

CW 86-EF/HI

CW 86-EF/HI



Cat. nr. 69E
Art. nr. AD.089.E69A.00
Edition 11/2007

Inhoud

Sommaire

Content

Inhalt



A	Algemene informatie Généralités General Information Allgemeine Information
B	Algemene informatie systemen Généralités séries General Information System Allgemeine Information System
C	Profielen Profilés Profiles Profile
D	Doorsnedetekeningen Sections des noeuds Section drawings Profilkombinationen
E	Werktekeningen Coupes et débits Work drawings Werkzeichnungen
F	Montagetekeningen Fabrication et montage Assembly drawings Montagezeichnungen
G	Toebehoren Accessoires Accessories Zubehör



INHOUDSTAFEL	69E.001
INHOUDSTAFEL	69E.002
INHOUDSTAFEL	69E.003
INHOUDSTAFEL	69E.004
INHOUDSTAFEL	69E.005
INHOUDSTAFEL	69E.006

Algemene informatie

SYMBOLENLIJST	69E.A.001
SYMBOLENLIJST	69E.A.002
SYMBOLENLIJST	69E.A.003
SYMBOLENLIJST	69E.A.004
SYMBOLENLIJST	69E.A.005
SYMBOLENLIJST	69E.A.006
SYMBOLENLIJST	69E.A.007
SYMBOLENLIJST	69E.A.008

Algemene informatie systemen

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN	69E.B.001
VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN	69E.B.002
VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN	69E.B.003
VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN	69E.B.004

Profielen

PROFIELLIJST	69E.C.p01
PROFIELLIJST	69E.C.p02
PROFIELOVERZICHT	69E.C.001
PROFIELOVERZICHT	69E.C.002
KADERPROFIEL	69E.C.003
T-PROFIEL	69E.C.004
GLASLAT	69E.C.005
STEUNPROFIEL	69E.C.006
ONDERDORPEL	69E.C.007
ONDERDORPEL	69E.C.008

Doorsnedetekeningen

VAST RAAM	69E.D.001
VAST RAAM	69E.D.002
ONDERDORPEL	69E.D.003
ONDERDORPEL	69E.D.004

Werktekeningen

SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.001
SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.002
SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.003
SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.004
SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.005
SAMENSTELLING DRAAGKADER	69E.E.006

Montagetekeningen



VAST KADER MET PERSHOEK	69E.F.001
VAST KADER MET PERSHOEK	69E.F.002
VAST KADER MET PERSHOEK	69E.F.003
HOEKENPERS 095.30PN.00	69E.F.004
HOEKENPERS 095.B500.00	69E.F.005
VAST KADER EN HOEK MET NAGEL	69E.F.006
VAST KADER EN HOEK MET NAGEL	69E.F.007
T-VERBINDING	69E.F.008
T-VERBINDING	69E.F.009
ONTWATERING VAST KADERSYSTEEM 168MM	69E.F.010
ONTWATERING VAST KADERSYSTEEM 168MM	69E.F.011
ONTWATERING VAST KADERSYSTEEM 168MM	69E.F.012
ONTWATERING VAST KADERSYSTEEM 168MM	69E.F.013
KOPPELING TUSSEN KADERS ONDERLING 056.6361.00	69E.F.014
KOPPELING TUSSEN KADERS ONDERLING 056.6361.00	69E.F.015
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.016
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.017
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.018
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.019
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.020
BEGLAZINGSTABEL	69E.F.021
DETAIL RUBBERAFDICHTING	69E.F.022

Toebehoren

TOEBEHORENLIJST	69E.G.a01
TOEBEHORENLIJST	69E.G.a02
MACHINELIJST	69E.G.t01
MACHINELIJST	69E.G.t02
OVERZICHT	69E.G.001
OVERZICHT	69E.G.002
SCHROEFHOEK	69E.G.003
KOPPELSTUK	69E.G.004
DICHTINGEN	69E.G.005
DICHTINGEN	69E.G.006
BEVESTIGINGSMIDDELEN	69E.G.007
BOORMAL	69E.G.008
BOORMAL	69E.G.009
UITHOEKZAAGMACHINE	69E.G.010



TABLE DES MATIERES	69E.001
TABLE DES MATIERES	69E.002
TABLE DES MATIERES	69E.003
TABLE DES MATIERES	69E.004
TABLE DES MATIERES	69E.005
TABLE DES MATIERES	69E.006

Généralités

LISTE DES SYMBOLES	69E.A.001
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.002
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.003
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.004
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.005
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.006
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.007
LISTE DES SYMBOLES	69E.A.008

Généralités séries

PRESCRIPTIONS DE MISE EN OEUVRE	69E.B.001
PRESCRIPTIONS DE MISE EN OEUVRE	69E.B.002
PRESCRIPTIONS DE MISE EN OEUVRE	69E.B.003
PRESCRIPTIONS DE MISE EN OEUVRE	69E.B.004

Profilés

LISTE DES PROFILES	69E.C.p01
LISTE DES PROFILES	69E.C.p02
APERCU DES PROFILES	69E.C.001
APERCU DES PROFILES	69E.C.002
PROFILE DORMANT	69E.C.003
TRAVERSE	69E.C.004
PARCLOSE	69E.C.005
PROFILE DE SUPPORT	69E.C.006
SEUIL	69E.C.007
SEUIL	69E.C.008

Sections des noeuds

FENETRE FIXE	69E.D.001
FENETRE FIXE	69E.D.002
SEUIL	69E.D.003
SEUIL	69E.D.004

Coupes et débits

COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.001
COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.002
COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.003
COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.004
COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.005
COMPOSITION CADRE PORTEUR	69E.E.006

Fabrication et montage



CHASSIS FIXE AVEC EQUERRE A SERTIR	69E.F.001
CHASSIS FIXE AVEC EQUERRE A SERTIR	69E.F.002
CHASSIS FIXE AVEC EQUERRE A SERTIR	69E.F.003
SERTISSEUSE 095.30PN.00	69E.F.004
SERTISSEUSE 095.B500.00	69E.F.005
CHASSIS FIXE ET EQUERRE AVEC GOUPILLE	69E.F.006
CHASSIS FIXE ET EQUERRE AVEC GOUPILLE	69E.F.007
RACCORDEMENT-T	69E.F.008
RACCORDEMENT-T	69E.F.009
DRAINAGE SYSTEME CADRES FIXE168MM	69E.F.010
DRAINAGE SYSTEME CADRES FIXE168MM	69E.F.011
DRAINAGE SYSTEME CADRES FIXE168MM	69E.F.012
DRAINAGE SYSTEME CADRES FIXE168MM	69E.F.013
ECLISSE ENTRE CADRES 056.6361.00	69E.F.014
ECLISSE ENTRE CADRES 056.6361.00	69E.F.015
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.016
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.017
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.018
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.019
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.020
TABLEAU DE VITRAGE	69E.F.021
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE	69E.F.022

Accessoires

LISTE DES ACCESSOIRES	69E.G.a01
LISTE DES ACCESSOIRES	69E.G.a02
LISTE DES MACHINES	69E.G.t01
LISTE DES MACHINES	69E.G.t02
APERCU	69E.G.001
APERCU	69E.G.002
EQUERRE A VISSER	69E.G.003
PIECE DE RACCORDEMENT	69E.G.004
JOINTS	69E.G.005
JOINTS	69E.G.006
MOYENS DE FIXATION	69E.G.007
CALIBRE DE PERCAGE	69E.G.008
CALIBRE DE PERCAGE	69E.G.009
DOUBLE SCIE	69E.G.010



TABLE OF CONTENTS	69E.001
TABLE OF CONTENTS	69E.002
TABLE OF CONTENTS	69E.003
TABLE OF CONTENTS	69E.004
TABLE OF CONTENTS	69E.005
TABLE OF CONTENTS	69E.006

General Information

LIST OF SYMBOLS	69E.A.001
LIST OF SYMBOLS	69E.A.002
LIST OF SYMBOLS	69E.A.003
LIST OF SYMBOLS	69E.A.004
LIST OF SYMBOLS	69E.A.005
LIST OF SYMBOLS	69E.A.006
LIST OF SYMBOLS	69E.A.007
LIST OF SYMBOLS	69E.A.008

General Information System

PROCESSING DATA	69E.B.001
PROCESSING DATA	69E.B.002
PROCESSING DATA	69E.B.003
PROCESSING DATA	69E.B.004

Profiles

LIST OF PROFILES	69E.C.p01
LIST OF PROFILES	69E.C.p02
PROFILE OVERVIEW	69E.C.001
PROFILE OVERVIEW	69E.C.002
FRAME PROFILE	69E.C.003
TRANSOM-MULLION	69E.C.004
GLAZING BEAD	69E.C.005
RAFTER HOLDER	69E.C.006
SILL	69E.C.007
SILL	69E.C.008

Section drawings

FIXED WINDOW	69E.D.001
FIXED WINDOW	69E.D.002
SILL	69E.D.003
SILL	69E.D.004

Work drawings

COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.001
COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.002
COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.003
COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.004
COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.005
COMPOSITION MAIN FRAME	69E.E.006

Assembly drawings



FIXED FRAME WITH CRIMP CORNER CLEAT	69E.F.001
FIXED FRAME WITH CRIMP CORNER CLEAT	69E.F.002
FIXED FRAME WITH CRIMP CORNER CLEAT	69E.F.003
CRIMPING MACHINE 095.30PN.00	69E.F.004
CRIMPING MACHINE 095.B500.00	69E.F.005
FIXED FRAME AND CORNER CLEAT WITH DRIVE PIN	69E.F.006
FIXED FRAME AND CORNER CLEAT WITH DRIVE PIN	69E.F.007
T-CONNECTION	69E.F.008
T-CONNECTION	69E.F.009
DRAINAGE FIXED UNITISED SYSTEM 168MM	69E.F.010
DRAINAGE FIXED UNITISED SYSTEM 168MM	69E.F.011
DRAINAGE FIXED UNITISED SYSTEM 168MM	69E.F.012
DRAINAGE FIXED UNITISED SYSTEM 168MM	69E.F.013
FRAME CONNECTION 056.6361.00	69E.F.014
FRAME CONNECTION 056.6361.00	69E.F.015
DETAIL GASKET	69E.F.016
DETAIL GASKET	69E.F.017
DETAIL GASKET	69E.F.018
DETAIL GASKET	69E.F.019
DETAIL GASKET	69E.F.020
GLAZING TABLE	69E.F.021
DETAIL GASKET	69E.F.022

Accessories

LIST OF ACCESSORIES	69E.G.a01
LIST OF ACCESSORIES	69E.G.a02
LIST OF MACHINERY	69E.G.t01
LIST OF MACHINERY	69E.G.t02
OVERVIEW	69E.G.001
OVERVIEW	69E.G.002
SCREW CORNER CLEAT	69E.G.003
CONNECTION PIECE	69E.G.004
GASKETS	69E.G.005
GASKETS	69E.G.006
FIXINGS	69E.G.007
BORING JIG	69E.G.008
BORING JIG	69E.G.009
DOUBLE SAW	69E.G.010



INHALTSANGABE	69E.001
INHALTSANGABE	69E.002
INHALTSANGABE	69E.003
INHALTSANGABE	69E.004
INHALTSANGABE	69E.005
INHALTSANGABE	69E.006

Allgemeine Information

ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.001
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.002
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.003
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.004
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.005
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.006
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.007
ZEICHENERKLAERUNG	69E.A.008

Allgemeine Information System

VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN	69E.B.001
VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN	69E.B.002
VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN	69E.B.003
VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN	69E.B.004

Profile

PROFILLISTE	69E.C.p01
PROFILLISTE	69E.C.p02
PROFILUEBERSICHT	69E.C.001
PROFILUEBERSICHT	69E.C.002
BLENDRAHMENPROFIL	69E.C.003
SPROSSE	69E.C.004
GLASLEISTE	69E.C.005
SPARRENAUFLAGEPROFIL	69E.C.006
BASISPROFIL	69E.C.007
BASISPROFIL	69E.C.008

Profilkombinationen

FESTVERGLASUNG	69E.D.001
FESTVERGLASUNG	69E.D.002
BASISPROFIL	69E.D.003
BASISPROFIL	69E.D.004

Werkzeichnungen

ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.001
ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.002
ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.003
ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.004
ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.005
ZUSAMMENSETZUNG DES TRAGRAHMENS	69E.E.006

Montagezeichnungen



BLENDRAHMEN MIT PRESSECKWINKEL	69E.F.001
BLENDRAHMEN MIT PRESSECKWINKEL	69E.F.002
BLENDRAHMEN MIT PRESSECKWINKEL	69E.F.003
ECKVERBINDUNGSMASCHINE 095.30PN.00	69E.F.004
ECKVERBINDUNGSMASCHINE 095.B500.00	69E.F.005
BLENDRAHMEN UND ECKWINKEL MIT STIFT	69E.F.006
BLENDRAHMEN UND ECKWINKEL MIT STIFT	69E.F.007
T-VERBINDUNG	69E.F.008
T-VERBINDUNG	69E.F.009
ENTWAESSERUNG ELEMENT FACADE 168MM	69E.F.010
ENTWAESSERUNG ELEMENT FACADE 168MM	69E.F.011
ENTWAESSERUNG ELEMENT FACADE 168MM	69E.F.012
ENTWAESSERUNG ELEMENT FACADE 168MM	69E.F.013
ELEMENTKOPPLUNG 056.6361.00	69E.F.014
ELEMENTKOPPLUNG 056.6361.00	69E.F.015
DETAIL FUGE	69E.F.016
DETAIL FUGE	69E.F.017
DETAIL FUGE	69E.F.018
DETAIL FUGE	69E.F.019
DETAIL FUGE	69E.F.020
VERGLASUNGSTABELLE	69E.F.021
DETAIL FUGE	69E.F.022

Zubehör

LISTE VON ZUBEHOER	69E.G.a01
LISTE VON ZUBEHOER	69E.G.a02
LISTE VON MASCHINEN	69E.G.t01
LISTE VON MASCHINEN	69E.G.t02
UEBERSICHT	69E.G.001
UEBERSICHT	69E.G.002
SCHRAUBECKWINKEL	69E.G.003
KUPPLUNGSTUECK	69E.G.004
DICHTUNGEN	69E.G.005
DICHTUNGEN	69E.G.006
BEFESTIGUNGSMITTEL	69E.G.007
BOHRLEHRE	69E.G.008
BOHRLEHRE	69E.G.009
AUSKLINKSAEGE	69E.G.010

					
69E.001	11/2007		69E.F.008	11/2007	D0064847
69E.002	11/2007		69E.F.009	11/2007	D0064847
69E.003	11/2007		69E.F.010	11/2007	D0065445
69E.004	11/2007		69E.F.011	11/2007	D0065445
69E.005	11/2007		69E.F.012	11/2007	D0066282
69E.006	11/2007		69E.F.013	11/2007	D0066282
69E.A.001	11/2007	D0062175	69E.F.014	11/2007	D0065451
69E.A.002	11/2007	D0063002	69E.F.015	11/2007	D0065451
69E.A.003	11/2007	D0063003	69E.F.016	11/2007	D0065490
69E.A.004	11/2007	D0065223	69E.F.017	11/2007	D0065490
69E.A.005	11/2007	D0065224	69E.F.018	11/2007	D0066283
69E.A.006	11/2007	D0065225	69E.F.019	11/2007	D0066283
69E.A.007	11/2007	D0065226	69E.F.020	11/2007	D0065509
69E.A.008	11/2007		69E.F.021	11/2007	D0065509
69E.B.001	11/2007	D0066461	69E.F.022	11/2007	
69E.B.002	11/2007	D0066462	69E.G.a01	11/2007	
69E.B.003	11/2007	D0066463	69E.G.a02	11/2007	
69E.B.004	11/2007	D0066464	69E.G.t01	11/2007	
69E.C.p01	11/2007		69E.G.t02	11/2007	
69E.C.p02	11/2007		69E.G.001	11/2007	D0066538
69E.C.001	11/2007	D0066533	69E.G.002	11/2007	
69E.C.002	11/2007		69E.G.003	11/2007	D0064894
69E.C.003	11/2007	D0065368	69E.G.004	11/2007	D0065734
69E.C.004	11/2007	D0065369	69E.G.005	11/2007	D0064896
69E.C.005	11/2007	D0065371	69E.G.006	11/2007	D0064895
69E.C.006	11/2007	D0065367	69E.G.007	11/2007	D0064899
69E.C.007	11/2007	D0065373	69E.G.008	11/2007	D0066658
69E.C.008	11/2007		69E.G.009	11/2007	D0066659
69E.D.001	11/2007	D0064693	69E.G.010	11/2007	D0066660
69E.D.002	11/2007	D0064707			
69E.D.003	11/2007	D0064737			
69E.D.004	11/2007				
69E.E.001	11/2007				
69E.E.002	11/2007	D0065379			
69E.E.003	11/2007	D0065379			
69E.E.004	11/2007	D0066272			
69E.E.005	11/2007	D0066272			
69E.E.006	11/2007				
69E.F.001	11/2007				
69E.F.002	11/2007	D0064854			
69E.F.003	11/2007	D0064854			
69E.F.004	11/2007	D0065377			
69E.F.005	11/2007	D0065377			
69E.F.006	11/2007	D0065444			
69E.F.007	11/2007	D0065444			



A

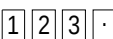


Algemene informatie

Généralités

General Information

Allgemeine Information

	Profiel Profilé Profile Profil	Perfil Profil Profil		Verstek Onglet Mitre Gehrung	Inglete Polaczenie katowe Taglio
	Anodisatie- of lakoppervlakte Surface anodisée ou laquée Anodizing or coating surface Eloxierte oder lackierte Oberfläche	Superficie anodizada o lacada Powierzchnia anodowana lub malowana Superficie anodizzata o verniciata		Aantal Nombre Number Anzahl	Número Ilość Numero
	Polijsoppervlakte Surface à polir Polishing surface Polieroberfläche	Superficie pulida Powierzchnia polerowana Superficie lucidata		Zie pagina Voir page See page Siehe Seite	Ver página Patrz strona Vedi pagina
	Lengte Longueur Length Länge	Longitud Długość Lunghezza		Type toebehoren Type accessoires Type accessories Typ Zubehör	Tipos de accesorios Rodzaj okuc Tipo di accessorio
	Afmetingen Dimensions Dimensions Abmessungen	Dimensiones Wymiary Dimensioni		Glasmaten Dimensions vitres Glass sizes Glasmasse	Dimensiones de los vidrios Wymiary szyby Dimensioni del vetro
	Toepassing Application Application Anwendung	Aplicación Zastosowanie Utilizzo		Toepassing Application Utilization Anwendung	Aplicación Zastosowanie Riferimenti
	Bevestigingsmiddelen Moyens de fixation Fixations Befestigungsmittel	Fijación Mocowanie Fissaggio		Asymmetrisch profiel Profilé asymétrique Asymmetrical profile Asymmetrisches Profil	Perfil asimétrico Profil niesymetryczny Profilo asimmetrico
	Schroeven niet meegeleverd Fourniture sans vis Delivered without screws Lieferung ohne Schrauben	Entregado sin tornillos Dostarczane bez wkrętów Consegnato senza viti		Pagina Page Page Seite	Página Strona Pagina
	Montagevolgorde Ordre de montage The order of assembly Montagereihenfolge	Orden de montaje Kolejność montażu Ordine di montaggio		Laatste editie Dernière édition Last edition Letzte Edition	Edición Poprzednie wydanie Ultima edizione
	Dichtingsmiddel Matière d'étanchéité Sealing agent Abdichtungsmittel	Agente sellante Masa uszczelniająca Siliconatura		Vorige blz Page précédente Previous page Vorige Seite	Página siguiente Poprzednia strona -
	Verlijmen Coller Glue Verkleben	Collado Klej Colla			
	Vulcaniseerlijm Colle vulcanisante Vulcanizing glue Vulkanisierkleber	Vulcanizante Klej wulkanizacyjny Colla vulcanizzante			
	Referentiemaat Dimension de référence Reference dimension Referenzmass	Dimension de referencia Punkt odniesienia wymiarowania Dimensioni di riferimento			
	Merkteken Marquage Mark Merkzeichen	Indicación Znak Contrassegno			
	Struktureel gelijmd glaswerk Vitrage extérieur collé Structural sealing glazing UV-beständiger Scheibenrandverbund	Sellado acristalado estructural Szyba klejona spoiwem konstrukcyjnym Siliconatura vetro strutturale			
	Primaire zichtzijde van een profiel Côté visible primaire d'un profilé Primary visible side of a profile Primäre sichtbare Seite eines Profils Secundaire zichtzijde van een profiel Côté visible secondaire d'un profilé Secondary visible side of a profile Sekund. sichtbare Seite eines Profils	Cara vista principal del perfil Główna widoczna powierzchnia profilu Primo lato visibile di un profilo Cara vista secundaria del perfil Drugorzędna widoczna powierzchnia profilu Secondo lato visibile di un profilo			
	Kleur buitenschaaal (e) eerst aangeven in geval van bicolor (.69) En cas de bicolore (.69) il faut indiquer d'abord la couleur du profilé extérieur (e) For bicolor profiles (.69) first of all one should indicate the colour of the outer profile (e) Falls zweifarbig (.69) soll man erst die Farbe des Aussenprofils (e) angeben	Para perfil en bicolor (.69) debe indicarse primero el color del perfil externo (e) Dla profili dwukolorowych (.69) w pierwszej kolejności powinny być wskazany kolor zewnętrznej strony profilu (e) Nei profili bicolore (.69) prima di tutto indicare il colore del profilo esterno (e)			



Inbraakwerend
Anti-vol
Burglar proof
Einbruchhemmend

Protección anti- robo
Antywłamaniowe
-



Pershoekverbinding
Equerre à serti
Crimp corner cleat
Presseckverbinder

Escuadra de ensamblar
Naroznik zaciskany
Squadrette a cianfrinare



Basisveiligheid
Sécurité de base
Basic safety
Basissicherheit

Seguridad básica
Antywłamaniowosc podstawowa
-



Hoekverbinding met schroefhoek
(*) enkel voor klembaar beslag
Equerre à blocage (*) seulement
pour accessoires encastrables
Corner cleat with screw
(*) only for clamping accessories
Eckverbinder mit Spannschraube
(*) nur für klemmbaren Beschlag

Escuadra de atornillar
(*) solo para accesorios apretables
Naroznik skrecany
(*) tylko dla akcesoriow
zatraskiwanych
Squadrette ad avvitare
(*) solo per accessori a scatto



Testen uitgevoerd volgens
norm DIN V ENV 1627
Essais effectués par conformément
la norme DIN V ENV 1627
Tests carried out according to
standard DIN V ENV 1627
Prüfungen durch das gemäss
Norm DIN V ENV 1627

Ensayos realizados según
norma DIN V ENV 1627
Badania wykonane według
normy DIN V ENV 1627
-



T-verbinding met schroef
Junction-T avec vis
T-bracket with screw
T-Verbinder mit Schraube

Tope de union con tornillo
Lacznik teowy skrecany
Giunti con viti



Testen uitgevoerd volgens
norm NEN 5096 + ENV 1627
Essais effectués par conformément
la norme NEN 5096 + ENV 1627
Tests carried out according to
standard NEN 5096 + ENV 1627
Prüfungen durch das gemäss
Norm NEN 5096 + ENV 1627

Ensayos realizados según
norma NEN 5096 + ENV 1627
Badania wykonane norm
NEN 5096 + ENV 1627
-



T-verbinding met schroef voor
buitendraaiend raam
Junction-T avec vis pour
fenêtre ouvrant vers l'ext.
T-bracket with screw
outside opening window
T-Verbinder mit Schraube
ausssen öffnendes Fenster

Tope Unión con tornillo apertura exterior
Lacznik teowy skrecany do okien
otwieranych na zewnatrz
-



Testen uitgevoerd door
instituut IBS (Oostenrijk)
volgens norm O B 3800/3850
Essais effectués par
IBS(Autriche) conformément
la norme O B 3800/3850
Tests carried out by IBS
(Austria) according to
standard O B 3800/3850
Prüfungen durchgeführt durch
das IBS (Österreich) gemäss
Norm O B 3800/3850

Ensayos hechos por IBS
(Austria) según la estandard
O B 3800/3850
Badania wykonane przez IBS
(Austria) według norm
O B 3800/3850
-



Vulhoek
Equerre de remplissage
Corner support
Fülleckwinkel

Escuadra de relleno
Wspornik narozny
Supporto d'angolo



Testen uitgevoerd door
instituut TNO (Nederland) volgens
norm NEN 6069:1997
Essais effectués par TNO
(Hollande) conformément
la norme NEN 6069:1997
Tests carried out by TNO
(The Netherlands) according to
standard NEN 6069:1997
Prüfungen durchgeführt durch
das TNO (Die Niederlande)
gemäss Norm NEN 6069:1997

Ensayos realizados fuera por
TNO(Holanda) según norma
NEN 6069/1977
Badania wykonane przez TNO
(Holandia) według norm
NEN 6069/1977
-



Verstellbare schroefhoek
Equerre à visser réglable
Adjustable screw corner cleat
Verstellbarer Schraubeckwinkel

Escuadra de atornillar regulable
Katowy naroznik skrecany
Squadrette ad avvitare regolabili



Steunhoeken verstelbaar
Cales de feuillure réglables
Rebate supports adjustable
Verstellbare Eckwinkel Glasanschlag

Escuadra de alineamiento regulable
Katowy naroznik nastawny
Squadretta di allineamento regolabile



Brandwerend
Anti-feu
Fire-proof
Feuerhemmend

Resistente al fuego
Ognioodporne
-



Hoekverbinding met nagel
Equerre avec cheville
Corner cleat with drive pin
Eckverbinder mit Stift

Escuadra con clavia
Lacznik narozny sworzniowy
-



Toebehoren brandwerend
Accessoires anti-feu
Fire-proof accessories
Feuerhemmender Zubehör

