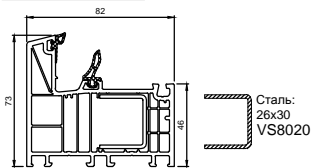
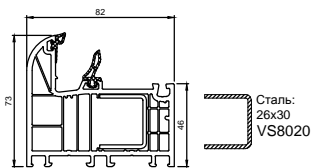


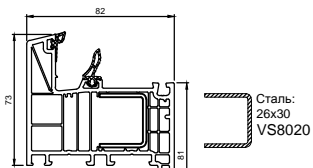
Рамы



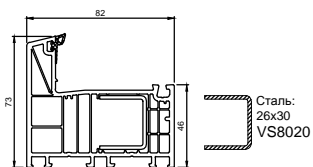
HO9020



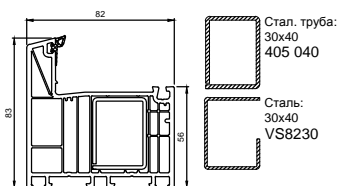
HP9220\*



HO9110



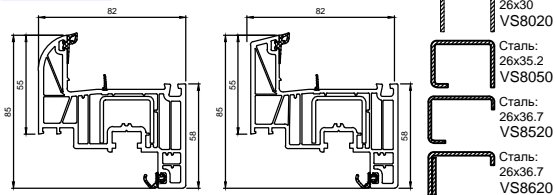
HO8020



HO8030

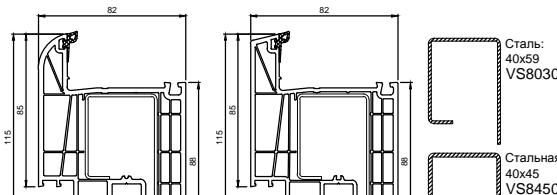
\* в разработке

Створки



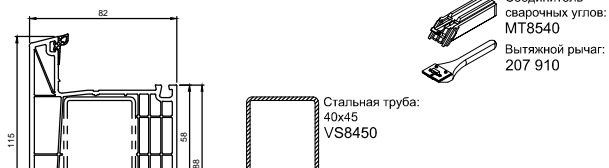
HP8920\*

HO8520



HP8930\*

HO8530



HO8540

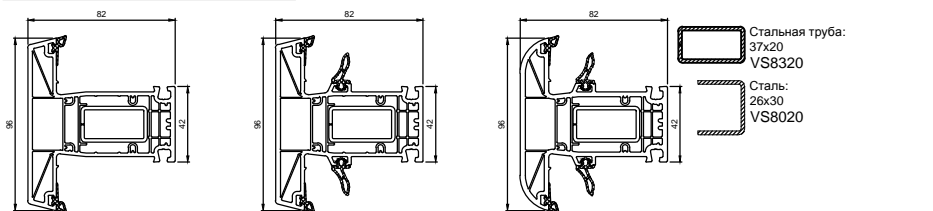


HP8550

HP8560

\* в разработке

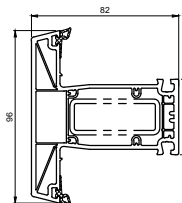
Импосты / Переплеты



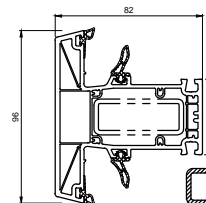
HO8320

HO9320

HP9420\*



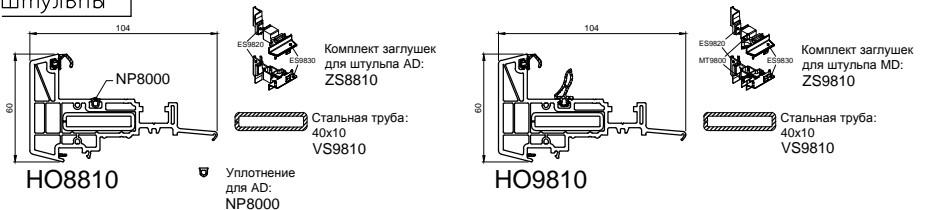
HO8310



HO9310

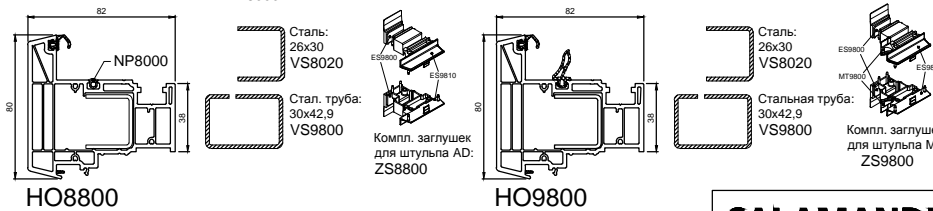
\* в разработке

Штульпы



HO8810

HO9810



HO8800

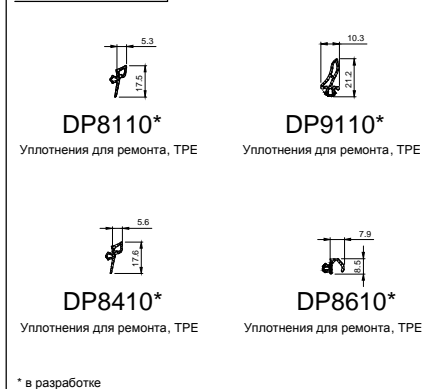
HO9800

Масштаб 1:1 (или в зависимости от легиона)

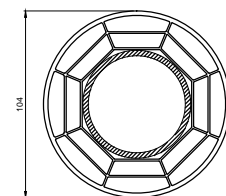
Штангики



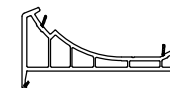
Уплотнения



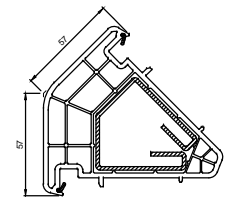
Угловые соединители



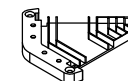
NP8160\*  
Угловая труба Ø104  
Сталь: Ø60/3  
VS8160\*



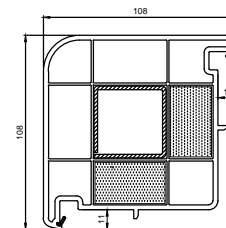
NP8150\*  
Адаптер к угловой трубе



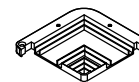
416 240  
Угловой соединитель  
под 135°  
Сталь:  
50/30,7/30,7/50/2,0  
415 140



417 240  
Заглушка

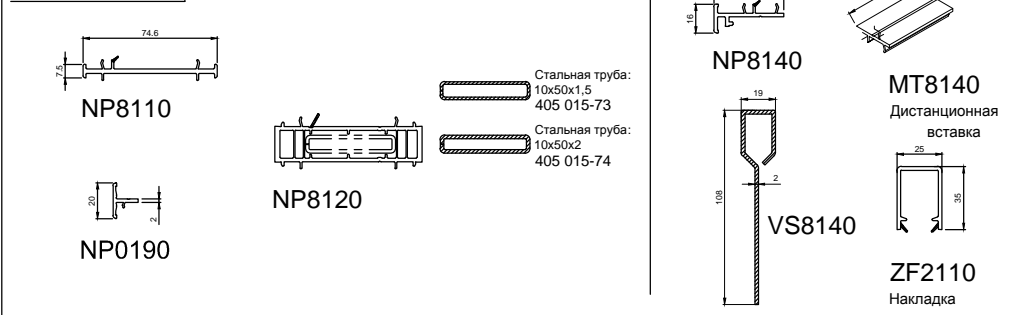


NP0100  
Угловой соединитель  
под 90°  
Сталь: 40/40/1,5  
405 060  
Теплоизоляционные  
вкладыши:  
417 810



