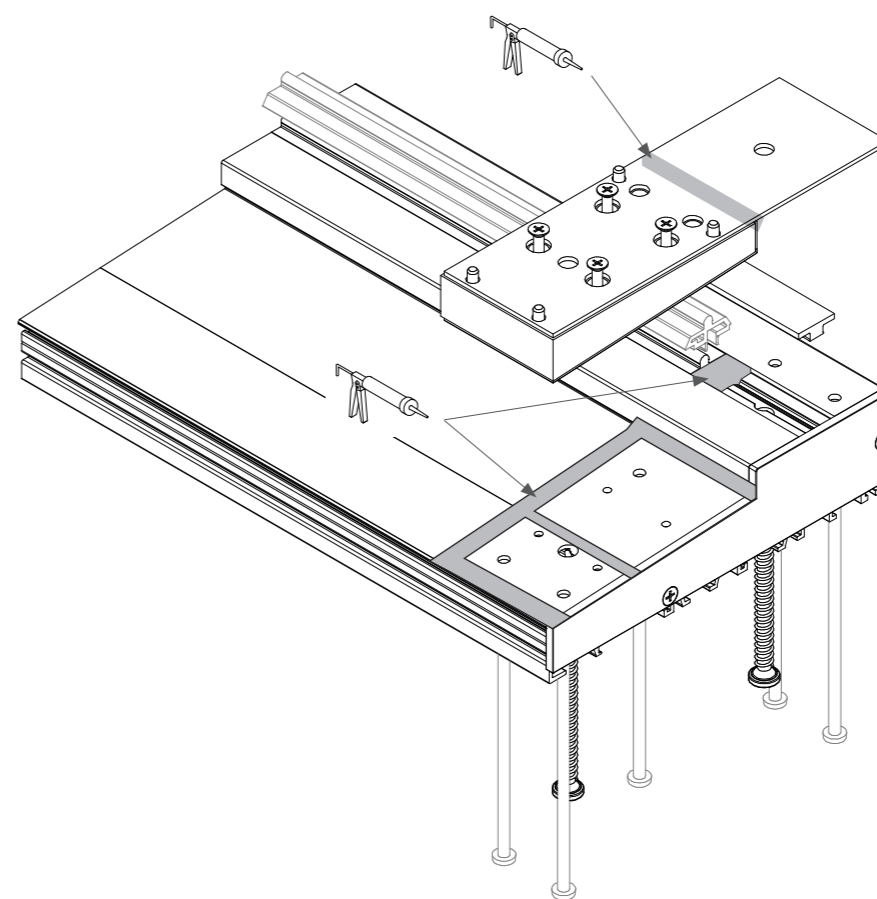
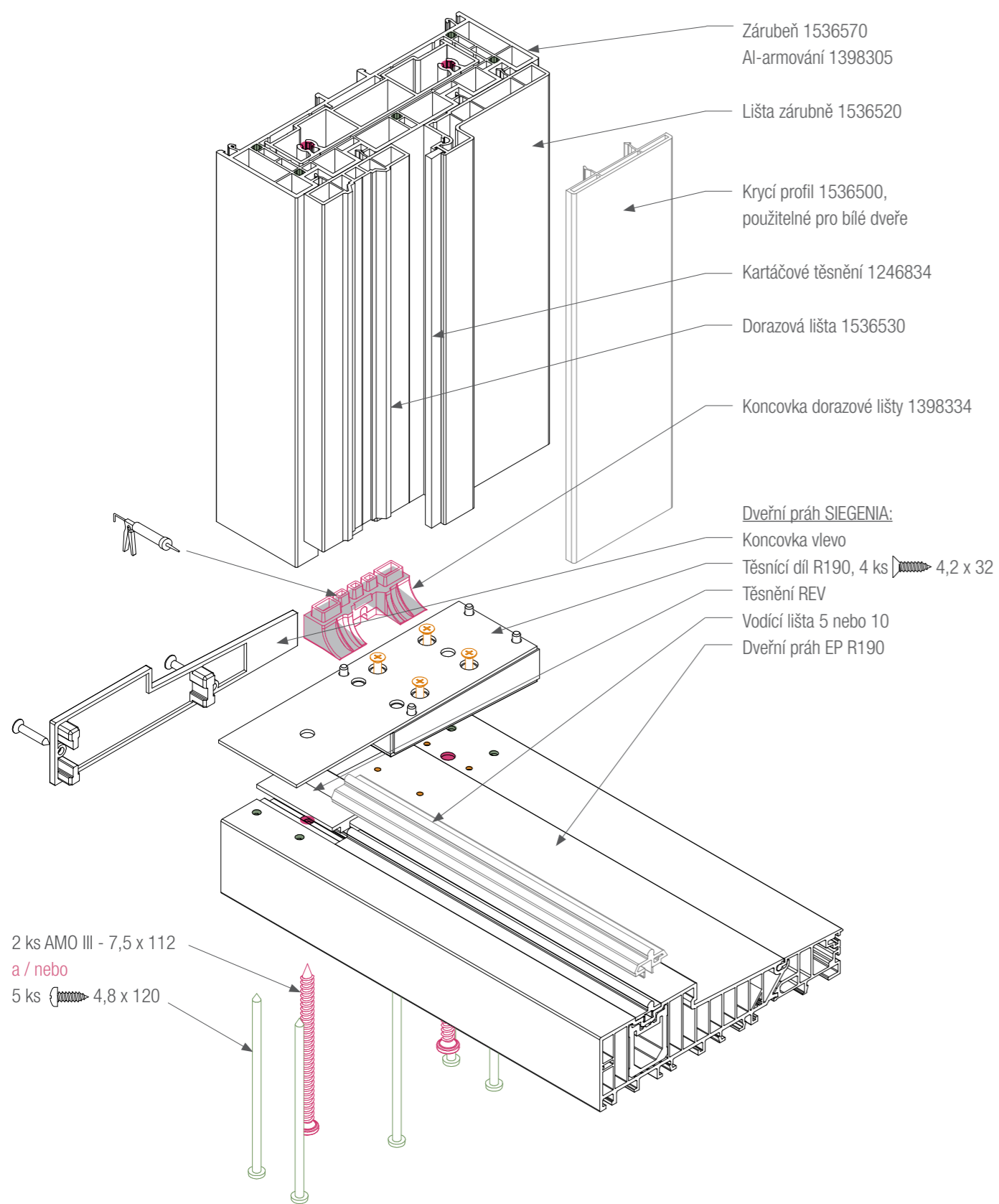




Pohled zevnitř

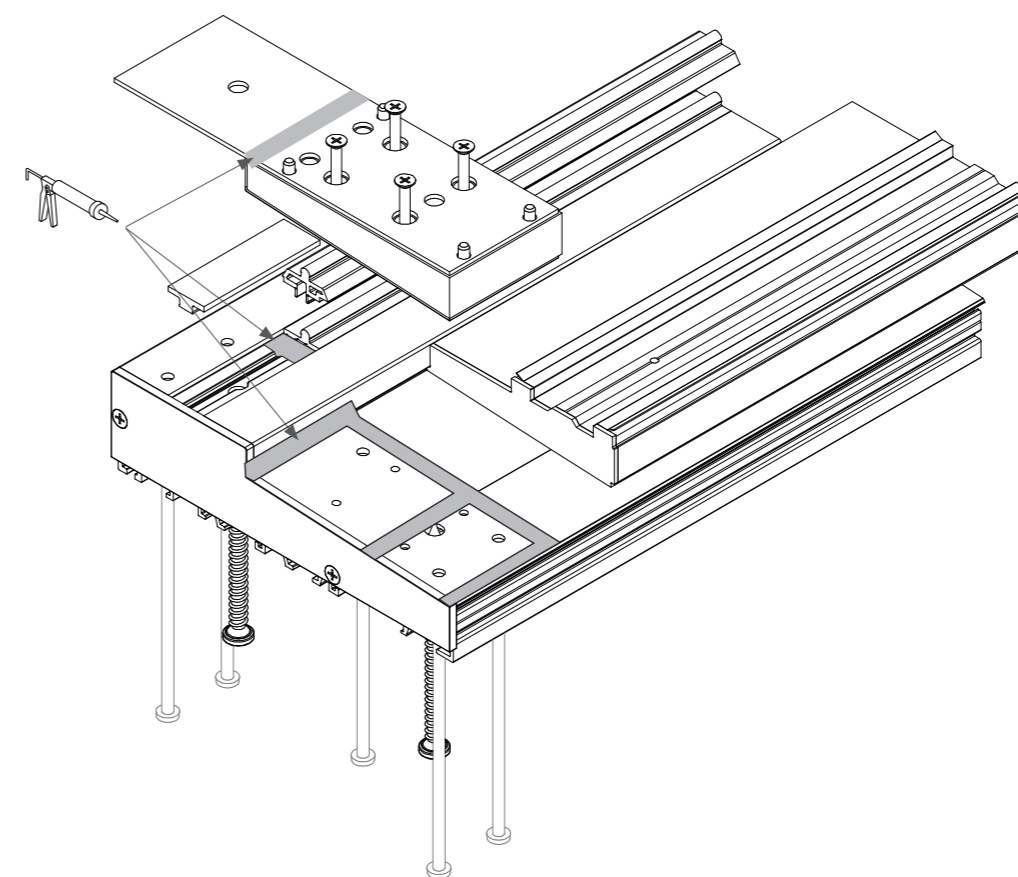
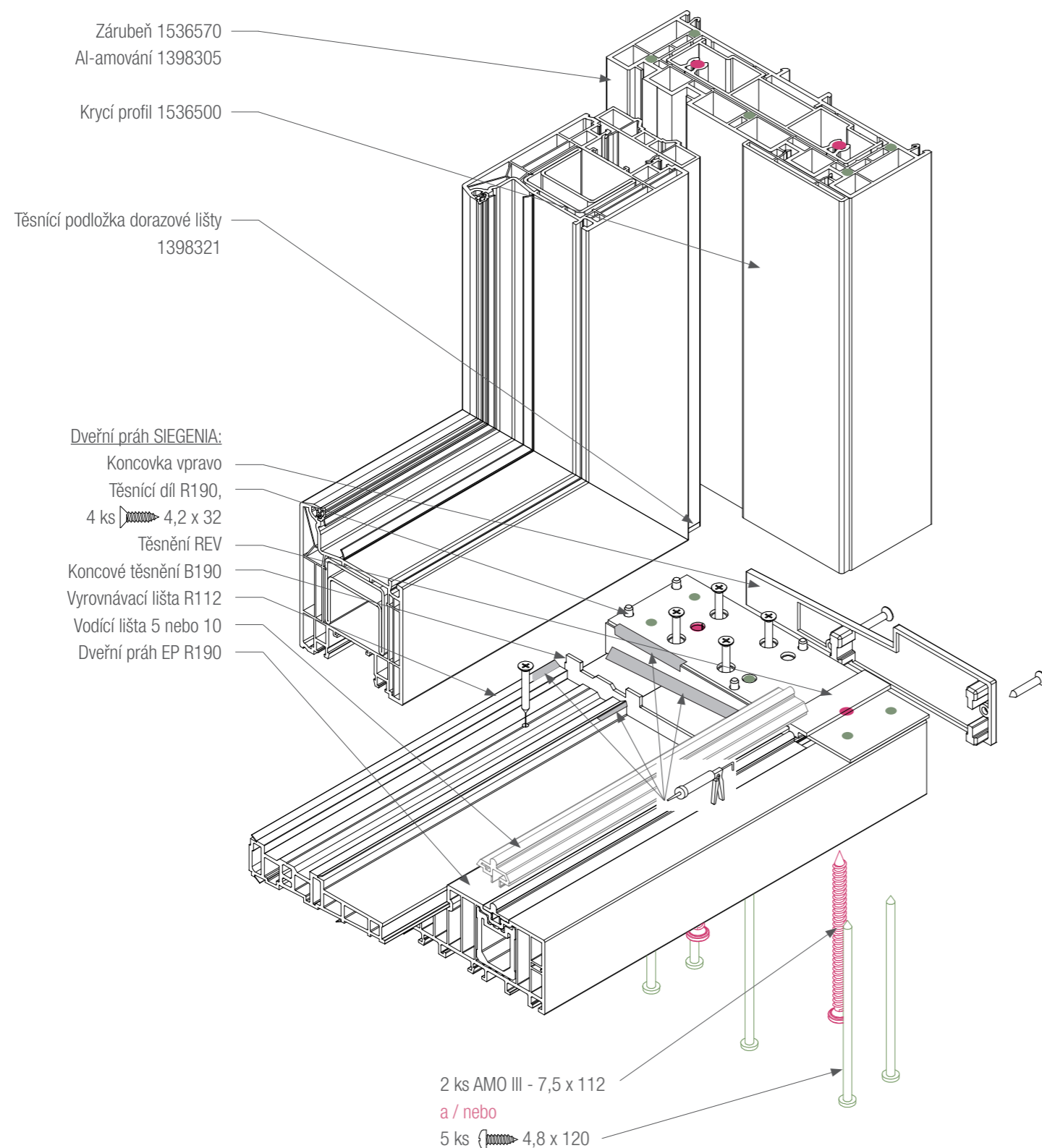
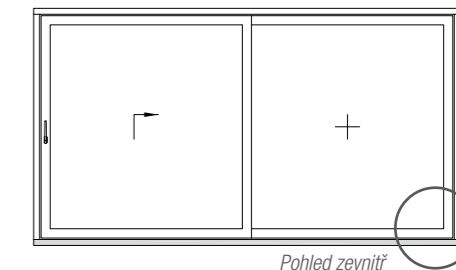