Accesorios resistente al fuego
Akcesoria ognioodporne
-



T-verbinding met nagel
Junction-T avec cheville
T-bracket with drive pin
T-Verbinder mit Stift

Tope de union con clavia
Lacznik teowy sworzniowy
-



T-verbinding met nagel
voor buitendraaiend raam
Junction-T avec cheville
pour fenêtre ouvrant vers l'ext.
T-bracket with drive pin
outward opening window
T-Verbinder mit Stift nach
ausssen öffnendes Fenster

Tope unión con clavia apertura exterior
Lacznik teowy sworzniowy do okien
otwieranych na zewnatrz
-



Gelaagd glas
Verre feuilleté
Laminated glass
Verbundglas

Vidrio Laminado
Szyba laminowana
-



Glas
Verre
Glass
Glas

Vidrio
Szyba
-



Handleiding
Manuel
Manual
Gebrauchsanweisung

Manual
Instrukcja
-



Verstellbare T-verbinding
Junction-T réglable
Adjustable T-bracket
Verstellbarer T-Verbinder

Union T regulable
Lacznik teowy nastawny
Giunti a T regolabili



Kruisverbindingen
Jonctions transversales
Cross connections
Kreuzverbindungen

Uniones transversales
Polaczenie krzyzowe
-



Alleen voor CS 59
Seulement pour CS 59
Only for CS 59
Nur für CS 59

Solo para CS 59
Tylko do CS 59
-



Kruisverbinding met schroef
Junction transversale avec vis
Cross connection with screw
Kreuzverbindung mit Schraube

Union transversal con tornillo
Polaczenie krzyzowe skrecane
-



Alleen voor CS 68
Seulement pour CS 68
Only for CS 68
Nur für CS 68

Solo para CS 68
Tylko do CS 68
-



Bevestiging drager
Fixation chevron
Fixation rafter
Befestigung Dachsparren

Fijacion mainel
Mocowanie krokwi
-



Alleen voor CS 77
Seulement pour CS 77
Only for CS 77
Nur für CS 77

Solo para CS 77
Tylko do CS 77
-

	Eénpuntsluiting Fermeture à 1 point 1-Point lock Einfachverriegelung	Cerradura de 1 punto Zamek 1-punktowy Serratura a 1 punto di chiusura		Elektrische deuropener Gâche pour serrure électrique Electric door opener Elektrischer Türöffner	Portero automatico Elektrorygiel Apertura porta elettrica
	Eénpuntsluiting met dagschieter Fermeture à 1 point à pêne 1-Point lock with latch Einfachverriegelung mit Falle	Cerradura 1 punto golpe Zamek 1-punktowy Serratura a 1 punto di chiusura con fermo		Deurgrendels en kantschuiven Verrous de condamnation portes Flush and door bolts Kantriegel und Türriegel	Pasadores puerta Rygle biernych skrzydeł drzwiowych Catenacciolo chiusura centrale
	Eénpuntsluiting met rol Fermeture à 1 point à rouleau 1-Point lock with roller Einfachverriegelung mit Rolle	Cerradura de 1 punto con rodillo Zamek 1-punktowy z baryłka Serratura a 1 punto di chiusura con rullino		Geen elektrische spanning bij gesloten deur En cas de porte fermé pas des tension électrique No electric tension in case of closed door Keine elektrische Spannung bei geschlossenen Tür	Sin tensión eléctrica en caso de que la puerta esté cerrada Brak elektrycznego napięcia w przypadku zamkniętych drzwi -
	Haakslot Serrure à crochet Hook lock Hakenschluss	Cerradura gancho Zamek hakowy -		-	-
	Tweepuntsluiting Fermeture à 2 points 2-Point lock 2-Fachverriegelung	Cerradura de 2 puntos Zamek 2-punktowy Serratura a 2 punti di chiusura		Raampompen Crémones Window handles Handhebel	Cremona Klamka okienna Cremonese
	Driepuntsluiting Fermeture à 3 points 3-Point lock Dreifachverriegelung	Cerradura de 3 puntos Zamek 3-punktowy Serratura a 3 punti di chiusura		Deurkrukken Béquilles Door handles Türdrücker	Manubrios Klamka drzwiowa Maniglie
	Driepuntsluiting met rol Fermeture à 3 points à rouleau 3-Point lock with roller Dreifachverriegelung mit Rolle	Cerradura de 3 puntos con rodillo Zamek 3-punktowy z baryłka Serratura a 3 punti di chiusura con rullino		Sluitingen dubbele deur Serrures pour porte double Locks for double door Türtreibriegel	Cerradura puerta doble Blokada drzwi dwuskrzydłowych Serratura porta a 2 ante
	Vierpuntsluiting Fermeture à 4 points 4-Point lock 4-Fachverriegelung	Cerradura de 4 puntos Zamek 4-punktowy Serratura a 4 punti di chiusura		Raampomp naar buiten draaiend raam Crémone fenêtre ouvrant vers l'extérieur Handle outward opening window Handhebel nach aussen öffnendes Fenster	Cremona ventana apertura exterior Klamka okna otwieranego na zewnątrz -
	Vijfpuntsluiting Fermeture à 5 points 5-Point lock Fünffachverriegelung	Cerradura de 5 puntos Zamek 5-punktowy Serratura a 5 punti di chiusura			
	Vijfpuntsluiting met rol Fermeture à 5 points à rouleau 5-Point lock with roller Fünffachverriegelung mit Rolle	Cerradura de 5 puntos con rodillo Zamek 5-punktowy z baryłka Serratura a 5 punti di chiusura con rullino		Raamscharnieren Paumelles pour fenêtres Window hinges Fensterbänder	Bisagras ventana Zawias okienny Cerniere
	Zespuntsluiting Fermeture à 6 points 6-Point lock 6-Fachverriegelung	Cerradura de 6 puntos Zamek 6-punktowy Serratura a 6 punti di chiusura		Deurscharnieren 2-delig Paumelles porte 2-partite Door hinges 2-part Türbänder 2-teilig	Pernio puerta 2 palas Zawias drzwiowy 2-czesciowy Cerniera 2 ali
	Zevenpuntsluiting Fermeture à 7 points 7-Point lock Siebenfachverriegelung	Cerradura de 7 puntos Zamek 7-punktowy Serratura a 7 punti di chiusura		Deurscharnieren 3-delig Paumelles porte 3-partite Door hinges 3-part Türbänder 3-teilig	Pernio puerta 3 palas Zawias drzwiowy 3-czesciowy Cerniera 3 ali
	Espagnoletslot Fermeture espagnolette Espagnolette Lock Treibriegelverschluss	Cierre ventana Zamek drzwiowy do blokady pionowej Serratura a spagnoletta		Afstandsbussen Pièces de distance Set of distance bushes Distanzbuchsen	Piezas distanciadoras Tuleje dystansowe Set distanziali spazzolino
	Cilinders Cylindres Cylinders Zylinder	Bombines Cylindry Cilindri		Geen afstandsbussen nodig Pas de pièces de distance No distance bushes needed Keine Distanzbuchse	No necesario piezas distanciadoras Brak konieczności stosowania tuleji dystansowych -
	Cilinderplaten Ecussons Cylinder covers Pz-Rosette	Escudos bombin Osłona wkładki bebenkowej Copertura cilindri		Inbraakwerende kogel Bille anti-vol Anti-burglar ball Einbruchhemmend Kugel	Bola proteccion antirobo Kulka antywłamaniowa -
	Slotpads Gâches Receivers Schliessbleche	Gancho Gniazdo rygla zamka Riscontri		Dieveklaauw Pene anti-degondage Anti-lift pin Sicherheitsbolzen	Perno antielevador Bolec antywyważeniowy -
	Deursluiters Ferme-porte Door closer Türschliesser	Cierrapuertas Samozamykacz drzwiowy Chiusura porta		Kozijndorpelveer Pivot de frein aerien Overhead closer Rohr Türschliesser	Muelle aereo Samozamykacz gorny -
				Vloerveer Pivot de frein au sol Floor closer Bodentürschliesser	Muelle pavimento puerta Samozamykacz podłogowy -



Eindstuk deurvleugel
Pièce finale ouvr. porte
End piece door vent
Endkappe Türflügel

Tapeta hoja puerta
Koncowka do skrzydła
drzwiowego
Terminale anta



Binnenbeglazingsdichting
Joint à bourrer
Inner glazing gasket
Innenverglasungsdichtung

Junta de acristalado interior
Uszczelka przyszybowa wewnętrzna
Guarnizione del vetro interna



Eindstukken bodemprofiel
Pièces finales profilé de seuil
End pieces floor profile
Endkappe Schwelle

Piezas terminales perfil suelo
Koncowki profilu
podłogowego
Terminale soglia



Buitenbeglazingsdichting
Joint de vitrage extérieur
Outer glazing gasket
Aussenverglasungsdichtung

Junta de acristalado exterior
Uszczelka przyszybowa zewnętrzna
Guarnizione del vetro esterna



Eindstukken Z-T deur
Bouchon profilé porte Z-T
End pieces Z-T door
Endkappe Z-T Tür

Tapetas puerta Z-T
Element końcowy Z-T drzwi
Terminale profili porte Z e T



Buitenbeglazingsdichting
Joint de vitrage extérieur
Outer glazing gasket
Aussenverglasungsdichtung

Junta de acristalado exterior
Uszczelka przyszybowa zewnętrzna
Guarnizione del vetro esterna



Afdichtingen dorpels
Profils latéral pour bavettes
Sill end pieces
Endstück für Wetterschenkel

Tapetas condensacion
Koncowki do profili podokiennych
Coprifilo terminale



Akoestische dichting
Joint acoustique
Acoustical seal gasket
Flügelaußschlagdichtung

Junta acustica
Uszczelka akustyczna
Guarnizione di isolamento acustico



Glassteunen
Supports cale de vitrage
Glazing supports
Klotzbrücken

Soportes vidrio
Podporka pod przeszklenie
Supporti per vetro



Middendichtingen
Joints centraux
Central gaskets
Mitteldichtungen

Junta central
Uszczelka centralna
Guarnizione centrale



Afdekkap voor waterafvoersleuven
Capuchon écoulement d'eau
Weep hole cover
Abdeckkappe Entwässerung

Deflector aire
Maskownica otworu
drenazowego
Paratempesta



Aanslagdichting
Joint de butée
Butt strip
Anschlagdichtung

Junta tope
Uszczelka dylacyjna
Guarnizione di battuta



Eindstukken stolpprofielen
Bouchons double ouvrant
End parts double casement profile
Endkappe Stulpprofil

Tapetas perfil doble hoja
Koncowka profilu
ruchomego słupka
Parte finale di un profilo
ad inversione



Dilatatedichtingen
Joints de dilatation
Expansion gaskets
Dehnungsdichtungen

Junta de dilatacion
Uszczelka dylacyjna
Guarnizione di espansione



Koppelstuk
Piese de raccordement
Connection piece
Kupplungsstueck

Pieza de union
Element Łaczacy



Dichting
Joint
Gasket
Dichtung

Junta
Uszczelka
Guarnizione



Eindstukken voor
stolpprofielen
Bouchons pièce finale
pour profilé double ouvrant
End parts for double
casement profiles
Endkappen für Stulpprofile

Tapeta perfil doble hoja
Koncowka profilu ruchomego słupka



Dichting
Joint
Gasket
Dichtung

Junta
Uszczelka
Guarnizione



Afdichtingsstuk
Pièce d'étanchéité
Sealing piece
Abdichtung

Pieza de sellado
Element uszczelniający
Sigillante



Afdichting goot
Fermeture gouttière
End piece gutter
Endkappe Rinne

Tapetas canal
Koncowka rynny



Dichting veranda
Joint veranda
Gasket veranda
Dichtung Wintergarten

Junta veranda
Uszczelka do werandy



Eindstuk
Piese finale
End piece
Endkappe

Terminal
Koncowka
Terminale



Borsteldichtingen
Joints brosse
Brushes
Bürstendichtungen

Cepillos
Szczotki
Spazzole



Stootplaat
Arrêt vitrage toiture
Glass panel stop
Endstück Verglasung

Tope del panel de vidrio
Ogranicznik wypełnienia



Isolerend vulstuk
Pièce de remplissage isolante
Insulating filling piece
Isolierendes Füllstück

Pieza de relleno aislante
Wkładka izolacyjna



Veranda type 1
Veranda type 1
Veranda type 1
Veranda Typ 1

Veranda tipo 1
Weranda typu 1



Einddichting
Joint d'assemblage
End gasket
Enddichtung

Junta
Uszczelka końcowa
Guarnizione

	Stolp-kipraam Fenêtre double ouvr.-batt. Double casem.-tilt window Stulpfenster D/DK		Ventana abatible doble hoja Okno rozwierano-uchylne dwuskrzydłowe Finestra a 2 ante ribalta		Paniekdeur Porte de panique Panic door Paniktür		Puerta antipánico Drzwi antypaniczne -
	Draaikip Oscillo-battant Turn and tilt Drehkipp		Oscilobattiente Okno rozwierano-uchylne Anta ribalta		Diversen Divers Miscellaneous Diverse		Diversos Elementy uzupełniające Varie
	Kipdraai Battantes-ouvrantes Tilt and turn Kippdreh		Batiente oscilante Okno uchylno-rozwierane Anta ribalta inversa		Klemstuk Clip Uchwyty Clip Federklemme		Clip Uchwyty Clip
	Draairaam Fenêtre ouvrante Side-hung window Drehfenster		Ventana practicable Okno rozwierane Battente		Nokbevestiging Fixation de la faîtière Fixation of the ridge Firstanschluss		Fijacion del resalte Element mocujący kalenicowy -
	Stolpraam Fenêtre double ouvrant Double casement window Stulp-Flügel Fenster		Ventana doble hoja Okno rozwierane wuskrzydłowe Finestra a 2 ante		Isolatie Isolant Insulation Isolation		Aislamiento Izolacja -
	Valraam Fenêtre à soufflet Bottom hung window Kipp-Fenster		Ventana abatible Okno uchylne Wasistas		Brievenkleppen Entrées de courrier Letter boxes Briefeinwurf		Buzones Skrzynka na listy -
	Afstandbedieningen valraam Commandes à distance pour fenêtre à soufflet Remote control for fanlight window Oberlichtbeschlag für Kipp-Flügel		Funcionamiento a distancia para ventana de techo Mechanizm do dystansowego uchylania okien -		Automatische deurichtingen Fermetures automatiques Automatic door latches Automatische Türdichtungen		Cierrapuertas automaticos Drzwiowa automat. opadajaca listwa Dispositivo di chiusura soglia
	Variant Variante Variant Variante		Variant Variante Variant Variante		Variant Variante Variant Variante		Variant Variante Variant Variante
	Buitendraaiend raam Fenêtre ouvrant vers l'extérieur Outside opening window Nach aussen öffnendes Fenster		Ventana apertura exterior Okno otwierane na zewnątrz Finestra ad apertura esterna		Verankeringen Ancrages Fixing lugs Verankerungen		Anclajes Kotwy Ancoraggio
	Uitzetzakraam Châssis à l'italienne Top-hung window Senk-Klappfenster		Ventana proyectante con compas Okno wychylne na zewnątrz Sporgere con frizioni		Sluitpennen en sluitstukken Rouleaux et gâches Lock pins and lock plates Schliessrollen und Schliesssstücke		Bulones y cerraderos Płytki i kolek ryglujące -
	Tuimel- en taatsraam Châssis pivotant Pivot window Schwingflügel		Ventana pivotante Okno obrotowe -		Goot Gouttière Gutter Rinne		Canal Rynna -
	Vouwdeur (MP) Porte pliante (MP) Folding door (MP) Falttür (MP)		Puerta plegable (MP) Drzwi harmonijkowe (MP) -		Dakvenster Tabatière Attic window Dachfenster		Ventana de techo Okno dachowe Lucernario
	Schuifkip (TF) Couissant-tombant (TF) Slide and tilt (TF) Schiebekipptür (TF)		Paralela Uchylno-przesuwny -		Kunststof dakbedekking Toiture synthétique Synthetic roofing Kunststoff Dachdeckung		Cubierta en material sintético Wypełnienie poliwęglanem na dachy -
	Schuifraam Fenêtre coulissante Sliding window Schiebefenster		Ventana corredera Okno przesuwne -		Zelfklevende dubbelzijdige tape Bande autocollante 2 faces Self-adhesive double sided tape Selbstklebendes beidseitiges Band		Cinta autoadhesiva de dos caras -
	Parallel opengaand raam Fenêtre ouvrant parallèle Parallel opening window Parallelausstellfenster		Ventana proyectante paralela Okno równoległe wysuwane na zewnątrz Sporgere parallelo		Domotica Domotique Domotics Domotik		Domótica Domotica -
	Kipraam Fenêtre battante Tilt window Kippfenster		Oscilo Okno uchylne -		Profielen met hoge isolatiewaarde Profils avec valeur d'isolation élevée Profiles with high insulation value Profile mit hohem Isolationwert		Perfiles alto aislamiento térmico Profile o wysokiej izolacyjności termicznej -
	Dubbele deur buitendraaiend Porte double ouvrant vers l'ext. Double door outward opening Zweiflügelige Tür aussen öffnend		Puerta doble apertura exterior Drzwi dwuskrzydłowe otw. na zew. -		Wielen Galets Rollers Laufwagen		Ruletas Wózki Carrelli
	Deur binnendraaiend Porte ouvrant vers l'int. Door inward opening Tür nach innen öffnend		Puerta apertura interior Drzwi otw. do wewnątrz Porta apertura interna		Regeltringels Tringles de réglage Adjustment rods Regulierstange		Varilla de ajuste Listwy regulacyjne -
	Deur buitendraaiend Porte ouvrant vers l'ext. Door outward opening Tür aussen öffnend		Puerta apertura exterior Drzwi otw. na zewnątrz Porta apertura esterna		Geleidingsplaat Guide Guide plate Führung		Placa guia Element naprowadzający -



Gereedschap
Outillage
Tool
Werkzeug

Util
Narzędzie
Utensile



Hydropneumatische pers
Presse hydropneumatique
Hydropneumatic press
Hydropneumatische Presse

Prensa neumática
Prasa hydropneumatyczna
-



Gereedschappen en machines voor
ontwatering van kader
Outillage et machinerie pour
drainage dormant
Tools and machinery for draining
outer frame
Werkzeuge und Maschinen für
Entwässerung Blendrahmen

Utiles y maquinaria para el
drenaje del marco
Narzędzia i maszyny do
drenazy ościeżnic
Utensili e macchinari per il
drenaggio del telaio



Zaagmachine
Tronçonneuse
Sawing machine
Kreissäge

Maquina de corte
Pila do cieć przestrzennych
Macchina per taglio



Hoekenpers
Sertisseuse
Crimper
Eckverbindungsmaschine

Ensambladora
Zaciskarka narozy
Cianfrinatrice



Gereedschappen en machines voor
ontwatering van vleugel
Outillage et machinerie pour
drainage ouvrant
Tools and machinery for
draining vent
Werkzeuge und Maschinen für
Entwässerung Flügel

Utiles y maquinaria para el
drenaje de la hoja
Narzędzia i maszyny do
drenazy skrzydeł
Utensili e macchinari per il
drenaggio dell'anta



Handmatrijs
Matrice manuelle
Manual punch tool
Handstanzwerkzeug

Prensa manual
Wykrojniki ręczny
Punzonatrice manuale



Gereedschap voor lijninjectie
Outillage pour encollage
Tool for injection
Werkzeug fuer kleberinjektion

Util para inyección
Narzędzie do wtrysku kleju
Utensile scarico per colla



Gereedschappen en machines
voor T-verbinding
Outillage et machinerie
pour jonction-T
Tools and machinery
for T-brackets
Werkzeuge und Maschinen
für T-Verbinder

Utiles y maquinaria para
topes de unión
Narzędzia i maszyny do
polaczen teowych
Utensili e macchinari
per i giunti



Gereedschap voor krukken
Outillage pour cremones
Tool for handles
Werkzeug fuer hebel

Util para manetas
Narzędzie do klamek
Utensile per maniglie



Gereedschap voor sluitlatten
Outillage pour tringles
Tool for linkbars
Werkzeug fuer schubstange

Util para barras union
Narzędzie do listew sterujących okuciami
Utensile per barre di collegamento



Gereedschappen en machines
voor krukuitsparing
Outillage et machinerie
pour fermeture
Tools and machinery
for closure
Werkzeuge und Maschinen
für Beschläge

Utiles y maquinaria para
el cierre
Narzędzia i maszyny do
zamknięcia
Utensili e macchinari per
le chiusure



Gereedschap voor T-verbindingen
Outillage pour connections-T
Tool for T-connections
Werkzeug fuer T-Verbindungen

Util para topes de union
Narzędzie do polaczen Teowych
Utensile per travesi



Klemblokken
Blocs de serrage
Clamping blocks
Spannbacken

Bloques de presión
Blokki zaciskowe
Blocchetti di supporto



Multifunctionele matrijs
Matrice multifonctionnelle
Multifunctional punch tool
Mehrzweckstanzwerkzeug

Matriz multifuncional
Wykrojniki wielofunkcyjne
Punzonatrice multifunzionale



Gereedschap voor ontwatering buitenkaders
Outillage pour drainage dormants
Tool for drainage outer frames
Werkzeug fuer entwaesserung blendrahmen

Util drenaje marco
Narzędzie do drenazy
ościeżnic
Utensile per drenaggio telaio



Geleide matrijs
Matrice guidée
Punch tool
Stanzwerkzeug

Matriz
Wykrojniki
Punzonatrice



Gereedschap voor hoekverbinding
Outillage pour connection d'equerre
Tool for corner connection
Werkzeug fuer eckverbindung

Util union esquina
Narzędzie do polaczen
narożnych
Utensile per connessioni
d'angolo



Handmatig gereedschap
Outillage manuel
Manual tools
Handwerkzeuge

Util manual
Narzędzie ręczne
Dime



Gereedschap voor montage
Outillage pour montage
Tool for assembly
Werkzeug fuer Montage

Util para colocacion
Narzędzie do montazu
-



Freessjabloon
Calibre de fraisage
Stencil plate for milling head
Fräseschablone

Plantilla para copiadora
Szablon do frezarki
Maschera per fresa



Gereedschap voor deursluite
Outillage pour fermeture porte
Tool for door closer
Werkzeug fuer Türschliesser

Util para cierrapuertas
Narzędzie do samozamykacza drzwiowego
-



Enkelkopse freesmachine
Frais. à copier à une broche
Copy router 1 spindle
Einspindel-Kopierfräse

Copiadora de un cabezal
Frezarka z jedna głowica
Fresa di copia a 1 mandrino



Gereedschap voor scharnieren
Outillage pour charnières
Tool for hinges
Werkzeug fuer Bänder

Util para bisagras
Narzędzie do zawiasy
-



Frees- en boormachine
Fraiseuse et foreuse
Router and drilling machine
Fräse- und Bohrgerät

Copiadora taladradora
Frezarka z wiertarka
Trapano e fresa



Gereedschap voor sloten
Outillage pour fermetures
Tool for locks
Werkzeug fuer Schlösser

Util para cerraduras
Narzędzie do zamka
-



Gereedschap voor wisselprofielen
Outillage pour chicanes
Tool for sections
Werkzeug fuer Wechselfprofile

Util para encuentros centrales
Narzędzie do przekrojow
-



Gereedschap voor beglazing
Outillage pour vitrage
Tool for glazing
Werkzeug fuer Verglasung

Util para acristalamiento
Narzędzie do przeszklen
-



Gereedschap voor diverse
toepassingen
Outillage pour applications divers
Tool for miscellaneous applications
Werkzeug fuer diverse Anwendungen

Utiles para varias aplicaciones
Narzędzie do montazu elementow
uzupełniających
-



Gereedschap voor dichtingen
Outillage pour joints
Tool for gaskets
Werkzeug für Dichtungen

Util para juntas
Narzędzie do uszczelki
-



Pneumatische aandrijving
Propulsion pneumatic
Pneumatic drive
Pneumatische Antrieb

Destornillador neumatico
Pneumatyczny naped
-



Gereedschap voor bevestiging wielen
Outillage pour fixation des roulettes
Tool for fixation rollers
Werkzeug für Befestigung Laufräder

Util para fijación de ruletas
Narzędzie do montazu wozkow
-



Ponsunit
Unité d'étamper
Punch unit
Stanzeinheit

Punzon
Wykrojnik
-



Land
Pays
Country
Land

Pais
Kraj
-



Gereedschap voor ontwatering vleugels
Outillage pour drainage ouvrants
Tool for drainage vents
Werkzeug für entwässerung Flügel

Util para drenaje hoja
Narzędzie do drenazu skrzydla
-



Min. profiellengte
Longueur min. de profilé
Min. length of profile
Min. Profillänge

Longitud mínima del perfil
Minimalna dlugosc profilu
-



Uitfrezing voor inbouw bovenspeun in kozijn
Fraisage pour encastrement gond supérieur dans la fenêtre
Milling for building in upper pivot in window
Ausfräsung für Einbau eines oberen Lagers im Rahmen

Fresado para pivotante en marco superior
Frez do montazu gornego sworznia w oknie
-



Max. profiellengte
Longueur max. de profilé
Max. length of profile
Max. Profillänge

Longitud máxima del perfil
Maksymalna dlugosc profilu
-



Max. profielhoogte
Hauteur max. de profilé
Max. height of profiles
Max. Profilhöhe

Altura máxima del perfil
Maksymalna wysokosc profilu
-



Uitfrezing voor inbouw vloerspeun in vleugel
Fraisage pour encastrement gond inférieur dans l'ouvrant
Milling for building in floor pivot in vent
Ausfräsung für Einbau eines Bodenlagers im Flügel

Fresado para pivotante en hoja inferior
Frez do montazu dolnego sworznia w skrzydle
-



Max. horizontale beweging
Movement max. horizontale
Max. horizontal movement
Max. horizontale Versetzung

Movimiento horizontal máximo
Maksymalny ruch poziomy
-



Horizontaal hoekbereik
Intervalle d'équerre horizontale
Horizontal corner range
Eckbereich Horizontal

Rango de corte a inglete horizontal
Zakres katow poziomych
-



Uitfrezing voor inbouw bovenspeun in vleugel
Fraisage pour encastrement gond supérieur dans l'ouvrant
Milling for building in upper pivot in vent
Ausfräsung für Einbau eines oberen Lagers im Flügel

Fresado para pivotante en hoja superior
Frez do montazu gornego sworznia w skrzydle
-



Verticaal hoekbereik
Intervalle d'équerre verticale
Vertical corner range
Eckbereich Vertikal

Rango de corte a inglete vertical
Zakres katow pionowych
XXX



Motor
Moteur
Motor
Antrieb

Motor
Silownik napedowy
-



Monteertafel
Table de montage
Assembly bench
Montagetisch

Banco de montaje
Stol montazowy
-



Gewicht
Poids
Weight
Gewichte

Pesos
Ciezar
-



Elektrische aansluiting
Fixation électrique
Electric connection
Elektrisches Anschluss

Conexión eléctrica
Polaczenie elektryczne
-



Max. toerental
Vitesse d'axe max.
Max. spindle speed
Max. Drehzahl

Velocidad de sierra
Maksymalna predkosc obrotowa
-



Compressor
Compresseur
Compressor
Kompressor

Compresor
Kompresor
-



Kugel Dr. Hahn
Bille Dr. Hahn
Ball Dr. Hahn
Kugel Dr. Hahn

Bola Dr. Hahn
Kulka Dr. Hahn
-



Mechanische aansluiting
Fixation mécanique
Mechanical connection
Mechanisches Anschluss

Conexión mecánica
Polaczenie mechaniczne
-

B

Algemene informatie systemen

Généralités séries

General Information System

Allgemeine Information System

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN

I ALGEMEEN

Zie catalogus "1. Algemene informatie" (099.C01E.00 editie 11/2004)

II VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN CURTAIN WALL 86-EF/HI

Opbouw

De assemblage van de draag- en dwarsprofielen gebeurt in de werkplaats in kadervorm.