417 210  
Заглушка

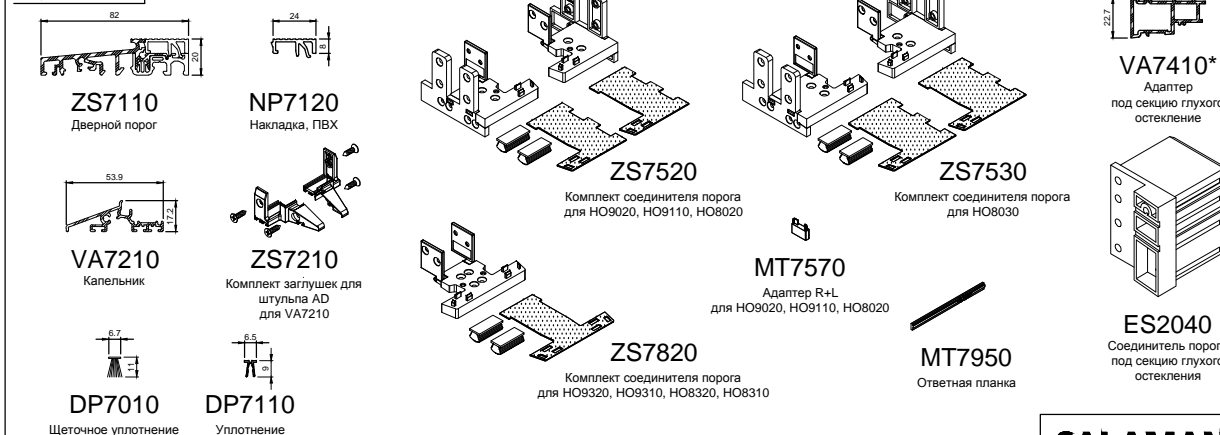
Соединители



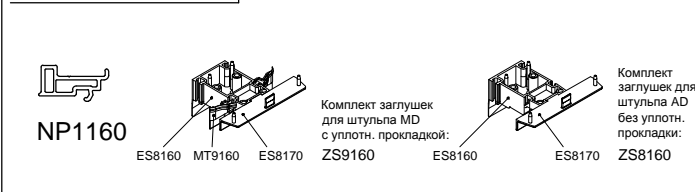
Фальцевые вкладыши



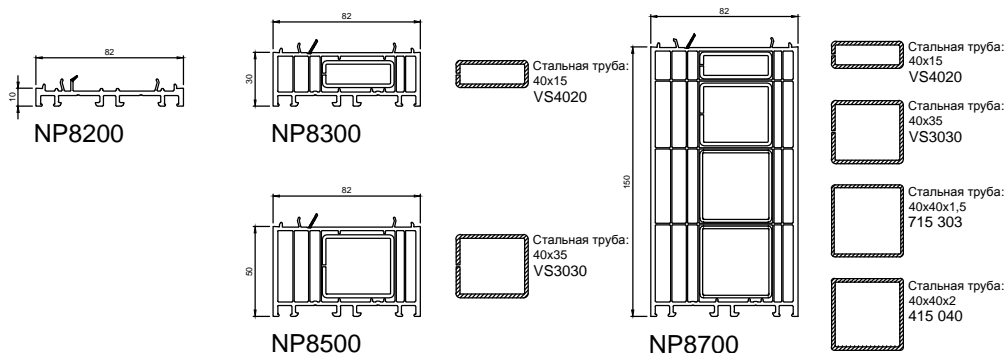
Дверные пороги



Штульп-адаптер

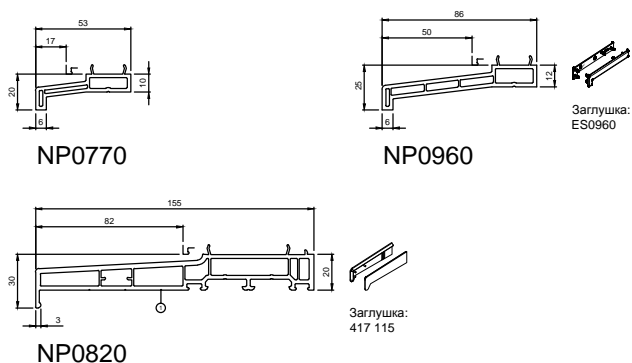


Расширители



\* в разработке

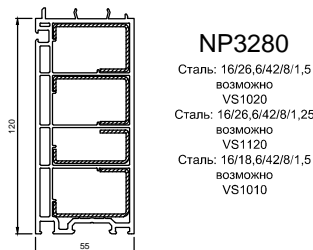
Отливы



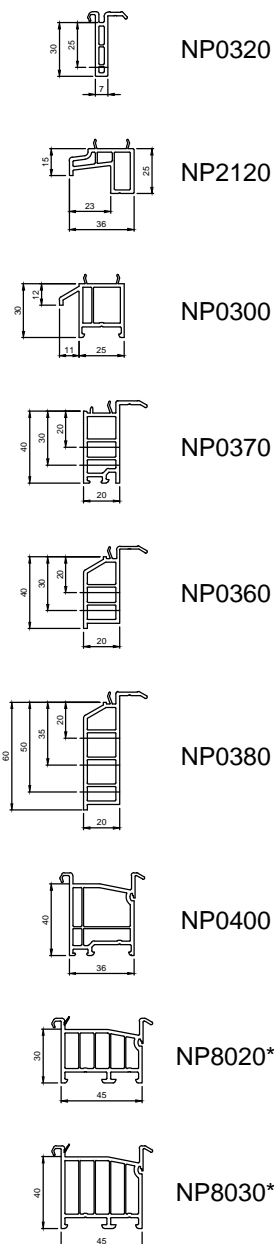
Дополнительные профили



Цокольный профиль



Подставочные профили



\* в разработке

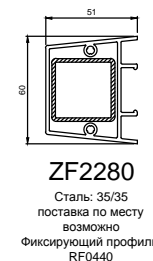
Фальш-перелеты, самоклеящ.



Статический короб



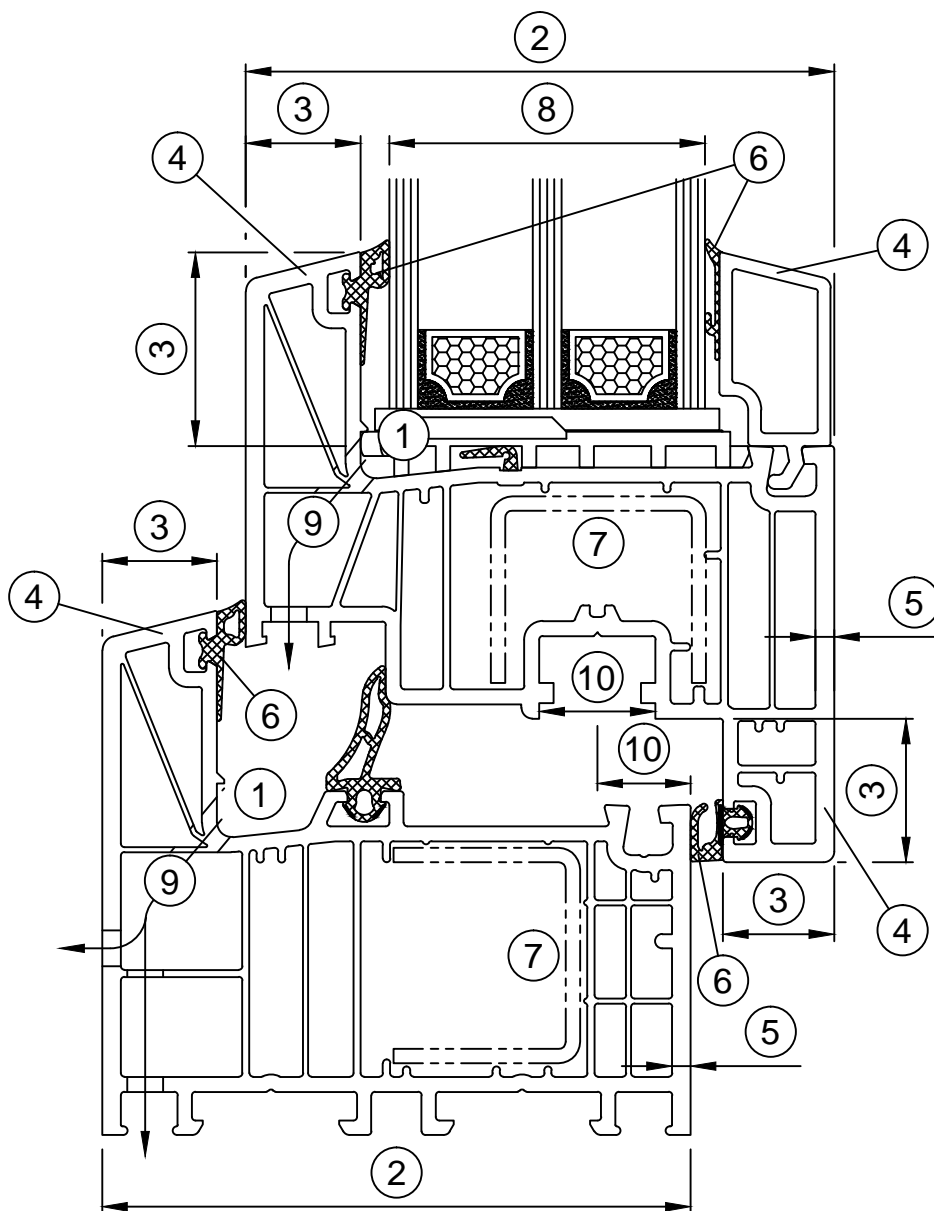
Статический короб



Фальш-перелеты



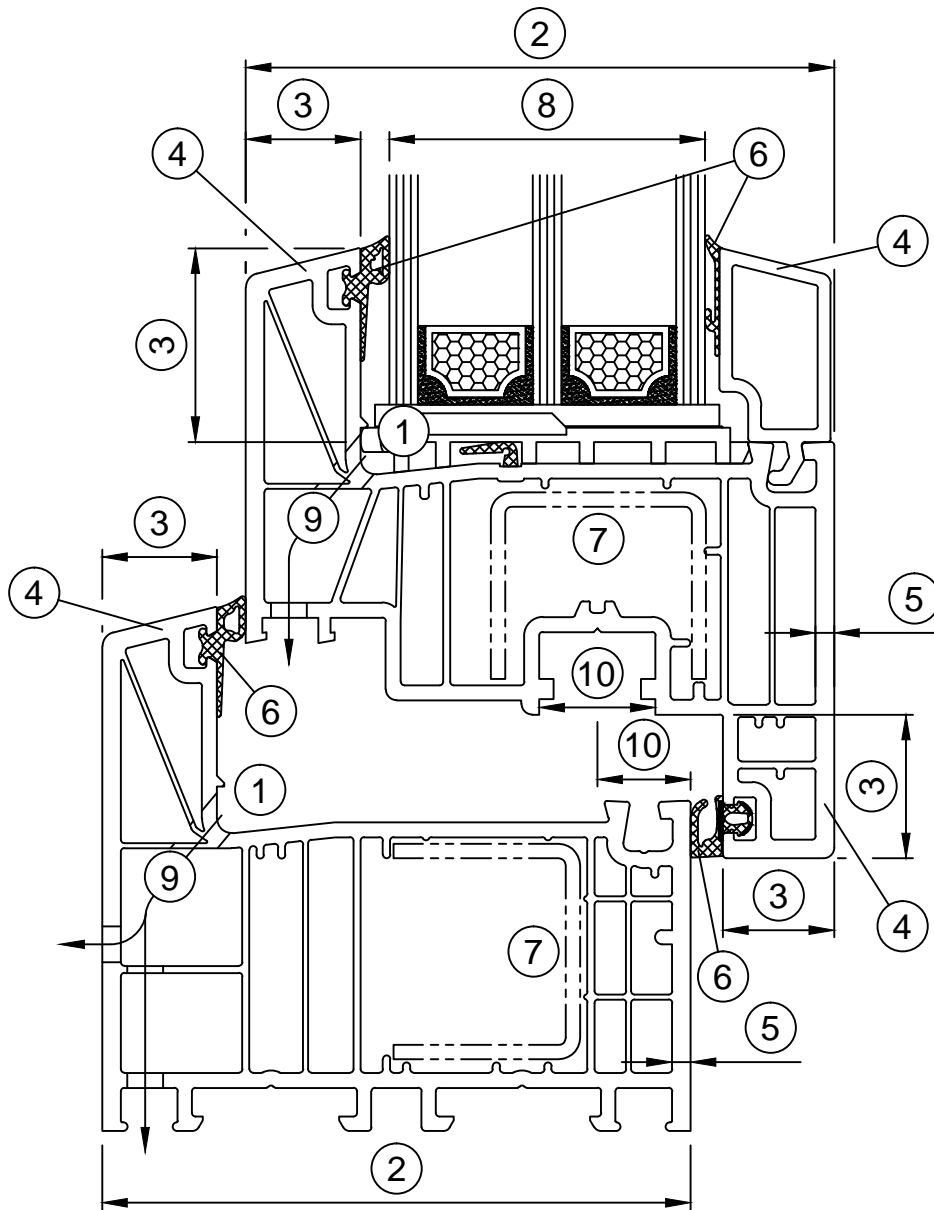
Система-MD



## Система-MD

- |   |                        |   |
|---|------------------------|---|
| ① | Фальц                  | Большая и глубокая камера водоотвода, прямой стекольный фальц с 3 мм затвором в раме / створке.   |
| ② | Монтажная ширина       | Рама: 82 мм<br>Импост: 82 мм<br>Створка: 82 мм  |
| ③ | Перекрытия фальца      | Высота: наружного 27 мм, внутреннего 20 мм.<br>Ширина: наружного 16 мм, внутреннего 15,5 мм.  |
| ④ | Наружный контур        | Все наружные перекрытия с уклоном в 14°.<br>Внутреннее перекрытие (наплав) створки горизонтально.<br>Штапики с уклоном в 14°.   |
| ⑤ | Толщина стенок         | Толщина внешних стенок основных профилей согласно RAL-GZ 716/1, части 1 и 7.<br>Внутренние перегородки согласно конструктивным требованиям.   |
| ⑥ | Уплотнения             | Уплотнения притвора, среднее уплотнение и стекольное уплотнение, устанавливаемые не на заводе выполняются из TPE (свариваемого эластомера).<br>Уплотнения штапика также из TPE.<br>Зазор под стекольное уплотнение 4 мм.<br>Зазор под наружное уплотнение притвора 4 мм, под внутреннее уплотнение притвора 4,5 мм. |
| ⑦ | Армирование            | Профили из оцинкованной стали согласно RAL-RG 716/1, части 1 и 7.   |
| ⑧ | Остекление             | Все предлагаемые на рынке типы стеклопакетов, в том числе теплосберегающие, шумопоглощающие и противовзломные.<br>Толщина остекления до 52 мм.  |
| ⑨ | Водоотвод / Вентиляция | Через изолированные предкамеры вперед или скрыто вниз.  |
| ⑩ | Фурнитура              | Все предлагаемые на рынке марки фурнитуры под 16 мм европаз и отступе оси фурнитурного паза 13 мм.  |
| ⑪ | Соединение профилей    | Угловые соединения рам и створок нагретым инструментом; импосты и переплеты механическим соединением, или альтернативно при помощи V-образного сваривания.  |
| ⑫ | Конструкция камер      | 6-ти камерная система рамы и створки.<br>5-ти камерная система импоста.   |
| ⑬ | Цвета                  | Равномерно окрашенный белый или цветной в массе с "long live" отделкой поверхности.<br>Стандартная ламинация снаружи и изнутри.<br>Нестандартная ламинация - под заказ.<br>Окрашивание в цвета по RAL - под заказ.  |

