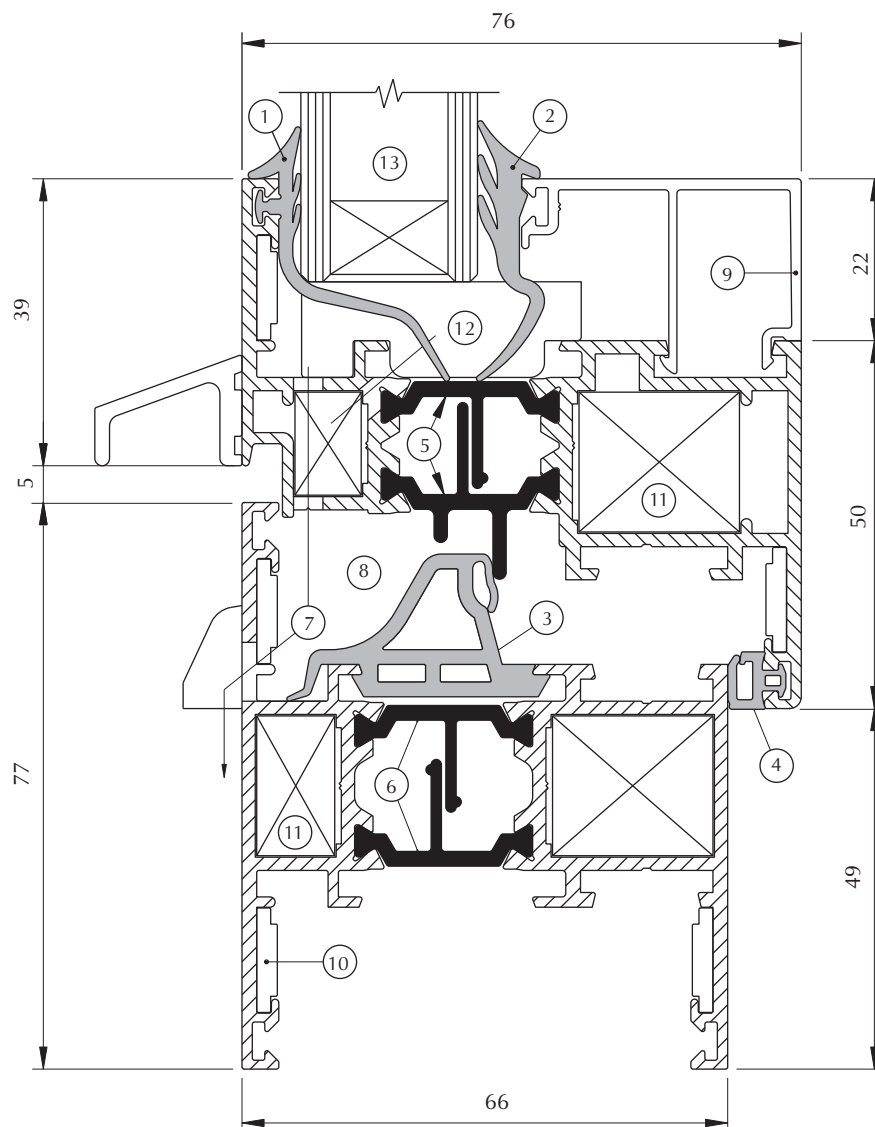




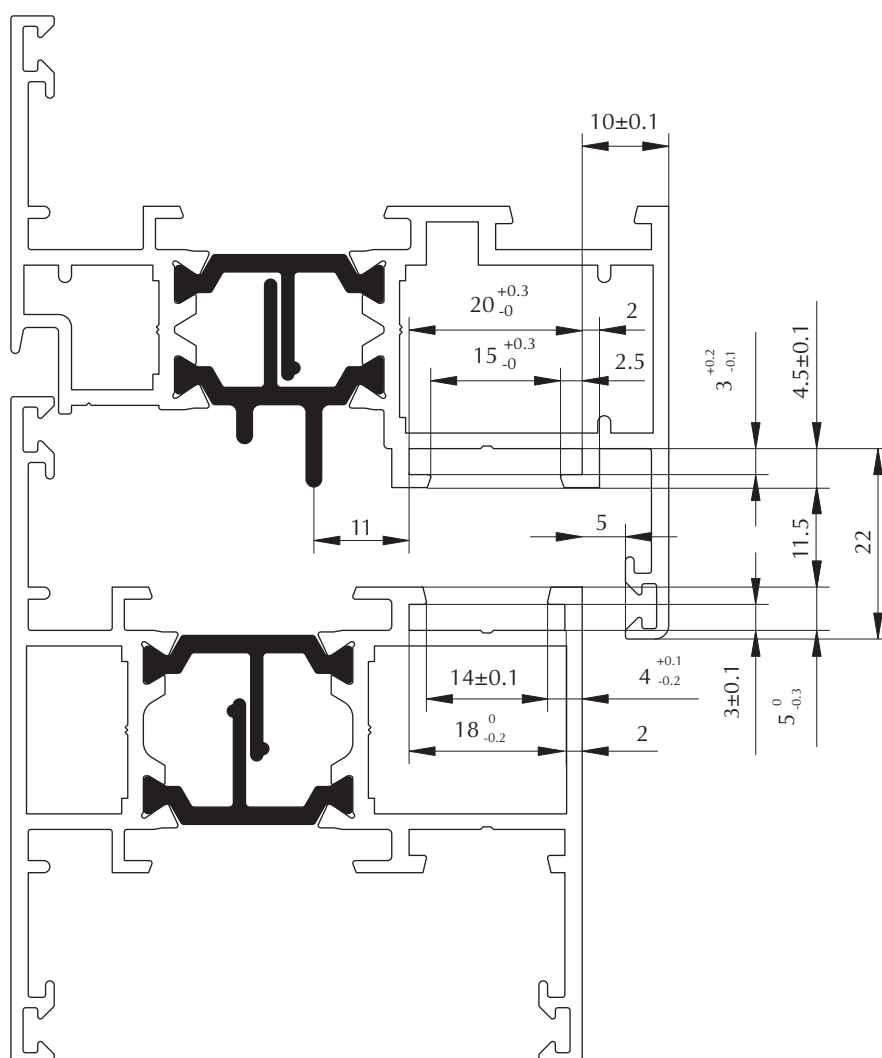
## Описание системы



- ① Наружный уплотнитель
- ② Внутренний уплотнитель
- ③ Центральный уплотнитель
- ④ Внутренний уплотнитель между створкой и рамой
- ⑤ Тепловой разрыв в конструкции створки при помощи термовставок из армированного стекловолокном полиамида
- ⑥ Тепловой разрыв в конструкции рамы при помощи термовставок из армированного стекловолокном полиамида
- ⑦ Отверстия для циркуляции воздуха и удаления конденсата
- ⑧ Наружная камера перед центральным уплотнителем для создания теплового барьера, сбора и отвода воды
- ⑨ Штапик - фиксатор заполнения
- ⑩ Выравнивающий уголок
- ⑪ Алюминиевый уголок для фиксации угловых соединений
- ⑫ Подкладка под заполнение
- ⑬ Заполнение



Размеры и относительное расположение пазов  
профилей створки и рамы





Система «AGS 68E» имеет базовый размер 66 мм для рамы и 76 мм для створки, а для фасадных окон - 69 мм для рамы и 79 мм для створки.

Основу системы составляют комбинированные профили, состоящие из двух алюминиевых профилей, соединенных между собой с помощью двух термовставок из армированного стекловолокном полиамида.

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

Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений в каталог, 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, DIN 1748 и DIN 17615. Эти сплавы устойчивы к коррозии и позволяют изготавливать профили высокой точности.

#### **Термовставки:**

Изготавливаются из полиамида 6.6 с 25% стекловолокна, этот материал имеет низкую теплопроводность, гарантирует высокую точность размеров и формы, прочность и устойчивость к старению.

