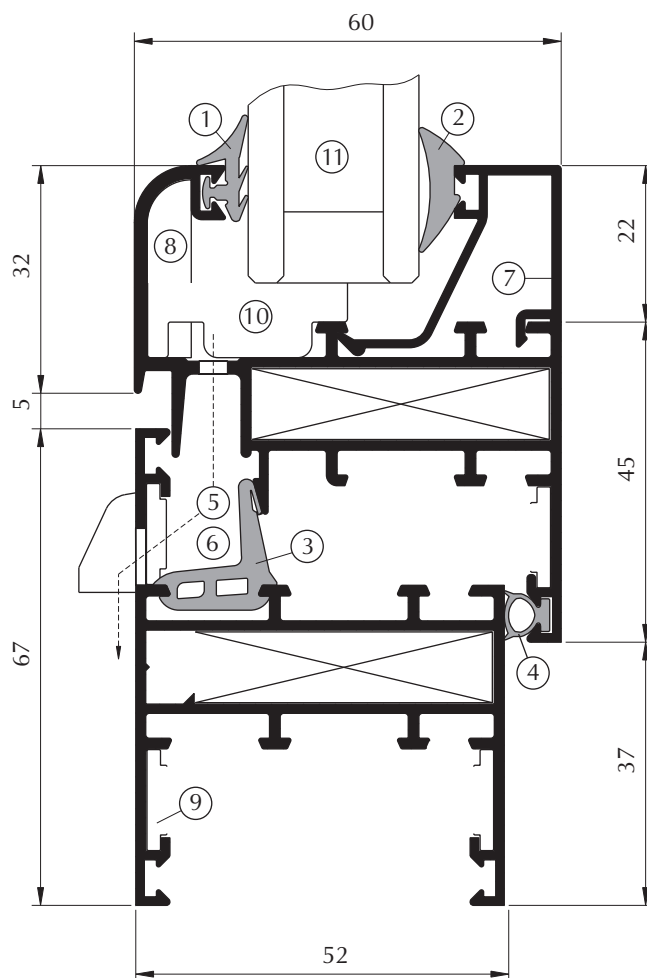




Описание системы



- ① Наружный уплотнитель
- ② Внутренний уплотнитель
- ③ Центральный уплотнитель
- ④ Внутренний уплотнитель между створкой и рамой
- ⑤ Отверстия для циркуляции воздуха и удаления конденсата
- ⑥ Наружная камера перед центральным уплотнителем для создания теплового барьера, сбора и отвода воды
- ⑦ Штапик - фиксатор заполнения
- ⑧ Уголок для выравнивания створки
- ⑨ Выравнивающий уголок
- ⑩ Подкладка под заполнение
- ⑪ Заполнение



Система алюминиевых профилей «AGS 50» предназначена для изготовления окон, дверей и витражей. Система имеет базовый размер 50 мм для рамы и 50 или 60 мм - для створки (полотна).

Указанные в каталоге размеры, масса и периметры профилей являются теоретическими и могут изменяться в зависимости от допусков на размеры профилей.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения в каталог изменений, связанных с улучшением и дальнейшим развитием системы. Все материалы данного каталога принадлежат разработчику системы, запрещается их несанкционированное тиражирование.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

Алюминиевые профили:

Экструзия из сплавов АД31Т1 по ГОСТ 22233 - 93 а также AlMgSi 0,5 F20, AlMgSi 0,5 F22 и AlMgSi 0,5 F25, в соответствии с DIN 1725, 1748 и DIN 17615. Эти сплавы устойчивы к коррозии и позволяют изготавливать профили высокой точности.

Уплотнители:

Резиновые (эластомерные) профили используются для: уплотнения стекла, стеклопакетов, или сэндвич-панелей; уплотнения средней части конструкции окна (пространство между рамой и створкой делится на две камеры для создания теплового и звукового барьера, а также для обеспечения отвода воды); и для уплотнения соединения створки (полотна) с рамой.

Физико - механические показатели уплотнителей в соответствии с ТУ 2549-001-46603100-98 и ТУ 38.105.1082-86.

Элементы соединения:

Крепежные элементы и используемые аксессуары изготовлены из нержавеющей или защищенного от коррозии материала.

ПОКРЫТИЕ ПОВЕРХНОСТИ.

Профили, из которых изготавливаются окна, двери и витражи могут быть окрашены порошковыми красителями в соответствии с ГОСТ 9.410-88.

Цвет покрытия - определяется заказчиком по шкале RAL.

Толщина покрытия зависит от марки красителя и лежит в диапазоне 60 - 120 мкм.

Окрашенные профили выдерживаются в сушильной камере при температуре 180~200°C в течение 20 минут.

**УСТАНОВКА ЗАПОЛНЕНИЯ.**

В качестве заполнения в конструкциях серии «AGS 50» может быть использовано стекло, стеклопакеты, либо сэндвич-панели толщиной от 3 до 41 мм.

Заполнение устанавливается на специальные подкладки в соответствии со схемой приведенной на листах 9.01 и 9.02. Не допускается свободное перемещение заполнения в составе изделия.

Заполнение фиксируется штапиками, которые могут иметь прямоугольную или фигурную форму. Выбор формы штапиков зависит от заказчика. Схемы установки штапиков приведены на листе 8.01. В соответствии с этими схемами обработка прямоугольных штапиков производится под углом 90°, обработка фигурных штапиков может производиться как под углом 90° (в этом случае в местах соединения штапиков друг с другом устанавливаются специальные уголки), так и под углом 45° (в этом случае нижний штапик, имеющий форму зашелки устанавливается на фиксаторы).

Методика выбора штапиков, их номенклатура и используемые при этом уплотнители приведены на листах 7.01...7.05, в них показаны размеры зоны под установку заполнения для каждого из штапиков, приведены рабочие размеры наружных и внутренних уплотнителей. Выбор штапика зависит от толщины устанавливаемого заполнения, эта толщина должна быть равна размеру зоны под установку заполнения за вычетом суммы рабочих размеров наружного и внутреннего уплотнителей.

ВНИМАНИЕ.

При монтаже беречь изделия от механического повреждения и воздействия цемента, извести, краски и т.п. После сборки и монтажа - изделие должно очищаться и протираться специальной чистящей жидкостью.