Система-AD

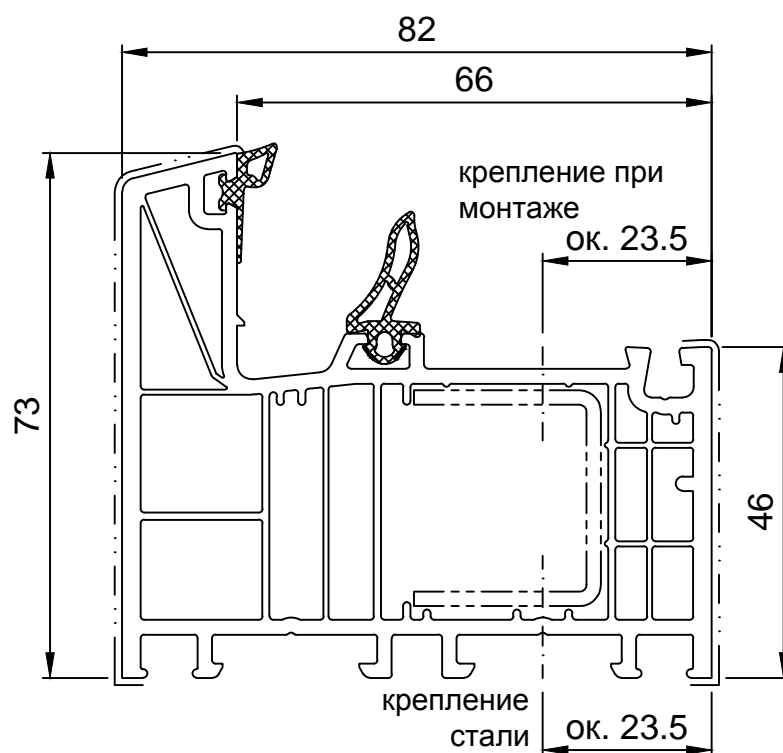


## Система-AD

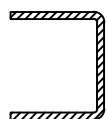
- |   |                        |  |
|---|------------------------|--|
| ① | Фальц                  | Большая и глубокая камера водоотвода, прямой стекольный фальц с 3 мм затвором в раме / створке.  |
| ② | Монтажная ширина       | Рама: 82 мм<br>Импост: 82 мм<br>Створка: 82 мм   |
| ③ | Перекрытия фальца      | Высота: наружного 27 мм, внутреннего 20 мм.<br>Ширина: наружного 16 мм, внутреннего 15,5 мм.   |
| ④ | Наружный контур        | Все наружные перекрытия с уклоном в 14°.<br>Внутреннее перекрытие (наплав) створки горизонтально.<br>Штапики с уклоном в 14°.  |
| ⑤ | Толщина стенок         | Толщина внешних стенок основных профилей согласно RAL-GZ 716/1, части 1 и 7.<br>Внутренние перегородки согласно конструктивным требованиям.  |
| ⑥ | Уплотнения             | Уплотнения притвора, стекольное уплотнение, устанавливаемые не на заводе выполняются из TPE (свариваемого эластомера).<br>Уплотнения штапика также из TPE.<br>Зазор под стекольное уплотнение 4 мм.<br>Зазор под наружное уплотнение притвора 4 мм, под внутреннее уплотнение притвора 4,5 мм. |
| ⑦ | Армирование            | Профили из оцинкованной стали согласно RAL-RG 716/1, части 1 и 7.  |
| ⑧ | Остекление             | Все предлагаемые на рынке типы стеклопакетов, в том числе теплосберегающие, шумопоглощающие и противовзломные.<br>Толщина остекления до 52 мм.   |
| ⑨ | Водоотвод / Вентиляция | Через изолированные предкамеры вперед или скрыто вниз.   |
| ⑩ | Фурнитура              | Все предлагаемые на рынке марки фурнитуры под 16 мм европаз и отступе оси фурнитурного паза 13 мм.   |
| ⑪ | Соединение профилей    | Угловые соединения рам и створок нагретым инструментом; импосты и переплеты механическим соединением, или альтернативно при помощи V-образного сваривания.   |
| ⑫ | Конструкция камер      | 6-ти камерная система рамы и створки.<br>5-ти камерная система импоста.  |
| ⑬ | Цвета                  | Равномерно окрашенный белый или цветной в массе с "long live" отделкой поверхности.<br>Стандартная ламинация снаружи и изнутри.<br>Нестандартная ламинация - под заказ.<br>Окрашивание в цвета по RAL - под заказ.   |

Рама  
HO9020

Стр.  
1

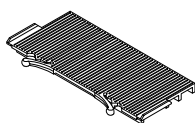


Армирование:



VS8020

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)



GZ9000

\* в разработке

— · — декор

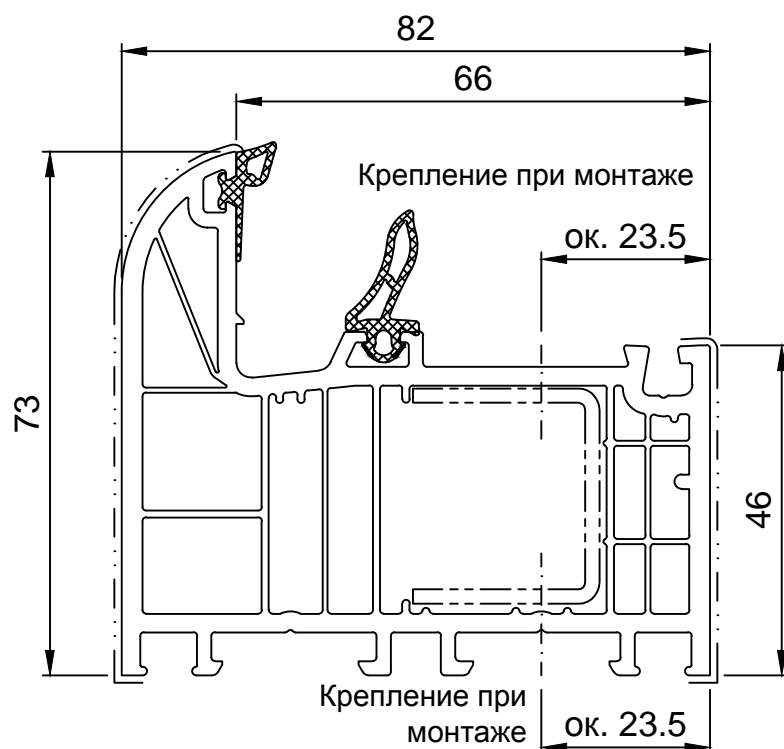
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

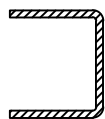


Рама  
HP9220\*

Стр.  
2

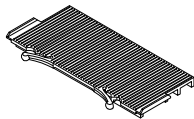


Армирование:



VS8020

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)

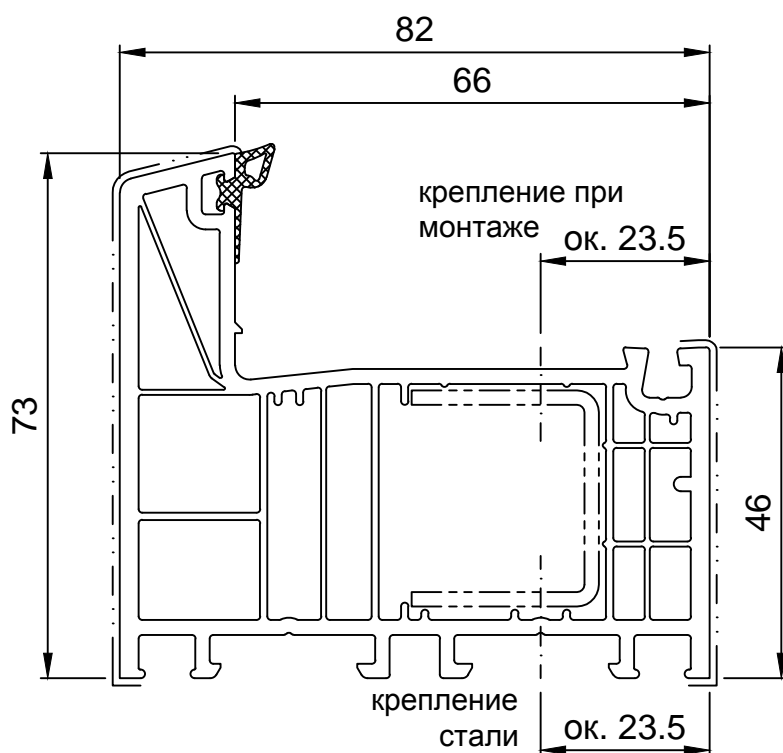


GZ9000

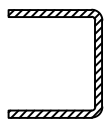
\* в разработке  
— · — · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

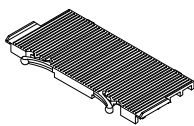


Армирование:



VS8020

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)



