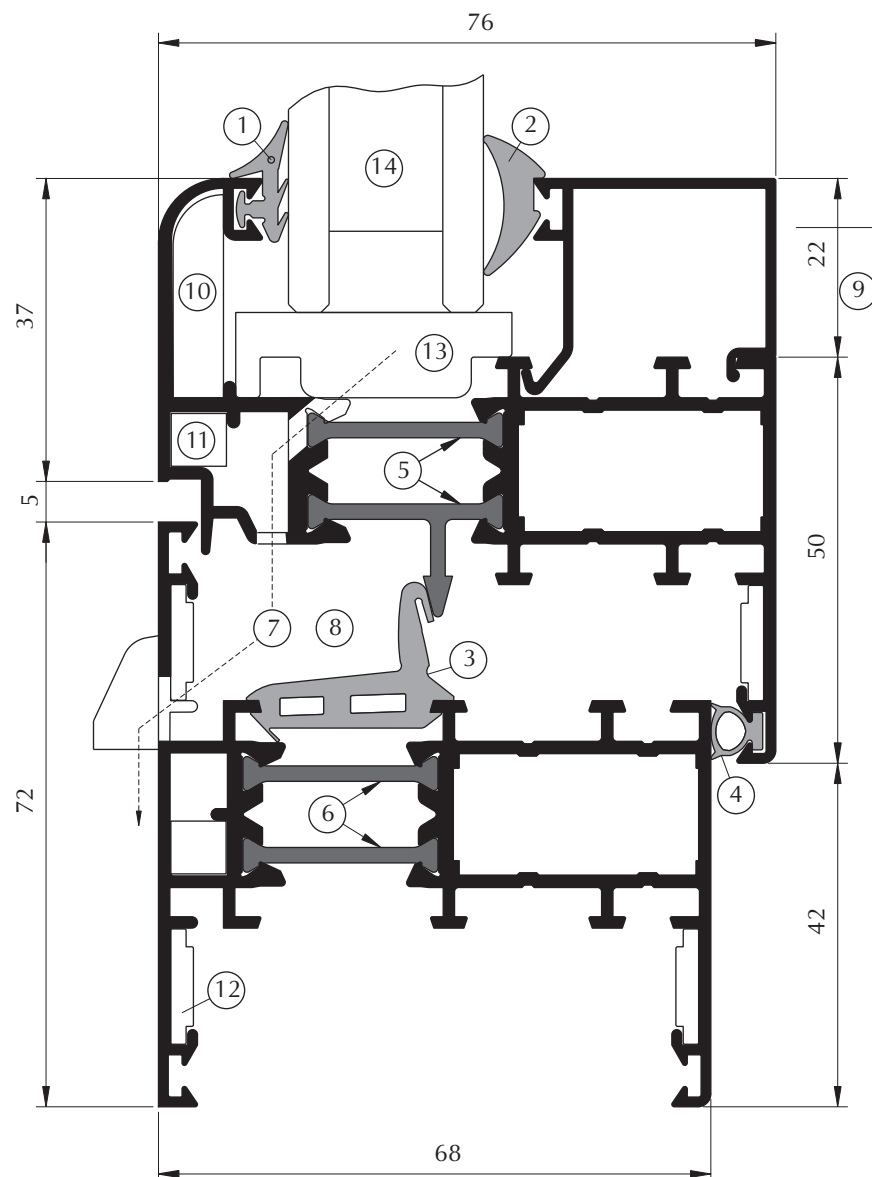




Описание системы



- ① Наружный уплотнитель
- ② Внутренний уплотнитель
- ③ Центральный уплотнитель
- ④ Внутренний уплотнитель между створкой и рамой
- ⑤ Тепловой разрыв в конструкции створки при помощи термовставок из армированного стекловолокном полиамида
- ⑥ Тепловой разрыв в конструкции рамы при помощи термовставок из армированного стекловолокном полиамида
- ⑦ Отверстия для циркуляции воздуха и удаления конденсата
- ⑧ Наружная камера перед центральным уплотнителем для создания теплового барьера, сбора и отвода воды
- ⑨ Штапик - фиксатор заполнения
- ⑩ Уголок для выравнивания створки
- ⑪ Алюминиевый уголок для выравнивания и ужесточения конструкции
- ⑫ Выравнивающий уголок
- ⑬ Подкладка под заполнение
- ⑭ Заполнение



Система «AGS 68» имеет базовый размер 68 мм для рамы и 68 или 76 мм - для створки (полотна).

Основу системы составляют комбинированные профили, состоящие из двух алюминиевых профилей, соединенных между собой с помощью двух термовставок из армированного стекловолокном полиамида. Профили системы «AGS 68» по нормам теплоизоляции относятся к группе 2.1 в соответствии с DIN 4108.

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

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

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

Алюминиевые профили:

Экструзия из сплавов AlMgSi 0,5 F22, в соответствии с DIN 1725, 1748 и DIN 17615. Эти сплавы устойчивы к коррозии и позволяют изготавливать профили высокой точности.

Термовставки:

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

Уплотнители:

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

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

Элементы соединения:

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

ПОКРЫТИЕ ПОВЕРХНОСТИ.

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

Цвет покрытия - определяется заказчиком по шкале RAL.

Толщина покрытия зависит от марки красителя и лежит в диапазоне 60 - 120 мкм. Окрашенные профили выдерживаются в сушильной камере при температуре 180~200°C в течение 20 минут.

**УСТАНОВКА ЗАПОЛНЕНИЯ.**

В качестве заполнения в конструкциях серии «AGS 68» могут быть использованы стеклопакеты, либо сэндвич-панели толщиной от 18 до 58 мм.

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

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

Методика выбора штапиков, их номенклатура и используемые при этом уплотнители приведены на листах 7.01 и 7.02, в них показаны размеры зоны под установку заполнения для каждого из штапиков, приведены рабочие размеры наружных и внутренних уплотнителей. Выбор штапика зависит от толщины устанавливаемого заполнения, эта толщина должна быть равна размеру зоны под установку заполнения за вычетом суммы рабочих размеров наружного и внутреннего уплотнителей.

ВНИМАНИЕ.

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