Deze kader noemen we de draagkader.

Op deze draagkader worden de elementen bevestigd waarin de vullingen gevat zijn.

Deze kader noemen we de glaskader.

De montage van de glaskaders op de draagkader kan zowel in de werkplaats als op de bouw gebeuren.

Als bijzondere toepassing is het tevens mogelijk om vaste vulelementen rechtstreeks te monteren in de draagkader. Deze aangepaste draagkader heeft aan binnen- en buitenzijde identiek hetzelfde uitzicht, op de aanslagrubber van de glaskaders na.

De verschillende draagkaders worden onderling door middel van 3 rondomlopende rubberafdichtingen water- en winddicht met mekaar verbonden.

II.1 CONSTRUCTIEVOORSCHRIFTEN

Om blijvend een perfect eindproduct te garanderen, dienen tijdens de verwerking bepaalde regels in acht genomen te worden.

II.1.1 Verspanende bewerkingen

Onder verspanende bewerkingen wordt verstaan: alle mechanische bewerkingen zoals zagen, frezen, boren, ponsen en knippen. Voor gelakte profielen is het essentieel dat de laklagen aan de randen niet loskomen tijdens deze bewerkingen. Het is daarom van groot belang voor de kwaliteit van de verbindingen dat:

- het verspanende gereedschap geschikt en voldoende scherp is;
- de machines goed afgeregeld zijn (bv. toerental);
- een regelmatige controle van het gereedschap gebeurt;
- het verspanende gereedschap correct en voldoende gesmeerd wordt: smeerstick Reynalube (art. nr. 086.9191.--) voor zaagbladen, snijmiddel (art. nr. 086.9175.--) voor ponsgereedschap of de door de machineleveranciers voorgeschreven koel- en smeermiddelen;
- de gepaste klemblokken worden gebruikt;
- de aan- en afvoertafel vrij zijn van spanen en verontreinigingen;
- eventuele koeling gebeurt met chemisch neutrale producten die de oppervlaktebehandeling niet aantasten.

Positie/klemming van de profielen tijdens het zagen:

De positie van de profielen op de zaagtafel tijdens het verzagen is zeer belangrijk en is de basis om perfecte verstekken te bekomen na montage van raam of deur.

De grootste druk moet steeds op de «referentiezijde» van de profielen uitgeoefend worden.

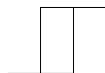
De «referentiezijde» moet perfect horizontaal of verticaal op de zaagtafel geplaatst worden.

De klemblokken moeten gebruikt worden:

- a. om te vermijden dat speling op de profielen de kwaliteit van het verstek zou beïnvloeden;

b. om te vermijden dat de profielen zouden kantelen op de tafel.

Referentiezijde ->



<- Referentiezijde

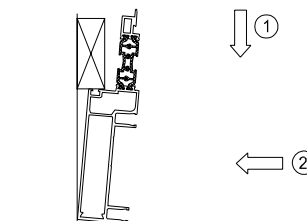
FOUTIEVE KLEMMING

FOUT: De hoofdklemming drukt op de zichtkant van het te50

verzagen profiel en het profiel kantelt.

GEVOLG: Scheve zaagsnede - de buitenzijde is korter dan de binnenzijde.

RESULTAAT: Bij het persen van de hoeken is het verstek aan de binnenzijde keurig dicht en gaapt aan de buitenzijde.



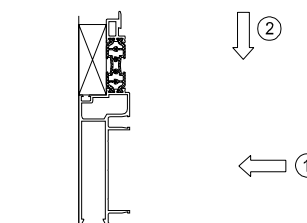
JUISTE KLEMMING

De hoofdklemming drukt op de sponningzijde. De zichtkant ondergaat een kleinere, secundaire druk.

Het profiel heeft niet de neiging te kantelen of te vervormen tijdens het zagen, en het persen van de in verstek gezaagde profielen kan probleemloos verlopen.

Opmerking:

Het verdient aanbeveling om spanen die ontstaan tijdens het zagen af te zuigen.



II.1.2

Assemblage

Wij maken de volgende onderverdeling:

1. hoekverbindingen;
2. T-verbindingen en kruisverbinding
3. ontwatering en uitsparingen voor het beslag;
4. dichtingen

1.2.1 Hoekverbindingen

Stappen:

- a. Correct zagen.
- b. Beschermen van de zaagsnedes door:
 - ontbramen (indien noodzakelijk);
 - verwijderen van stof en zaagresten op de zaagsnede en in de profielkamer;
 - ontvetten (Degreaser art.nr. 086.9182.--);
 - aanbrengen van anticorrosieproduct (Anticorro art.nr. 086.9609.--); droogtijd: ca. 1 uur.
- c. Afdichten: op de zaagsnedes een neutraal, elastisch dichtingsmiddel aanbrengen.
- d. Verlijmen: aanbrengen van een goedgekeurde dichtingslijm (tweecomponentenlijm Kórapur art. nr. 084.9069.--):
 - in alle profielkamers voor hoekverbinders;
- e. Verbinding tot stand brengen: de hoekstukken kunnen ingebracht worden en vervolgens wordt de mechanische hoekverbinding door persen tot stand gebracht.
- f. De samengevoegde elementen dienen enkel aan de zichtvlakken gereinigd te worden van lijmresten en dit uitsluitend met een niet-agressief middel (Reynaclean art. nr. 086.9203.--).

1.2.2 T-verbinding van de draagstructuur - draagkaders

Stappen:

- a. Correct zagen, frezen of boren:
- b. Beschermen van de zaagsnedes door:
 - ontbramen (indien noodzakelijk);
 - verwijderen van stof en zaagresten op de zaagsnede en in de profielkamer;

- ontvetten (Degreaser art.nr. 086.9182.--);
- aanbrengen van anticorrosieproduct (Anticorro art.nr. 086.9609.--); droogtijd: ca. 1 hour.
- c. Afdichten: door middel van een elastische kit op de aangeduide plaatsen.
- d. Verbinding tot stand brengen en vastgeschroeven.
- e. Overtollig afdichtingsmiddel verwijderen.

1.2.3 Ontwatering en ontluchting van de glaskaders, draagkaders en stijl-regelwerk

Stappen:

- a. Correct ponsen, boren en frezen.
- b. Beschermen van de bewerkte vlakken door:
 - ontbramen (indien noodzakelijk);
 - verwijderen van stof en spanen;
 - ontvetten (Degreaser art. nr. 086.9182.--);
 - aanbrengen van anticorrosieproduct (Anticorro art. nr. 086.9609.--); droogtijd: ca. 1 hour.

Aandachtspunten bij de ontwatering / ontluchting:

- Bij elke glaskader worden er ontwateringsopeningen voorzien volgens de richtlijnen op pagina: E69.F. ...
- Ontwatering draagkader volgens de richtlijnen op pagina: E69.F. ...
- Ontwatering stijl-regelwerk volgens de richtlijnen op pagina: E69.F. ...

1.2.4 Dichtingen

Alle dichtingsrubbers zijn van weer- en verouderingsbestendig EPDM. De verwerking ervan dient zorgvuldig te gebeuren, aangezien hiervan de dichtheid van het venster afhangt.

a. Het aanbrengen van de beglazingsdichtingen

Stappen:

1. Correct versnijden: het versnijden van de beglazingsdichting dient met een speciale schaar (art.nr. 090.0121.00) te gebeuren en de dichting kan naargelang de soort profielverbinding in verstek of recht versneden worden. Benodigde overlengte (ca 10 mm per meter) dient voorzien te worden.
2. Aanbrengen dichting: de dichtingen worden aangebracht in de daarvoor voorziene groeven van de profielen; de overlengte wordt lichtjes opgestuikt om uitzetten of krimpen op te vangen. Moeilijkheden bij het inbrengen kunnen opgevangen worden met siliconenspray (art.nr. 086.9551.--).
3. Verlijmen (afdichten): in de hoeken dient de beglazingsdichting verlijmd te worden met vulkaniseerlijm (Unionzement art.nr. 084.9103.--). Doordat de verbinding elastisch blijft, sluit de dichting ook in de hoeken perfect aan.

II.2 MONTAGEVOORSCHRIFTEN

II.2.1 Inbouw in de ruwbouw

Het gevelelement wordt door middel van verankeringen aan de dragende ruwbouw verbonden. Het aantal, de plaats en de wijze van verankering moet zodanig zijn dat de krachten die op het gevelelement worden uitgeoefend, goed op de omringende bouwkundige constructies kunnen worden overgedragen. Deze krachten kunnen onder andere zijn: windbelasting, eigen gewicht, gebruiksbelasting, zonwering, , glazenwassersinstallaties, enz... De verankering mag geenszins het draagvermogen van de aangrenzende bouwonderdelen beïnvloeden. De plaats en uitvoering van de ankers of andere bevestigingsmiddelen dienen zodanig te zijn dat het element niet door de bouwkundige constructie kan worden belast en dat het element niet wordt gedeformeerd.

Lengteveranderingen, veroorzaakt door temperatuurwisselingen, moeten ongehinderd kunnen plaatsvinden. Ook de toegelaten toleranties van de ruwbouw moeten kunnen worden opgenomen door de gevelconstructie en de verankeringen zonder dat er waterlekage ontstaat of te veel luchtinfiltratie optreedt. De verankeringsconstructie zal hiertoe voldoende instelmogelijkheden moeten bezitten om het inpassen tijdens de montage mogelijk te maken. Verankeringen mogen verder het goed functioneren van de beweegbare delen en het hang- en sluitwerk niet belemmeren. Bewegingen tussen ruwbouw en gevelelementen mogen niet tot gevolg hebben dat er hinderlijke geluiden door verankeringen worden veroorzaakt.

Soms kunnen verankeringen koudebruggen vormen. Het zal dan noodzakelijk zijn om de

warmtestroom zo veel mogelijk te beperken. Hierbij dient men zich ervan te verzekeren dat de mechanische sterkte nog voldoende is. Alle verankeringen, voor zover niet uit aluminium of roestvrij staal, dienen afdoende tegen corrosie te zijn beschermd en mogen zelf ook geen aantasting van het aluminium veroorzaken.

De maximaal toelaatbare verplaatsingen van de ruwbouw ter plaatse van de verankeringen van de draagkaders is in functie van de hoogte – breedte verhouding van de elementen .

In ieder geval mag de nominale voeg van 9 mm aan de binnenzijde tussen de draagkaders nooit kleiner worden dan 5mm of groter dan 13mm en dit om de water- en luchtdichtheid te kunnen garanderen.

II.3 BEGLAZING

Het CW86-systeem is ontworpen voor beglazing met EPDM-rubbers.

Het toegepaste beglazingssysteem is het zogenaamde drukvereffende beglazingssysteem.

Bij dit systeem wordt een zekere mate van watertoetreding in de constructie toegestaan. Het eventueel naar binnengedrongen water dient op een gecontroleerde wijze naar buiten te worden afgevoerd via de glaskaders of de horizontale profielen van draagkader of stijl-regelwerk.

De volgende aspecten zijn zeer belangrijk bij dit beglazingssysteem:

- De binnendichting dient zo goed mogelijk luchtdicht te zijn.
- De buitendichting dient zodanig te worden uitgevoerd dat watertoetreding in de sponning zoveel mogelijk voorkomen wordt. Hiervoor dienen we de rubbers op te stuiken zodat vermeden wordt dat er daarna openingen ontstaan in de hoeken.

Bevestiging van de beglazing

Geen enkel glaspaneel mag rechtstreeks in contact komen met het aluminium of ander metaal zonder tussenplaatsing van beglazingsblokjes en een rubberdichting.

Bij isolatieglas dienen beide glasbladen gelijkmatig ondersteund te worden.

De kunststof steunblokjes zijn bedoeld om het gewicht van het glas over te brengen op de profielen en dienen volgens de voorschriften van de glasleverancier geplaatst te worden.

Om de doorbuiging van het dragende profiel onder invloed van het glasgewicht te beperken is het aan te raden de glassteunen zo ver mogelijk naar de glashoeken te plaatsen.

De glaslatten van de glaskaders worden minimaal 1 keer per profiel mechanisch beveiligd tegen ontclipsen.

RECOMMANDATIONS DE MISE EN OEUVRE

I GENERAL

Voir catalogue '1. Informations gnérales' (099.C01E.00 édition 11/2004)

II RECOMMANDATIONS DE MISE EN OEUVRE CURTAIN WALL 86-EF/HI

Construction

L'assemblage des profilés porteurs et des profilés transversaux s'effectue à l'atelier sous la forme d'un cadre.

Nous appelons ce cadre le cadre porteur.

Les éléments dans lesquels sont sertis les remplissages sont fixés sur ce cadre porteur.

Nous appelons ce cadre le cadre vitré.

Le montage des cadres vitrés sur le cadre porteur peut se faire soit en atelier soit sur le chantier.

À titre d'application spéciale, il est également possible de monter directement des éléments de remplissage fixes dans le cadre porteur. Ce cadre porteur adapté a un aspect identique à l'intérieur et à l'extérieur, à la seule différence du caoutchouc de butée des cadres vitrés.

Les différents cadres porteurs sont assemblés entre eux de manière étanche à l'eau et au vent au moyen de 3 garnitures périphériques en caoutchouc.

II.1 RECOMMANDATIONS DE FABRICATION

Afin de garantir un produit final parfait, certaines règles doivent être suivies pendant la fabrication.

II.1.1 Opérations d'usinage

Par opérations d'usinage on entend: toutes les opérations mécaniques comme le tronçonnage, le fraisage, le forage, le poinçonnage et la découpe. Il est essentiel que la couche de laque des profilés laqués ne se détache pas sur les bords pendant ces opérations. Il est donc très important pour la qualité des assemblages que:

- les outils d'usinage soient adaptés et suffisamment aiguisés;
- les machines soient bien réglées (p.ex. régime);
- un contrôle régulier des outils ait lieu;
- les outils d'usinage soient correctement et suffisamment graissés: bâton lubrifiant Reynalube (art.n° 086.9191.--) pour lames de scie, huile de coupe (art.n° 086.9175.--) pour outils de poinçonnage ou les réfrigérants et lubrifiants prescrits par les fournisseurs des machines;
- les mors de serrage adaptés soient utilisés;
- la table d'aménée ou d'évacuation soit exempte de copeaux et de souillures;
- le refroidissement éventuel se fasse à l'aide de produits chimiquement neutres qui ne corrodent pas le traitement de surface.

Position/serrage des profilés pendant le tronçonnage:

La position des profilés sur la table de sciage pendant le tronçonnage est très importante et est la base pour obtenir des onglets parfaits après montage de la fenêtre ou de la porte.

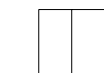
La pression principale doit toujours être exercée sur la «face de référence» des profilés.

La «face de référence» doit être positionnée parfaitement horizontale ou verticale sur la table de sciage.

Les mors de serrage doivent être utilisés:

- a. pour éviter que les tolérances sur les profilés influencent la qualité de l'onglet;
- b. pour éviter que les profilés ne basculent sur la table.

Referentiezijde ->



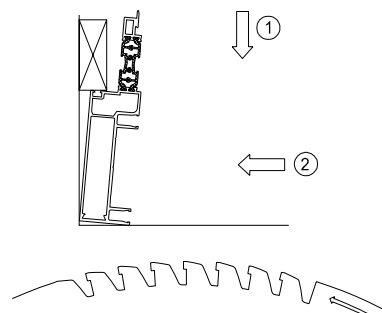
<- Referentiezijde

MAUVAIS TRONCONNAGE

DEFAULT: Le vérin principal presse sur la surface visible du profilé à tronçonner entraînant son décalage.

CONSEQUENCES: Coupe d'onglet en biais, côtés extérieurs raccourcis par rapport aux côtés intérieurs.

RESULTAT: Après sertissage, l'assemblage sur la face intérieure est correct, tandis qu'à l'extérieur l'onglet s'est ouvert.

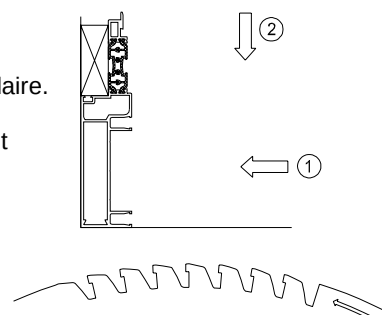


TRONCONNAGE CORRECT

Le vérin principal exerce sa pression sur la face de la feuillure.

La surface visible ne subit que la pression réduite du vérin secondaire.

Le profilé n'a pas tendance à se décaler ou à se déformer pendant la coupe et le sertissage des profilés sciés à onglet peut s'effectuer sans problèmes.



Remarque:

Il est recommandé d'aspirer les copeaux pendant le tronçonnage.

II.1.2

Assemblage

Nous faisons la subdivision suivante:

1. raccords d'angle;
2. assemblages T et jonction transversale
3. drainage et découpes pour les accessoires;
4. joints.

1.2.1 Raccords d'angle

Etapas :

a. Tronçonnage correct.

b. Protection des coupes par:

- ébavurage (si nécessaire);
- enlèvement des poussières et des copeaux de sciage sur la coupe et dans la chambre du profilé;
- dégraissage (Degreaser art.n° 086.9182.--);
- application de produit anti-corrosion (Anticorro art.n° 086.9609.--); temps de séchage: environ 1 heure

c. Etanchement: appliquer sur les coupes de la matière d'étanchéité neutre et élastique.

d. Encollage: appliquer une colle d'étanchéité approuvée (colle bicomposants Körapur art.n° 084.9069.--):

- dans toutes les chambres de profilés des equerres;

e. Assemblage: les équerres peuvent être introduites et ensuite le raccord d'angle mécanique est réalisé en sertissant.

f. Sur les éléments composés, les résidus de colle ne doivent être enlevés que des surfaces visibles, et ceci uniquement à l'aide d'un produit non-agressif (Reynaclean art.n° 086.9203.--).

1.2.2 Assemblage T de la structure portante / cadres portants

Etapas:

a. Tronçonnage fraisage ou forage correct.

b. Protection des coupes par:

- ébavurage (si nécessaire);

- enlèvement des poussières et des copeaux de sciage sur la coupe et dans la chambre du profilé;
- dégraissage (Degreaser art.n° 086.9182.--);
- application de produit anti-corrosion (Anticorro art.n° 086.9609.--); temps de séchage: environ 1 heure.
- c. Etanchement: à l'aide d'une matière d'étanchéité neutre sur les endroits indiqués
- d. Assembler et visser
- e. Enlever les résidus de colle.

1.2.3 Drainage et ventilation des cadres vitrés, cadres portants et montants-traverses

Etapes:

- a. Poinçonnage, forage et fraisage correct.
- b. Protection des surfaces traitées par:
 - ébavurage (si nécessaire);
 - enlèvement des poussières et des copeaux;
 - dégraissage (Degreaser art.n° 086.9182.--);
 - application de produit anti-corrosion (Anticorro art.n° 086.9609.--); temps de séchage: environ 1 heure.

Lors du drainage ou de la ventilation, il faut prêter attention aux points suivants:

- Les fenêtres, quel que soit leur type, doivent obligatoirement être drainées suivant les prescriptions indiquées sur la page 69.F. ...
- drainage du cadre portant suivant les prescriptions indiquées sur la page 69.F. ...
- drainage des montants-traverses suivant les prescriptions indiquées sur la page 69.F. ...

1.2.4 Joints

Tous les joints sont en EPDM résistant aux intempéries et au vieillissement. Leur montage doit se faire soigneusement, puisque l'étanchéité de la fenêtre en dépend.

a. Application des joints de vitrage

Etapes:

1. Découpe correcte: la découpe du joint de vitrage doit se faire avec des ciseaux spéciaux (art.n° 090.0121.00) et le joint peut être coupé à onglet ou droit en fonction du type de jonction entre les profilés. Une longueur supplémentaire (environ 10 mm par mètre) doit être prévue.
2. Application du joint: les joints sont appliqués dans les rainures des profilés prévues à cet effet; la longueur supplémentaire est légèrement refoulée pour neutraliser la dilatation ou le rétrécissement. Les difficultés de mise en place peuvent être résolues à l'aide d'un aérosol silicone (art.n° 086.9551.--).
3. Encollage (étanchement): dans les angles, le joint de vitrage doit être encollé avec de la colle de vulcanisation (Unionzement art.n° 084.9103.--). Cette colle permet à la jonction de rester élastique et de garantir parfaitement le rôle du joint même dans les angles.

II.2 RECOMMANDATIONS DE MONTAGE

II.2.1 Montage dans le gros oeuvre

L'élément de façade est assemblé au gros œuvre portant au moyen d'ancrages. Le nombre d'ancres, leur emplacement et le mode d'ancrage doivent être tels que les forces exercées sur l'élément de façade soient bien reportées sur les structures constructives environnantes. Ces forces peuvent être, entre autres: la charge de vent, le poids propre, la charge d'usage, la protection solaire, les installations de laveurs de vitres, etc. L'ancrage ne peut en aucun cas influencer la capacité portante des éléments de construction adjacents. L'emplacement et la mise en œuvre des ancres ou autres moyens de fixation doivent être tels que l'élément ne puisse pas être mis en contrainte par la structure constructive et que l'élément ne soit pas déformé.

Les modifications longitudinales provoquées par les fluctuations de température doivent pouvoir avoir lieu sans être entravées. Les tolérances admises du gros œuvre doivent également pouvoir être reprises par la structure de façade et les ancrages sans qu'il se produise de fuites d'eau ou d'infiltrations d'air excessives. La structure de l'ancrage devra posséder à cette fin des possibilités de réglage suffisantes pour permettre l'ajustement pendant le montage. Les ancrages ne peuvent en

ne doit pas entraver le bon fonctionnement des parties mobiles ainsi que des pentures et serrures. Les mouvements entre gros œuvre et éléments de façade ne peuvent pas avoir pour conséquence que les ancrages causent des bruits gênants.

Il arrive parfois que les ancrages constituent des ponts thermiques. Il sera nécessaire, dans ce cas, de limiter autant que possible le flux thermique. On doit s'assurer à cet égard que la résistance mécanique est encore suffisante. Pour autant qu'ils ne soient pas en aluminium ou en acier inoxydable, tous les ancrages doivent être convenablement protégés contre la corrosion et ne peuvent pas non plus attaquer eux-mêmes l'aluminium.

Les déplacements maximaux admissibles du gros œuvre au droit des ancrages des cadres porteurs est fonction du rapport hauteur/largeur des éléments.

Dans tous les cas, le joint nominal de 9 mm du côté intérieur entre les cadres porteurs ne peut jamais être inférieur à 5 mm ni supérieur à 13mm, afin de pouvoir garantir l'étanchéité à l'eau et à l'air.

II.3 VITRAGE

Le système CW86 est conçu pour les vitrages à garnitures en caoutchouc EPDM.

Le système de vitrage utilisé est le système dit "à compensation de pression".

Ce système permet une certaine pénétration d'eau dans la construction. L'eau qui a éventuellement pénétré à l'intérieur doit être évacuée à l'extérieur de manière contrôlée via les cadres vitrés ou les profilés horizontaux du cadre porteur ou du bâti.

Les aspects suivants sont très importants avec ce système de vitrage:

- La garniture intérieure doit être aussi étanche à l'air que possible;
- La garniture extérieure doit être exécutée de manière à éviter autant que possible la pénétration d'eau dans la feuillure. Pour cela, il faut abouter les caoutchoucs afin d'éviter que des jours apparaissent dans les angles par la suite.

Fixation du vitrage

Aucun panneau de verre ne peut entrer directement en contact avec l'aluminium ou un autre métal sans interposition de cales et d'une garniture de caoutchouc.

En présence de vitrage isolant, les deux feuilles de verre doivent être supportées de manière uniforme.

Les cales de support en matière synthétique servent à reporter le poids du vitrage sur les profilés et doivent être posées suivant les instructions du fournisseur du vitrage.

Pour limiter la flèche du profilé porteur sous l'effet du poids du vitrage, il est conseillé de rapprocher les cales de support le plus près possible des angles du vitrage.