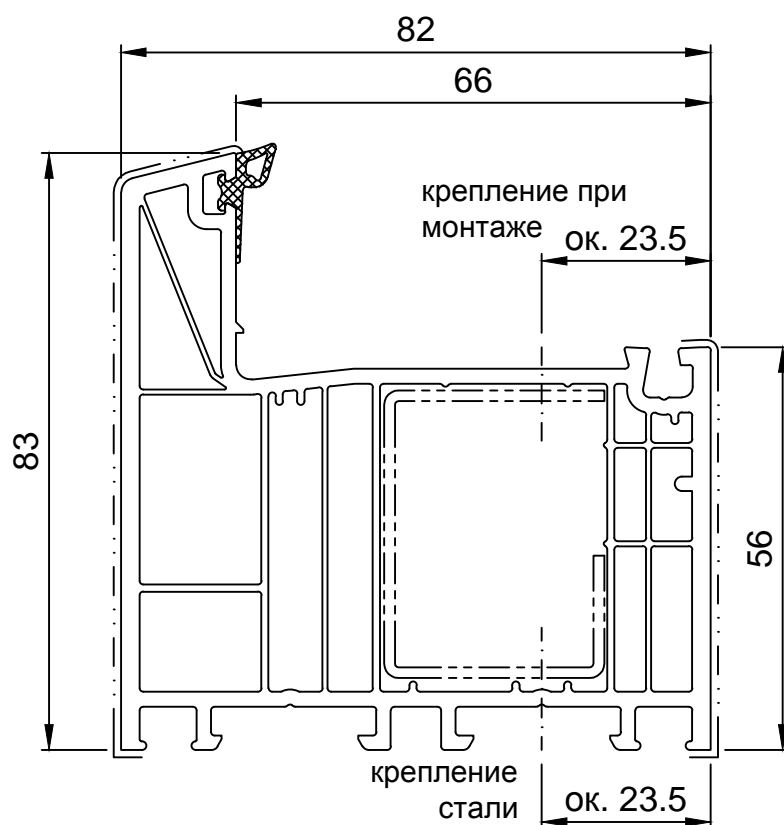
GZ8000

\* в разработке

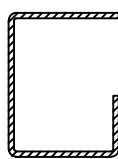
— · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

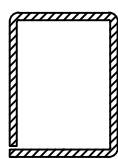
Издание: 06/2014



Армирование:

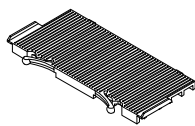


VS8230



405 040

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)



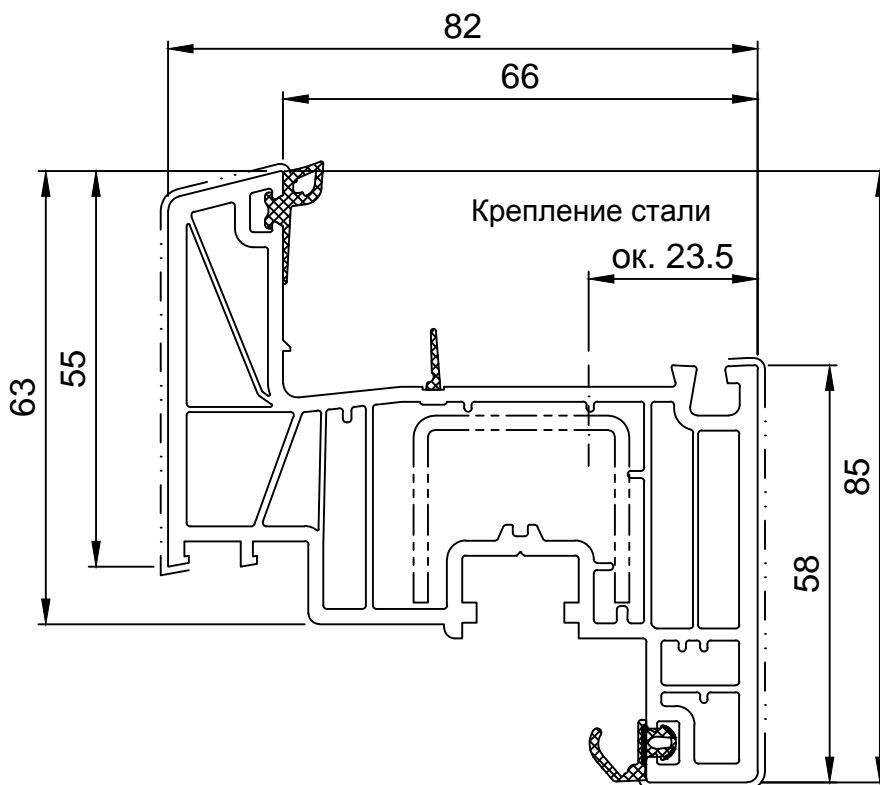
GZ8000

\* в разработке

— · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

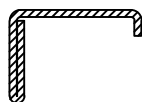
Издание: 06/2014



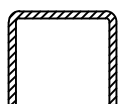
Армирование:



VS8520



VS8620

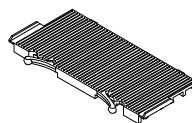


VS8020



VS8050

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)



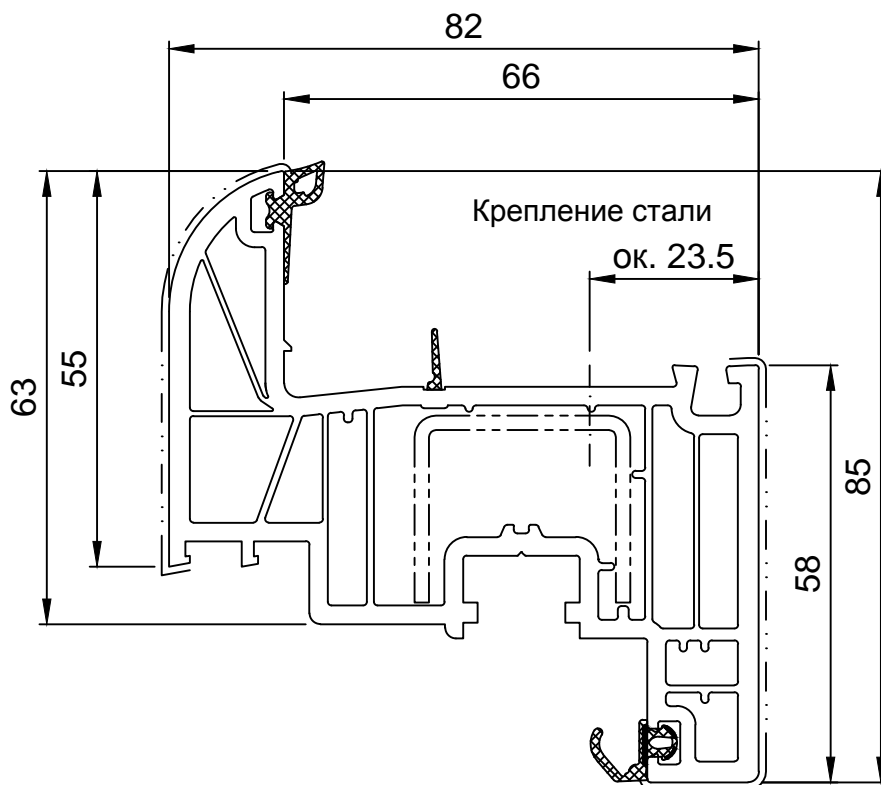
GZ8000

\* в разработке

— · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

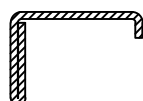
Издание: 06/2014



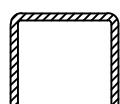
Армирование:



VS8520



VS8620

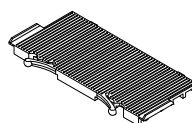


VS8020



VS8050

Фальцевый  
вкладыш:  
(не в масштабе)



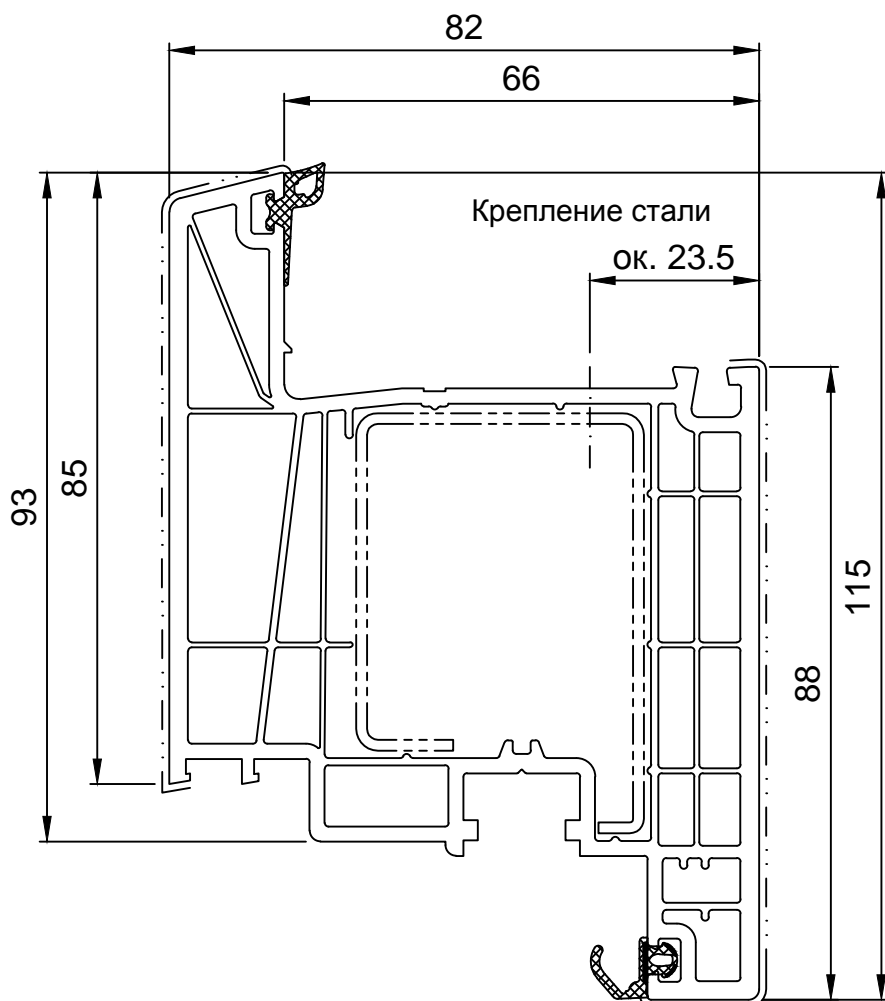
GZ8000

\* в разработке

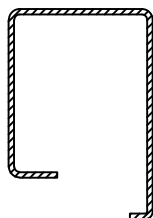
— · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

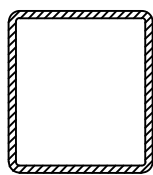
Издание: 06/2014



Армирование:



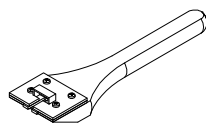
VS8030



VS8450

Вытяжной рычаг:

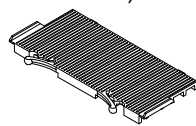
(не в масштабе)



207 910

Фальцевый вкладыш:

(не в масштабе)



GZ8000

Армирование 40x45,

фрезерованное:

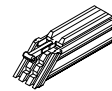
(не в масштабе)



MT8530

Соединитель свар. углов:

(не в масштабе)