Výrobní výkresy
Roh zárubně, dole vlevo, dveřní práh SIEGENIA

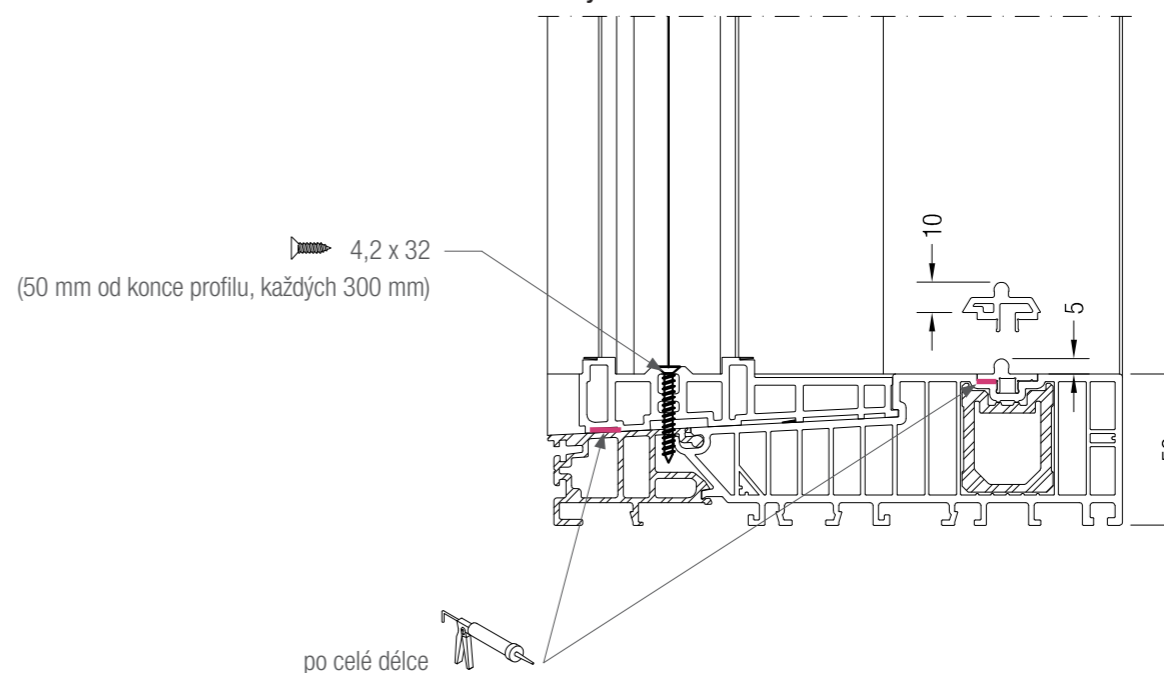


Otvory pro rohové spojení rámu se převrtává s koncovkami (vrtací šablona SIEGENIA)!

Výrobní výkresy
Roh zárubně, dole vpravo, dveřní práh SIEGENIA

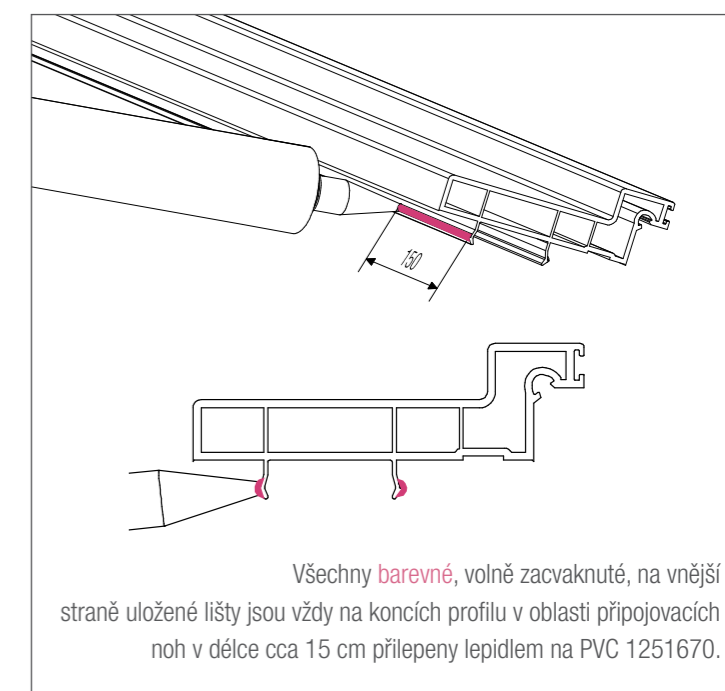
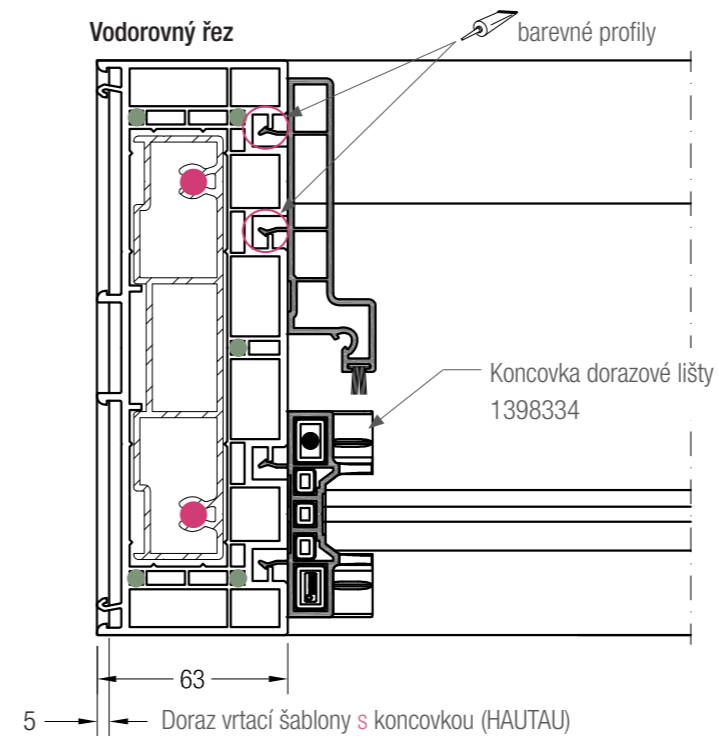
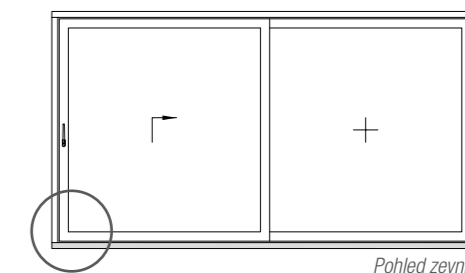
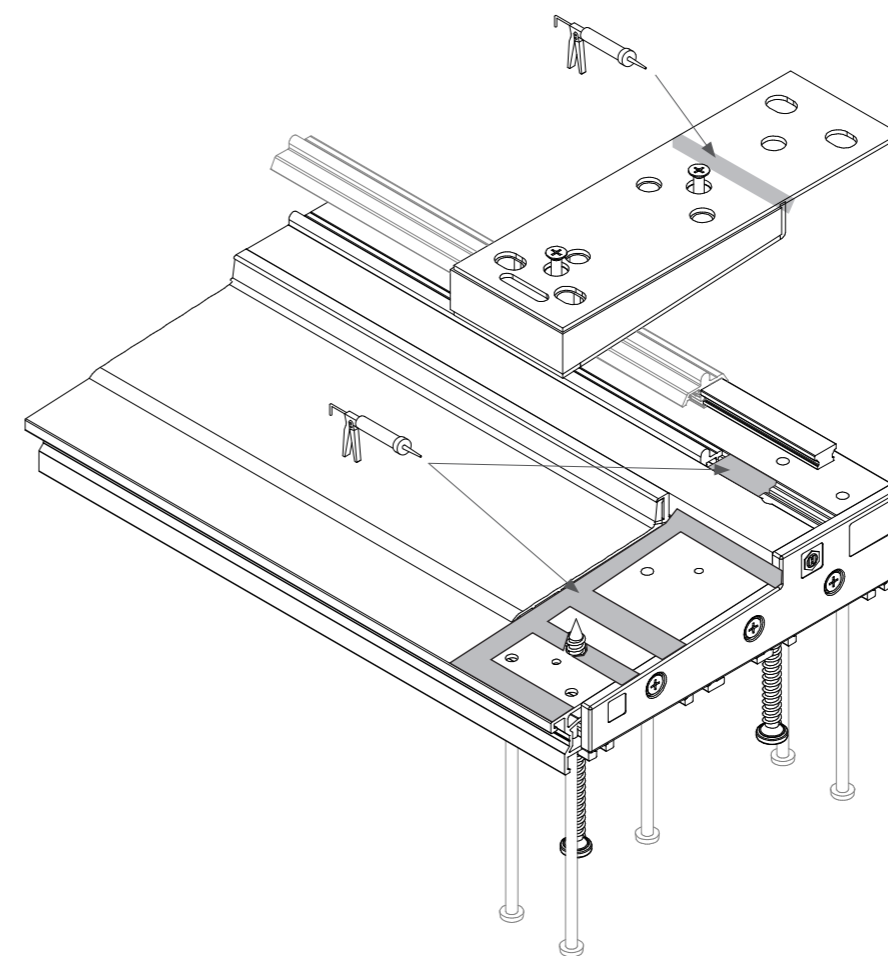
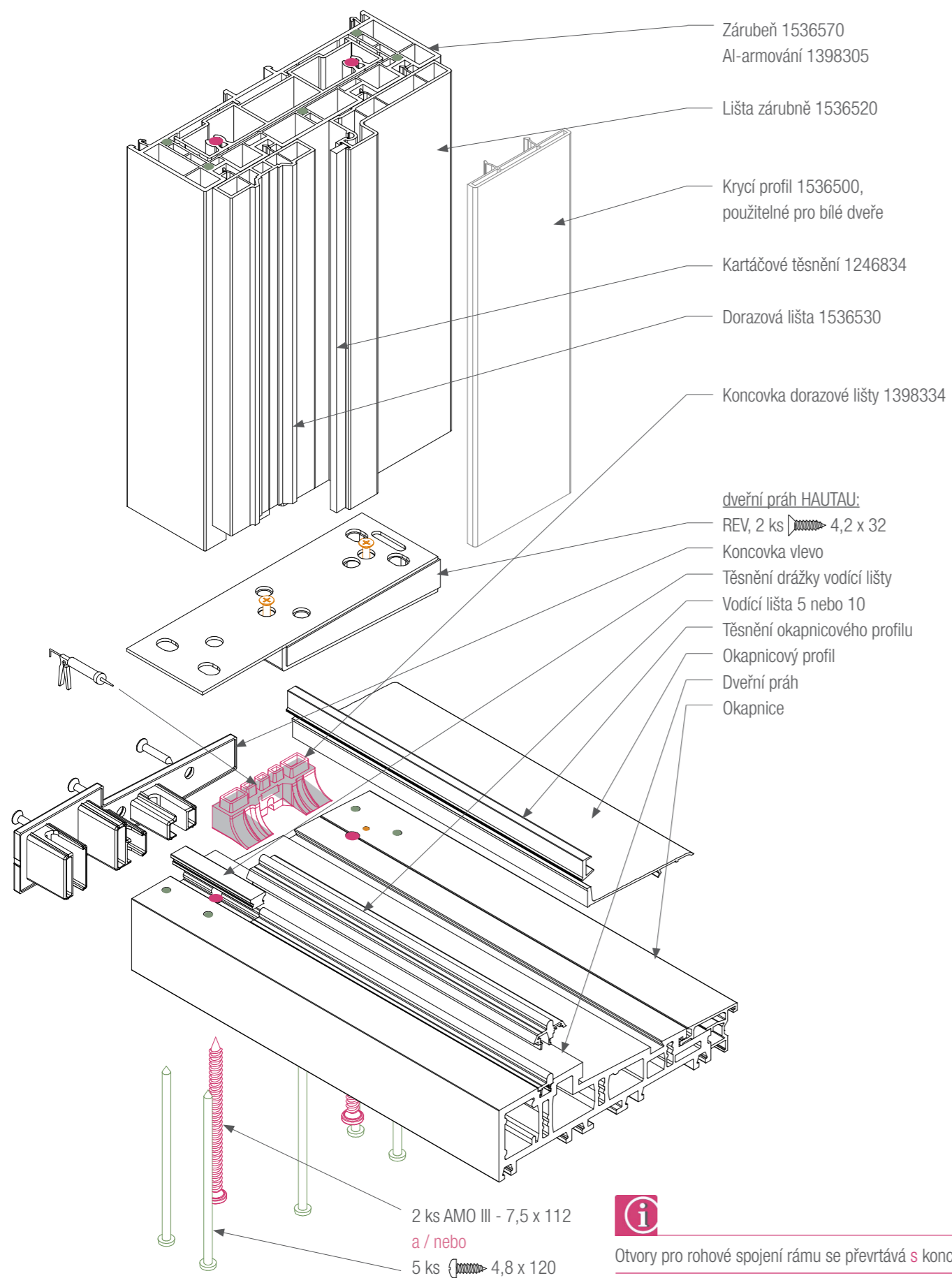


Svislý řez



Otvory pro rohové spojení rámu se převrtává s koncovkami (vrtací šablona SIEGENIA!)