Les parecloses des cadres vitrés sont protégées mécaniquement contre le déclipsage au moins 1 fois par profilé.

PROCESSING DATA

I GENERAL

See catalogue "1. General Information" (099.C01E.00 edition 11/2004)

II PROCESSING DATA CURTAIN WALL 86-EF/HI

Construction

The assembly of suspension profiles and transoms into a frame is done in the workshop. This frame is called 'main frame'. On this main frame we fix filling elements. This frame is called 'glass frame'.

The assembly of glass frames on the main frame can be done in the workshop or on the building site. As a special application, it is also possible to assemble fixed filling elements directly in the main frame. The inner and outer aspect of this adjusted main frame is identical, except for the seal gasket of the glass frames.

Finally the different main frames are connected by means of 3 wind- and watertight gaskets continuing in the corners.

II.1 FABRICATING PRESCRIPTIONS

In order to guarantee a perfect end product, the following guidelines should be adhered to during the production process.

II.1.1 Metal-removing operations

Metal-removing operations are understood to mean all mechanical operations such as sawing, milling, drilling, punching and cutting. For painted profiles it is essential that the paint coatings do not come off on the edges during these operations. Therefore it is very important for the quality of the connections that:

- the metal-removing tools are appropriate and sufficiently sharp;
- the machines are well adjusted (e.g. number of revolutions);
- the tools are regularly checked;
- the metal-removing tools are greased sufficiently and correctly: Reynalube cutting grease block (art.no. 086.9191.--) for saw blades, cutting spray (art.no. 086.9175.--) for punch tools or the cooling agents and lubricants prescribed by the machine suppliers;
- the appropriate clamp blocks are used;
- the cutting table is free of swarf and dust;
- possible cooling is done by means of chemically neutral products which do not attack the surface treatment.

Position/clamping of the profiles during cutting :

The position of the profiles on the sawing table during cutting is very important and is the basis for obtaining perfect mitres and saw cuts after assembly of a window or door.

The largest pressure must always be applied on the reference side of the profiles. This reference side should be placed perfectly horizontal or vertical on the sawing table.

Clamping blocks are to be used :

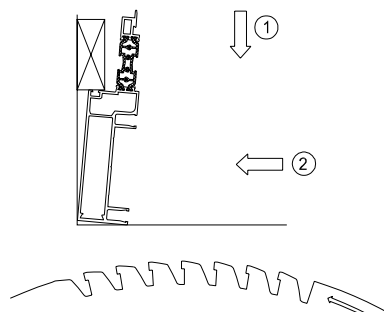
- a. to ensure that tolerances on the profiles do not influence the quality of the mitre;

b. to ensure that the profiles do not twist on the table.

Referentiezijde ->  <- Referentiezijde

INCORRECT CLAMPING

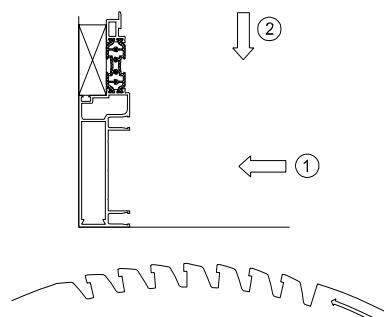
FAULT: The clamping pressure is on the upper side of the profile, allowing it to twist during cutting.
CONSEQUENCE: An oblique saw cut resulting in the outside of the profile being shorter than the inside.
RESULT: On assembly, the corner is closed on the inside and open on the outside.



CORRECT CLAMPING

Here, the clamping pressure is on the rebate side of the profile, and the visible side undergoes a smaller, secondary pressure. The profile is prevented from twisting or deforming during cutting. A perfect joint is obtained on assembly.

Remark: It is recommended to exhaust the swarf during the cutting.



II.1.2

Assembly

We make the following subdivision during assembly :

1. Corner connections
2. T-brackets and cross sections
3. Drainage and recesses for accessories
4. Gaskets.

1.2.1 Corner connections 1.2.1 Hoekverbindingen

Steps:

- a. Correct sawing.
- b. Protection of the saw cuts by:
 - deburring (if necessary);
 - removing dust and saw dust on the saw cut and in the profile chamber;
 - degreasing (Degreaser art.no. 86.9182.--);
 - applying anti-corrosion product (Anticorro art.no. 86.9609.--); drying time: about 1 hour.
- c. Sealing: applying a neutral elastic sealing agent on the saw cuts.
- d. Gluing: applying an approved sealing glue (glue for corner connection Kōrapur art.no. 84.9069.--):
 - in the profile chambers for corner connections.
- e. Making the connection: the corner cleats can be inserted and the mechanical corner connection can be made by crimping.
- f. The adhesive residue on the visible sides of the completed elements has to be removed by means of a non-aggressive product (Reynaclean art.no. 86.9203.--).

1.2.2 T-bracket of the supporting structure - main frames

Steps:

- a. Correct sawing, punching or drilling.
- b. Protection of the saw cuts by:
 - deburring (if necessary);
 - removing dust and saw dust on the saw cut and in the profile chamber;
 - degreasing (Degreaser art.no. 86.9182.--);

- applying anti-corrosion product (Anticorro art.no. 86.9609.--); drying time: about 1 hour.
- c. Sealing: by means of an elastic sealing agent on the indicated spots.
- d. Make the connection and screw down.
- e. Remove excess sealing residue.

1.2.3 Drainage and decompression of glass frames, main frames and mullion-transoms

Steps :

- a. Correct sawing, drilling or milling.
- b. Protection of the treated surfaces by :
 - deburring (if necessary);
 - removing dust and burrs;
 - degreasing (Degreaser art.no. 86.9182.--);
 - applying anti-corrosion product (Anticorro art.no. 86.9609.--); drying time: about 1 hour.

Special attention should be paid to the following regarding drainage / decompression :

- each glass frame is provided with drainage holes in accordance with the prescriptions indicated on page 69.F. ...
- drainage of the main frame in accordance with the prescriptions on page 69.F. ...
- drainage of mullion-transoms in accordance with the prescriptions on page 69.F. ...

1.2.4 Gaskets

All gaskets are of EPDM resistant to weathering and ageing. They should be carefully applied to ensure the tightness of the curtain wall.

a. Applying the glazing gaskets

Steps:

1. Correct cutting: the glazing gasket should be cut with special gasket shears (art.no. 090.0121.00) and can be cut straight or mitred according to the kind of profile connection. Extra overhanging (about 10 mm per metre) is required.
2. Application of the gasket: the gaskets are applied in the appropriate grooves within the profiles; they should be cut slightly longer than is necessary to compensate for any shrinkage that may occur. Difficulties in applying the gasket can be solved by the use of silicone spray (art.no. 086.9551.--).
3. Gluing (sealing): in the corners, glazing gaskets should be glued with vulcanising agent (Unionzement art.no. 084.9103.04).
This vulcanising agent will remain elastic and because of this the gasket will also fit perfectly into the corners.

II.2 INSTALLATION

II.2.1 Fitting into the structural opening

The curtain wall element is fixed on the supporting structure by means of anchorings. Quantity, position and anchoring method must be so that forces applied on the curtain wall element can be transferred to the adjacent building structure. These forces can be : wind load, self-weight, application load, sun protection, installations for window-cleaners, ...

Anchoring may under no condition influence the bearing power of the adjacent building parts.

Anchorings or other fixations must be positioned and executed in such way that the construction cannot be loaded by the surrounding structure or be deformed.

Changes in the length, resulting from temperature fluctuations, must be allowed for.

Also, the allowed tolerances of the structural work must be compensated for by the curtain wall construction and anchorings without any water leakage or air infiltration.

Therefore the anchoring construction must offer enough adjusting possibilities in order to allow fitting during assembly.

Anchorings may under no condition hinder the good functioning of moveable parts and accessories. Movements between the structural work and the curtain wall element may not cause any disturbing noise caused by the anchorings.

In certain cases, anchorings can cause a thermal bridge. In those cases it will be necessary to restrict the flow of heat as much as possible. The mechanical strength however must remain sufficient.

All anchorings, as far as they are not made of aluminium or stainless steel, should be adequately corrosion-protected and may not attack the aluminium themselves.
The max. admissible movements of the structural work at the height of the anchorings of the main frames depends on the height-width relation of the elements. Under no condition the nominal joint of 9mm at the inside between the main frames cannot be less than 5mm or more than 13mm in order to guarantee water and air tightness.

II.3 GLAZING

The CW 86-system is designed for glazing with EPDM gaskets.
The applied glazing system is the so-called pressure equalised glazing system.
This system allows a certain extent of water infiltration in the construction. The possible infiltrated water must be drained in a controlled way by the glass frames or the horizontal profiles of main frame or mullion-transom.
The following aspects are of major importance for this glazing system :
- the inner gasket must be air tight;
- the outer gasket must prevent water from infiltrating into the rebate. Therefore, one should overlap the gaskets in order to avoid openings in the corners.

Fixation of the glazing

Glass panels may not be in direct contact with the aluminium without application of glazing blocks and a gasket. In case of insulated glass, both glass plates must be equally supported.
The synthetic supporting blocks, supported at the bottom by an aluminium glass support, should transfer the glass weight on to the profiles and must be positioned according to the prescriptions of the glass supplier.
In order to restrict deflection of the suspension profile under the influence of the glass weight, we recommend to position the glass supports at the glass corners.
Glazing beads of glass frames are protected at least 1 time against declamping.

VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN

I ALLGEMEIN

Siehe Katalog "1. Allgemeine information (099.C01E.00 Ausgabe 11/2004)

II VERARBEITUNGSVORSCHRIFTEN CURTAIN WALL 86-EF/HI

Aufbau

Die Pfosten- und Riegelprofile werden im Werk in Rahmenform zusammengebaut.
Diese Rahmen nennen wir Tragrahmen.
Auf diesen Tragrahmen werden die Elemente befestigt, in denen die Füllungen eingefasst sind.
Diese Rahmen nennen wir Glasrahmen.
Die Montage der Glasrahmen auf den Tragrahmen kann sowohl im Werk als auch auf der Baustelle vorgenommen werden.
Als Sonderanwendung ist es auch möglich, feste Füllelemente direkt in den Tragrahmen zu montieren. Bei diesem angepassten Tragrahmen sieht die Innen- und Außenseite bis auf die Anschlagdichtung der Glasrahmen gleich aus.
Die verschiedenen Tragrahmen werden mit drei umlaufenden Gummidichtungen wasser- und winddicht miteinander verbunden.

II.1 VERARBEITUNG

Um ein qualitativ hochwertiges Endprodukt zu erstellen, sollen bei der Verarbeitung folgende Punkte berücksichtigt werden:

II.1.1 Spanende Bearbeitungen

Mit 'spanenden Bearbeitungen' sind alle mechanischen Bearbeitungen, wie Sägen, Fräsen, Bohren, Stanzen gemeint.

Bei allen mechanischen Bearbeitungen ist auf den Einsatz geeigneter Sägeblätter, Fräser und Bohrer zu achten, damit die Oberfläche nicht durch Grate oder abplatzende Beschichtung beschädigt wird.

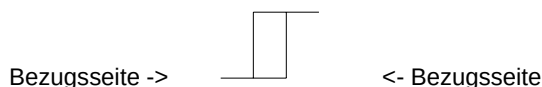
Zur Profilbearbeitung geben wir folgende Hinweise:

- Die spanabhebenden Werkzeuge müssen für den Werkstoff geeignet und ausreichend scharf sein.
- Die Maschinendrehzahl muss auf den Werkstoff Aluminium abgestimmt sein.
- Die Profilauflagen müssen sauber und spanfrei sein.
- Zur Verlängerung der Werkzeugstandzeiten können geeignete Gleitmittel, wie der Fettstift Reynalube (Art.-Nr. 086.9191.--), das Reynaers-Schneidmittel (Art.-Nr. 086.9175.--) oder die von den Maschinenlieferanten vorgeschriebenen Kühl- und Schneidmittel eingesetzt werden. Diese Kühl- und Schneidmittel müssen chemisch neutrale Produkte sein, die die Oberfläche nicht angreifen.

Zuschnitt:

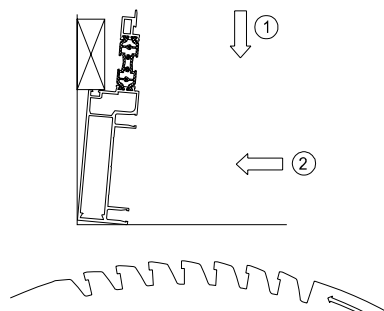
Der Auflage-/Säge-Tisch sollte eine glatte und ebene Auflagefläche bieten. Der dahinterliegende Anschlag sollte exakt im Winkel von 90° positioniert sein. Auf dem Maschinentisch sollen keine Verunreinigungen, wie Sägespäne oder Kleberreste vorhanden sein. Eine Fixierung der Profile erfolgt mittels Hand- oder pneumatischer Spannzylinder, welche von oben und von vorne auf das Profil wirken.

Ein Verdrehen der Profile während des Sägevorganges ist durch den Einsatz von Schneidzulagen zu verhindern.



FALSCHE EINSpannung

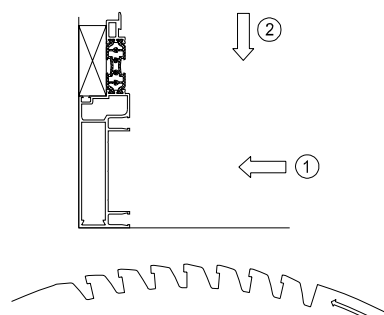
FEHLER: Da der Hauptdruck der Spannvorrichtung auf die Falzseite des zu sägenden Profils einwirkt, verdreht sich das Werkstück.
FOLGE: Schiefer Sägeschnitt. Die Aussenseite des Profils ist länger als die Innenseite.
ERGEBNIS: Beim Verpressen der Profile ist die Gehrung an der Innenseite dicht, steht aber an der Aussenseite offen.



RICHTIGES SPANNEN

Der Hauptdruck der Spannvorrichtung wirkt ein auf die gesamte Fläche. Die Falzseite wird durch eine zweite Spannvorrichtung mit geringerer Kraft gehalten.

Durch diese korrekte Einspannung kann sich das Profil beim Sägevorgang nicht verdrehen.
Die Gehrung wird in der Eckverbindermaschine in der gleichen Art und Weise fixiert, so dass eine exakte Verbindung erreicht wird.



Anmerkung:
Es empfiehlt sich die Späne während des Sägevorganges abzusaugen.

II.1.2 Profilverbindungen und deren Verarbeitung

In den Reynaers-Katalogen wird nach 4 Verarbeitungsschritten unterschieden :

1. Eckverbindungen;
2. Kleuzverbindung;
3. Entwässerung und Vorbereitung für den Beschlageinbau;
4. Dichtungen.

1.2.1 Eckverbindungen

Verfahrensweise :

- a) Zuschneiden.
- b) Schutz der Schnittkanten:
 - Entgraten (falls erforderlich).
 - Schnittfläche und Profilkammern von Staub und Sägeresten säubern.
 - Entfetten der Profile (Degreaser Art.-Nr. 086.9182.--).
 - Korrosionsschutzprodukt (Antikorro Art.-Nr. 086.9609.--) aufbringen; Trockenzeit: ca. 1 Stunde.
- c) Abdichtung: die Schnittflächen mit einer neutralen Dichtungsmasse versehen.
- d) Klebereinsatz: Zweikomponentenkleber (z.B. Körapur Art.-Nr. 084.9069.--) einbringen:
 - in allen Profilkammern Eckverbinders;
- e) Verbinden: die Verbindung der Profilstücke kann durch verpressen der Eckwinkel vorgenommen werden.
- f) Ausgetretener Kleber oder Dichtungsmittelreste müssen von den Sichtseiten entfernt werden (Reynaclean Art.-Nr. 086.9203.--).

1.2.2 T-Verbinder der Tragstruktur

Verfahrensweise:

- a) Zuschneiden, stanzen oder bohren.
- b) Schutz der Schnittkanten:
 - Entgraten (falls erforderlich).
 - Schnittfläche und Profilkammern von Staub und Sägeresten säubern.
 - Entfetten der Profile (Degreaser Art.-Nr. 086.9181.--).
 - Korrosionsschutzprodukt (Antikorro Art.-Nr. 086.9609.--) aufbringen;Trockenzeit: ca. 1 Stunde.
- c) Abdichtung: die Schnittflächen mit einer neutralen Dichtungsmasse versehen.
- d) Verbinden und festschrauben.
- f) Ausgetretener Kleber oder Dichtungsmittelreste entfernen.

1.2.3 Entwässerung und Entlüftung der verglasten Rahmen, Tragrahmen und Pfosten-Riegel

Verfahrensweise:

- a) Stanzen, bohren oder fräsen.
- b) Schutz der Schnittkanten:
 - Entgraten (falls erforderlich).
 - Schnittfläche und Profilkammern von Staub und Sägeresten säubern.
 - Entfetten der Profile (Degreaser Art.-Nr. 086.9182.--).
 - Korrosionsschutzprodukt (Antikorro Art.-Nr. 086.9609.--) aufbringen;Trockenzeit: ca. 1 Stunde.

Insbesondere ist auf folgendes zu achten:

- Alle Rahmenkonstruktionen müssen im Solbankbereich bzw. an den horizontalen T-Profilen mit entsprechenden Ausnehmungen versehen werden – siehe Seiten 69.F. ...
- Entwässerung des Tragrahmens gemäß den Richtlinien auf der Seite 69.F. ...
- Entwässerung des Pfosten-Riegels gemäß den Richtlinien auf der Seite 69.F. ...

1.2.4 Dichtungen

Alle angebotenen Dichtungsprofile bestehen aus EPDM mit einer hohen Alterungs und Witterungsbeständigkeit.

Die Verarbeitung der Dichtungen hat sorgfältig und entsprechend den folgenden Hinweisen zu erfolgen:

a. Einbringen der Verglasungsdichtungen

Verfahrensweise :

1. Korrekt zuschneiden; die Mitteldichtung soll mit einer speziellen Schere (Art.-Nr. 090.0121.00) gemacht werden.

Um ein Schrumpfen der Dichtungen zu vermeiden, sind diese je lfdm. ca. 10 mm länger zuzuschneiden.

2. Das Einbringen der Dichtung erfolgt in die vorgesehenen Dichtungsaufnahmen. Die Verarbeitung wird durch gerade Zuschnitte erleichtert. Die Verbindung dieser EPDM-Profile erfolgt wie vor beschrieben. Durch die Anwendung des Silikonssprays (Art.-Nr. 086.9551.--) wird das Einbringen der Dichtungen erleichtert.

3. Verleimen (Abdichten) : Die Dichtungsecken oder –stösse sollen grundsätzlich mit einem Vulkanisierkleber (Art.-Nr. 084.9103.-- Unionzement) verklebt werden. Der Einsatz dieses Klebers verhindert das Aushärten der Dichtungen im Stossbereich.

II.2 MONTAGE

II.2.1 Befestigung am Baukörper

Das Fassadenelement wird mit Verankerungen mit dem tragenden Rohbau verbunden. Anzahl, Anordnung und Art der Verankerung müssen so gewählt werden, dass die Kräfte, die auf das Fassadenelement wirken, gut auf die benachbarten baulichen Anlagen übertragen werden können. Diese Kräfte können unter anderem sein: Windlast, Eigengewicht, Gebrauchslasten, Sonnenschutz, Fensterputzanlagen usw. Die Verankerung darf die Tragfähigkeit angrenzender Bauelemente nicht

beeinträchtigen. Die Anordnung und die Ausführung der Anker oder anderer Befestigungsmittel muss so erfolgen, dass das Element nicht durch bauliche Anlagen belastet werden kann und nicht verformt wird.

Längenveränderungen, die durch Temperaturschwankungen bedingt sind, müssen ungehindert möglich sein. Auch die zulässigen Toleranzen des Rohbaus müssen von der Fassadenkonstruktion und den Verankerungen aufgenommen werden können, ohne dass Feuchtigkeit eindringt oder es zu einer zu hohen Luftinfiltration kommt. Die Verankerungskonstruktion muss deshalb genügend Einstellmöglichkeiten bieten, damit sie während der Montage eingepasst werden kann. Die Verankerungen dürfen ferner die Funktionstüchtigkeit der beweglichen Elemente sowie der Beschläge nicht beeinträchtigen. Bewegungen zwischen Rohbau und Fassadenelementen dürfen nicht dazu führen, dass von den Verankerungen störende Geräusche verursacht werden.

Bisweilen können Verankerungen Kältebrücken bilden. Dann muss der Wärmefluss so weit wie möglich eingeschränkt werden. Dabei ist sicherzustellen, dass die mechanische Festigkeit ausreichend hoch ist. Alle Verankerungen müssen – sofern nicht aus Aluminium oder Edelstahl – ausreichend vor Korrosion geschützt werden und dürfen auch das Aluminium nicht angreifen.

Die maximal zulässigen Bewegungen des Rohbaus gegenüber den Verankerungen der Tragrahmen hängen vom Verhältnis der Höhe der Elemente zu ihrer Breite ab.

Auf jeden Fall darf die Fuge mit der Nennbreite 9 mm an der Innenseite zwischen den Tragrahmen nie kleiner als 5 mm oder größer als 13 mm werden, damit die Wasser- und Luftdichtheit garantiert werden kann.

II.3 VERGLASUNG

Das System CW86 wurde für die Verglasung mit EPDM-Dichtungen konzipiert.

Bei dem verwendeten Verglasungssystem handelt es sich um ein so genanntes Druckausgleichssystem.

Bei diesem System ist der Eintritt von Wasser in die Konstruktion in einem gewissen Rahmen zulässig. Eventuell eingedrungenes Wasser muss über die Glasrahmen oder die horizontalen Profile des Tragrahmens bzw. der Pfosten-Riegel-Konstruktion kontrolliert nach außen abgeleitet werden.

Folgende Aspekte sind bei dieser Art der Verglasung sehr wichtig:

- Die Innendichtung muss so luftdicht wie möglich sein.
- Die Außendichtung muss so ausgeführt werden, dass möglichst kein Wasser in den Anschlag eindringt. Dazu müssen die Dichtungen gestaucht werden, so dass vermieden wird, dass nachträglich Öffnungen in den Ecken entstehen.

Befestigung der Verglasung

Kein Glaselement darf direkt mit dem Aluminium oder einem anderen Metall in Berührung kommen, ohne dass Glasauflagen und eine Gummidichtung dazwischen liegen.

Bei Isolierglas müssen beide Glasscheiben gleichmäßig abgestützt werden.

Die Kunststoffauflagen sollen das Gewicht des Glases auf die Profile übertragen und müssen nach den Vorschriften des Glaslieferanten verwendet werden.

Um das Durchbiegen des tragenden Profils unter dem Einfluss des Glasgewichts zu beschränken, empfehlen wir, die Glasauflagen so nahe wie möglich an den Glasecken anzuordnen.

Die Glasleisten der Glasrahmen werden bei jedem Profil mindestens einmal mechanisch gegen Aushängen gesichert.