MT8540

— · — · — декор

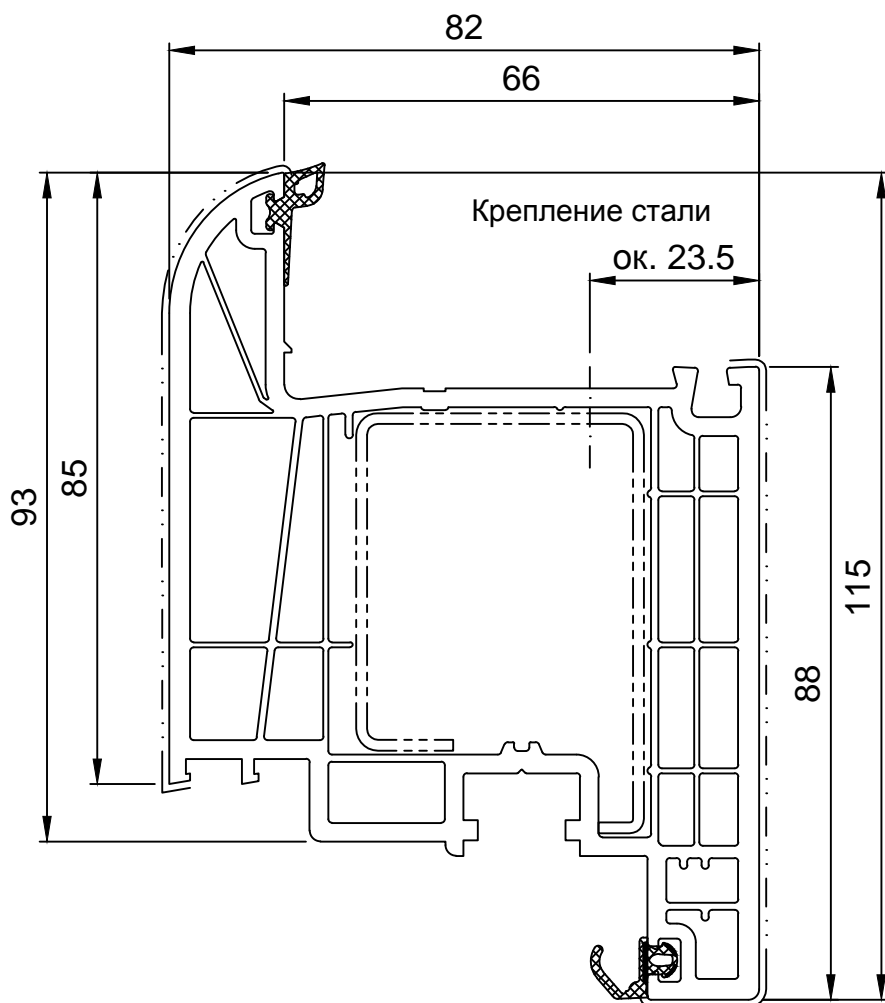
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

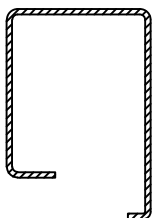
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Створка  
HP8930\*

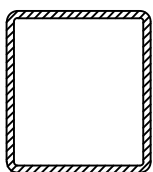
Стр.  
8



Армирование:



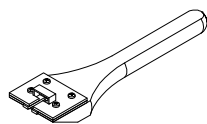
VS8030



VS8450

Вытяжной рычаг:

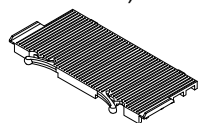
(не в масштабе)



207 910

Фальцевый вкладыш:

(не в масштабе)



GZ8000

Армирование 40x45,

фрезерованное:

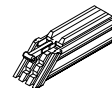
(не в масштабе)



MT8530

Соединитель свар. углов:

(не в масштабе)



MT8540

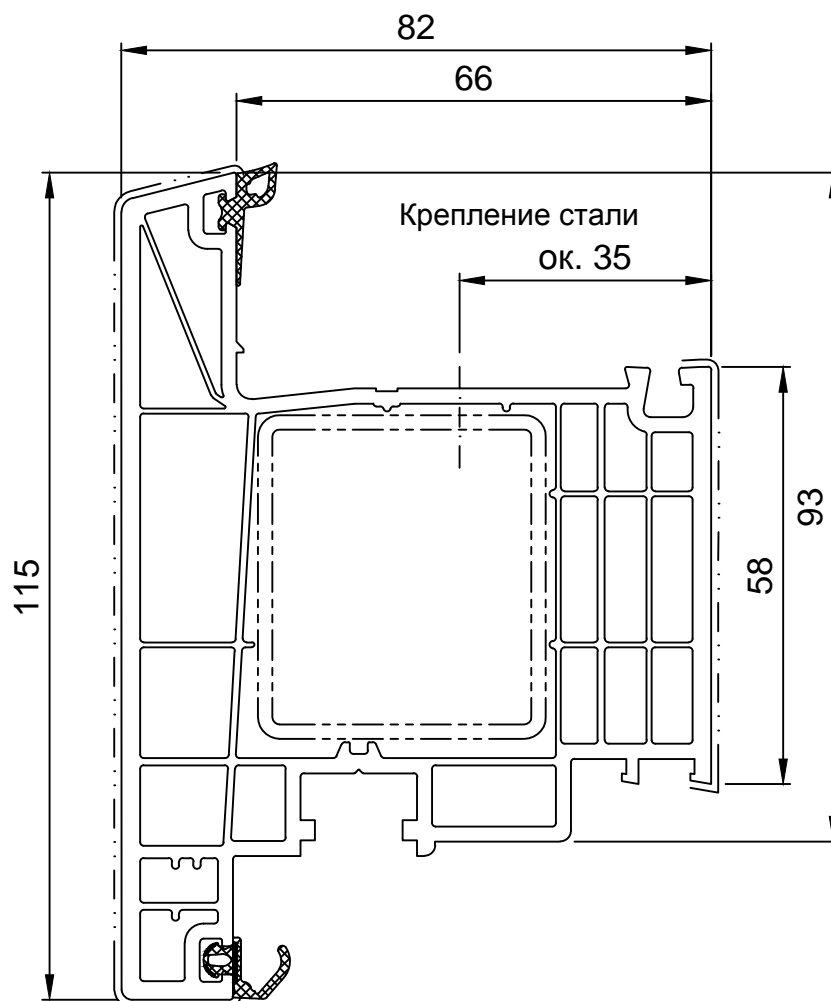
\* в разработке

— · — декор

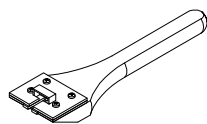
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

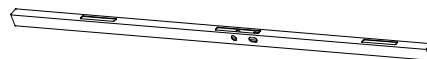


Вытяжной рычаг:  
(не в масштабе)



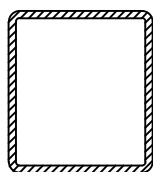
207 910

Армирование 40x45,  
фрезерованное:  
(не в масштабе)



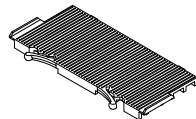
MT8530

Армирование:



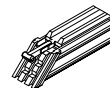
VS8450

Фальцевый вкладыш:  
(не в масштабе)



GZ8000

Соединитель свар. углов:  
(не в масштабе)



MT8540

— · — декор

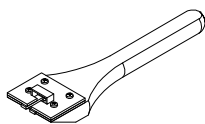
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



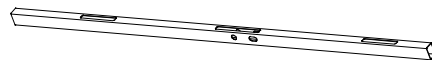


Вытяжной рычаг:  
(не в масштабе)



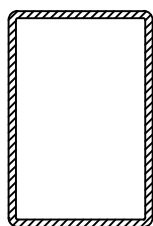
207 910

Армирование 40x60,  
фрезерованное:  
(не в масштабе)



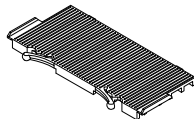
MT8550

Армирование:



AR4630

Фальцевый вкладыш:  
(не в масштабе)



GZ8000

Соединитель свар. углов:  
(не в масштабе)



MT4630

— · — · — декор

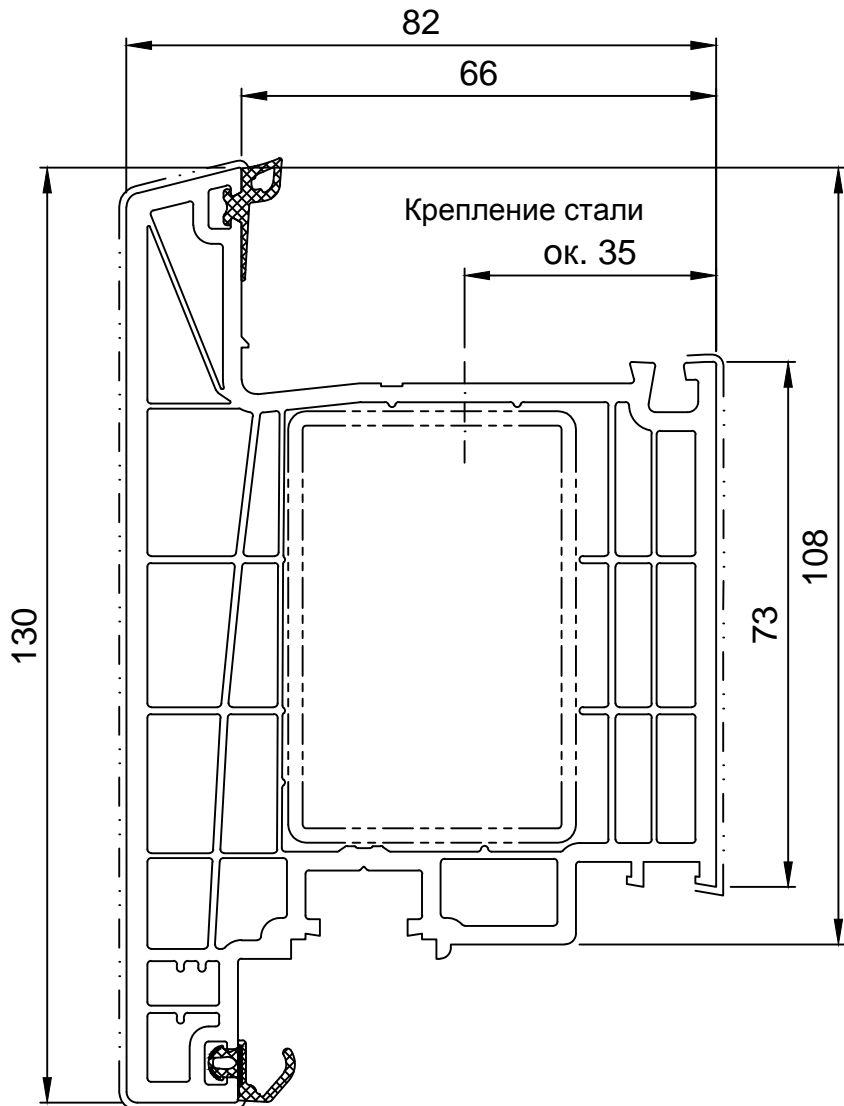
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

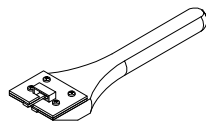
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Т-Створка  
HP8560