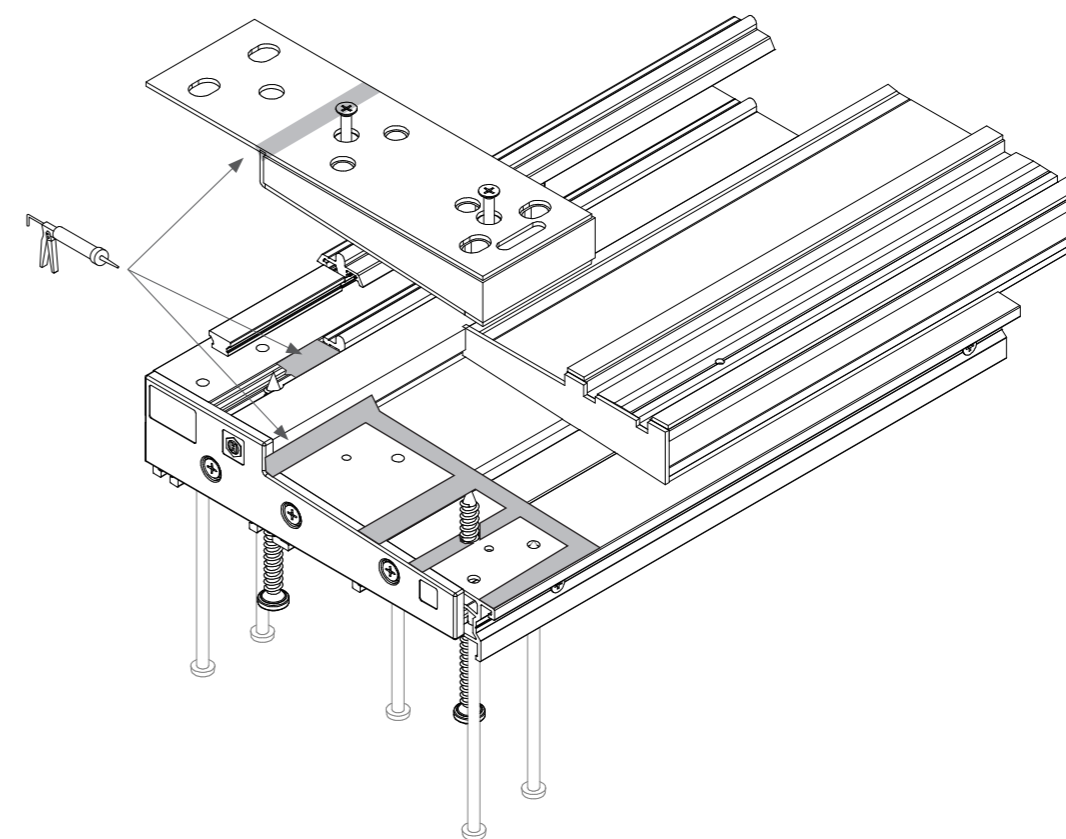
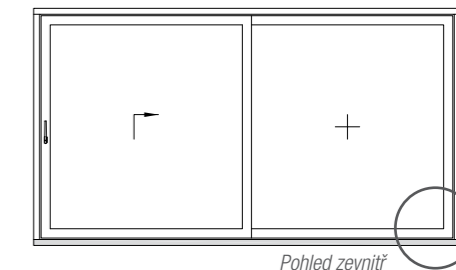
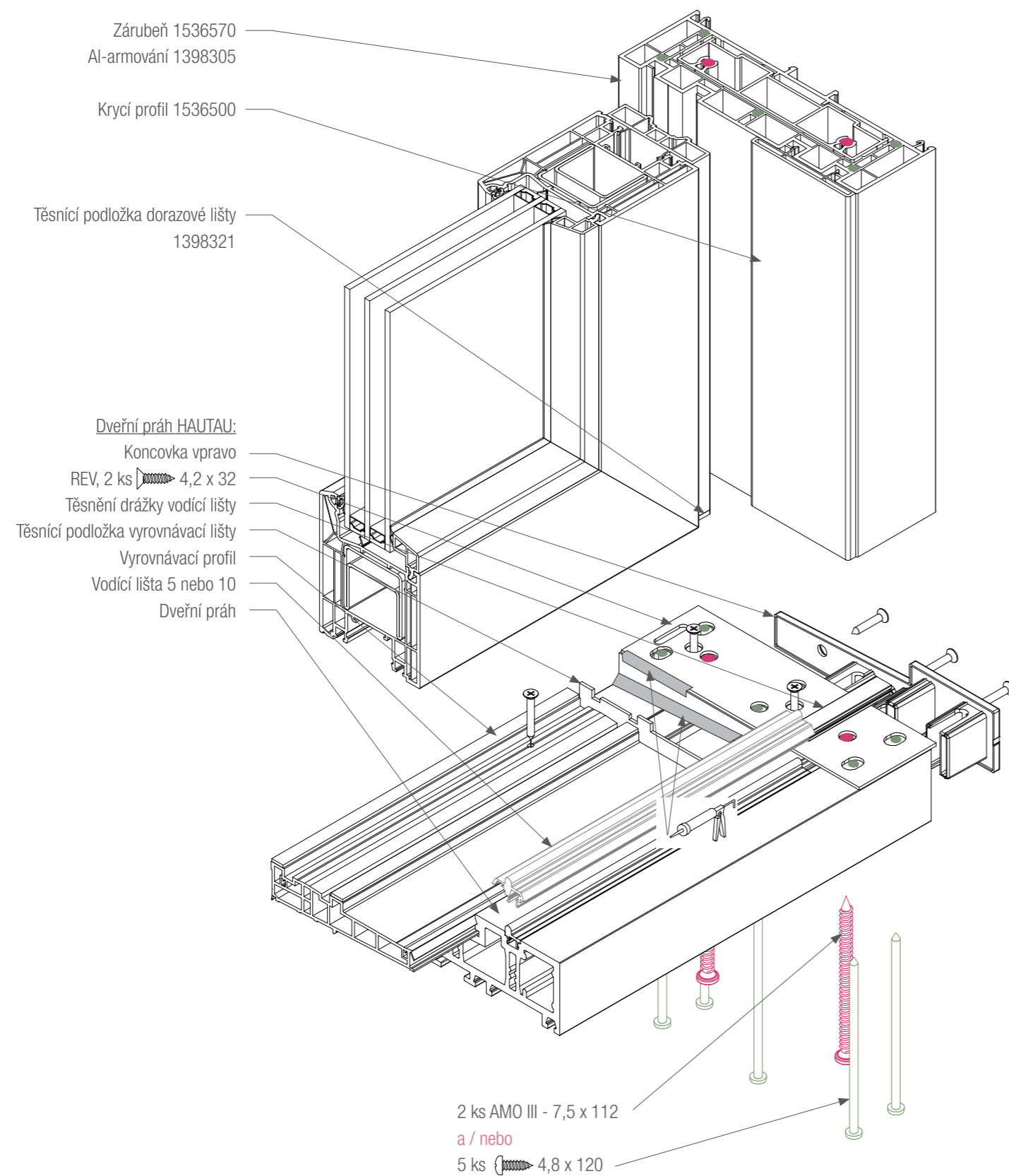
Výrobní výkresy
Roh zárubně, dole vlevo, dveřní práh HAUTAU



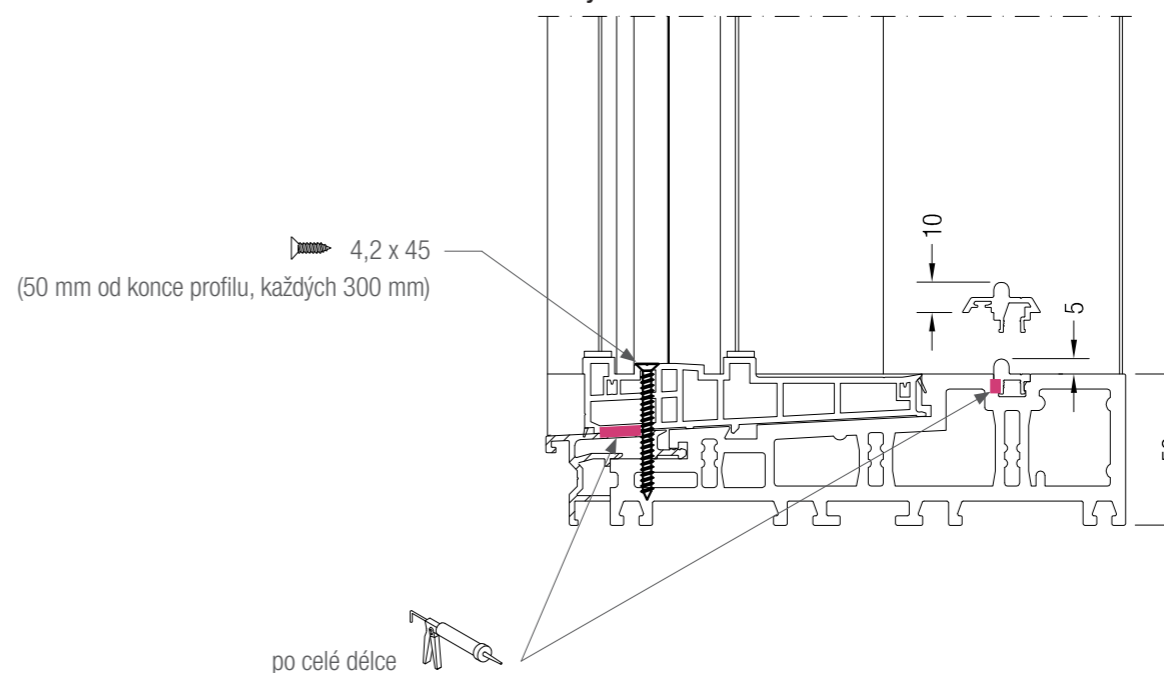
Otvory pro rohové spojení rámu se převrtává s koncovkami (vrtací šablona HAUTAU)