C

Profielen

Profilés

Profiles

Profile

Art. N°			Art. N°		
007.0126.XX	69E.C.005	D0065371			
007.0155.00	69E.C.006	D0065367			
107.0100.XX	69E.C.003	D0065368			
107.0115.XX	69E.C.004	D0065369			
107.0199.XX	69E.C.007	D0065373			

KADER
CADRE
FRAME
BLENDRAHMEN

			$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
107.0100.XX		7.00	112.112	11.621	96.47	12.016	5.974	20.11	

T-PROFIEL
TRAVERSE
TRANSOM-MULLION
SPROSSE

			$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
107.0115.XX		7.00	194.772	21.736	89.61	116.220	27.028	43.00	

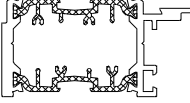
GLASLAT
PARCLOSE
GLAZING BEAD
GLASLEISTE

			$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
007.0126.XX		7.00	0.412	0.279	4.52	1.605	0.644	24.94	

STEUNPROFIEL
PROFILE DE SUPPORT
SUPPORTING PROFILE
STUETZPROFIL

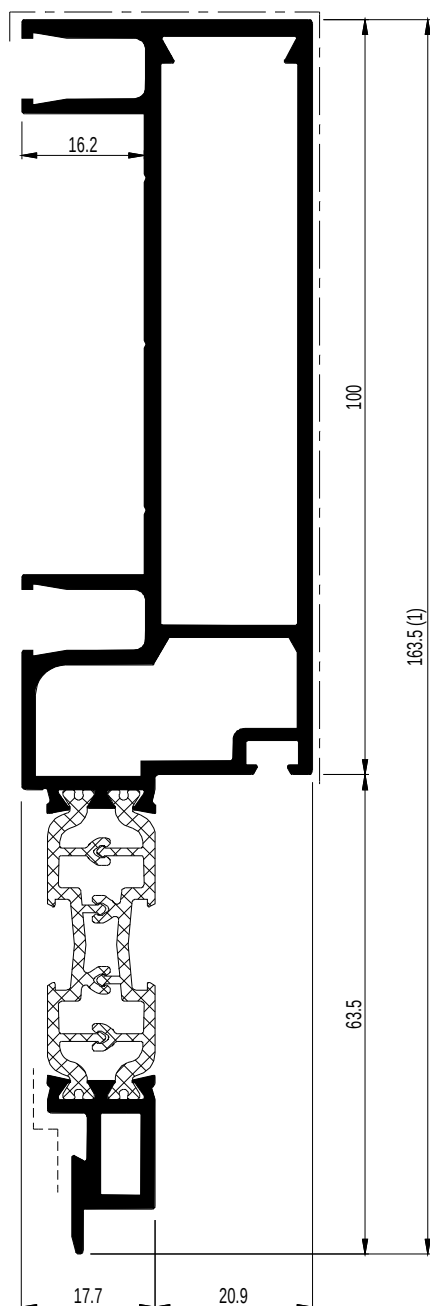
			$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
007.0155.00		7.00	1.118	0.609	13.93	0.037	0.069	4.18	

AANSLUITINGSPROFIEL VLOER
PROFILE DE RACCORDEMENT AU SOL
CONNECTION PROFILE FLOOR
WANDANSCHLUSSPROFIL UNTEN

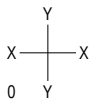
			$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
107.0199.XX		7.00	9.525	2.558	37.24	2.886	1.703	15.33	

	 A dm ² /m	 P dm ² /m	 L _m	I _x cm ⁴	W _x cm ³	a _x mm	I _y cm ⁴	W _y cm ³	a _y mm	
107.0100.XX	51.24	15.1	7.00	112.112	11.621	96.47	12.016	5.974	20.11	

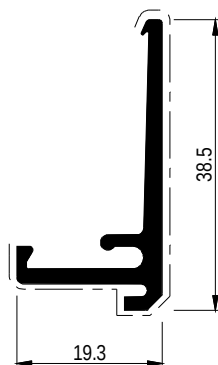
107.0100.XX



	107.0100.XX	
	068.6409.00 (1x)	095.30PN.00 of-ou-or-oder 095.B500.00
	068.6505.00 (1x) 050.5132.-- (2x)	097.0598.00
	068.6423.00 068.5933.-- (4x)	097.0598.00

	$\frac{A}{dm^2/m}$	$\frac{P}{dm^2/m}$	$\overleftarrow{L_m} \rightarrow$	$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
007.0126.XX	13.63	4.6	7.00	0.412	0.279	4.52	1.605	0.644	24.94	

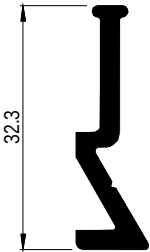
007.0126.XX





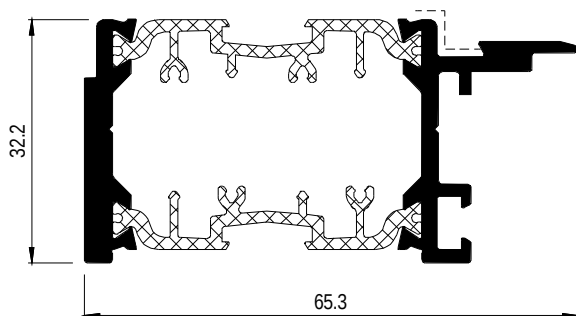
				$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
007.0155.00	-	-	7.00	1.118	0.609	13.93	0.037	0.069	4.18	

007.0155.00



	$\frac{A}{dm^2/m}$	$\frac{P}{dm^2/m}$	$\overleftarrow{L_m}$	$I_x \text{ cm}^4$	$W_x \text{ cm}^3$	$a_x \text{ mm}$	$I_y \text{ cm}^4$	$W_y \text{ cm}^3$	$a_y \text{ mm}$	
107.0199.XX	15.99	-	7.00	9.525	2.558	28.05	2.886	1.703	15.33	

107.0199.XX



CW 86-EF/HI

ONDERDORPEL
SEUIL
SILL
BASISPROFIL



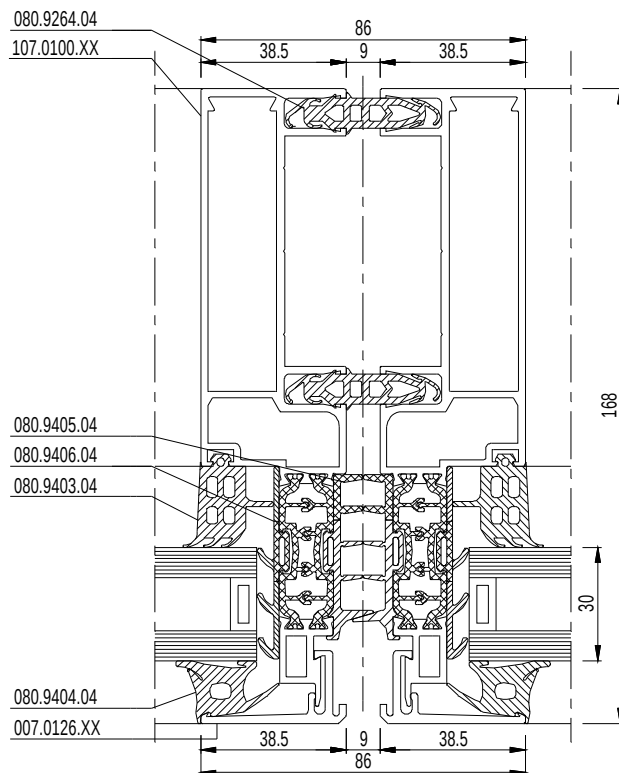
D

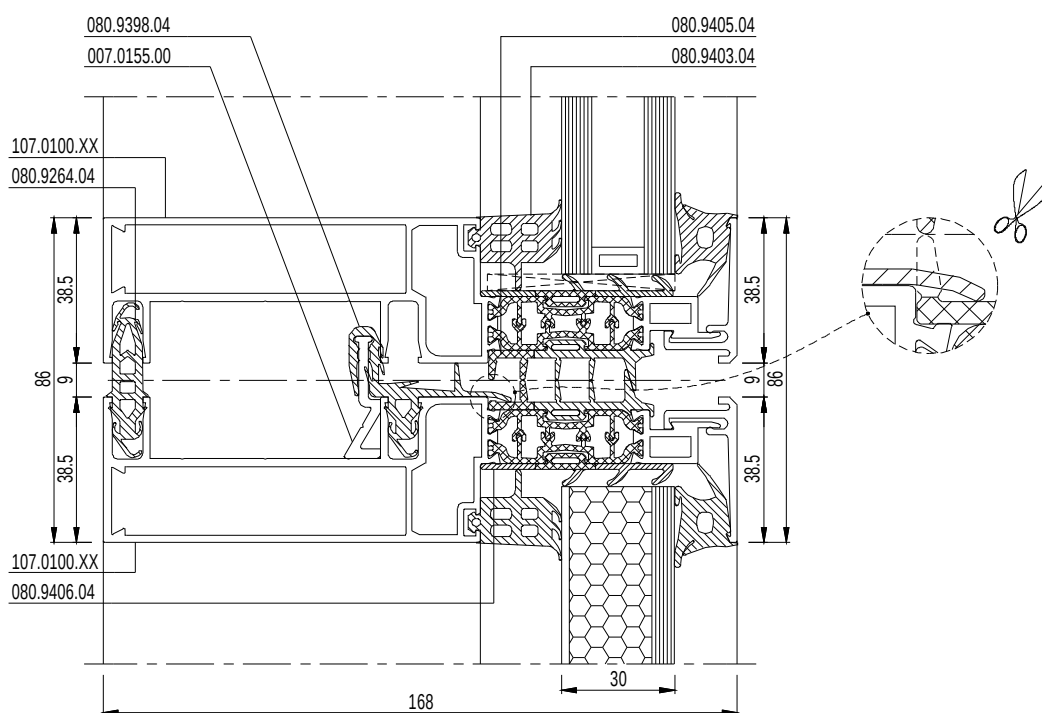
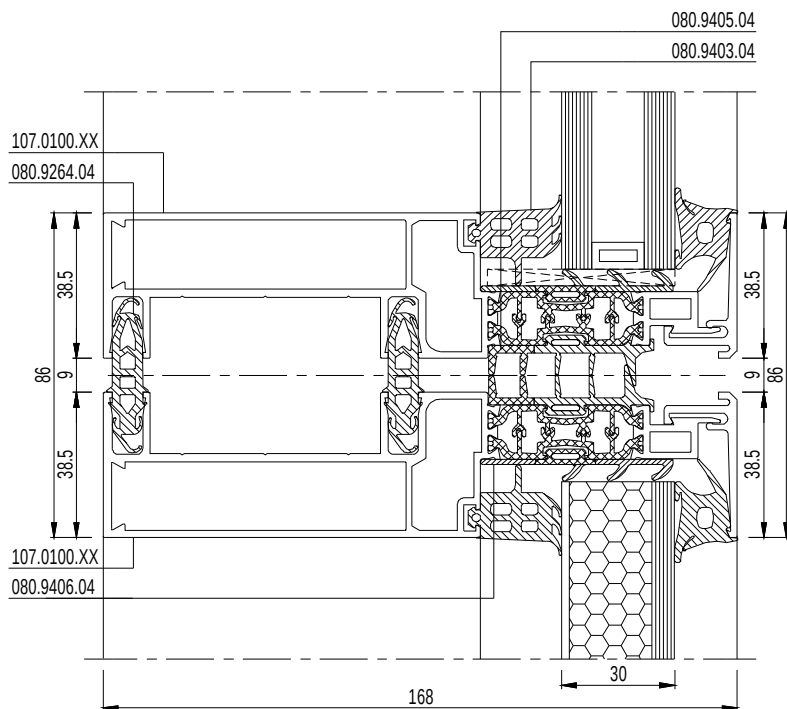
Doorsnedetekeningen

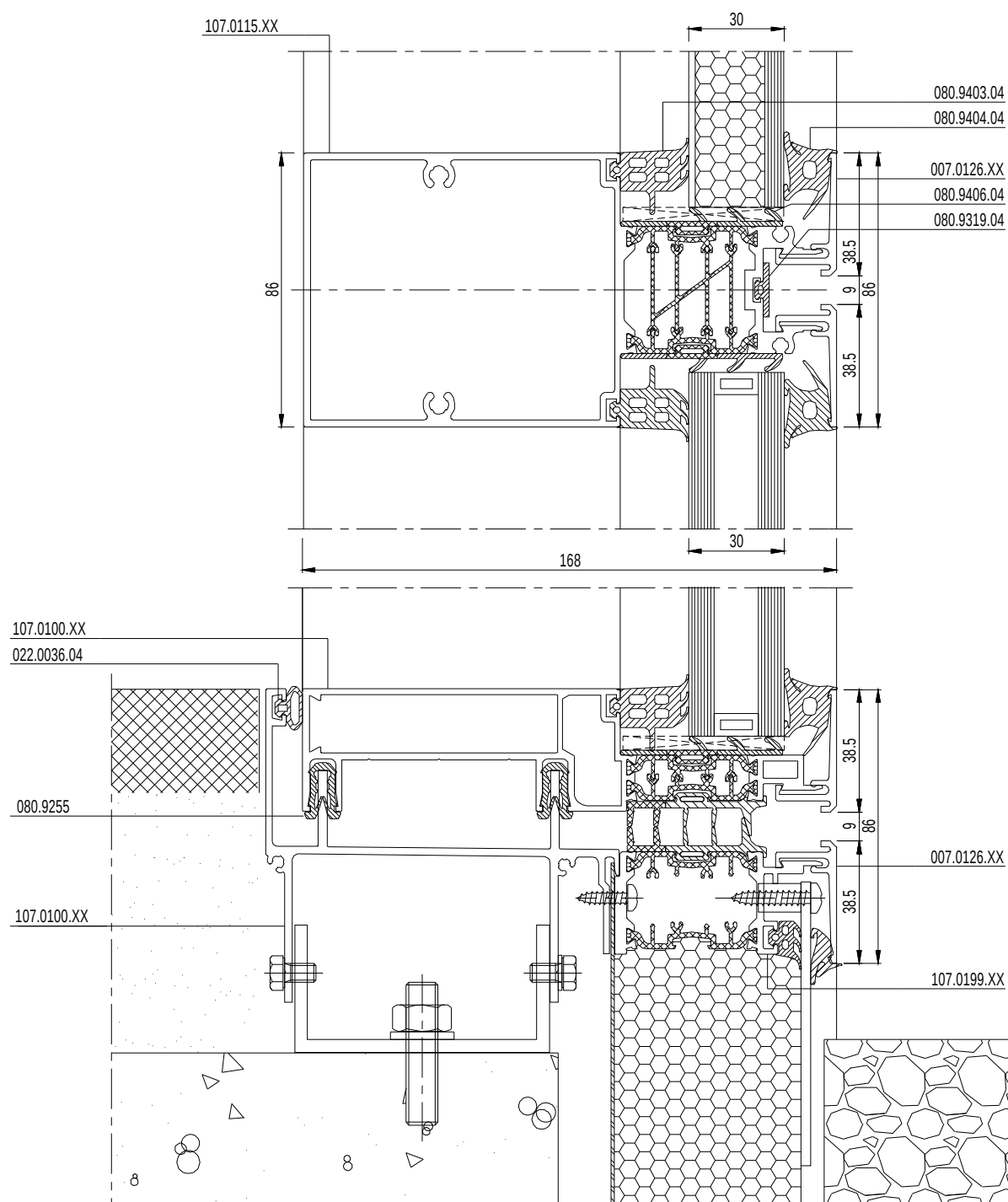
Sections des noeuds

Section drawings

Profilkombinationen







CW 86-EF/HI

ONDERDORPEL
SEUIL
SILL
BASISPROFIL



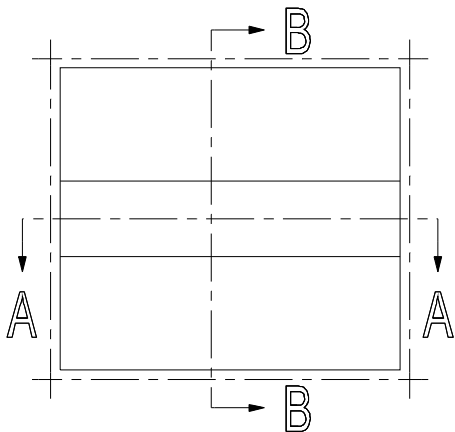
E

Werktekeningen

Coupes et débits

Work drawings

Werkzeichnungen



			#	Lm	
107.0100.XX			2	B - 9	69E.C. ...
			2	H - 9	
107.0115.XX			2	B - 45	69E.C. ...
007.0126.XX			6	B - 9	69E.C. ...
			2	H1 - 9	
			2	H2 - 9	
			2	H3 - 9	

Montagetekeningen 69.F. ...
Fabrication et montage 69.F. ...
Assembly drawings
Montagezeichnungen

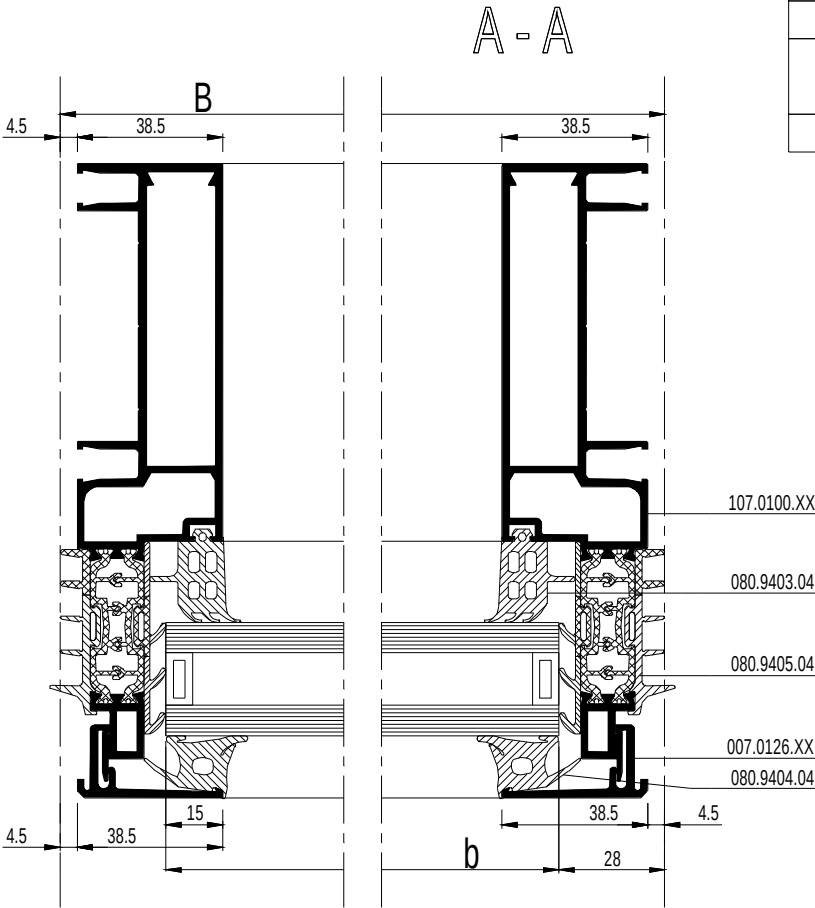
MAXIMALE AFMETINGEN VOLGENS TOEPASSING, WINDBELASTING EN GEWICHT ELEMENTEN
DIMENSIONS MAXIMALE SUIVANT UTILISATION, CHARGE DE VENT ET POIDS PROPRE DES ELEMENTS
MAXIMUM DIMENSIONS FOLLOWING APPLICATION, WINDPRESSURE AND WEIGHT
ZULASSIGE ELEMNTGROSSE NACH ANWENDUNG, WINDLAST UND ELEMENT GEWICHT

		#	
068.6409.00		4	69.G. ...

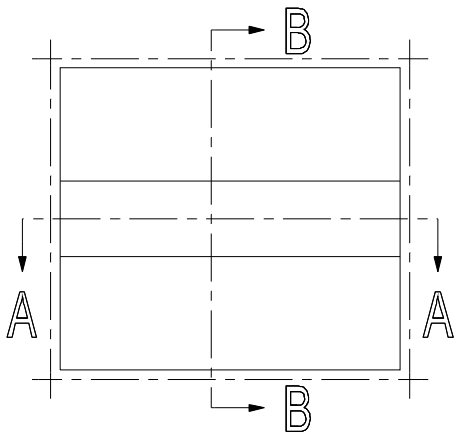
off/ou/or/oder

068.6423.00		4	69.G. ...
068.5933.--		16	69.G. ...
068.6505.00		4	69E.G. ...
052.5371.--		8	69.G. ...
052.5341.--		8	69E.G. ...
050.5132.--		8	69E.G. ...
080.9381.04		12x0.1m	69.G. ...
080.9319.04		(2xB)	69.G. ...
080.9405.04		(2xH)+(2xB)	69E.G. ...
080.9406.04		(bxb)+(2xh1)+	69E.G. ...
		(2xh2)+(2xh3)	
080.9408.04		4	69E.G. ...

	097.0711.00
	097.0598.00
	097.0600.00
	097.0682.00



schaal - échelle
scale - Maßstab
1/2



Montagetekeningen		69.F. ...
Fabrication et montage		69.F. ...
Assembly drawings		
Montagezeichnungen		

MAXIMALE AFMETINGEN VOLGENS TOEPASSING, WINDBELASTING EN GEWICHT ELEMENTEN
DIMENSIONS MAXIMALE SUIVANT UTILISATION, CHARGE DE VENT ET POIDS PROPRE DES ELEMENTS
MAXIMUM DIMENSIONS FOLLOWING APPLICATION, WINDPRESSURE AND WEIGHT
ZULASSIGE ELEMNTGROSSE NACH ANWENDUNG, WINDLAST UND ELEMENT GEWICHT

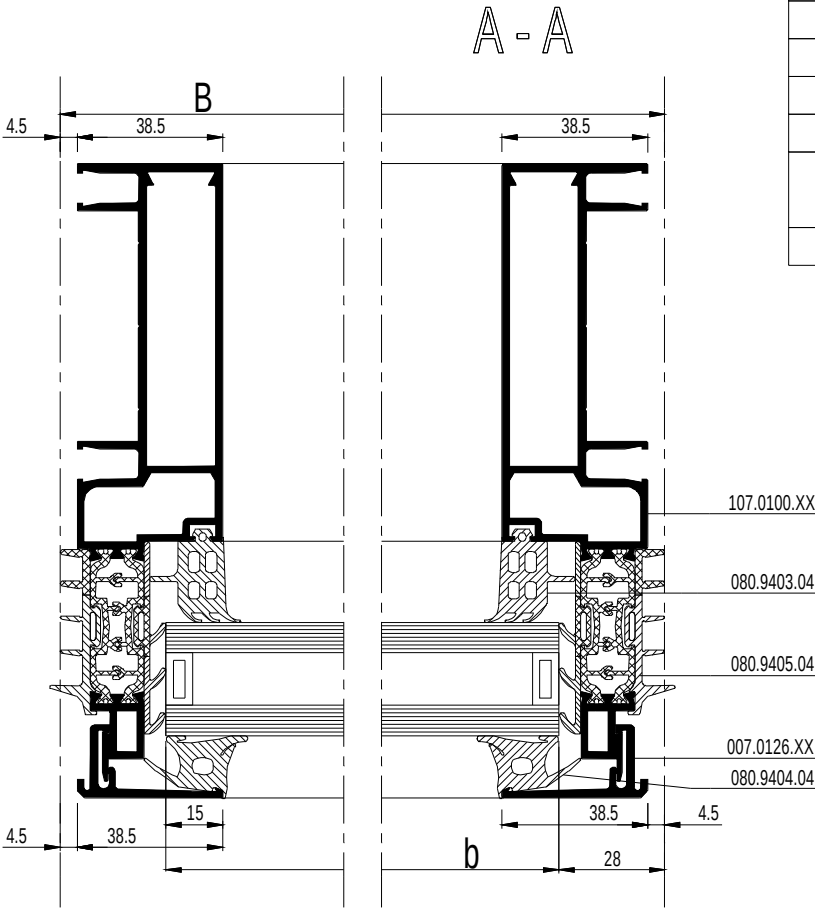
			#		
107.0100.XX			2	B - 9	69E.C. ...
			2	H - 9	
107.0115.XX			2	B - 45	69E.C. ...
007.0126.XX			6	B - 9	69E.C. ...
			2	H1 - 9	
			2	H2 - 9	
			2	H3 - 9	
007.0155.XX			1	B - 9	69E.C. ...

		#	
068.6409.00		4	69.G. ...

of/ou/or/oder

068.6423.00		4	69.G. ...
068.5933.--		16	69.G. ...
068.6505.00		4	69E.G. ...
052.5371.--		8	69.G. ...
052.5341.--		8	69E.G. ...
050.5132.--		8	69E.G. ...
052.5310.--		1/150mm	69.G. ...
080.9381.04		12 x 0.1m	69.G. ...
080.9319.04		(2xB)	69.G. ...
080.9405.04		(2xH)+(2xB)	69E.G. ...
080.9406.04		(bxb)+(2xh1)+ (2xh2)+(2xh3)	69E.G. ...
080.9408.04		4	69E.G. ...