Стр.  
11

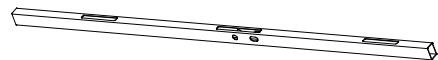


Вытяжной рычаг:  
(не в масштабе)



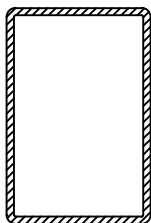
207 910

Армирование 40x60,  
фрезерованное:  
(не в масштабе)



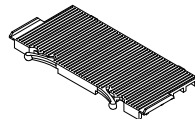
MT8550

Армирование:



AR4630

Фальцевый вкладыш:  
(не в масштабе)



GZ8000

Соединитель свар. углов:  
(не в масштабе)



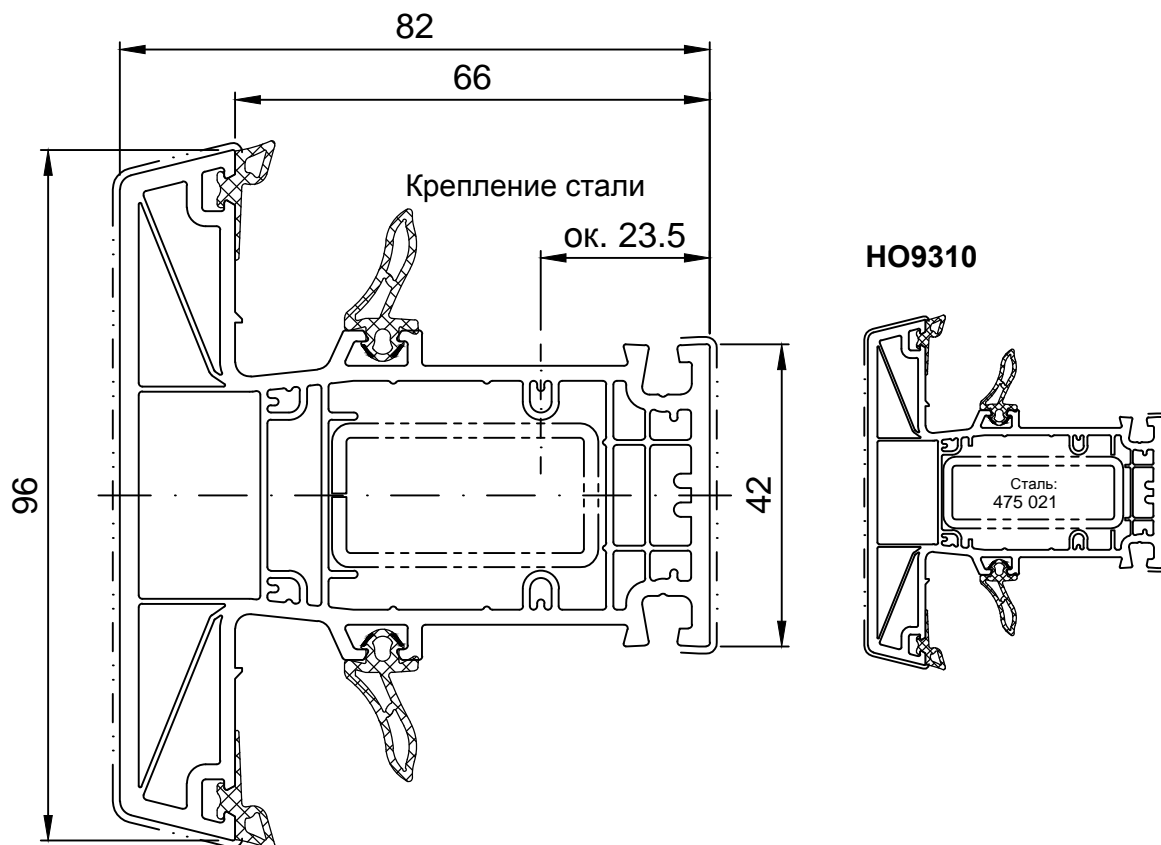
MT4630

— · — · — декор

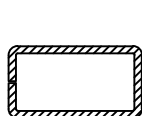
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

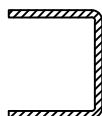
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE



Армирование:



VS8320

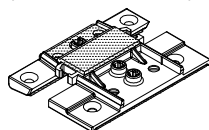


VS8020

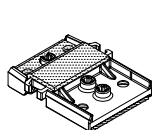
Комплект соединителя

импоста:

(не в масштабе)



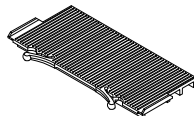
ZS9320



ZS9420

Фальцевый вкладыш:

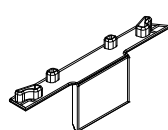
(не в масштабе)



GZ9000

Уплотн. блок:

(не в масштабе)



MT8220

Уплотн. вставка:

(не в масштабе)



MT9010

Боршаблон MT9900 / MT9910 (не показан)

— · — декор

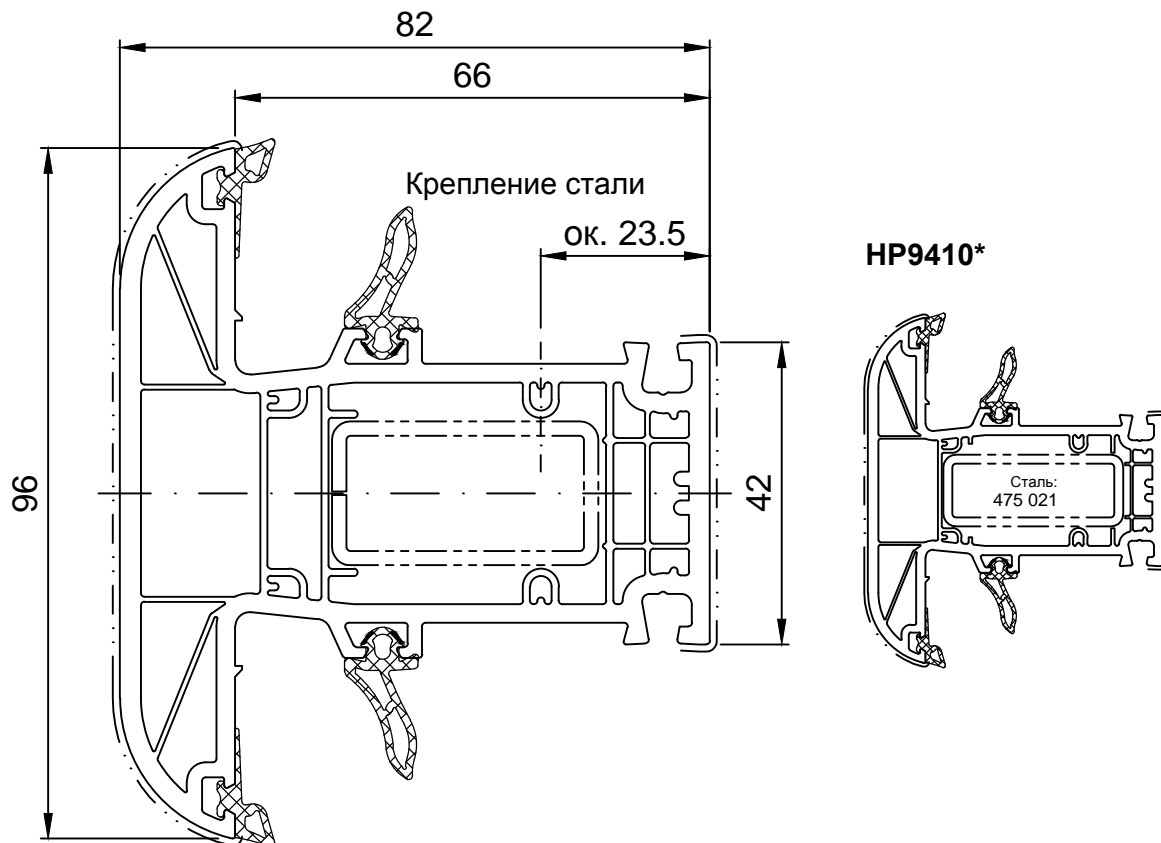
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

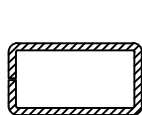
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импосты  
HP9420\*, HP9410\*

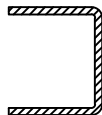
Стр.  
13



Армирование:



VS8320

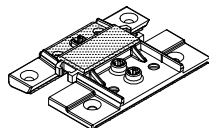


VS8020

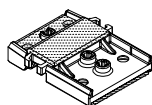
Комплект соединителя

импоста:

(не в масштабе)



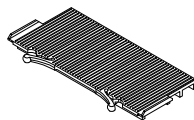
ZS9320



ZS9420

Фальцевый вкладыш:

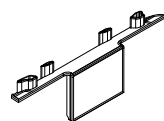
(не в масштабе)



GZ9000

Уплотн. блок:

(не в масштабе)



MT8230\*

Уплотн. вставка:

(не в масштабе)



MT9010

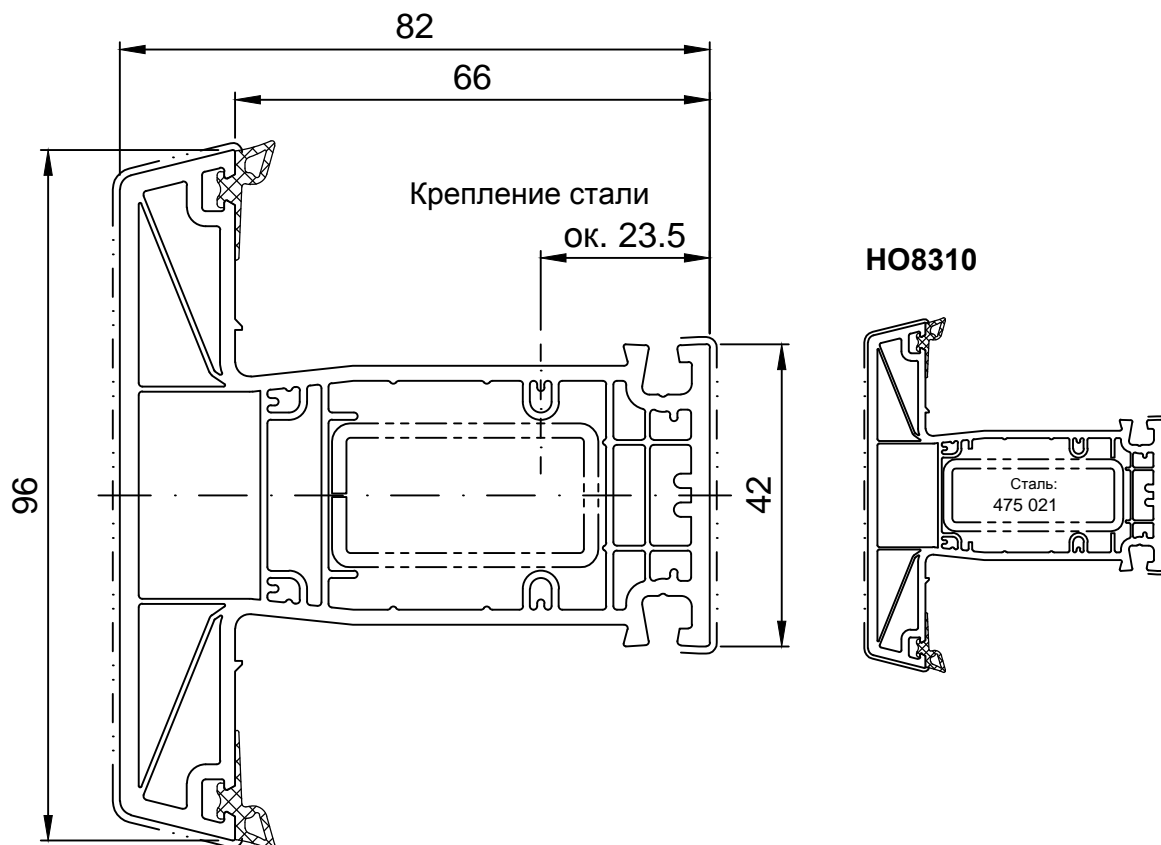
Боршаблон MT9900 / MT9910 (не показан)