Výrobní výkresy

Roh zárubně, dole vpravo, dveřní práh HAUTAU

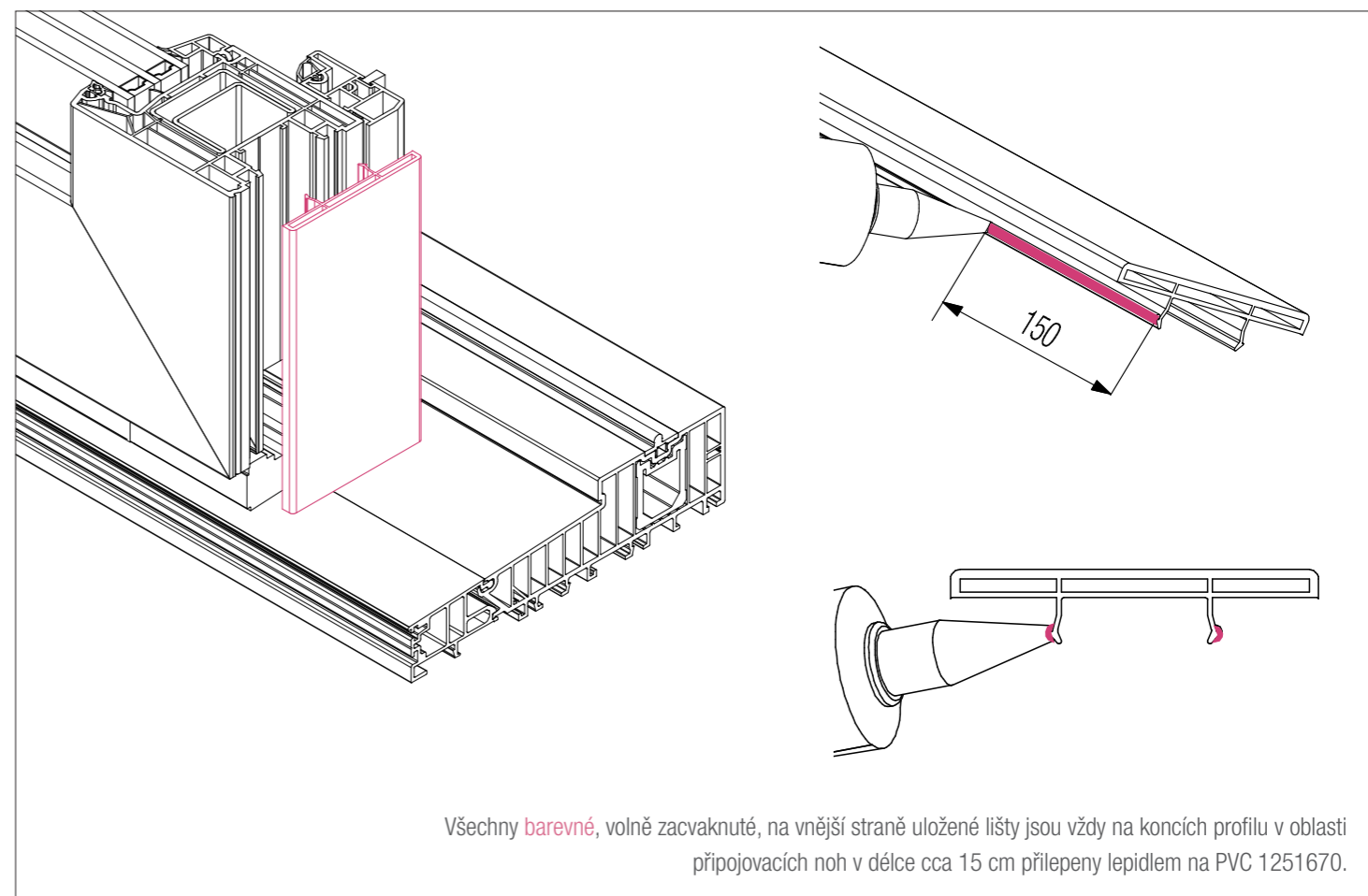
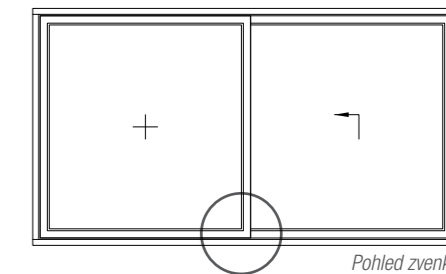
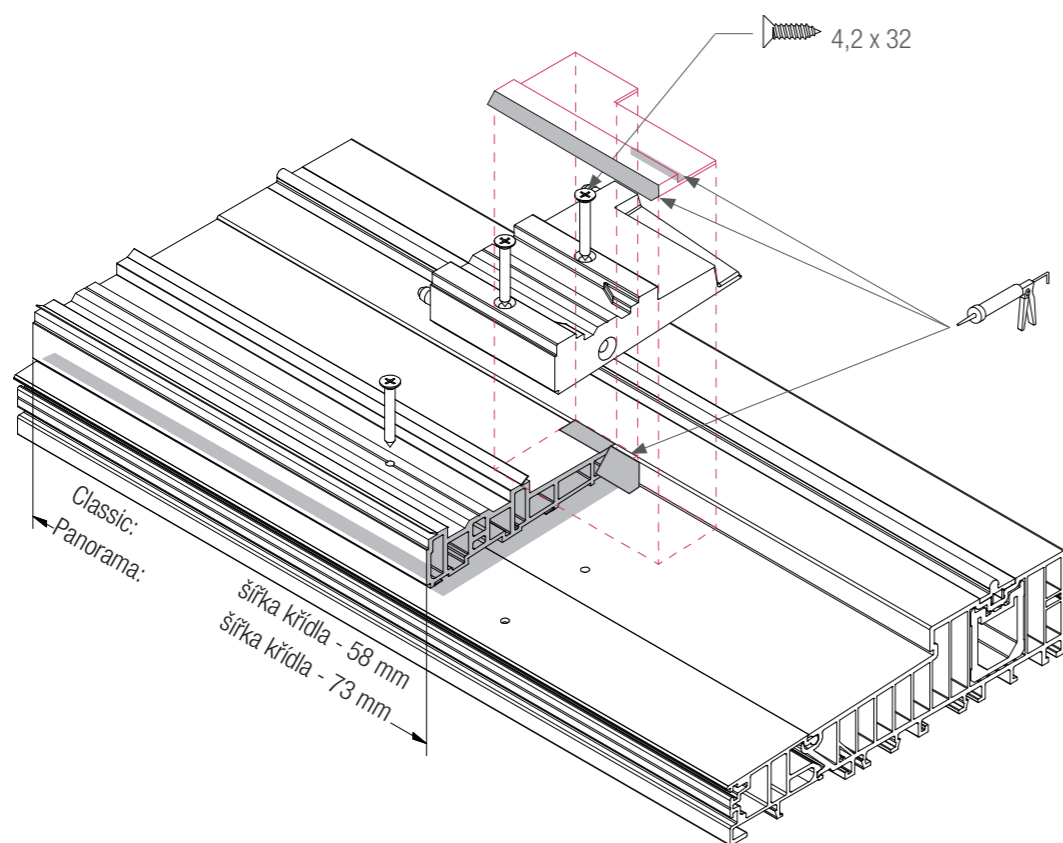
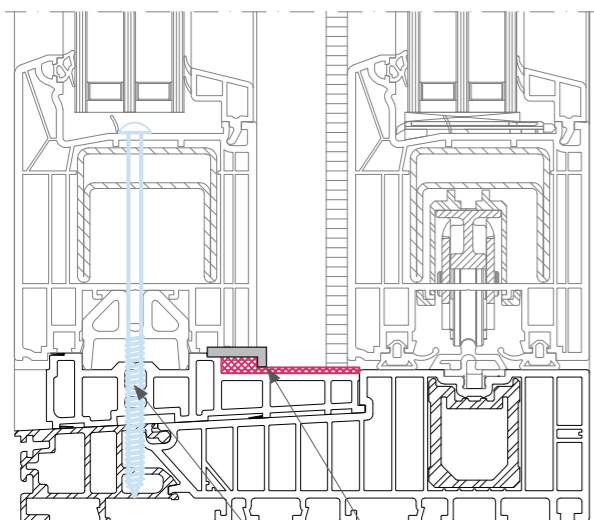


Svislý řez

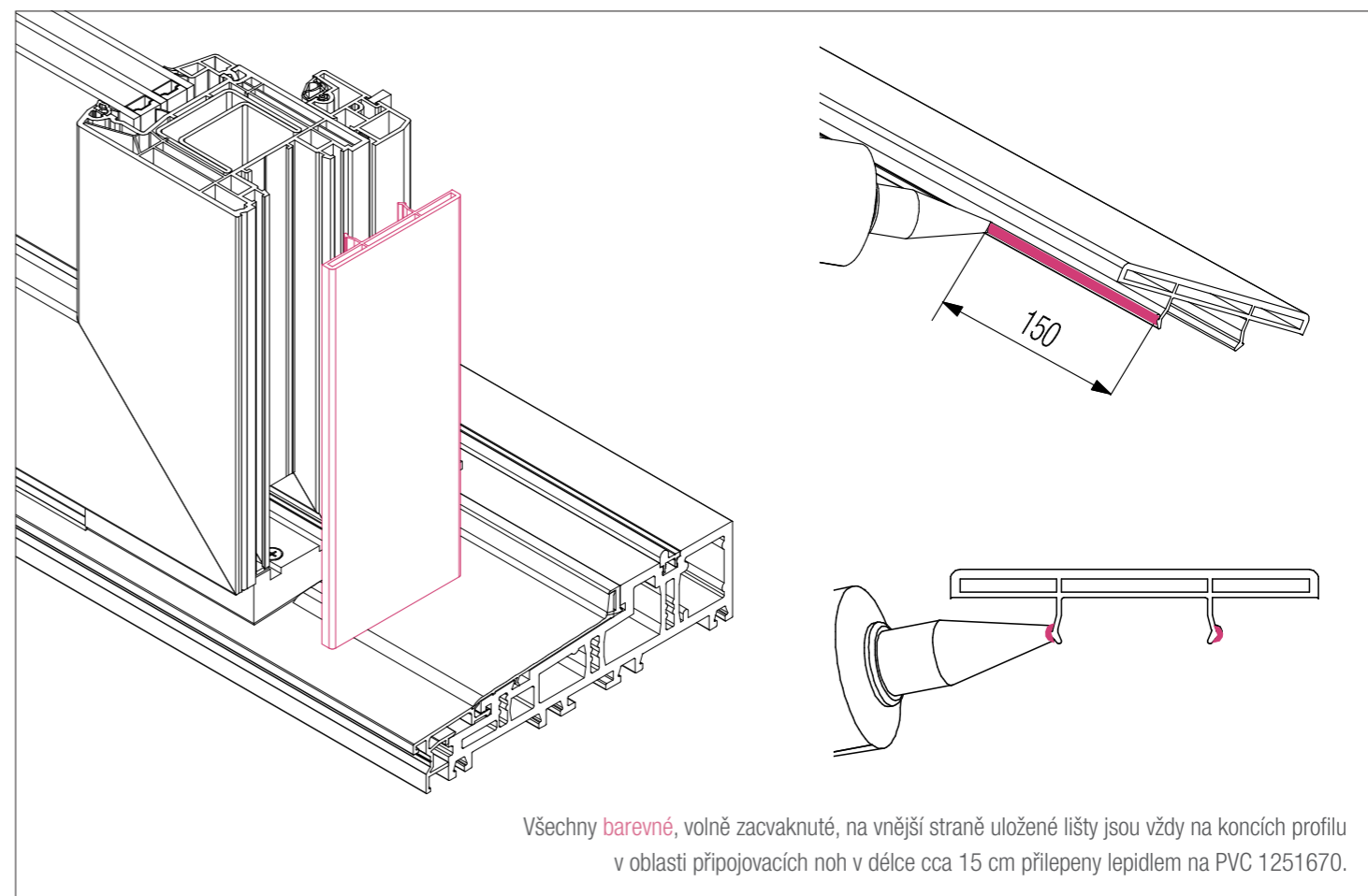
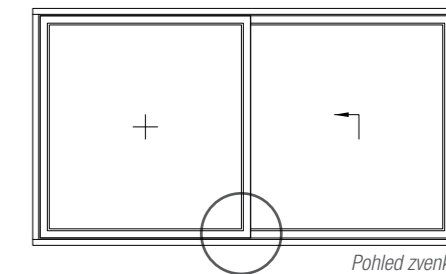
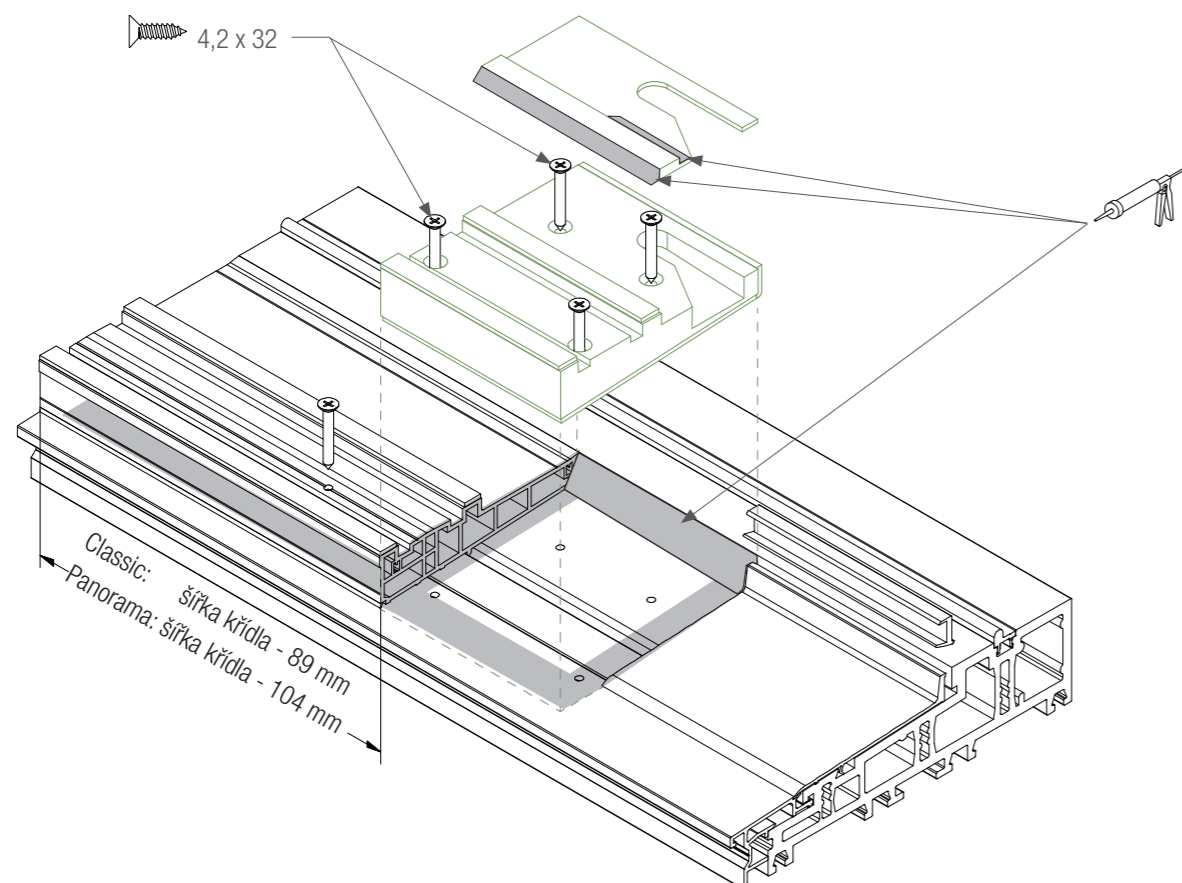
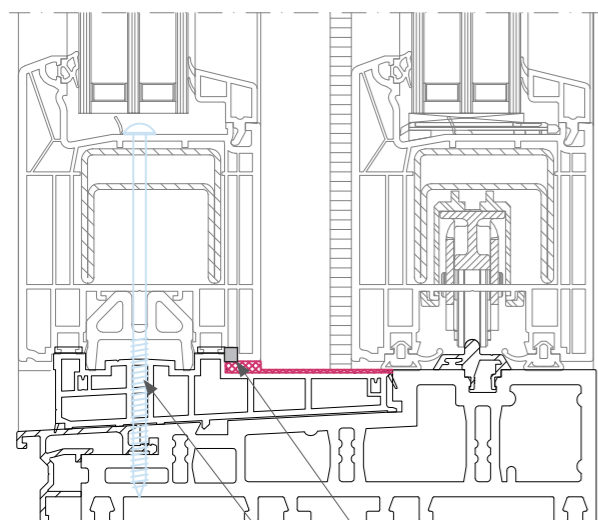


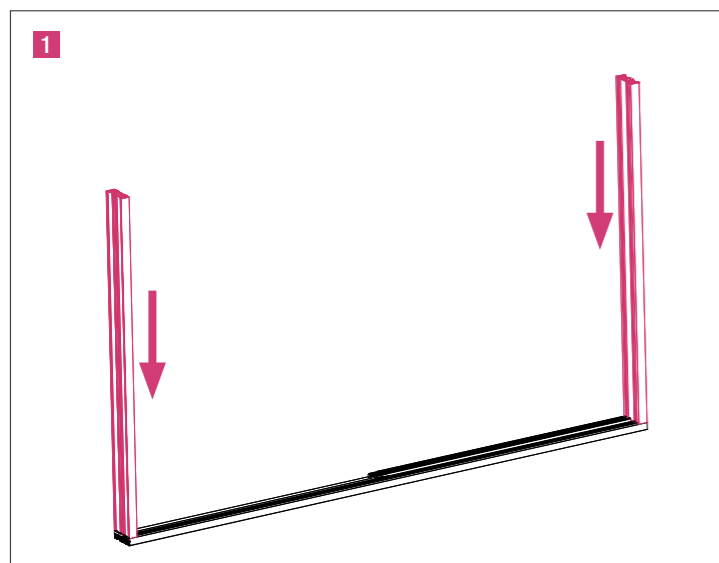
Otvory pro rohové spojení rámu se převrtává s koncovkami (vrtací šablona HAUTAU)!