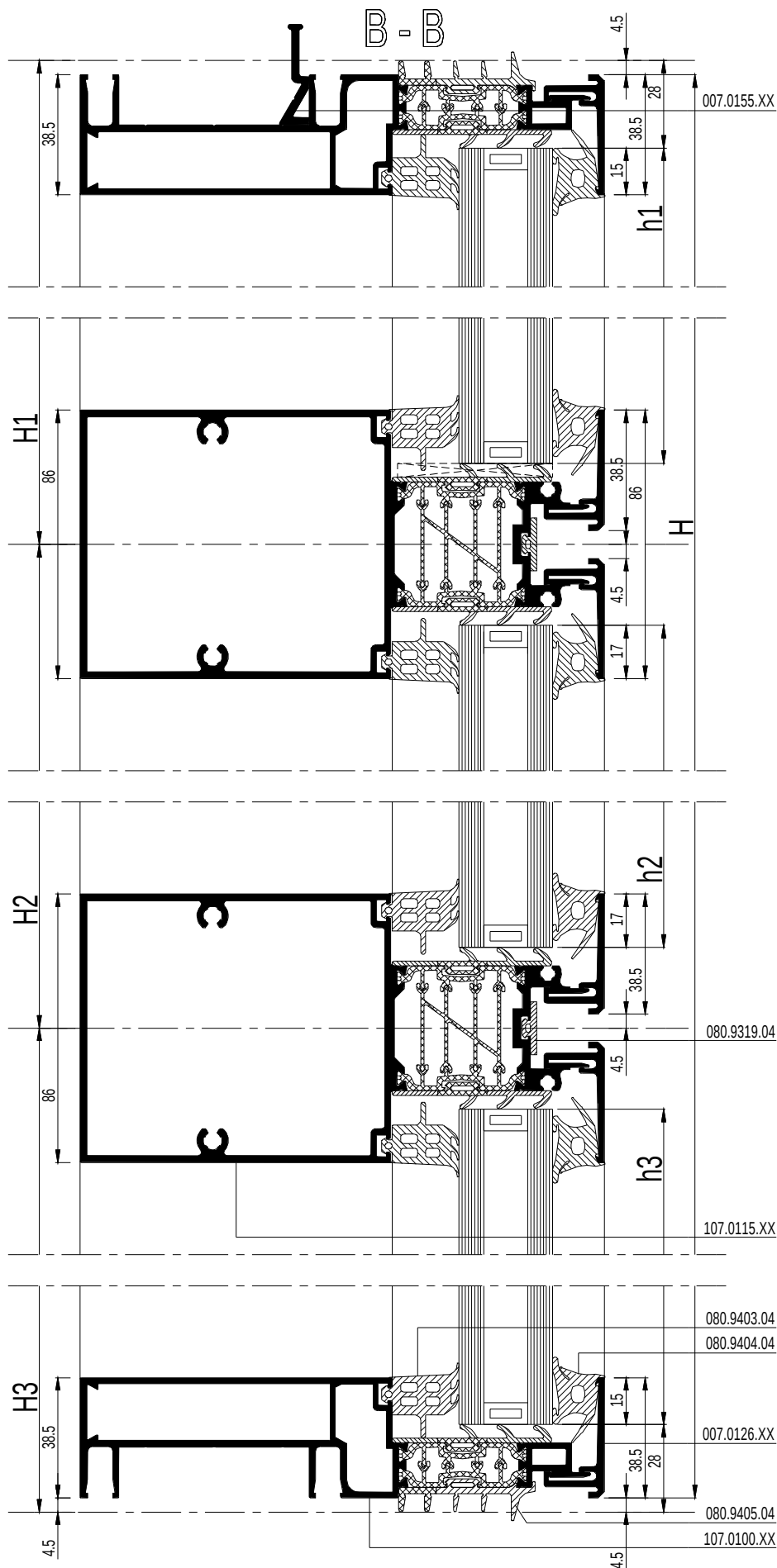
	097.0711.00
	097.0598.00
	097.0600.00
	097.0682.00



schaal - échelle
scale - Maßstab
1/2

D0066272


b = B - 56
h1 = H1 - 56
h2 = H2 - 56
h3 = H3 - 56



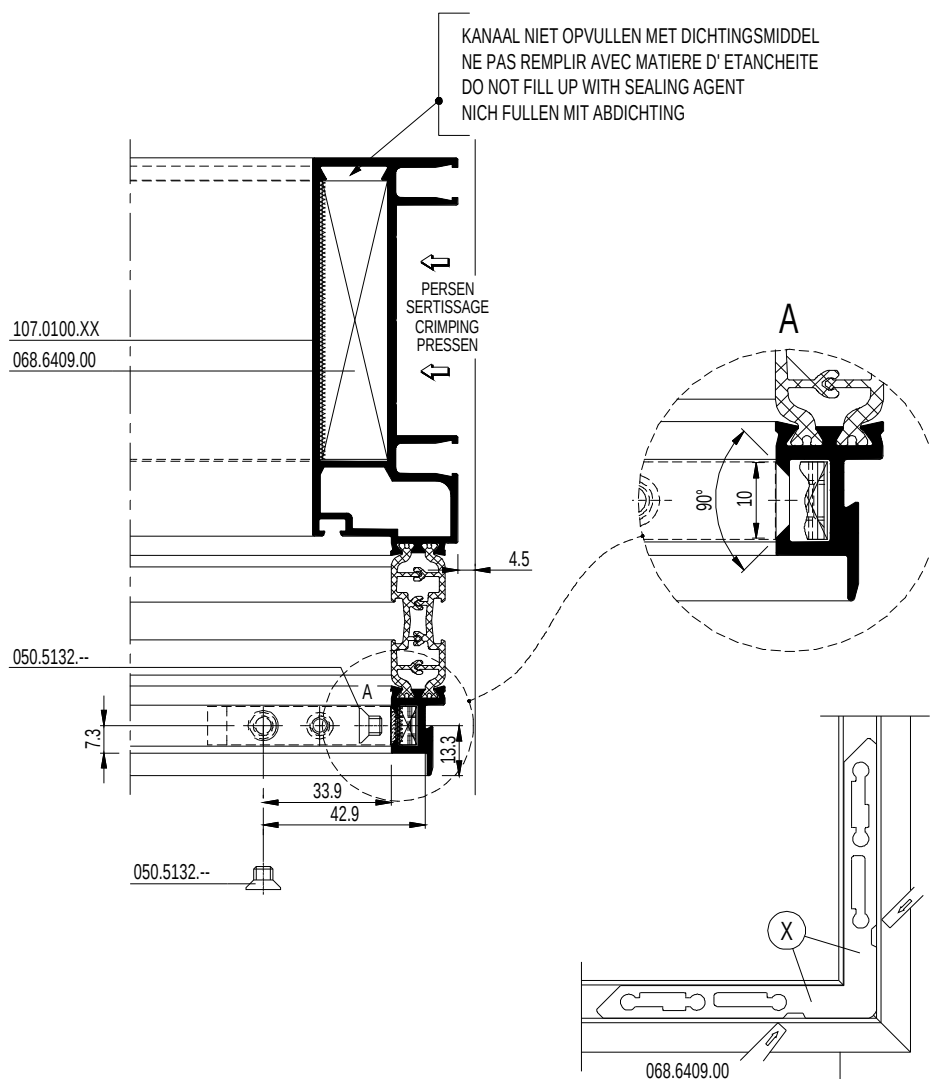
F

Montagetekeningen

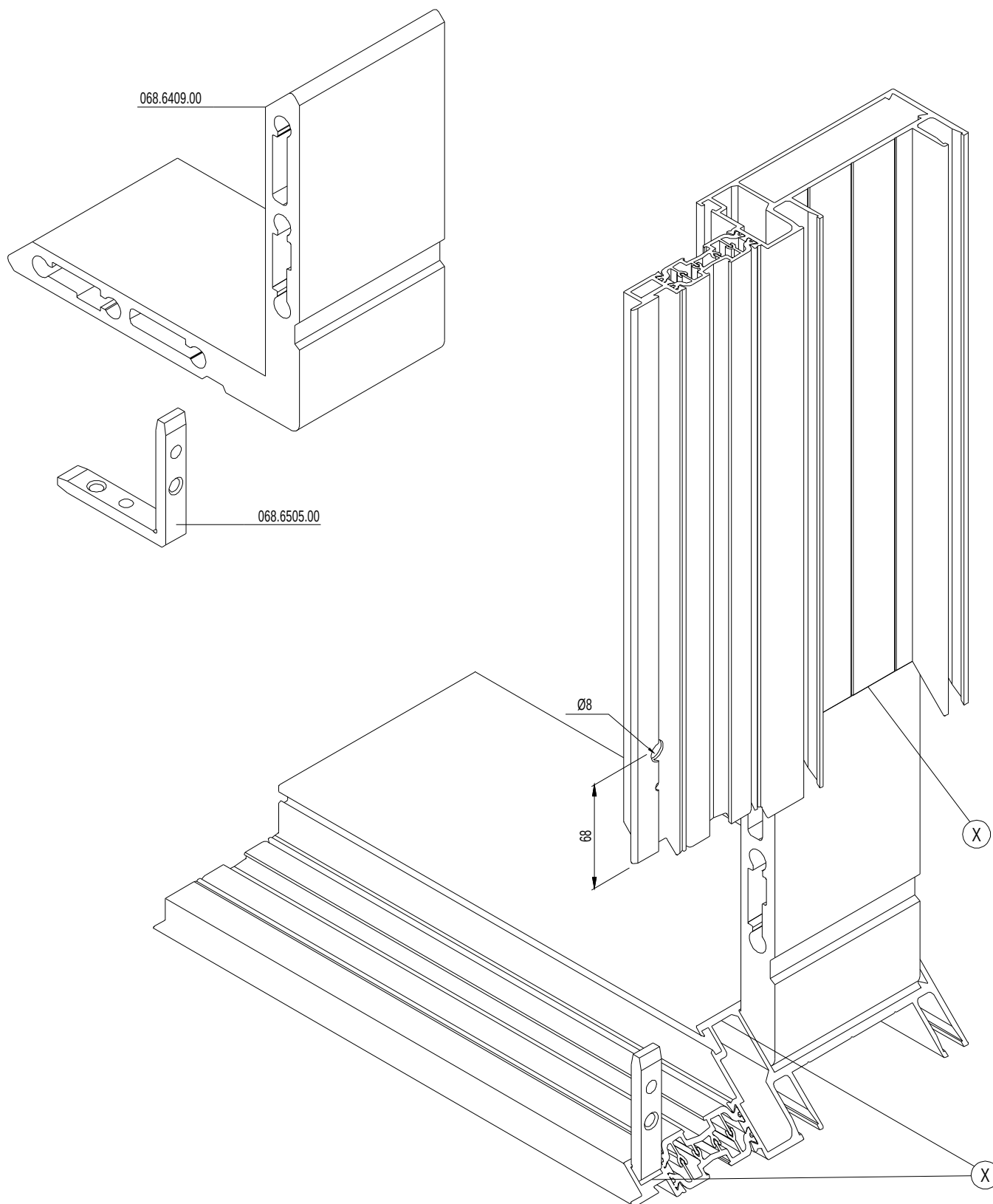
Fabrication et montage

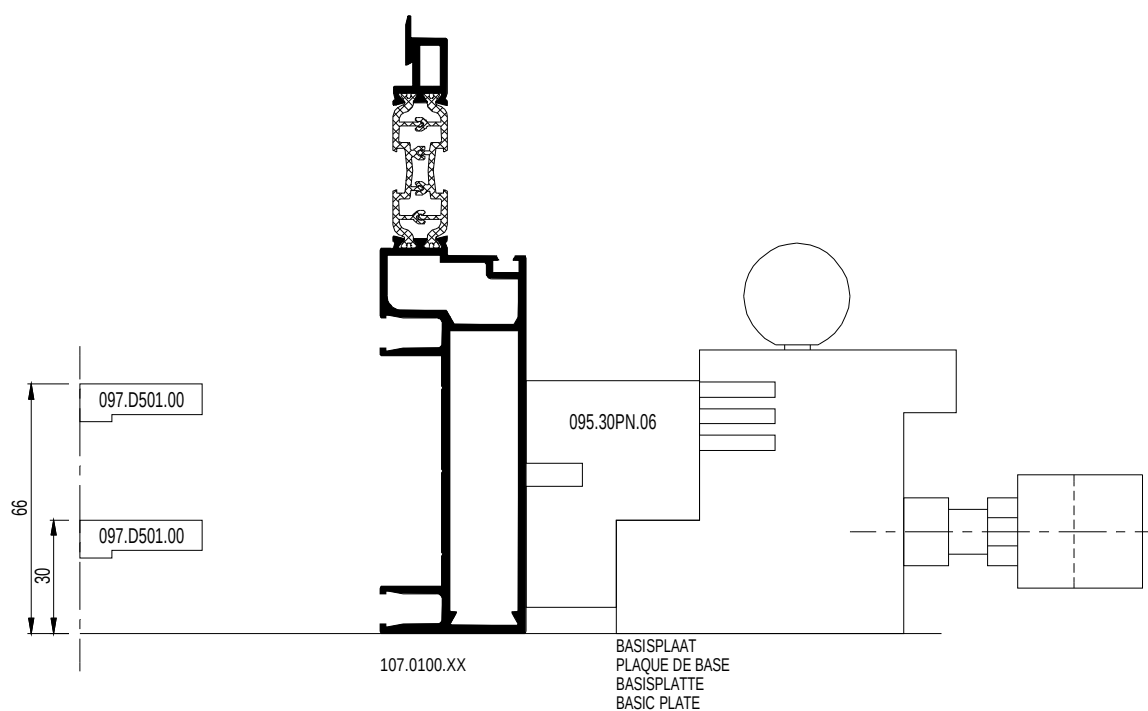
Assembly drawings

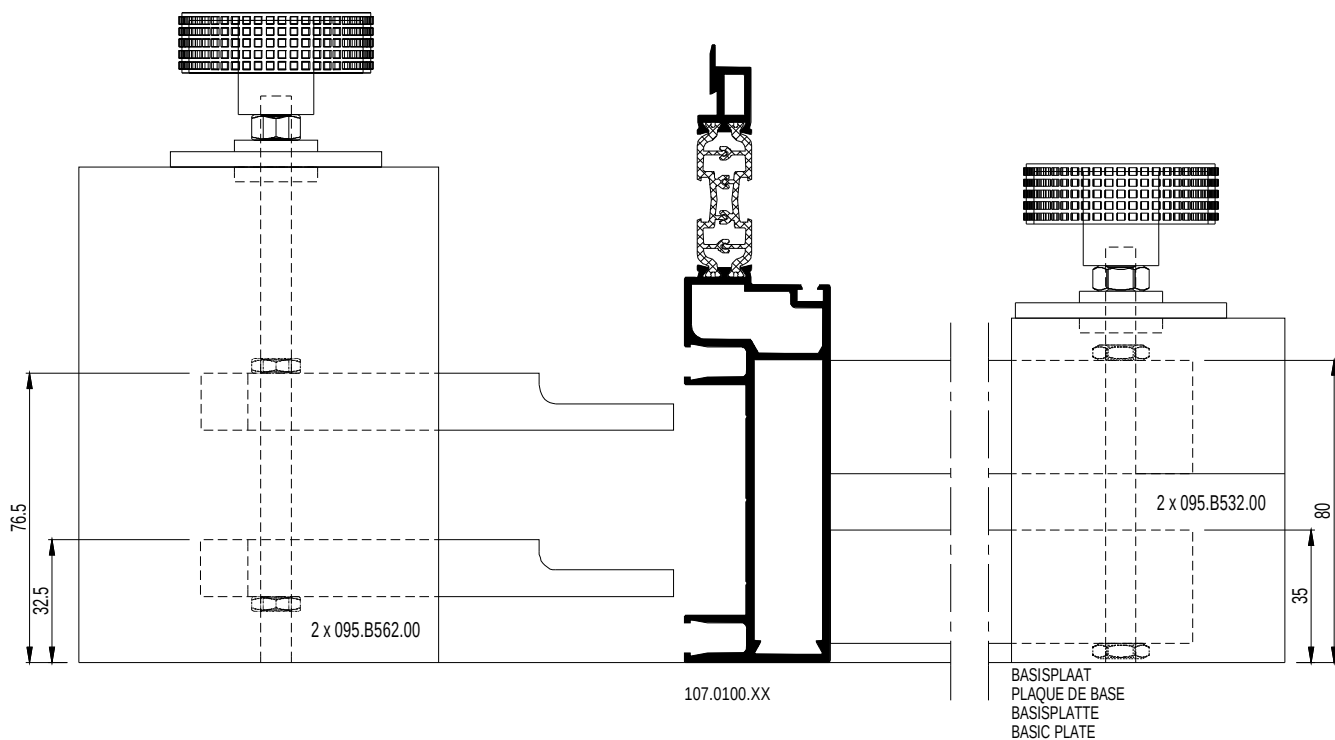
Montagezeichnungen

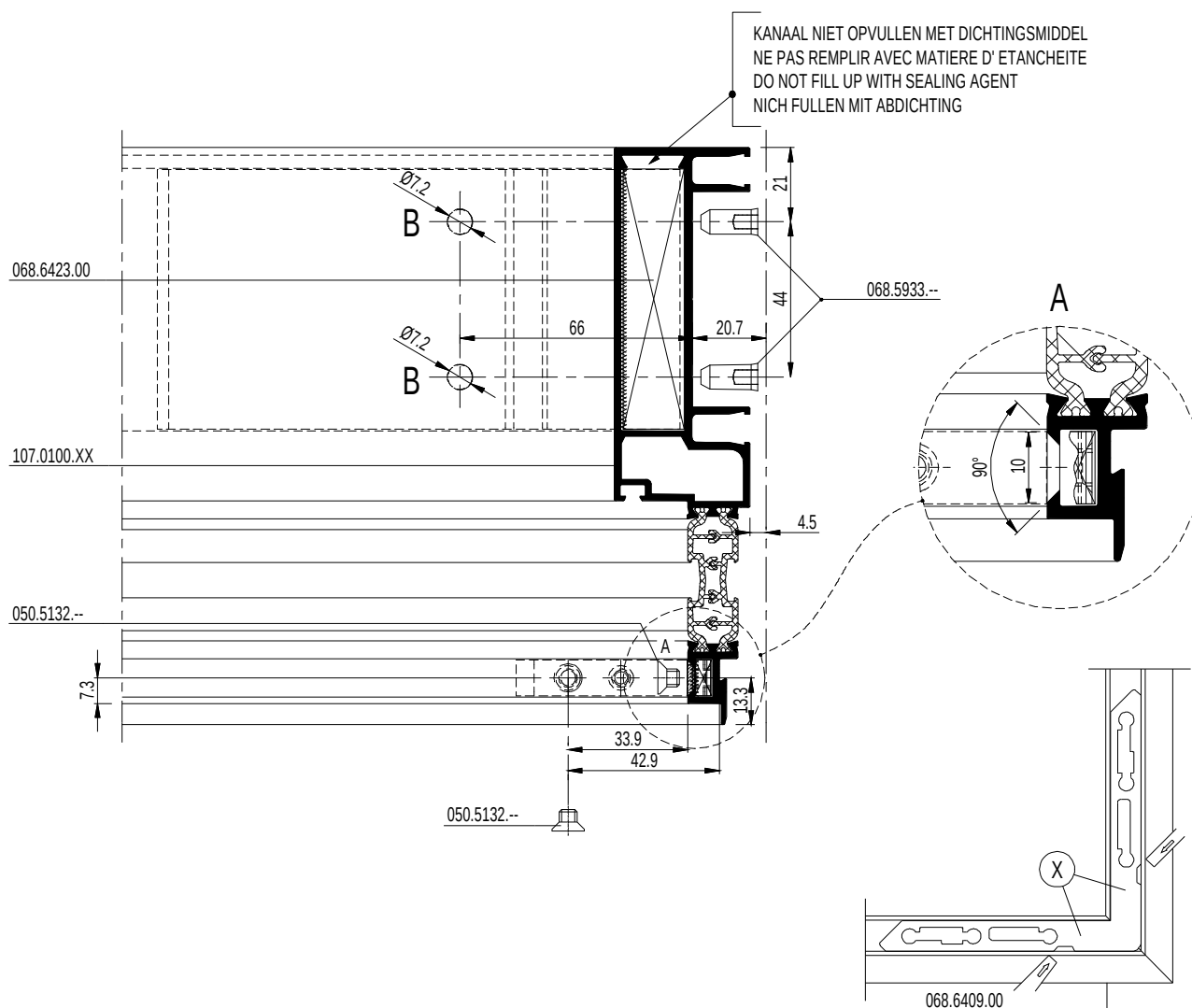


(X) DICHTINGSMIDDEL
MATIERE D'ETANCHEITE
SEALING AGENT
ABDICHTUNG





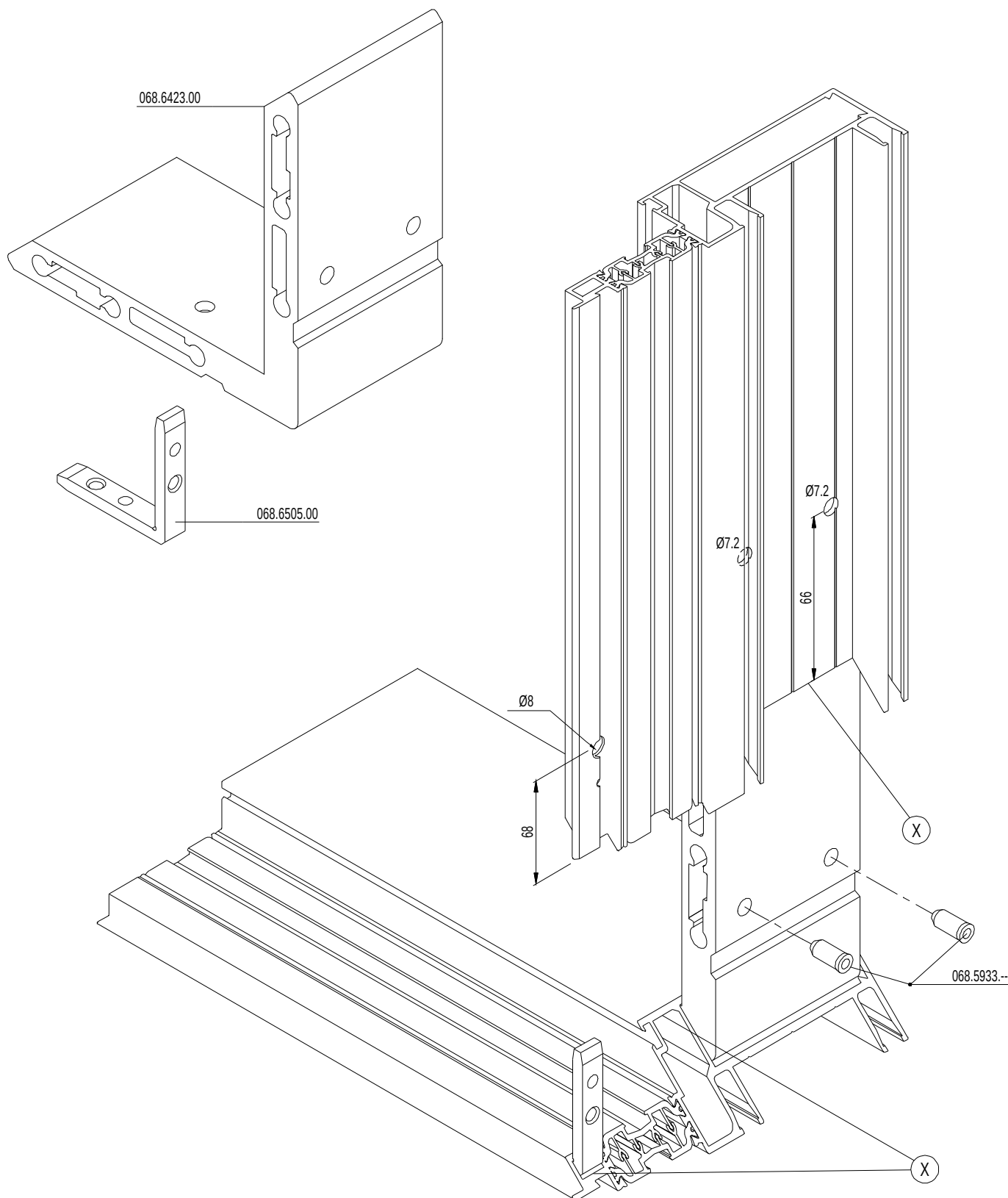


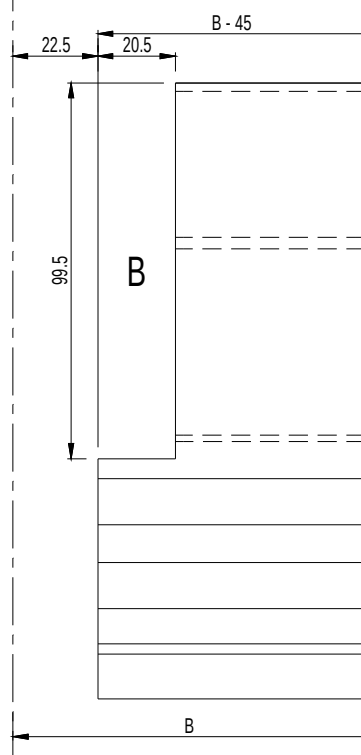
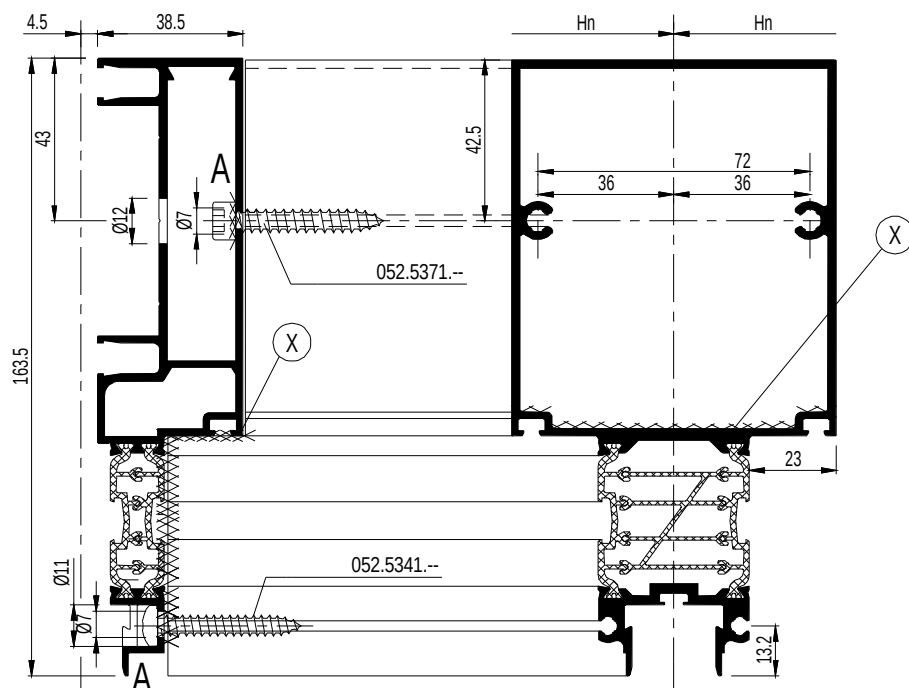


(X) DICHTINGSMIDDEL
MATIERE D'ETANCHEITE
SEALING AGENT
ABDICHTUNG

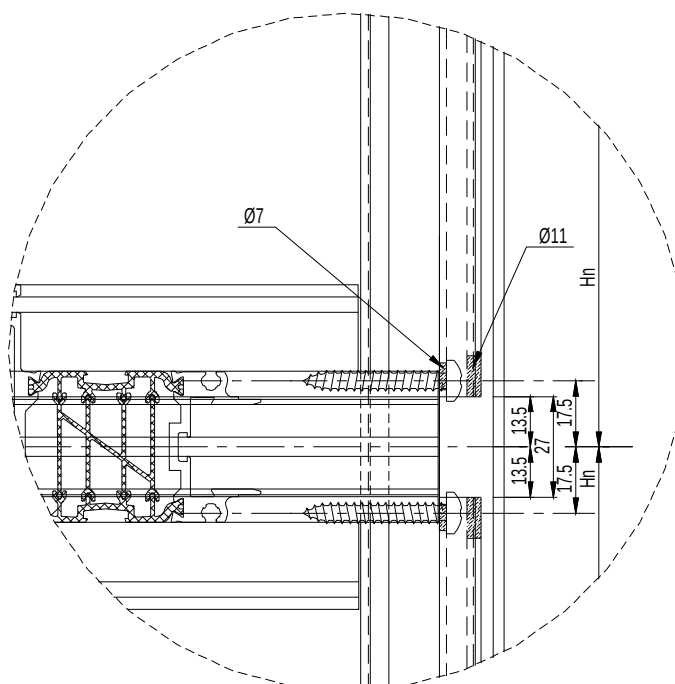
B BOORMAL
CALIBRE DE PERÇAGE
BORING JIG
BOHRLEHRE 097.0598.00

ALLE PENNEN VAN DE HOEKVERBINDING ZIJN TE PLAATSEN MET LIJM
TOUTES LES CHEVILLES DE L'EQUERRE SONT À FIXER AVEC DE LA COLLE
ALL DRIVE PINS OF THE CORNER CLEAT MUST BE APPLIED WITH GLUE
ALLE STIFTE DES ECKVERBINDERS SOLLTEN MIT LEIM ANGEBRACHT WERDEN