#### **Уплотнители:**

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

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

#### **Аксессуары:**

В основу системы «AGS 68E» заложен так называемый «европаз» – это позволяет использовать механизмы запирания ведущих европейских фирм - производителей оконной фурнитуры («ROTO», «SIEGENIA» и др.).

#### **Элементы соединения:**

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

### **ПОКРЫТИЕ ПОВЕРХНОСТИ.**

Профили, из которых изготавливаются окна 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 68E» может быть использовано стекло, стеклопакеты, либо сэндвич-панели толщиной от 1 до 61 мм.

Заполнение устанавливается на специальные подкладки в соответствии со схемой приведенной на листе 10.01. Не допускается свободное перемещение заполнения в составе изделия.

Заполнение фиксируется штапиками, которые имеют прямоугольную форму. Обработка штапиков производится под углом 90°.

Методика выбора штапиков, их номенклатура и используемые при этом уплотнители приведены на листах 7.01, 8.01, 9.01, 9.02. На схеме на листе 8.01 приведены рабочие размеры наружного и внутренних уплотнителей, а также показано, что ширина фальца (размер зоны под установку заполнения и штапика) зависит не только от используемого штапика и уплотнителя, но также и от размера используемого профиля. На листах 9.01, 9.02, 9.03 приведены таблицы для выбора штапиков и уплотнителей в зависимости от толщины заполнения и размера используемого профиля.

**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.