\* в разработке

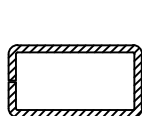
— · — декор

Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

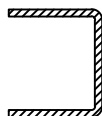
Издание: 06/2014



Армирование:



VS8320

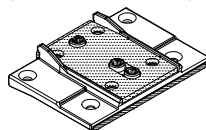


VS8020

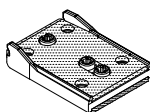
Комплект соединителя

импоста:

(не в масштабе)



ZS8320

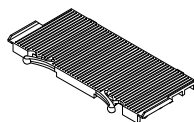


ZS8420

Боршаблон MT9900 (не показан)

Фальцевый вкладыш:

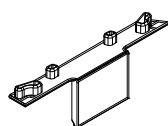
(не в масштабе)



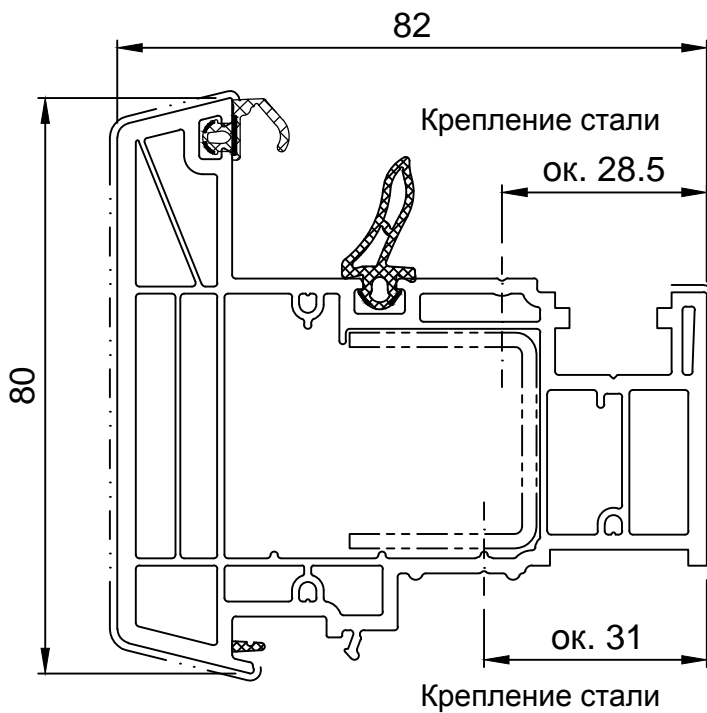
GZ8000

Уплотн. блок:

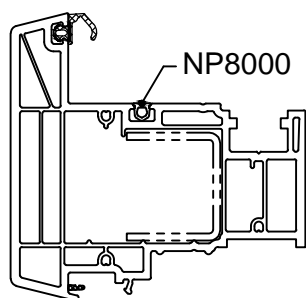
(не в масштабе)



MT8220

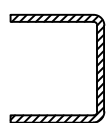


Вариант штульпа под  
упорное уплотнение:



НО8800

Армирование:



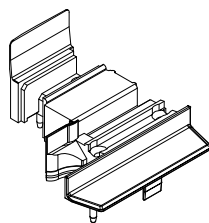
VS8020



VS9800

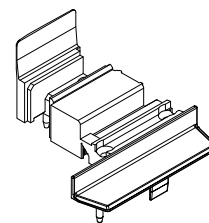
Комплект заглушек импоста:

(не в масштабе)



ZS9800

для системы MD  
с уплотн. вставкой

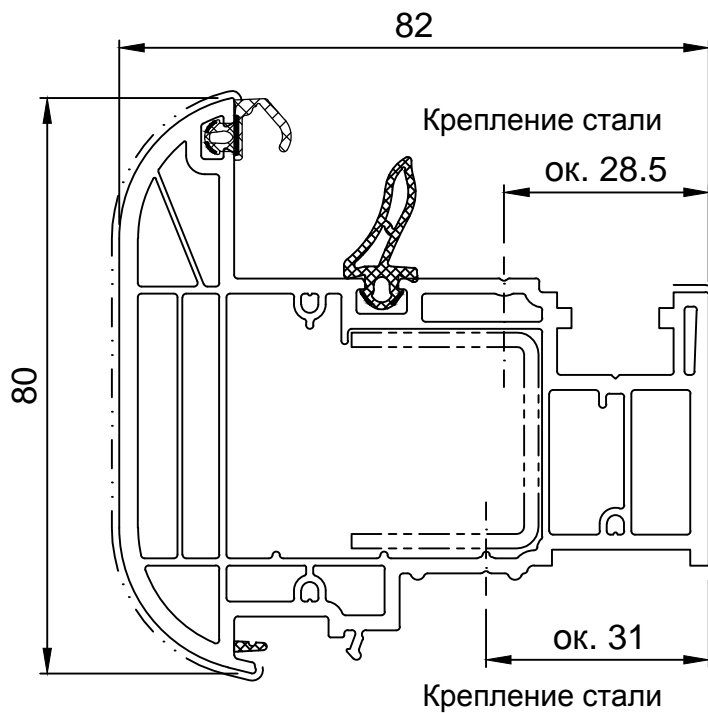


ZS8800

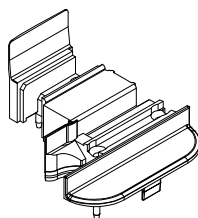
для системы AD  
без уплотн. вставки

Штульп  
НО9850\*

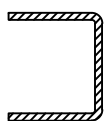
Стр.  
16



Комплект заглушек импоста:  
(не в масштабе)



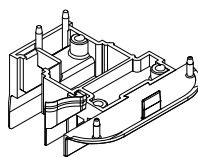
Армирование:



VS8020



VS9800



ZS9850\*

для системы MD  
с уплотн. вставкой

\* в разработке

— · — декор

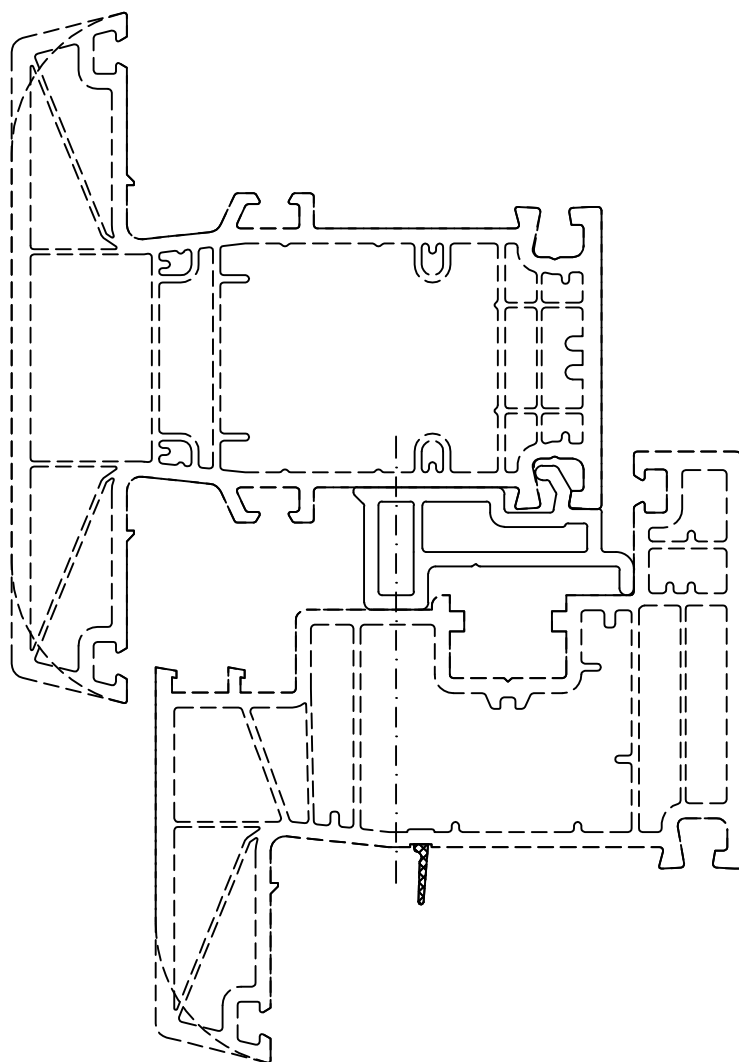
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

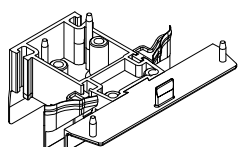
Штульп-адаптер  
NP1160

Комплект заглушек  
ZS8160, ZS9160

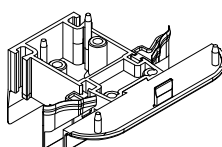
Стр.  
17



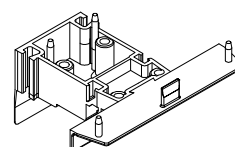
**Комплект заглушек:**  
(не в масштабе)



**ZS9160**  
для системы MD  
с уплотн. вставкой



**ZS9180\***  
для системы AD  
без уплотн. вставки



**ZS8160**  
для системы AD  
без уплотн. вставки

\* в разработке

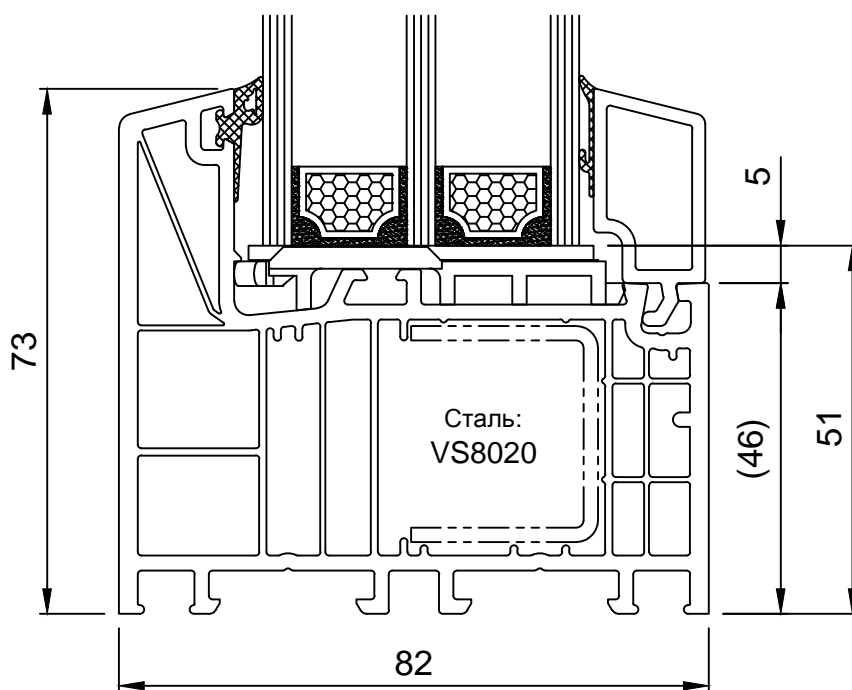
Масштаб 1:1 (1:2) (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