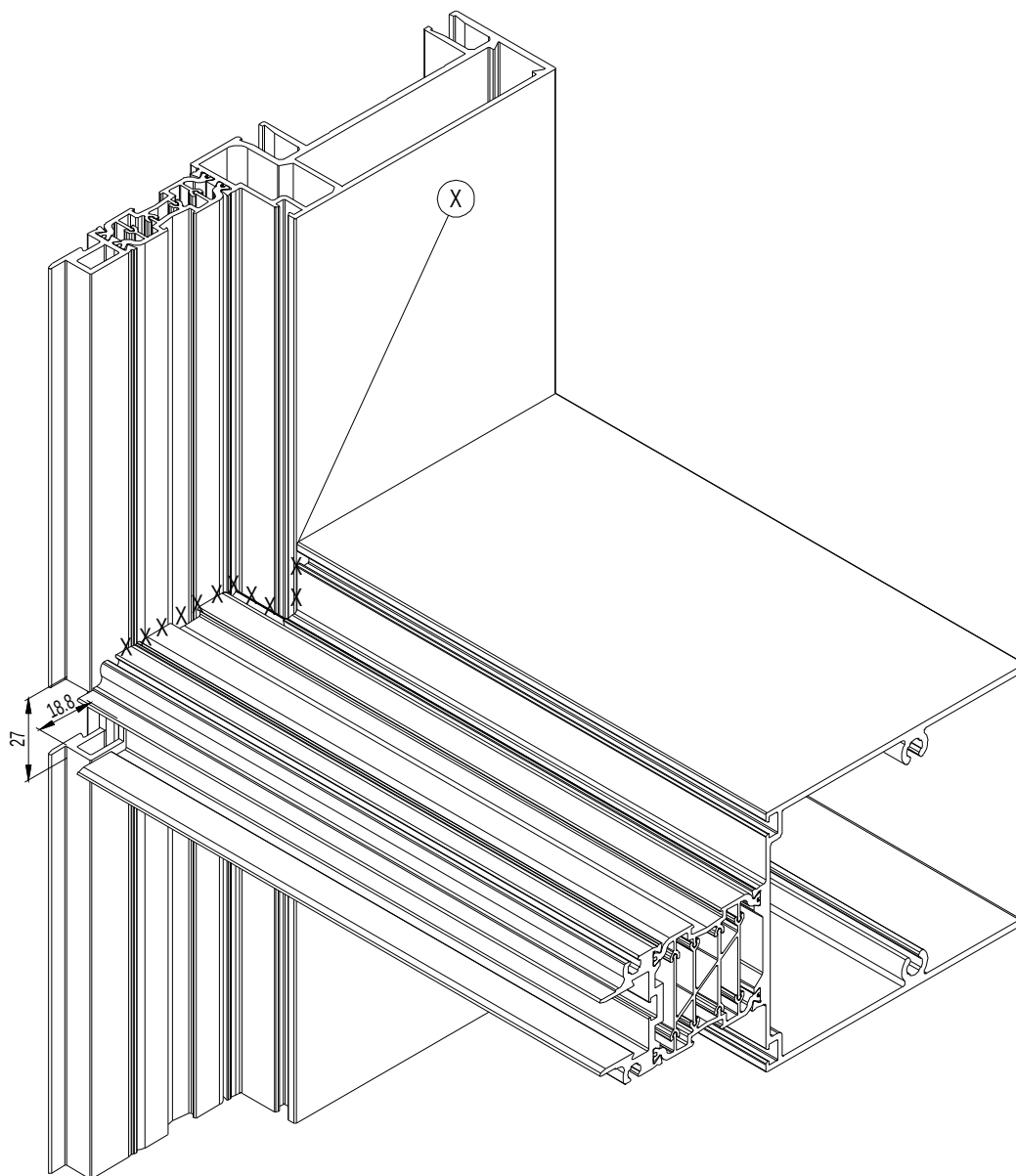


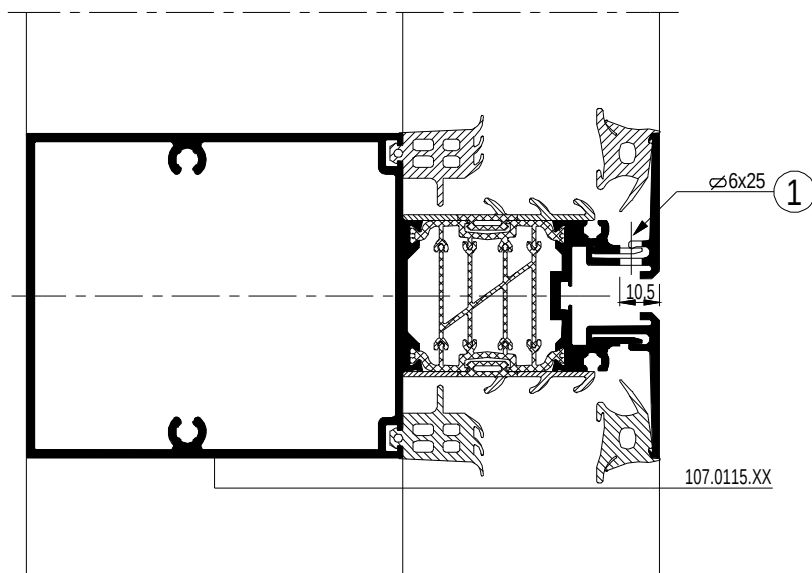
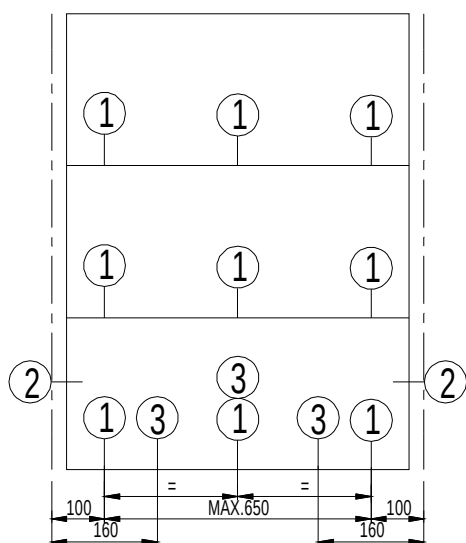


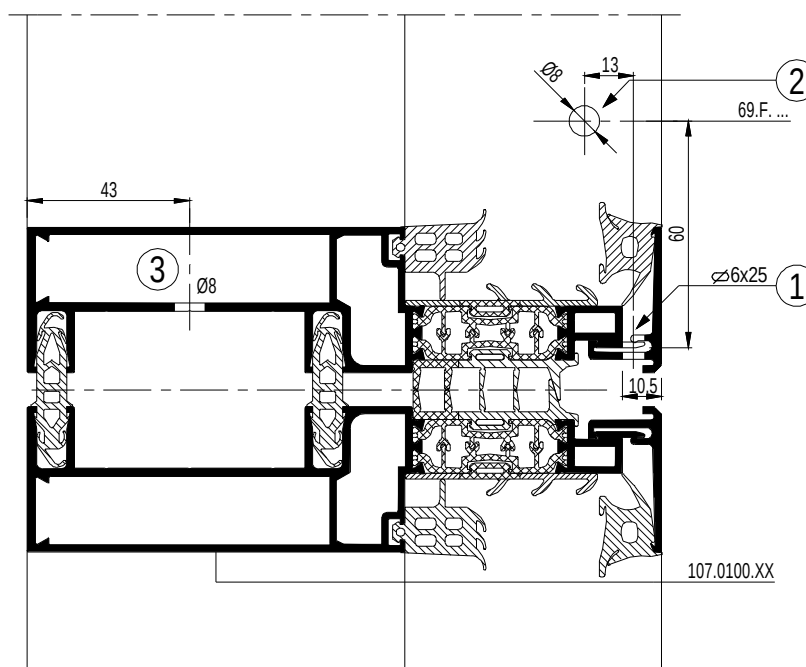
A	BOORMAL CALIBRE DE PERÇAGE BORING JIG BOHRLEHRE	097.0711.00
B	BOORMAL CALIBRE DE PERÇAGE BORING JIG BOHRLEHRE	095.B000.00

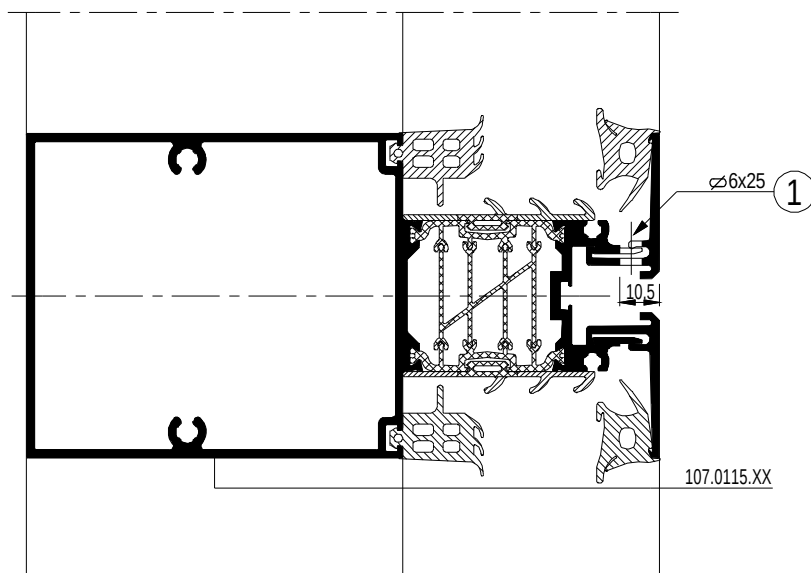
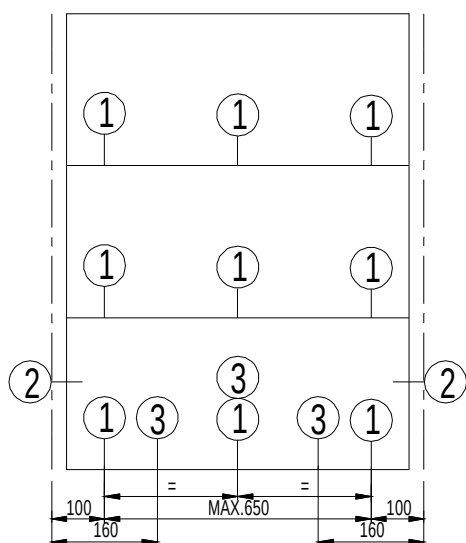


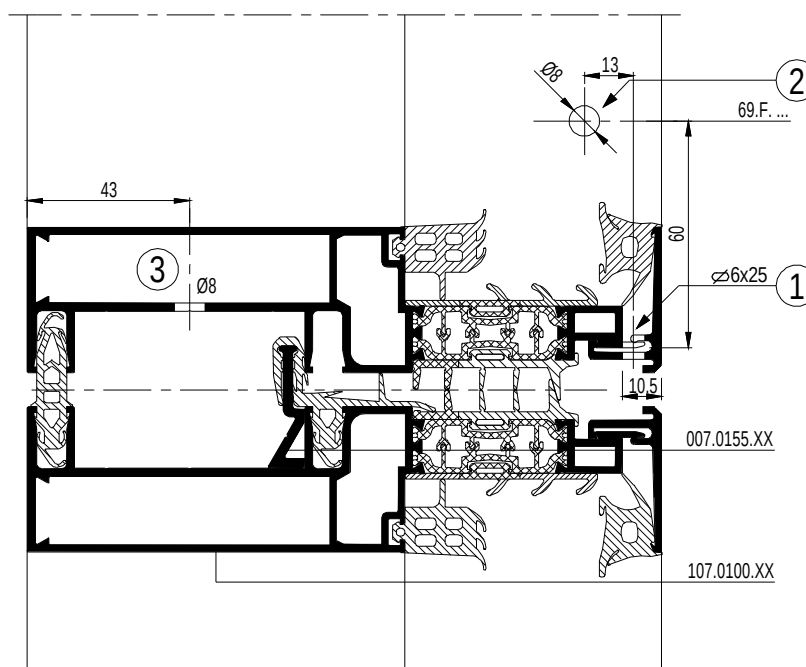
(X) DICHTINGSMIDDEL
MATIERE D'ETANCHEITE
SEALING AGENT
ABDICHTUNG

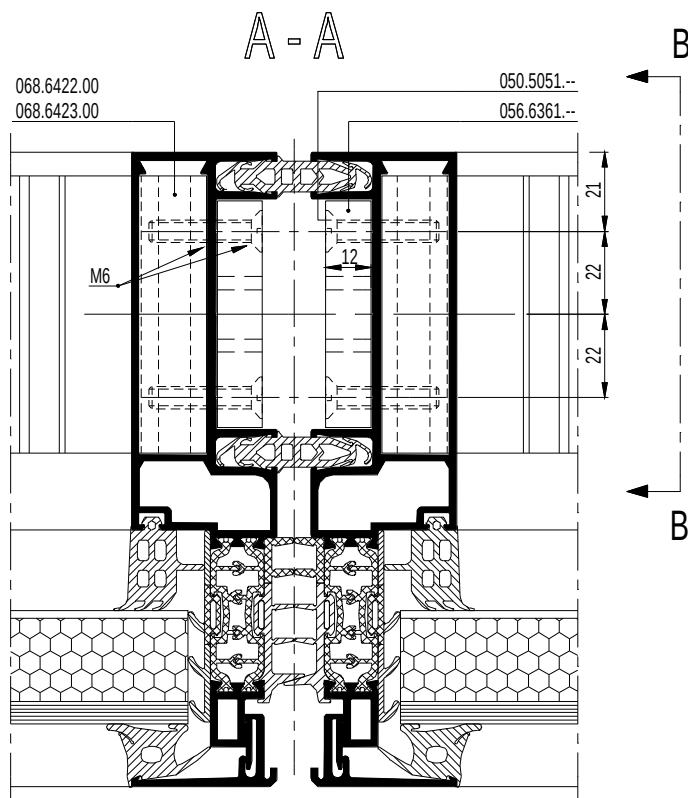
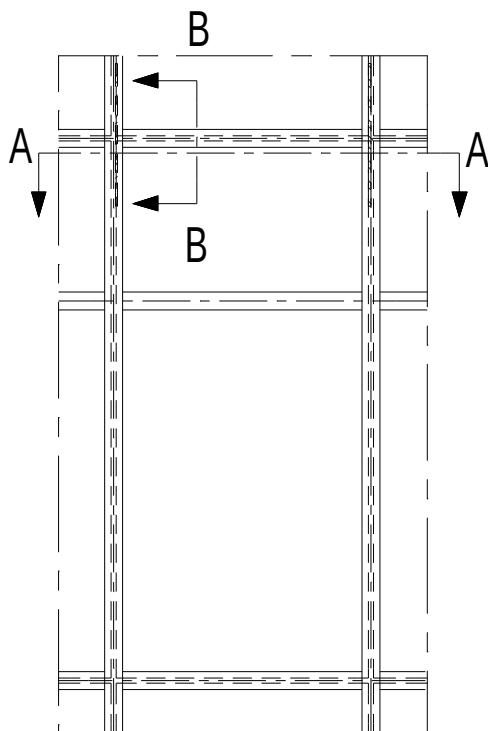






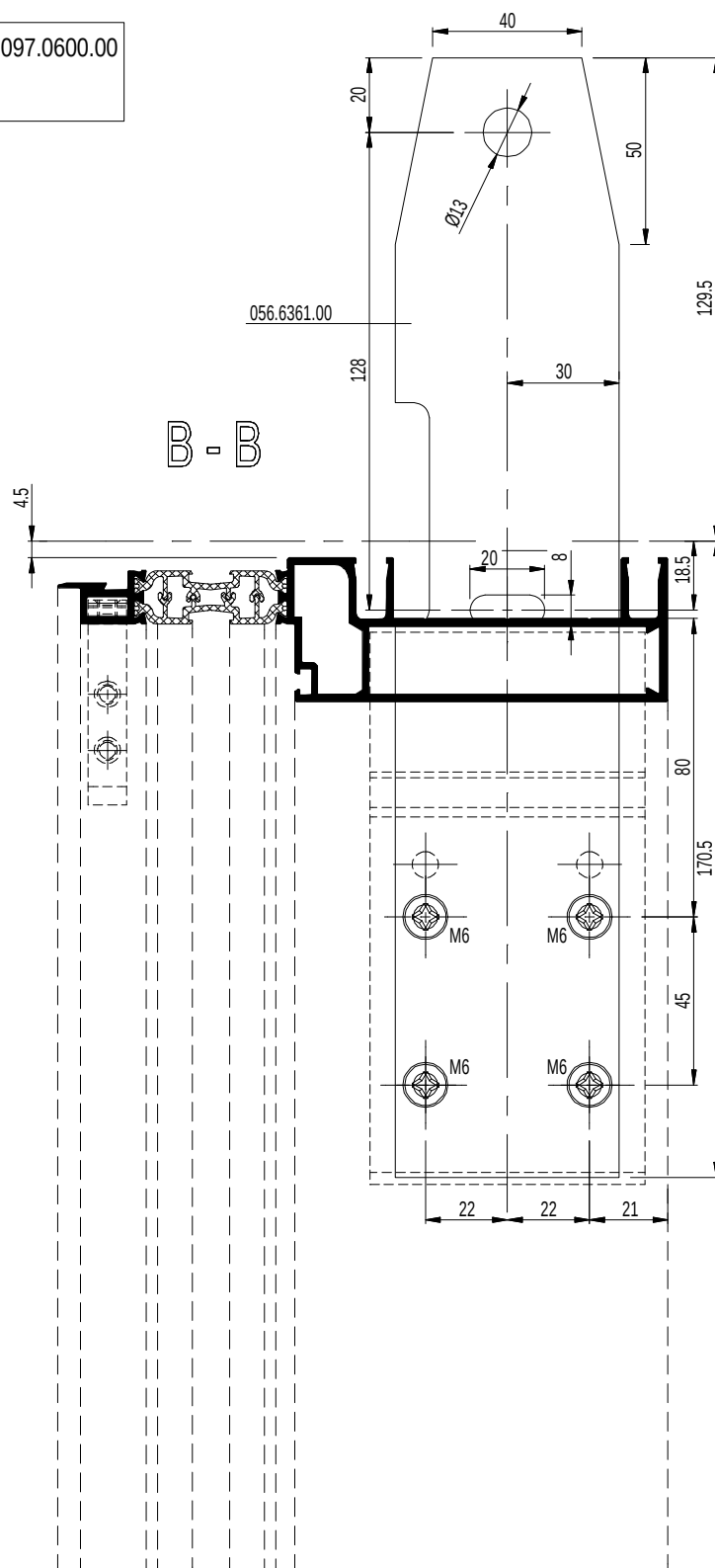






BOORMAL
CALIBRE DE PERÇAGE
BORING JIG
BOHRLEHRE

097.0600.00

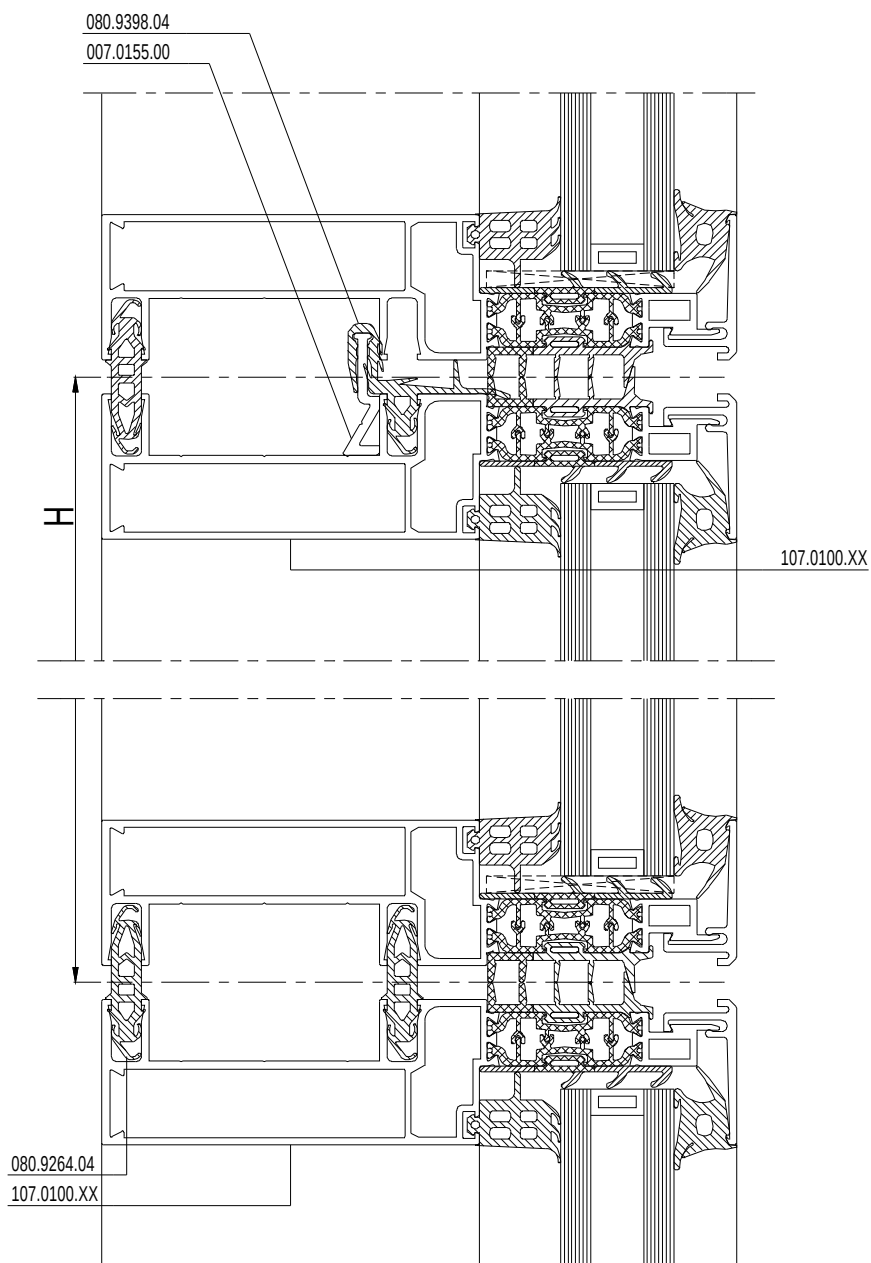


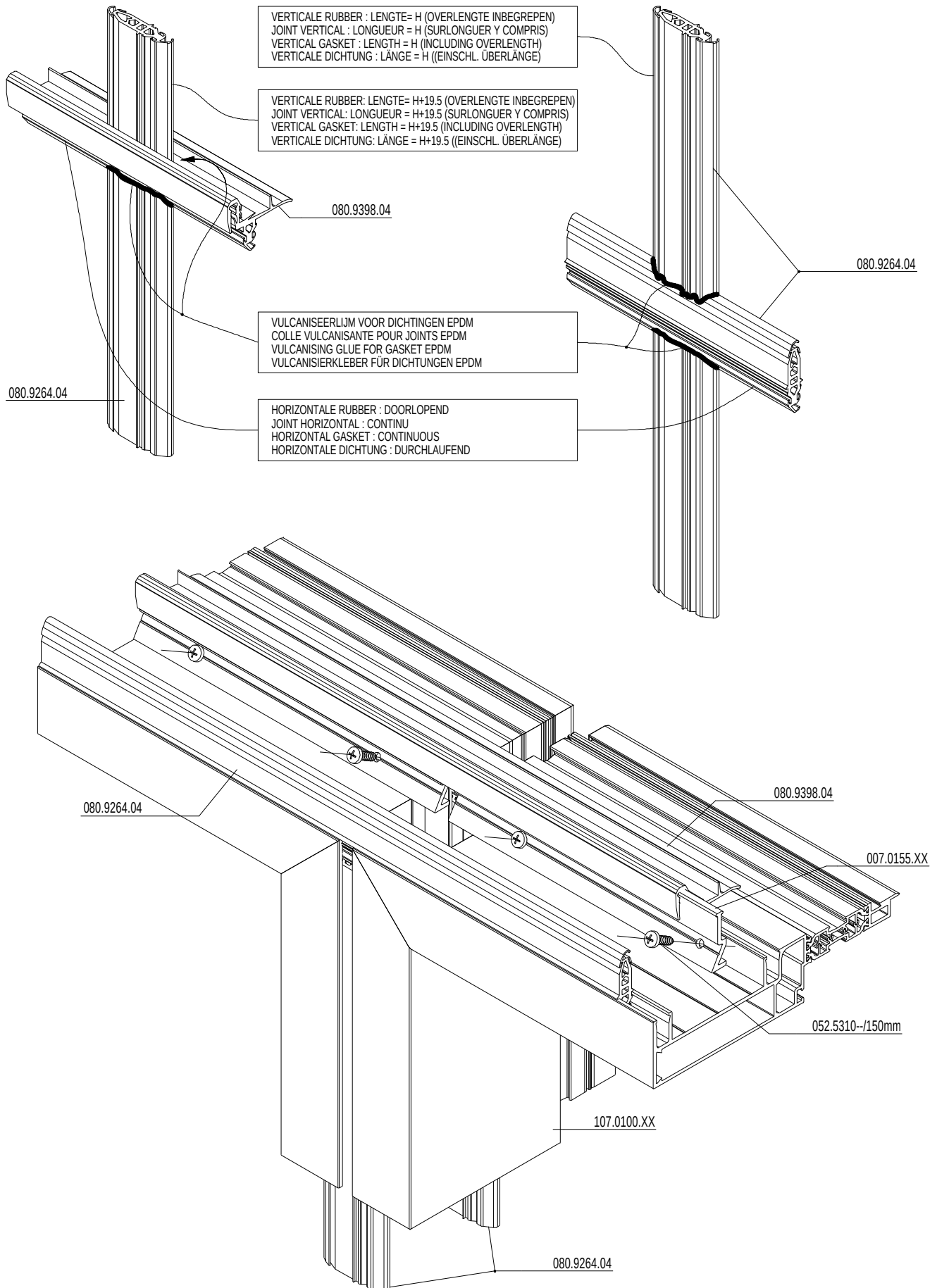
HET IS DE VERANTWOORDELIJKHEID VAN DE CONSTRUCTEUR DE KOPPELING TE CONTROLEREN OP DE REACTIES TEN GEVOLGE VAN EIGEN GEWICHT EN WINDBELASTING OP HET ELEMENT.