Výrobní výkresy
Střední uzavření, dole, dveřní práh SIEGENIA

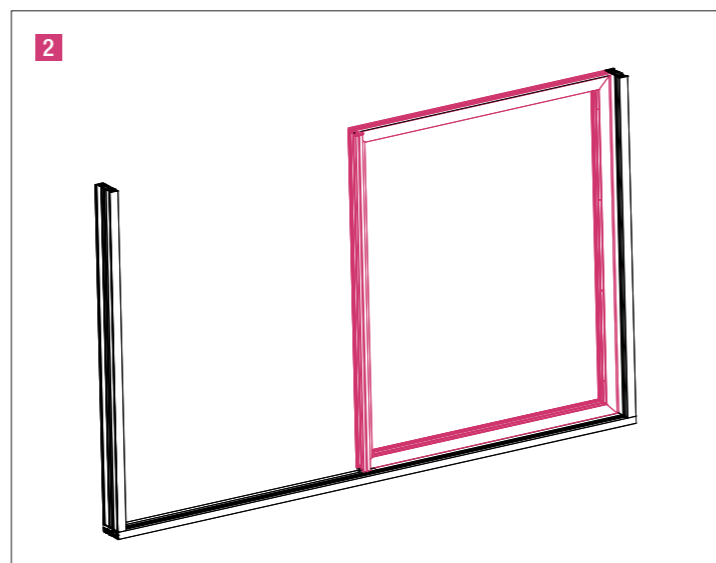


Výrobní výkresy
Střední uzavření, dole, dveřní práh HAUTAU

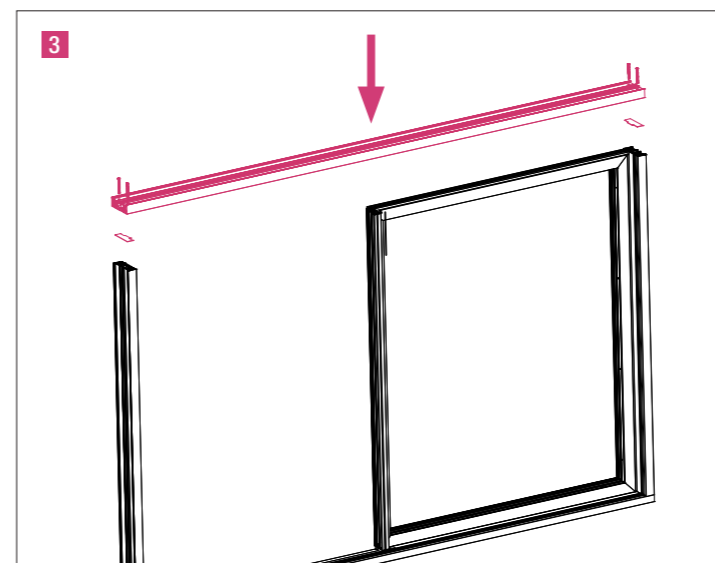




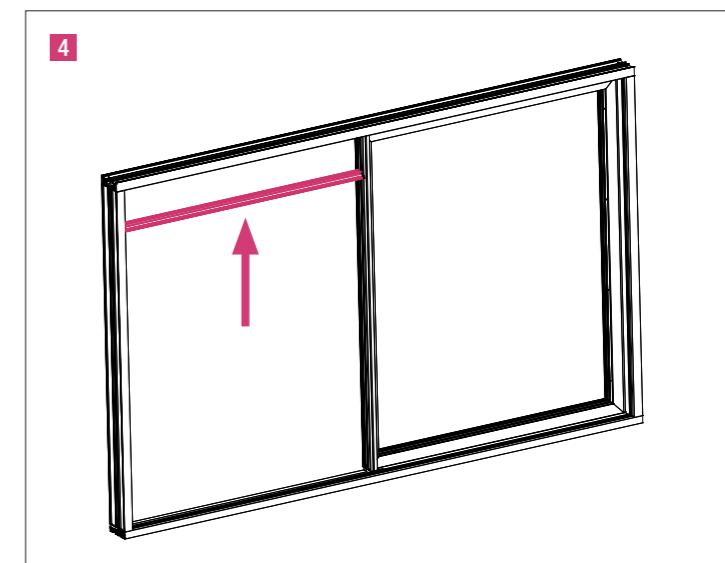
Svislé zárubně spojit s dveřním prahem.



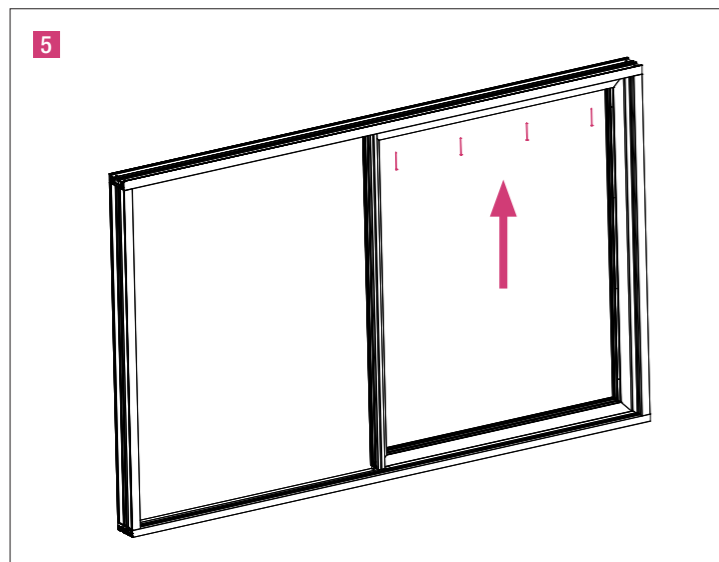
Vložit pevné křídlo.



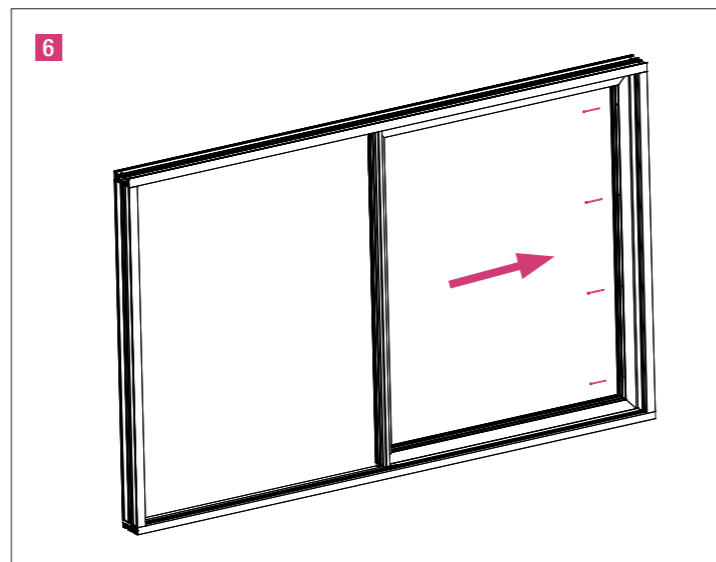
Usadit vodorovnou zárubeň asešroubovat.



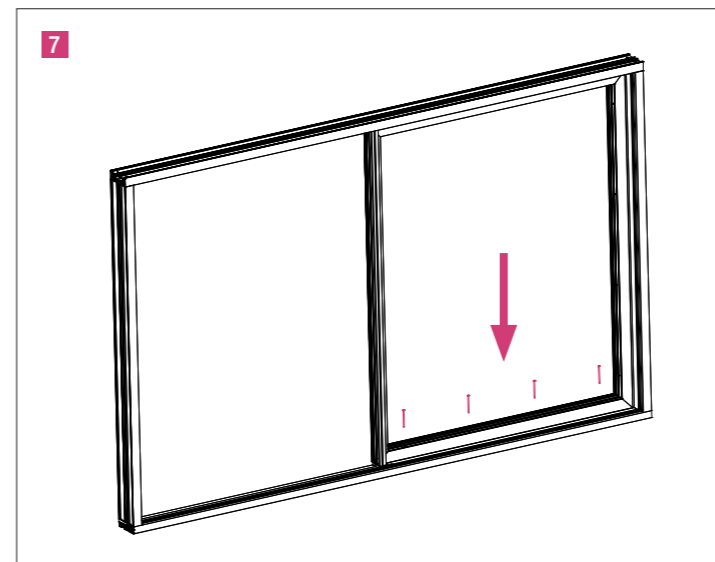
Zabudovat lištu zárubně.



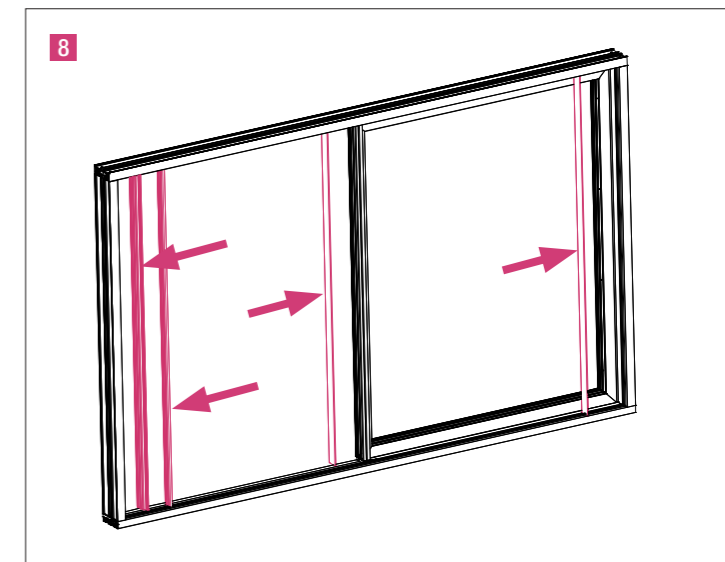
Upevňování pevného křídla začít nahoře.



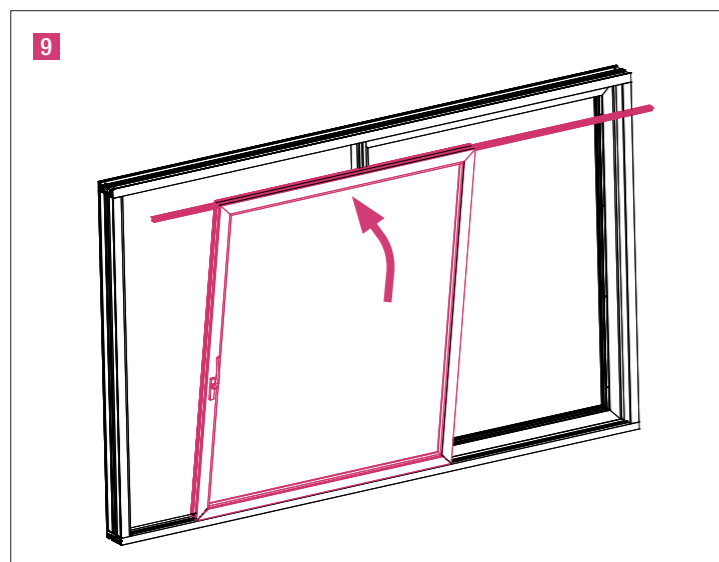
Pevné křídlo přišroubovat k zárubni.



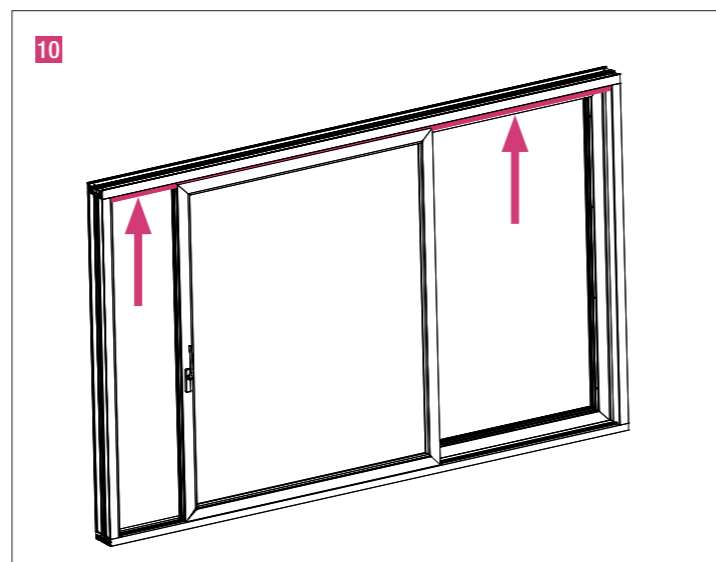
Sešroubovat pevné křídlo s dveřním prahem.