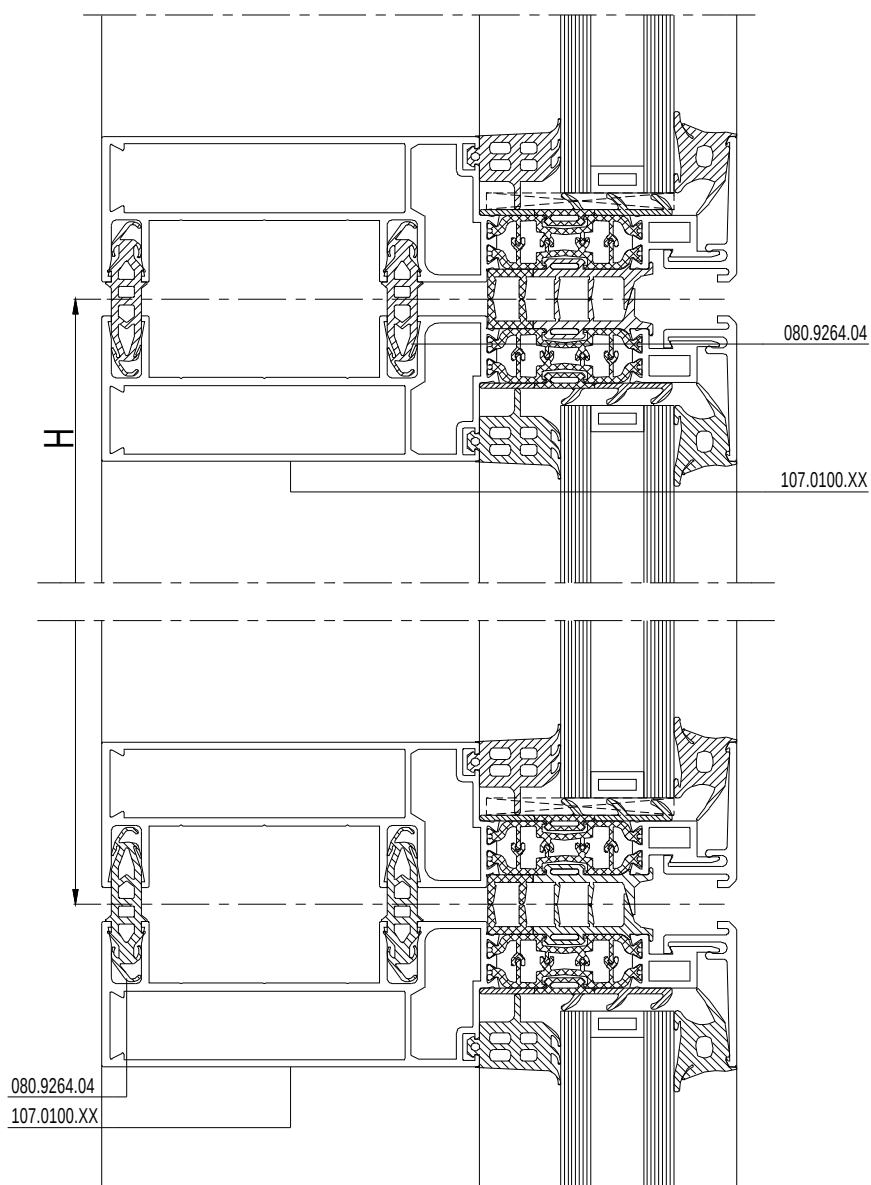
IL EST DE LA RESPONSABILITÉ DU CONSTRUCTEUR DE VÉRIFIER L'ECLISSE SOUS PODS PROPRE DE L'ELEMENT ET SOUS ACTION DU VENT.

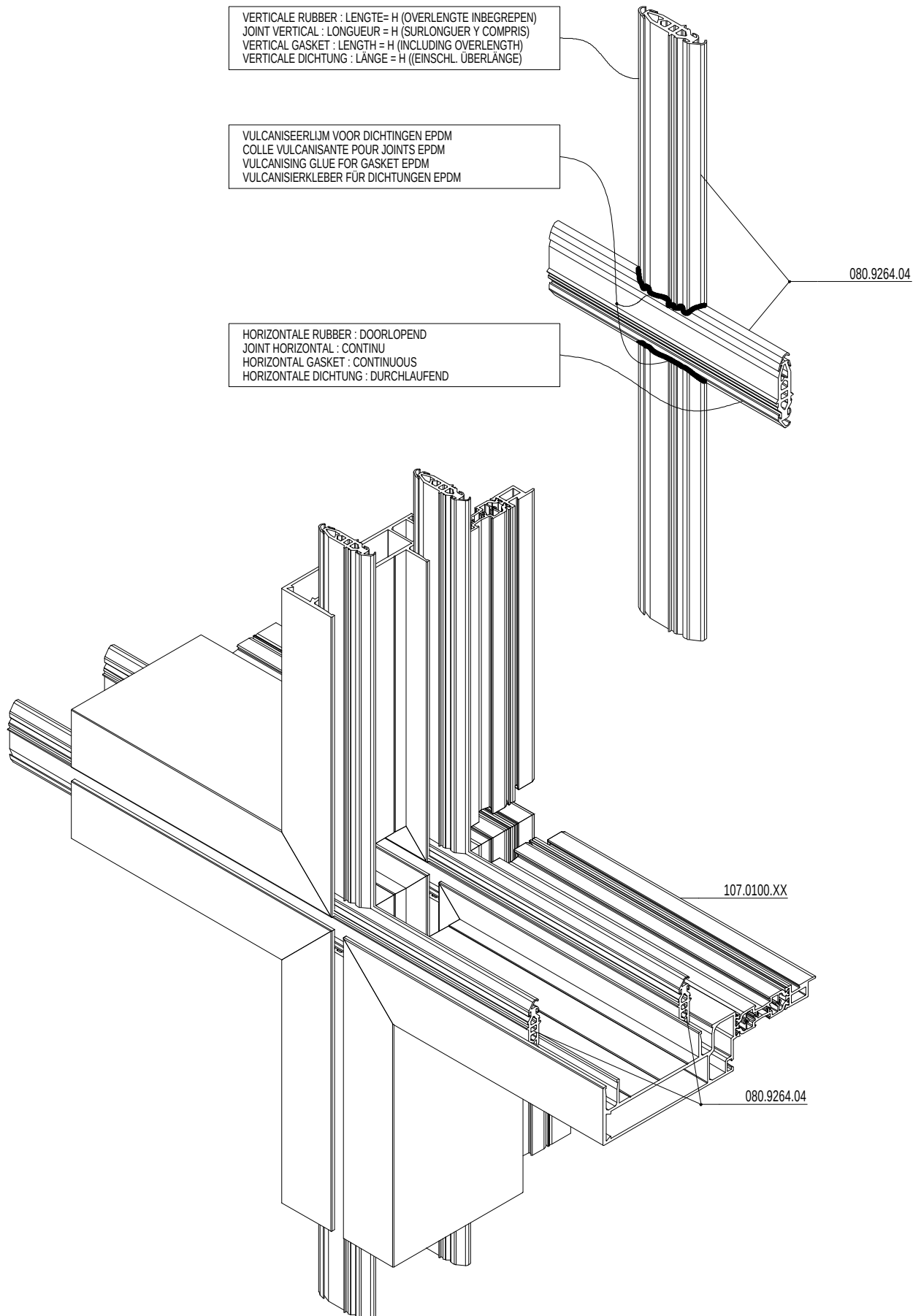
IT'S THE FABRICATOR RESPONSABILITY TO CHECK THE FRAME UNDER WEIGHT AND WINDLOAD ON THE ELEMENT.

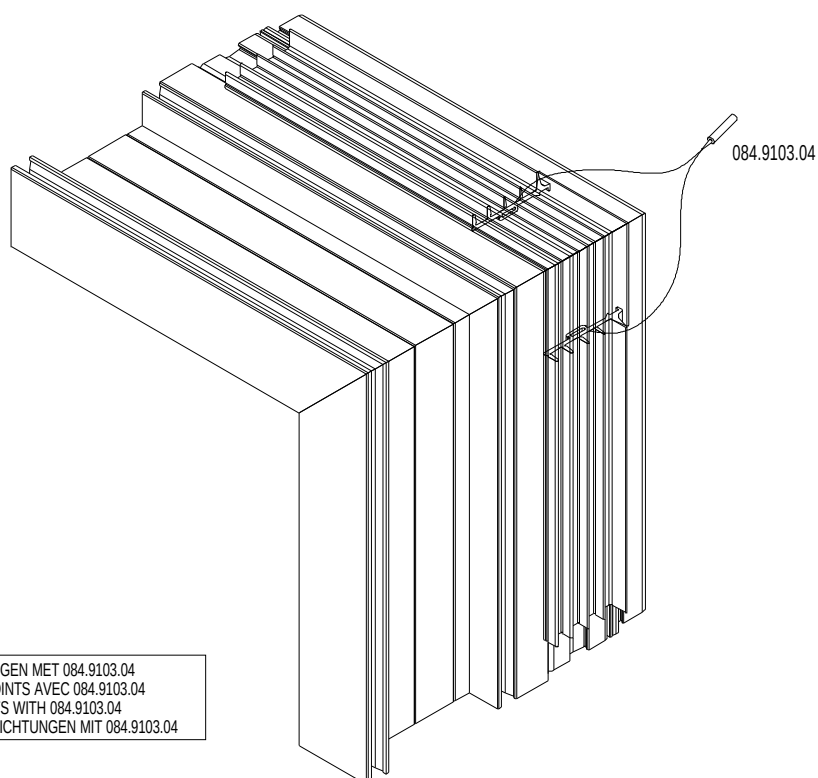
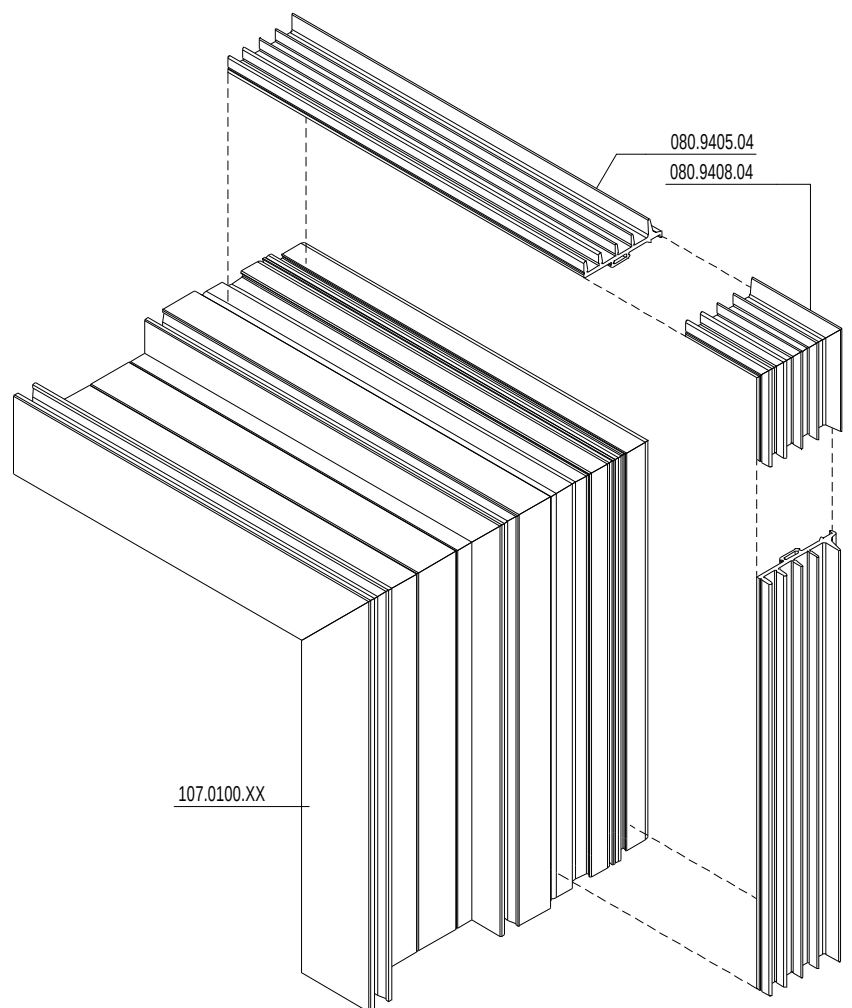
DER KONSTRUKTEUR IST VERANTWORTLICH FÜR DIE ÜBERPRÜFUNG DER REAKTIONEN DES BEFESTIGUNGSSYSTEMS INFOLGE DES EIGENGEWICHTS UND DER WINDBELASTUNG AUF DAS ELEMENT.







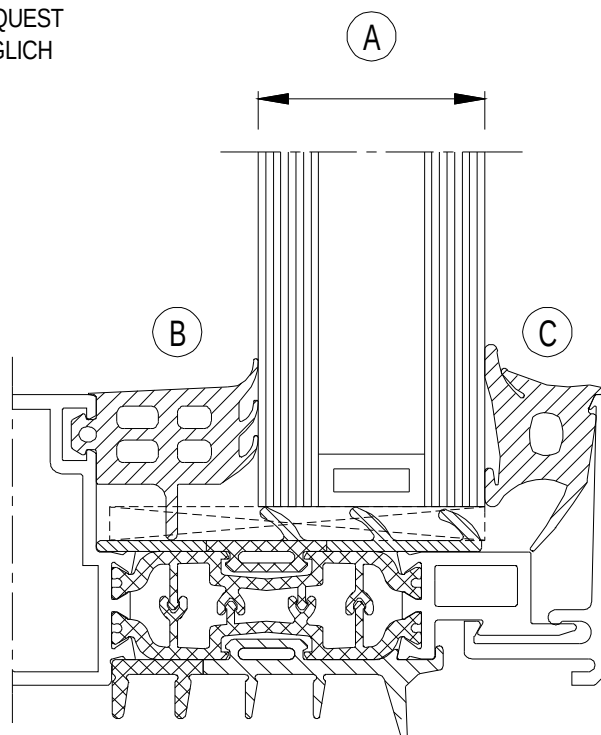




AFKITEN DICHINGEN MET 084.9103.04
ETANCHER LES JOINTS AVEC 084.9103.04
SEAL THE GASKETS WITH 084.9103.04
ABDICHTEN DER DICHTUNGEN MIT 084.9103.04

A	B	C
GLAS VERRE GLASS GLAS	DICHTING JOINT GASKET DICHTUNG	DICHTING JOINT GASKET DICHTUNG
30 mm	080.9403.04	080.9404.04
32 mm	080.9402.04	080.9404.04
34 mm	080.9401.04	080.9404.04
36 mm	080.9401.04	080.9404.04
38 mm	080.9401.04	080.9391.04
40 mm	080.9401.04	022.1078.04
42 mm	080.9401.04	022.1073.04
44 mm	080.9401.04	022.1077.04
46 mm	080.9392.04	022.1079.04
48 mm	080.9392.04	022.1077.04
50 mm	022.1045.04	022.1077.04

ANDERE COMBINATIES OP AANVRAAG
AUTRES COMBINAISONS SUR DEMANDE
OTHER COMBINATIONS ON REQUEST
ANDERE COMBINATIONEN MÖGLICH



CW 86-EF/HI

DETAIL RUBBERAFDICHTING
DETAIL JOINT D'ETANCHEITE
DETAIL GASKET
DETAIL FUGE



G

Toebehoren

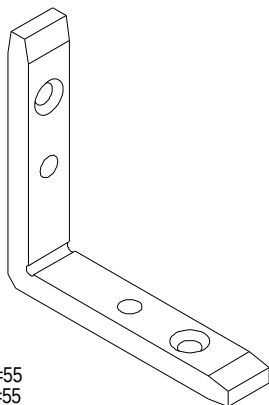
Accessoires

Accessories

Zubehör

Art. N°			Art. N°		
050.5132.--	69E.G.007	D0064899			
052.5341.--	69E.G.007	D0064899			
056.6361.00	69E.G.004	D0065734			
068.6505.--	69E.G.003	D0064894			
080.9398.04	69E.G.006	D0064895			
080.9401.04	69E.G.005	D0064896			
080.9402.04	69E.G.005	D0064896			
080.9403.04	69E.G.005	D0064896			
080.9404.04	69E.G.005	D0064896			
080.9405.04	69E.G.006	D0064895			
080.9406.04	69E.G.006	D0064895			
080.9408.04	69E.G.006	D0064895			

Art. N°			Art. N°		
095.B000.00	69E.G.010	D0066660			
097.0598.00	69E.G.008	D0066658			
097.0600.00	69E.G.009	D0066659			
097.0682.00	69E.G.009	D0066659			
097.0711.00	69E.G.008	D0066658			



H=55
B=55
D=10.3

068.6505.--

SCHROEFHOEK
INOX

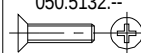
EQUERRE A VISSER
INOX

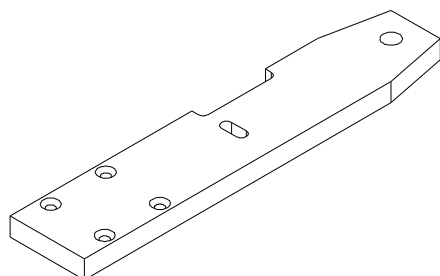
SCREW CORNER CLEAT
INOX

SCHRAUBECKWINKEL
INOX

CW 86-EF/HI
107.0100.XX

4 st./pc
050.5132.--
DIN 965
M5 x 6





H=300
B=60
D=15

056.6361.00

KOPPELSTUK

PIECE DE RACCORDEMENT

CONNECTION PIECE

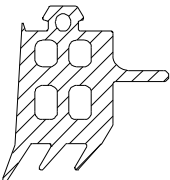
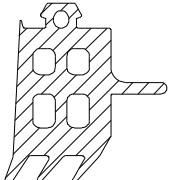
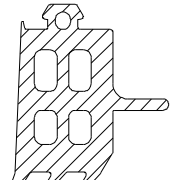
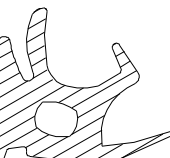
KUPPLUNGSSTUECK

CW 86-EF/HI
107.0100.00

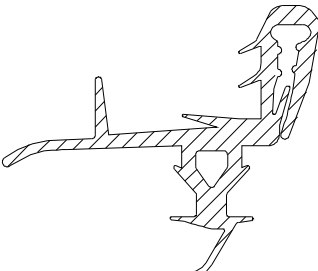
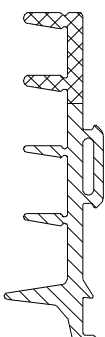
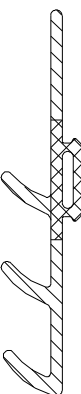
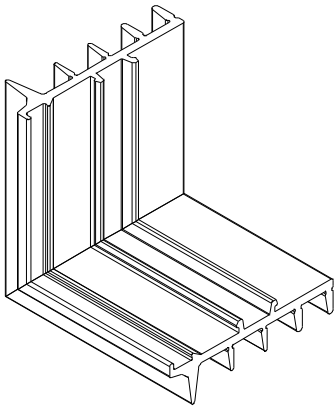
CW 86-EF

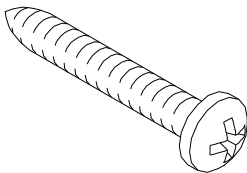
4 st./pc
050.5050.--
DIN 965
M6 x 25

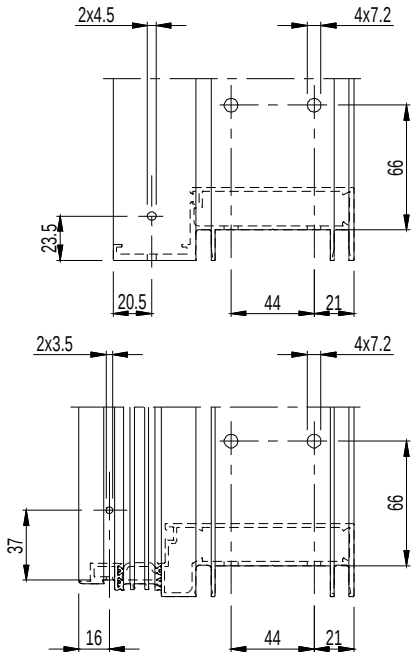
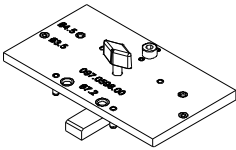


	080.9401.04 BEGLAZINGSDICHTING DROGE BEGLAZING 19MM JOINT DE VITRAGE - VITRAGE SEC 19MM GLAZING GASKET DRY GLAZING 19MM VERGLASUNGSDICHTUNG TROCKENVERGLASUNG 19MM	CW 86-EF/HI		
	080.9402.04 BEGLAZINGSDICHTING DROGE BEGLAZING 21MM JOINT DE VITRAGE - VITRAGE SEC 21MM GLAZING GASKET DRY GLAZING 21MM VERGLASUNGSDICHTUNG TROCKENVERGLASUNG 21MM	CW 86-EF/HI		
	080.9403.04 BEGLAZINGSDICHTING DROGE BEGLAZING 23MM JOINT DE VITRAGE - VITRAGE SEC 23MM GLAZING GASKET DRY GLAZING 23MM VERGLASUNGSDICHTUNG TROCKENVERGLASUNG 23MM	CW 86-EF/HI		
	080.9404.04 BEGLAZINGSDICHTING DROGE BEGLAZING 12-15MM JOINT DE VITRAGE - VITRAGE SEC 12-15MM GLAZING GASKET DRY GLAZING 12-15MM VERGLASUNGSDICHTUNG TROCKENVERGLASUNG 12-15MM	CW 86-EF/HI		



	080.9398.04 KOPPELINGSRUBBER JOINT DE JONCTION LINKING GASKET KUPPLUNGSDICHTUNG	CW 86-EF CW 86-EF/HI		
	080.9405.04 ISOLATIE DICHTING JOINT D'ISOLATION INSULATION GASKET ISOLATION DICHTUNG	CW 86-EF/HI		
	080.9406.04 DICHTING JOINT GASKET DICHTUNG	CW 86-EF/HI		
	080.9408.04 VORMSTUK ISOLATIE DICHTING PIECE MOULEE JOINT D'ISOLATION MOULDING PIECE INSULATION GASKET FORMSTUECK ISOLATION DICHTUNG	CW 86-EF/HI		

	050.5132.-- SCHROEF DIN 965 INOX M5x6 VIS DIN 965 INOX M5x6 SCREW DIN 965 INOX M5x6 SCHRAUBE DIN 965 INOX M5x6	CW 86-EF/HI		
	052.5341.-- ZT SCHROEF DIN 7981 INOX 5.5x38 VIS PARKER DIN 7981 INOX 5.5x38 ST-SCREW DIN 7981 INOX 5.5x38 BLECHSCHRAUBE DIN 7981 INOX 5.5x38	CW 86-EF/HI		



097.0598.00

BOORMAL NAGELHOEK

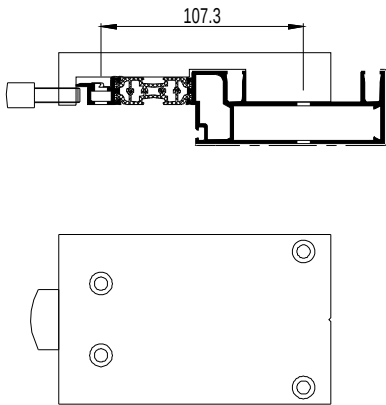
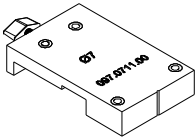
CALIBRE DE PERCAGE EQUERRE A CHEVILLE

BORING JIG CORNER CLEAT WITH DRIVE PIN

BOHRLEHRE ECKVERBINDER MIT STIFT

CW 86-EF/HI
107.0100.XX

CW 86-EF



097.0711.00

BOORMAL T-VERBINDING

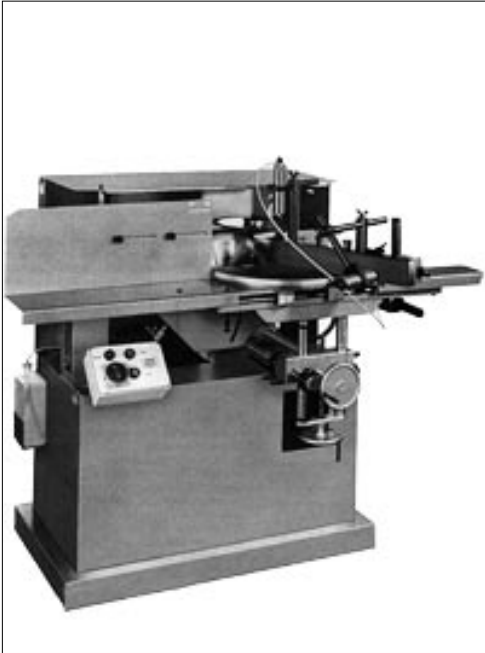
CALIBRE RACCORDEMENT-T

BORING JIG T-CONNECTION

BOHRLEHRE T-VERBINDUNG

CW 86-EF/HI
107.0115.XX

CW 86-EF



095.B000.00
UITHOEKZAAGMACHINE

DOUBLE SCIE

DOUBLE SAW

AUSKLINKSAEGE

CS 77
CW 86-EF/HI