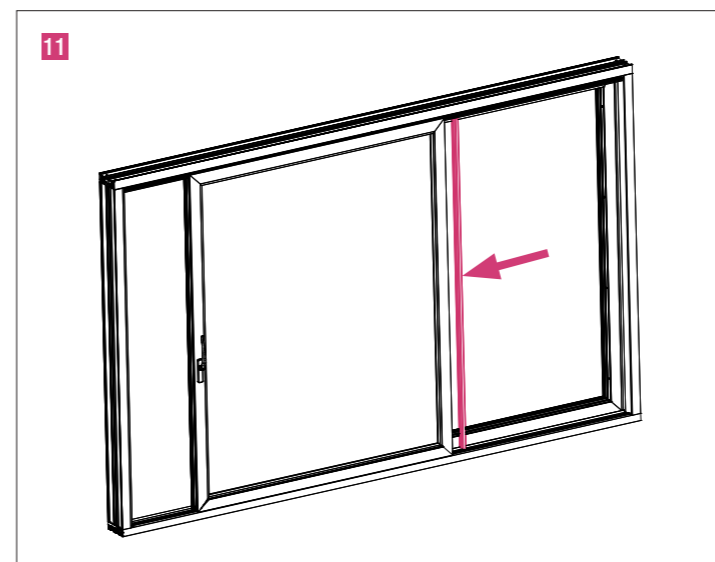
Namontovat lištu zárubně, dorazovou lištu a krycí profily.



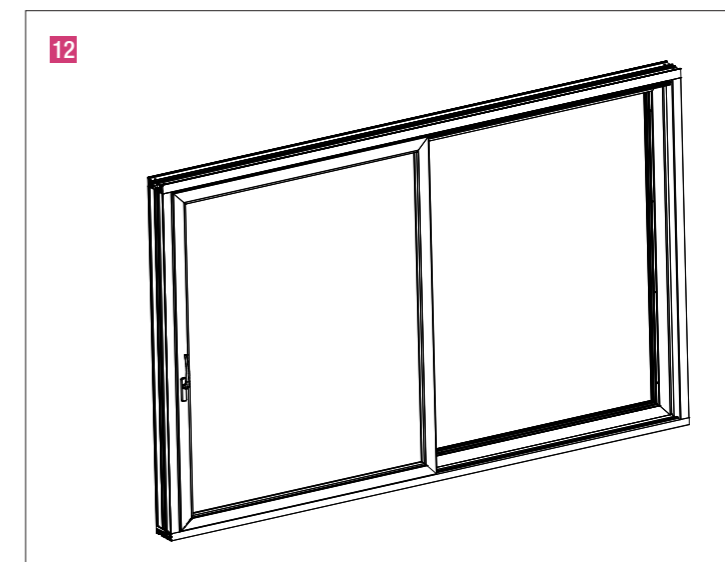
Vložit křídlo s vodící lištou.



Příšroubovat vodící lištu.

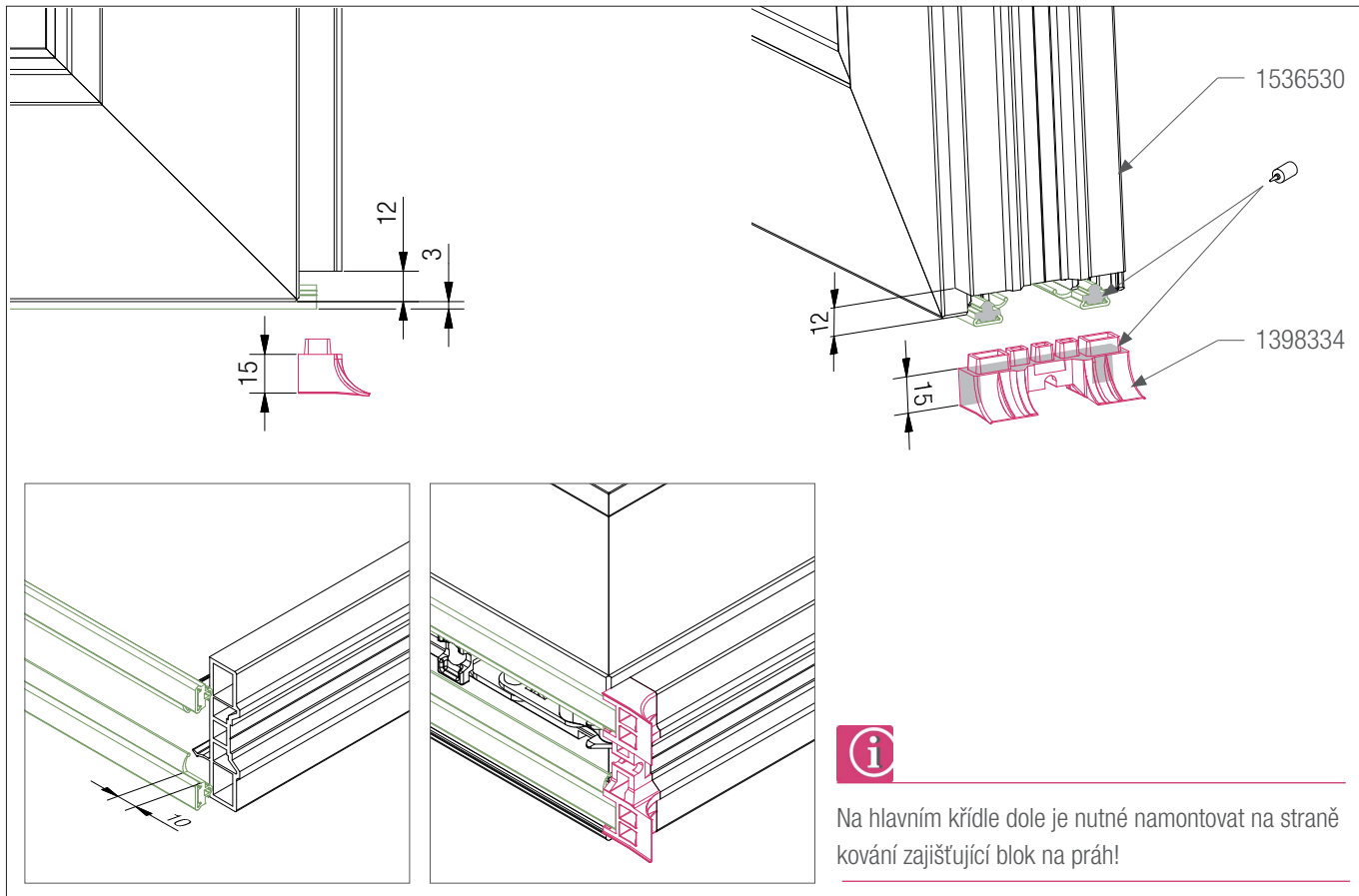
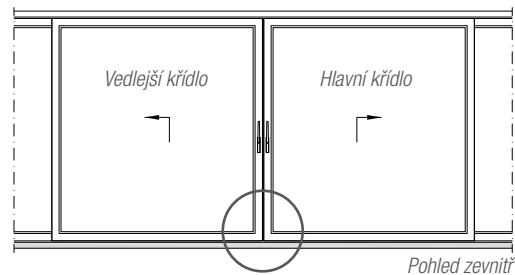


Namontovat krycí profil posuvného křídla.

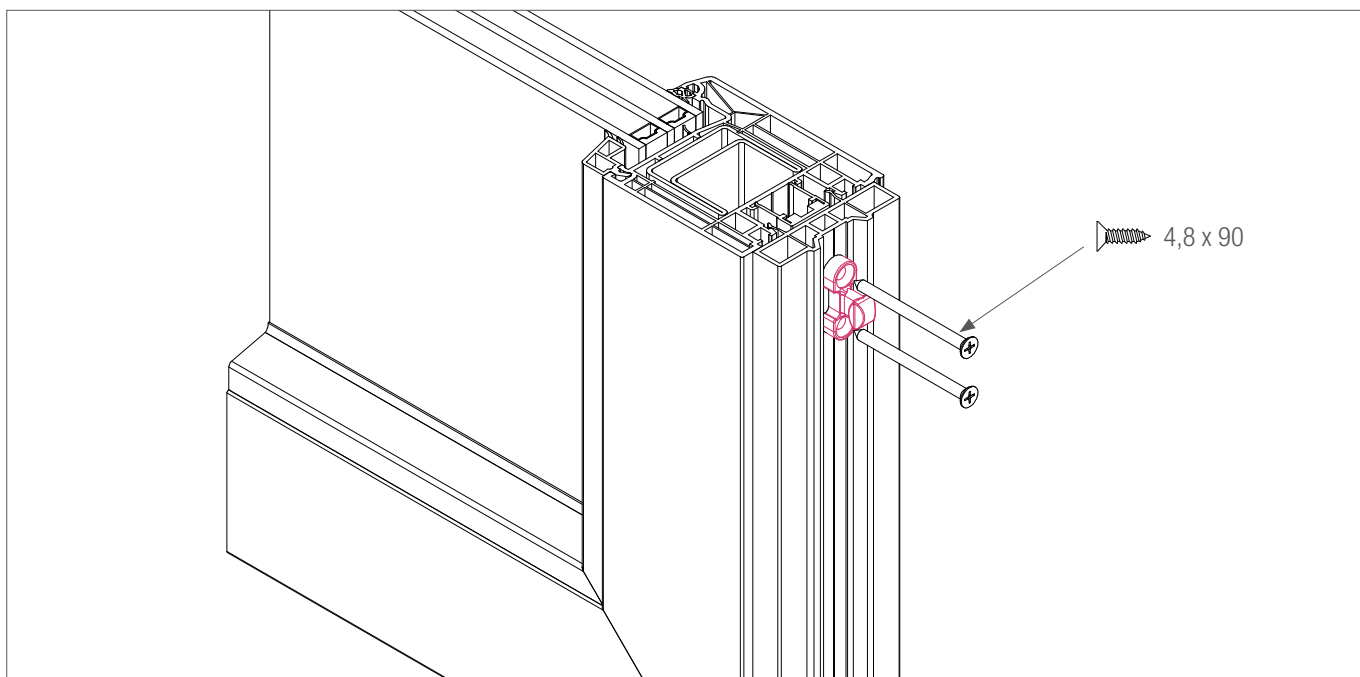


Výstupní kontrola

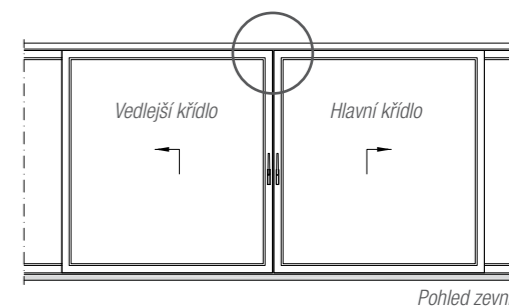
Schema C
Výrobní výkresy
Napojení klapačky, dole, vedlejší křídlo



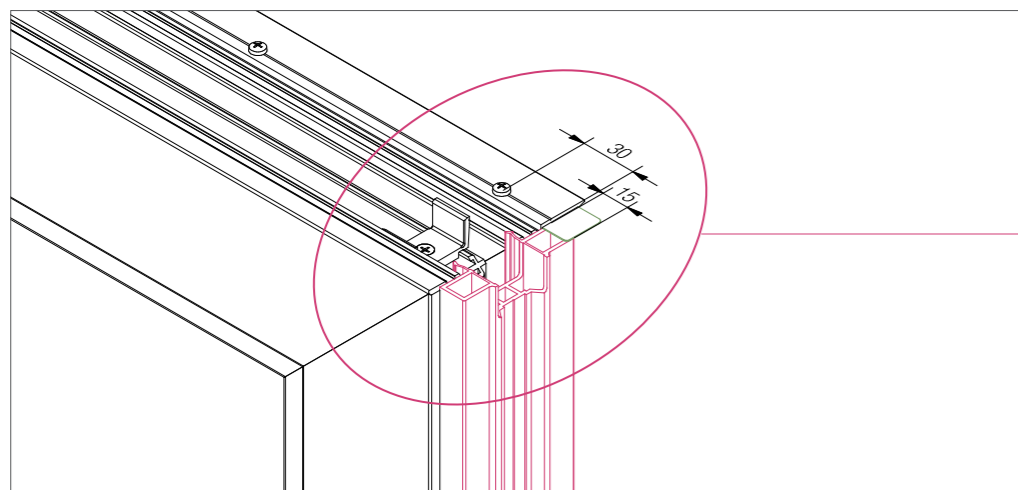
Koncovka dorazové lišty 1398334 se přilepí s dorazovou lištou 1536530, křídlovým těsněním 1398312 a křídlem 1536545.



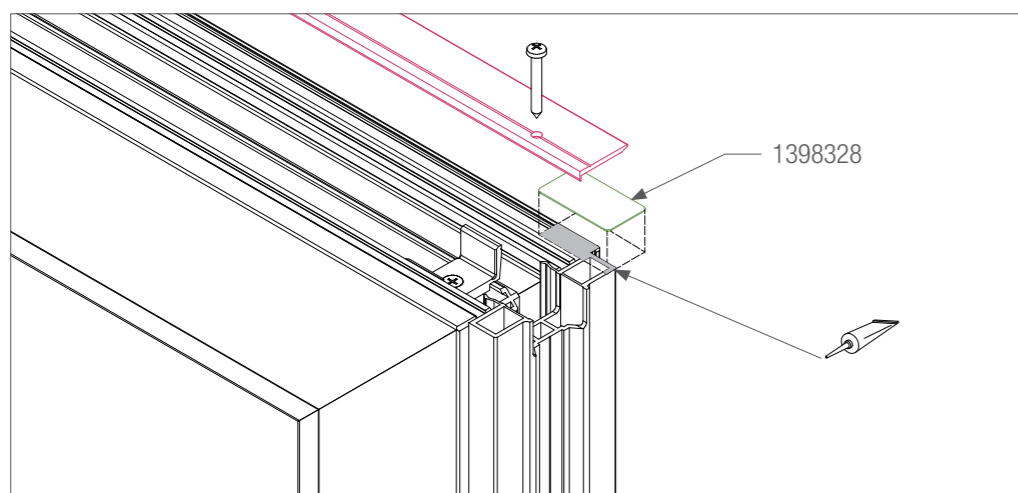
Zamykáč je možné přišroubovat přímo do křídlového armování.



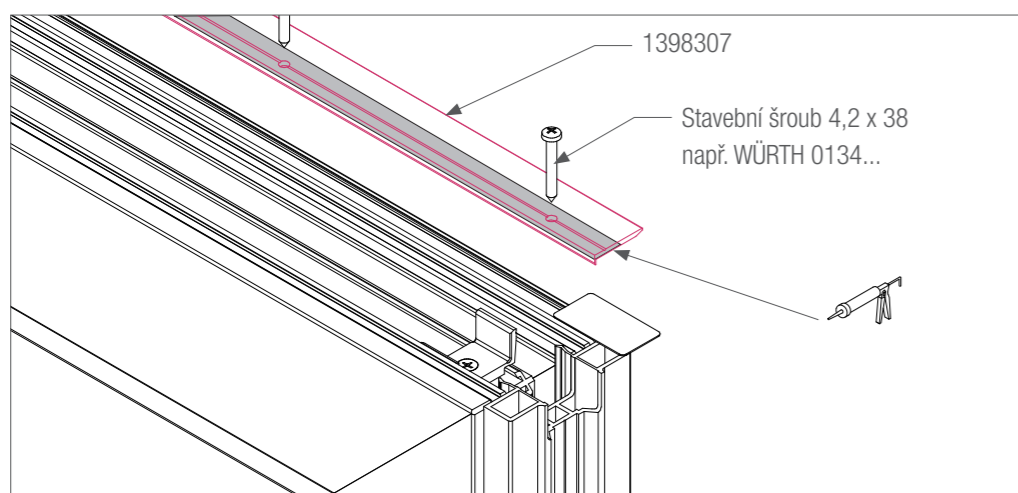
Detail klapačky, vedlejší křídlo



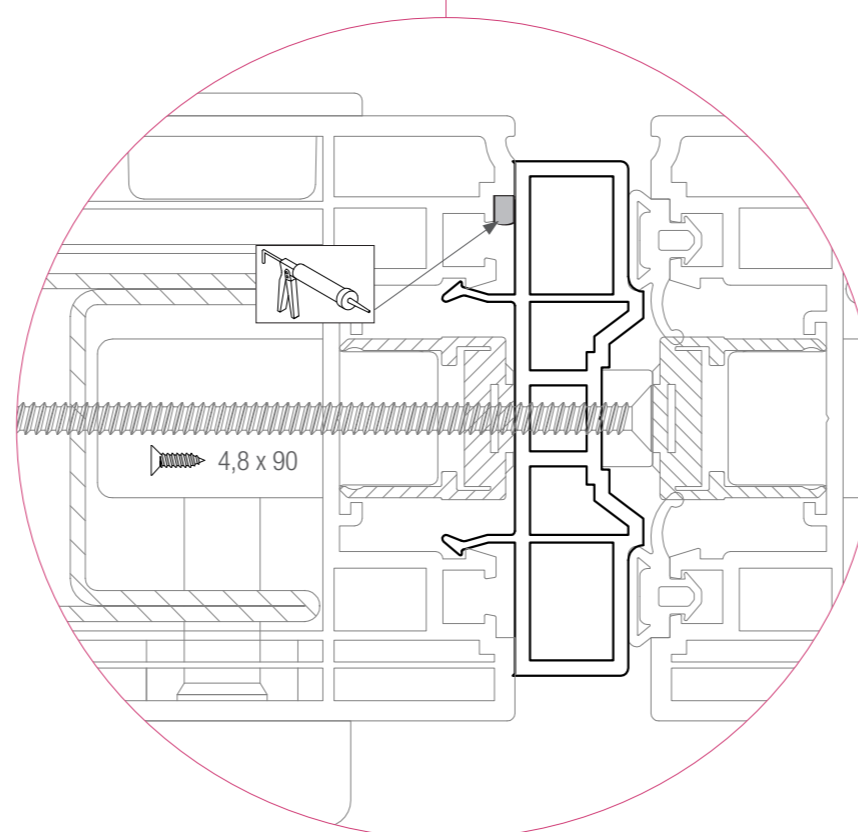
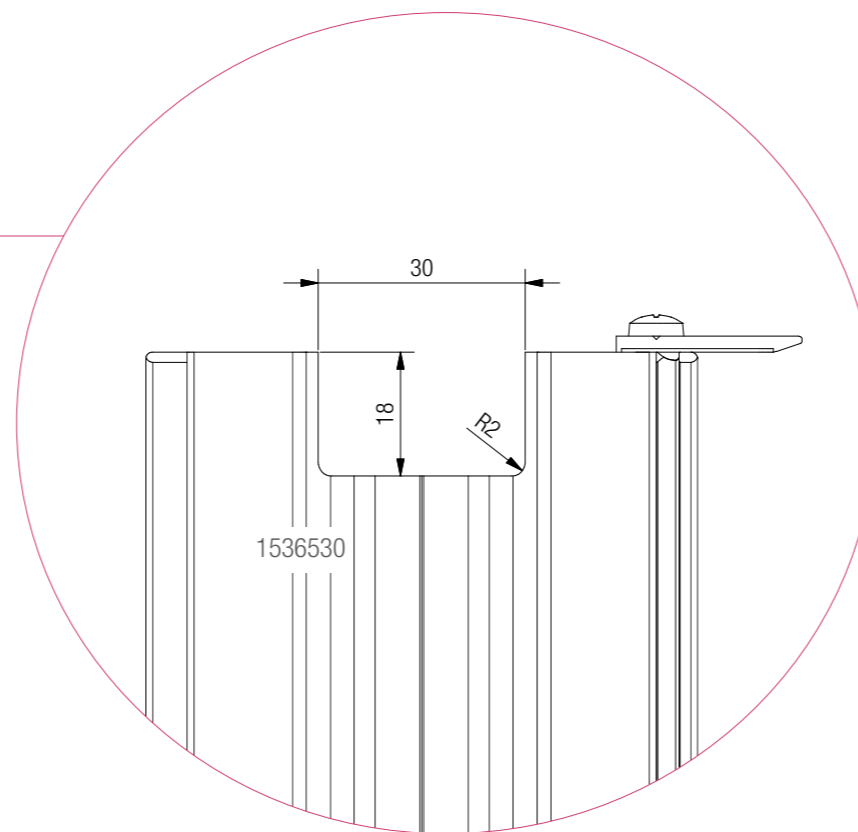
Těsnící lištu 1398307 a horní těsnící podložku klapačky 139328 připevnit podle zadaných rozměrů.



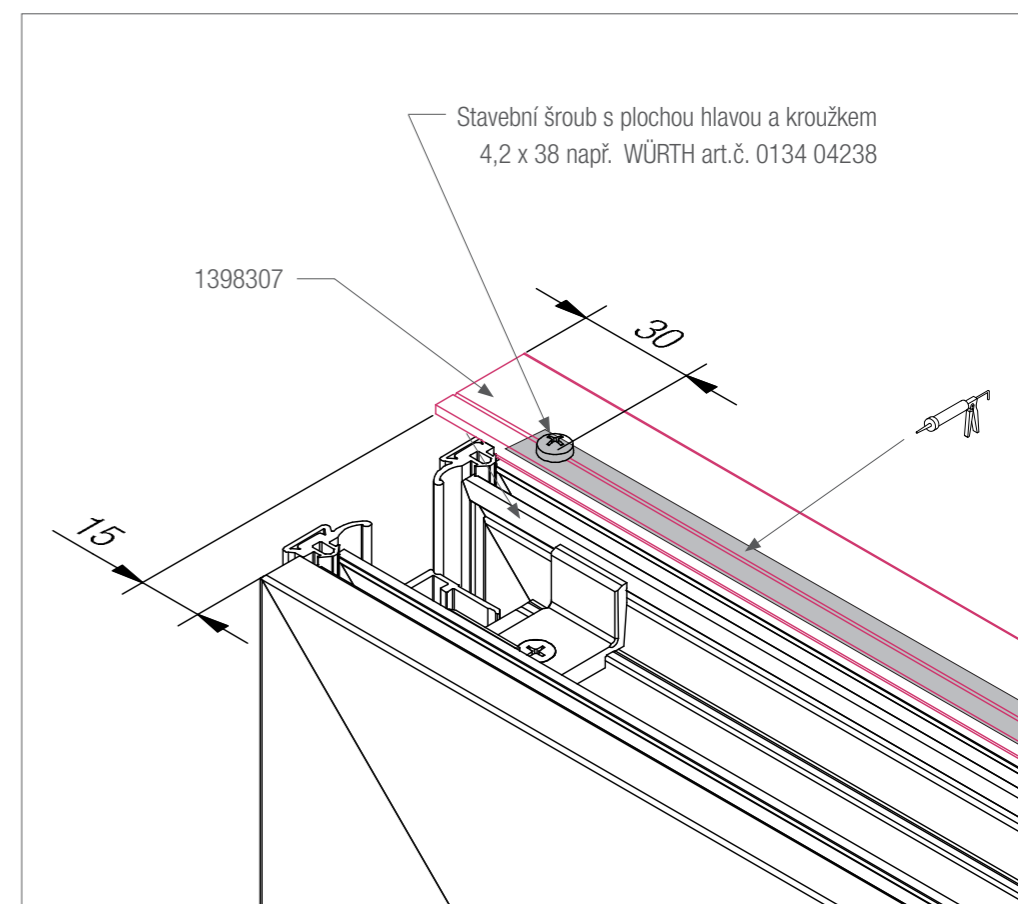
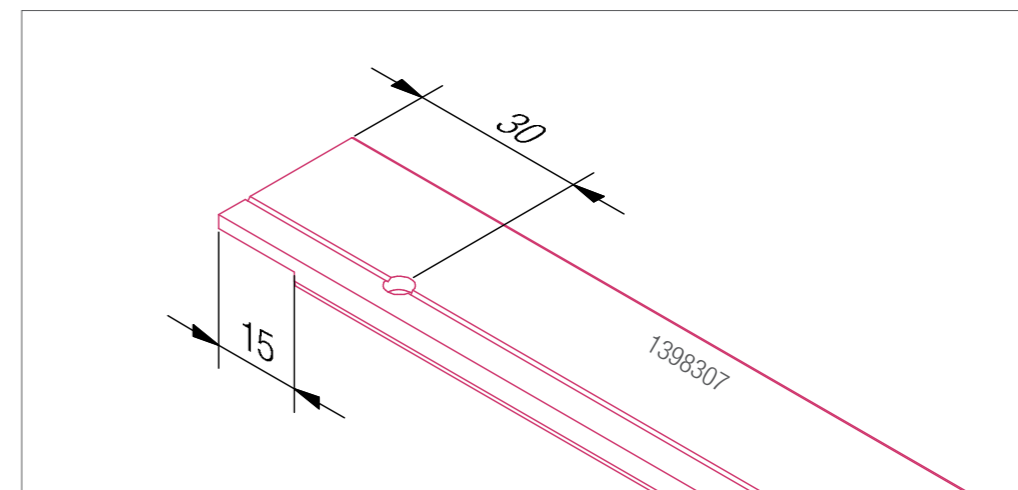
Horní těsnící podložku klapačky 1398328 slepit s křídlem a dorazovou lištou.



Na těsnící lištu 1398307 po celé délce před přišroubováním nanést silikon.



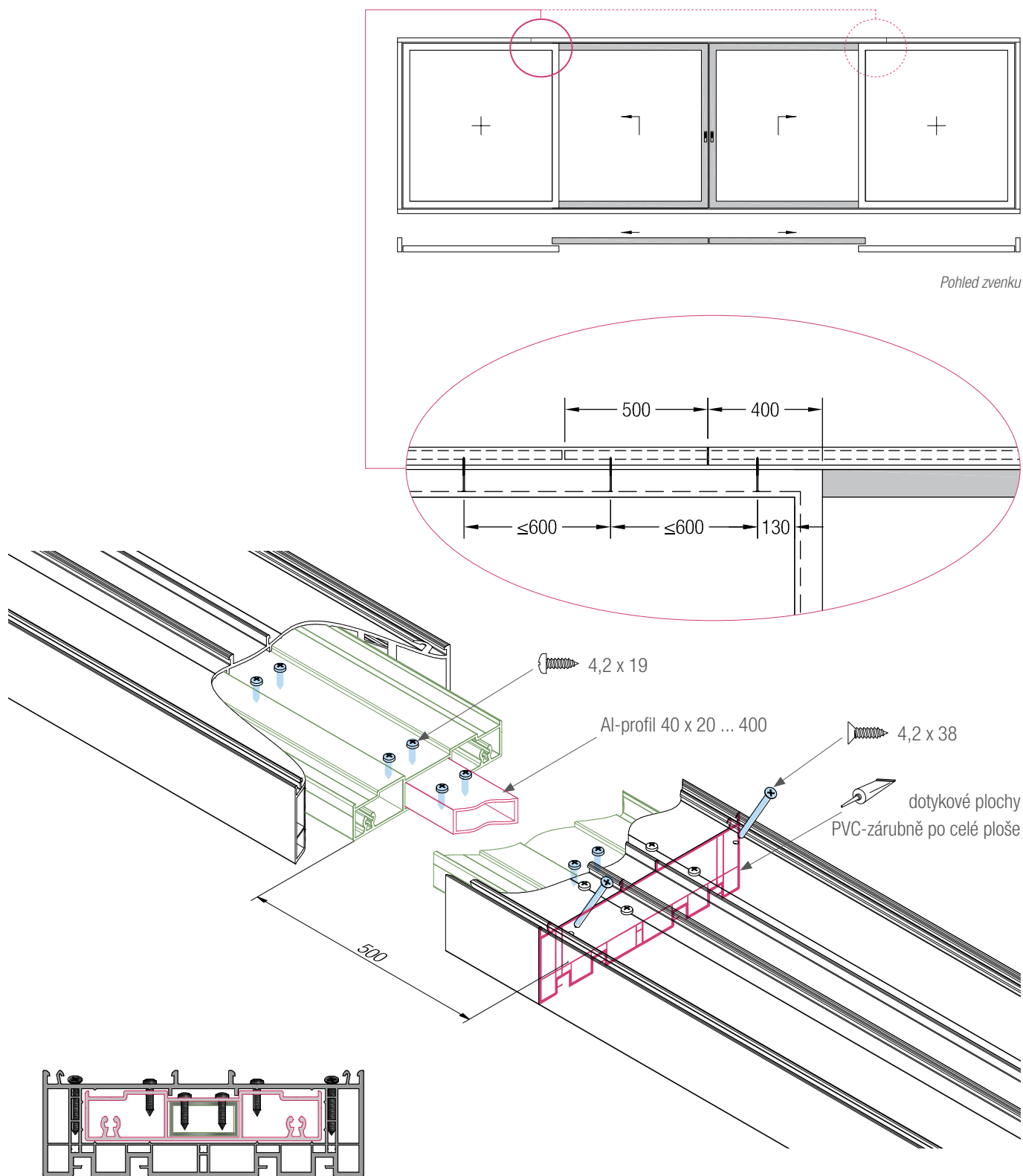
Detail klapačky, hlavní křídlo



Těsnící lišta 1398307 musí mít odfrézovaný výstupek v délce 15 mm a přesah od šroubu musí být u křídla zatěsněn silikonem.

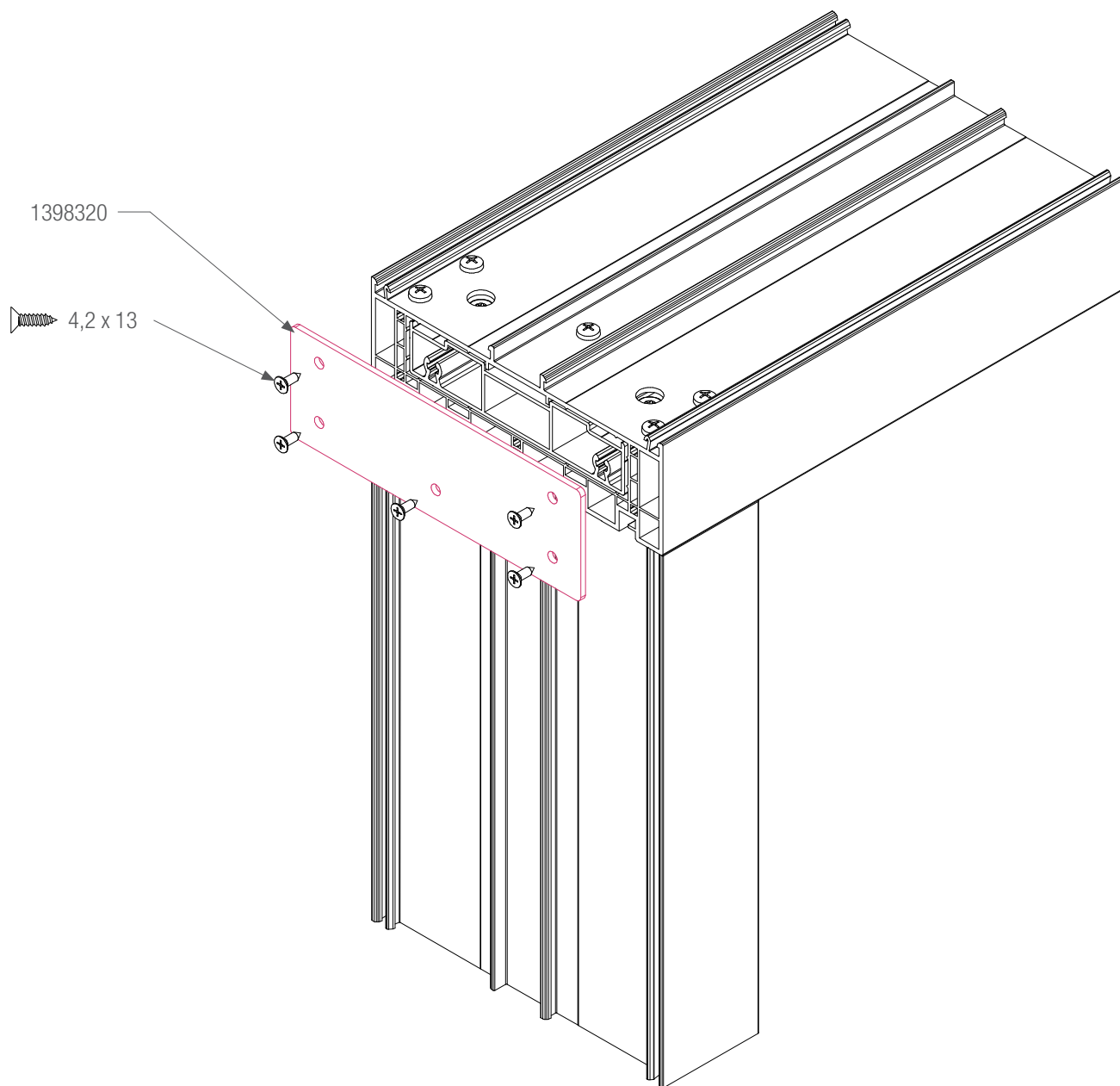
Výrobní výkresy

Napojení zárubně u délky přesahují 6,7 m, barva bílá



- Profil zárubně 536570 a hliníkové armování zárubně 1398305 musí být navzájem přesazeny o 500 mm.
- Spojení zárubně musí ležet nad pevným křídlem.
- Spojení zárubně z PVC musí být po celé své ploše přilepena lepidlem na PVC 1251670.































Příslušenství
Výrobní výkresy
Zakrytí čelní strany zárubně



Seznam šroubů a vrtaných otvorů

| Označení | Rozměr | Norma | Počet pro schema | | Umístění | Vrták |
|-----------------------------|------------|-----------------------------|------------------|----|---|-------------|
| | | | A | C | | |
| Samoř.šroub - čočk.hlava | 3,9 x 13 | DIN 7504-N | | | Křídlo - Armování křídla | |
| Samoř.šroub - čočk.hlava | 3,9 x 19 | DIN 7504-N | | | Zárubeň - Armování zárubně | |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,2 x 13 | ISO 7050 | 32 | 64 | Panorama - Rohový spojovač v drážce | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,2 x 13 | ISO 7050 | 10 | 10 | Krycí destička zárubně | |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,2 x 25 | ISO 7050 | 8 | 16 | Panorama - Rohový spojovač v drážce | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,2 x 25 | ISO 7049 | 4 | 8 | Panorama - Spojovač křídla 101 | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,2 x 25 | ISO 7049 | 4 | 8 | Pouzdro posuvných vozíků - Posuvné křídlo | |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,2 x 25 | ISO 7049 | 1 | 2 | Horní těsnicí díl středního uzavíracího profilu | |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,2 x 32 | ISO 7049 | 1 | 2 | Dolní koncovka krycího profilu (1398338) | |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,2 x 32 | ISO 7050 | | | Vyrovňovací profil - Dveřní práh (Siegenia, Hautau) | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,2 x 38 | ISO 7049 | | | Vodící lišta - Zárubeň (Hautau) | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,2 x 38 | ISO 7050 | | | Vodící lišta - Zárubeň (Siegenia) | ø 3,5 |
| Staveb.šroub - plochá hlava | 4,2 x 38 | Fa Würth, art.č. 0134 04238 | | | Těsnicí lišta (1398307) | |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,8 x 65 | různé délky | | | Přišroubování převodovky - dodvatel kování | ø 4 x 119 |
| Staveb.šroub - zápust.hlava | 4,8 x 90 | ISO 7050 | | | Uzamykací body - Schema C (vedlejší křídlo) | ø 4 x 119 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 4,8 x 120 | ISO 7049 | 10 | 10 | Zárubeň - Zárubeň (do PVC šroubových kanálů) | ø 5 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 5,5 x 50 | ISO 7049 | | | Pevné křídlo (Panorama) | ø 4,5 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 5,5 x 110 | ISO 7049 | | | Pevné křídlo (Classic) - Přišroubování dv.prahu | ø 4,5 x 185 |
| Staveb.šroub - čočk.hlava | 5,5 x 120 | ISO 7049 | | | Pevné křídlo (Classic) - Zárubeň | ø 4,5 x 185 |
| AMO III | 7,5 x 82 | Fa Würth | 1 | 2 | Pevné křídlo (Panorama křídlo 101 - Zárubeň) | ø 6 x 205 |
| AMO III | 7,5 x 92 | Fa Würth | 1 | 2 | Pevné křídlo (Panorama křídlo 101 - Dveřní práh) | ø 6 x 205 |
| AMO III | 7,5 x 112 | Fa Würth | 8 | 8 | Zárubeň - Zárubeň, Zárubeň - Dveřní práh | ø 8 / ø 13 |
| Hliníková trubička | ø 8x1...70 | | | | Vycentrování vrtání - Spojení křídla 101 | |

Vysvětlivky značek

| | | |
|---|--|--|
|  | Barva černá | |
|  | Barva šedá | |
|  | Barva bílá | |
|  | Barva krémově bílá | |
|  | Barva hnědá | |
|  | Barva karamelová | |
|  | Barva zelená | |
|  | Barva červená | |
|  | Barva stříbrná | |
|  | Barva libovolná | |
|  | Hliník přírodně eloxovaný | |
|  | Hliník surový | |
|  | Kaširované provedení | |
|  | Lakované provedení | |
|  | Balící jednotka (detaily v přehledu profilů) | |
|  | Tloušťka stěny v mm | |
|  | Se svařovacím těsněním | |
|  | Ruční natažení těsnění | |
|  | Pravé provedení | |
|  | Levé provedení | |
| @ | Nestandard, dodací termín na dotaz | |
| I_x | Moment setrvačnosti ve směru osy X v cm^4 |  |
| I_y | Moment setrvačnosti ve směru osy Y v cm^4 | |
|  | Přilepit lepidlem na PVC, bílé profily lepidlem 1251660/1251670, kaširované profily lepidlem bez obsahu rozpouštědel (např. Cosmofen 515, firma Weiss) | |
|  | Zatěsnit silikonem | |
|  | Zatěsnit těsnící hmotou EPDM | |
|  | Přilepit lepidlem na EPDM | |
|  | Samořezný šroub s čočkovou hlavou ISO 7049 | |
|  | Samořezný šroub se zápustnou hlavou ISO 7050 | |
|  | Samořezný šroub do železa se zápustnou hlavou | |
|  | Obvod profilu v mm | |
|  | Vrtací šablona | |

Naše technické poradenství je spolehlivé, ale je nezávazné. Doporučujeme proto zkontrolovat, zda jsou informace obsažené v tomto dokumentu pro zamýšlené technické řešení vhodné. Aplikace, použití a zpracování našich výrobků probíhá mimo naši kontrolu, a proto je zcela na Vaši vlastní odpovědnost. Naše záruka se tedy v každém případě vztahuje na stálou kvalitu výrobků dle naší specifikace. Pokud by odpovědnost

připadala v úvahu, bude se vždy řídit dle našich všeobecných dodacích a platebních podmínek, které jsou Vám známy. Ty jsou k dispozici také na http://www.rehau.com/CZ_cs/o_firme/dodaci-a-platebni-podminky/ nebo budou zaslány na požádání. Za škody vyplývající z použití jiných příslušenství než těch, které jsou uvedeny v našich podkladech originálního systému příslušenství, REHAU neručí a nenese jakoukoli odpovědnost.