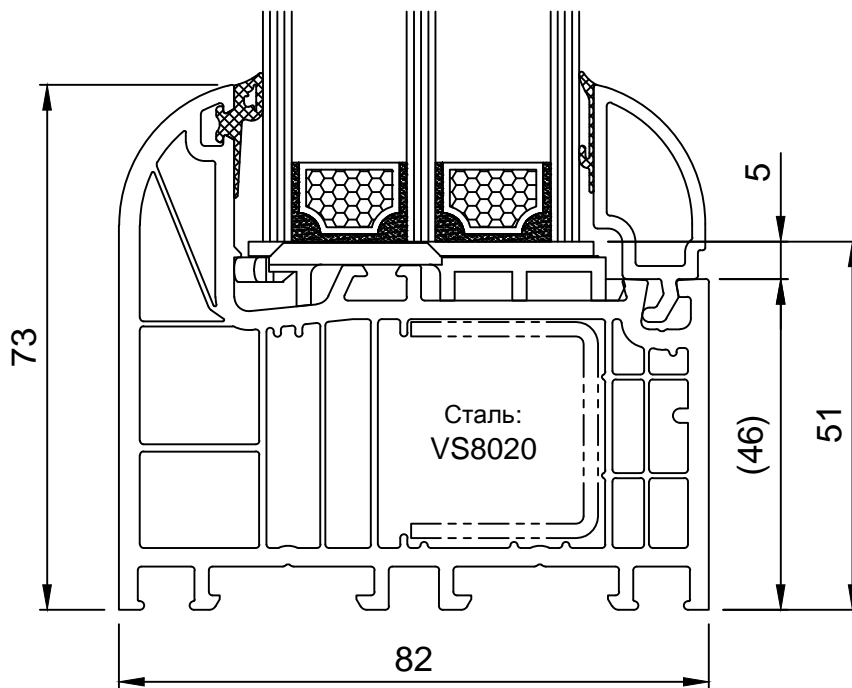
Рама  
НО9020

Стр.  
1



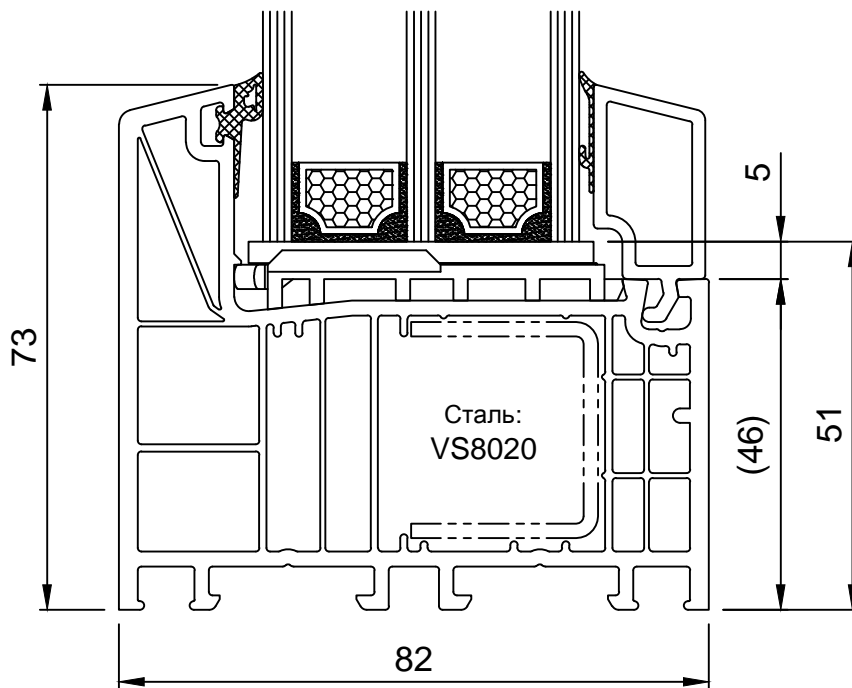
Рама  
HP9220

Стр.  
2



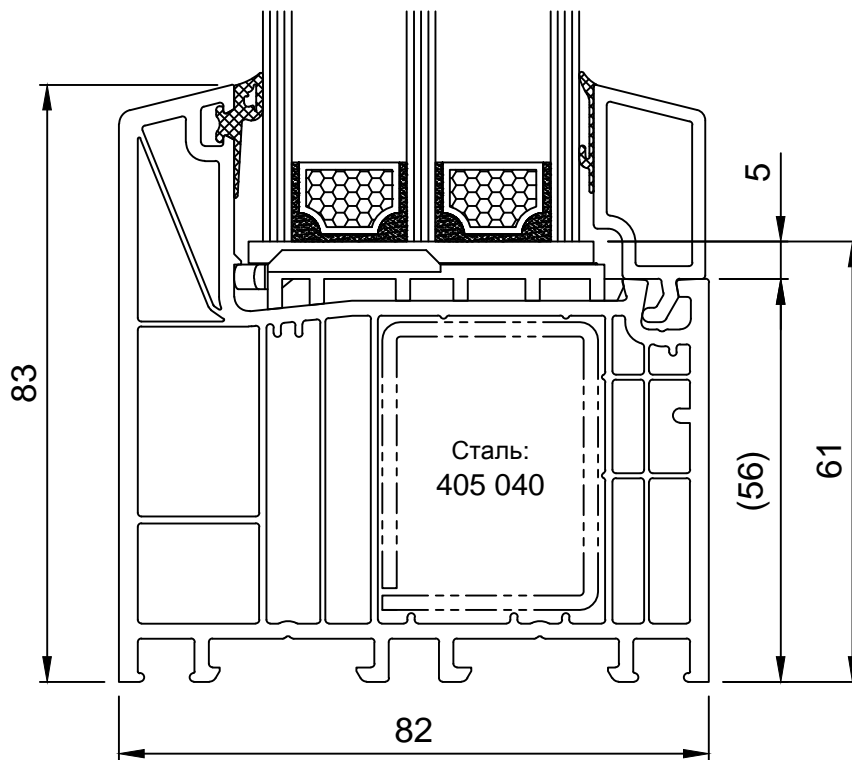
Рама  
HO8020

Стр.  
3



Рама  
HO8030

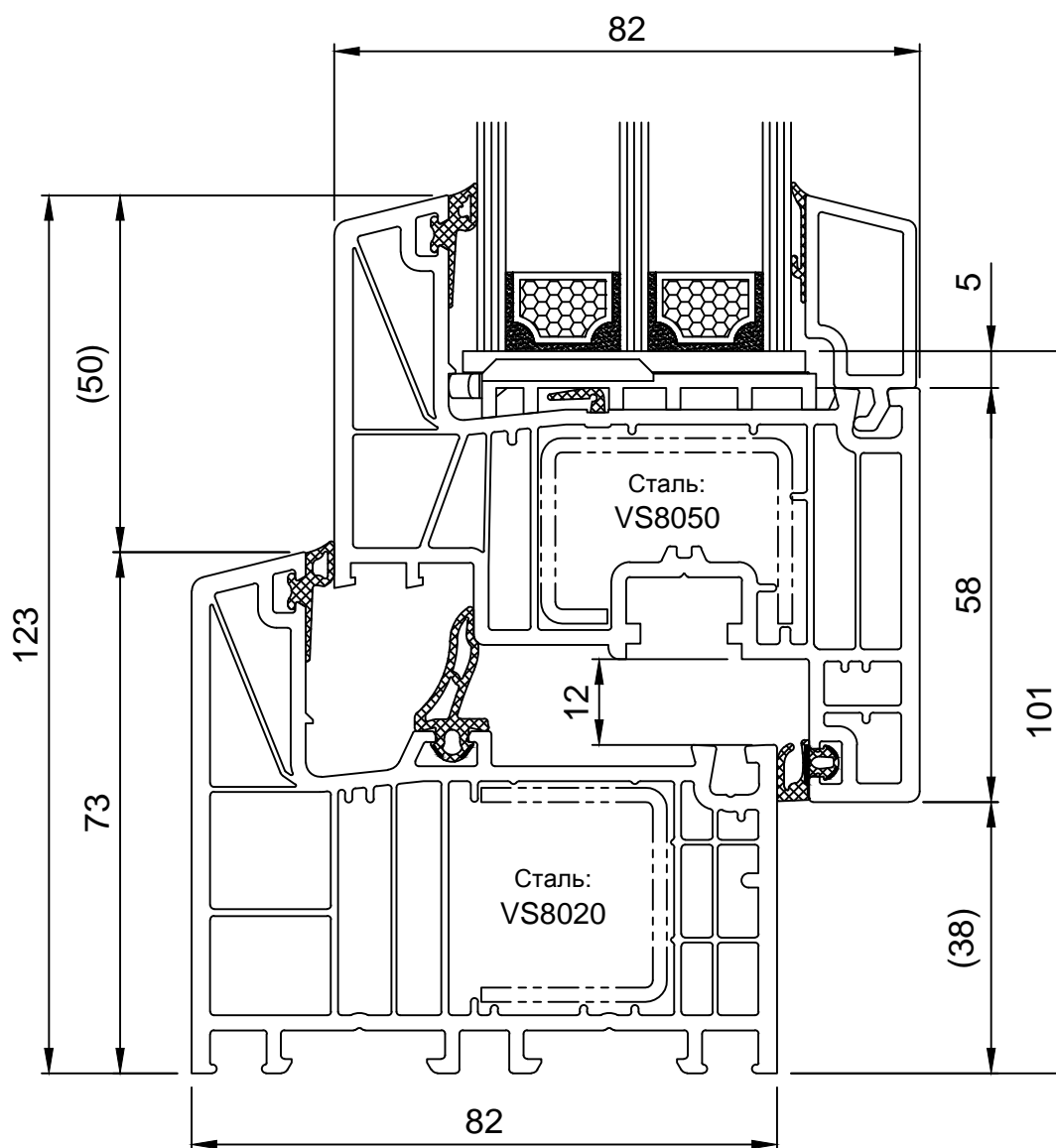
Стр.  
4



Рама  
HO9020

Створка  
HO8520

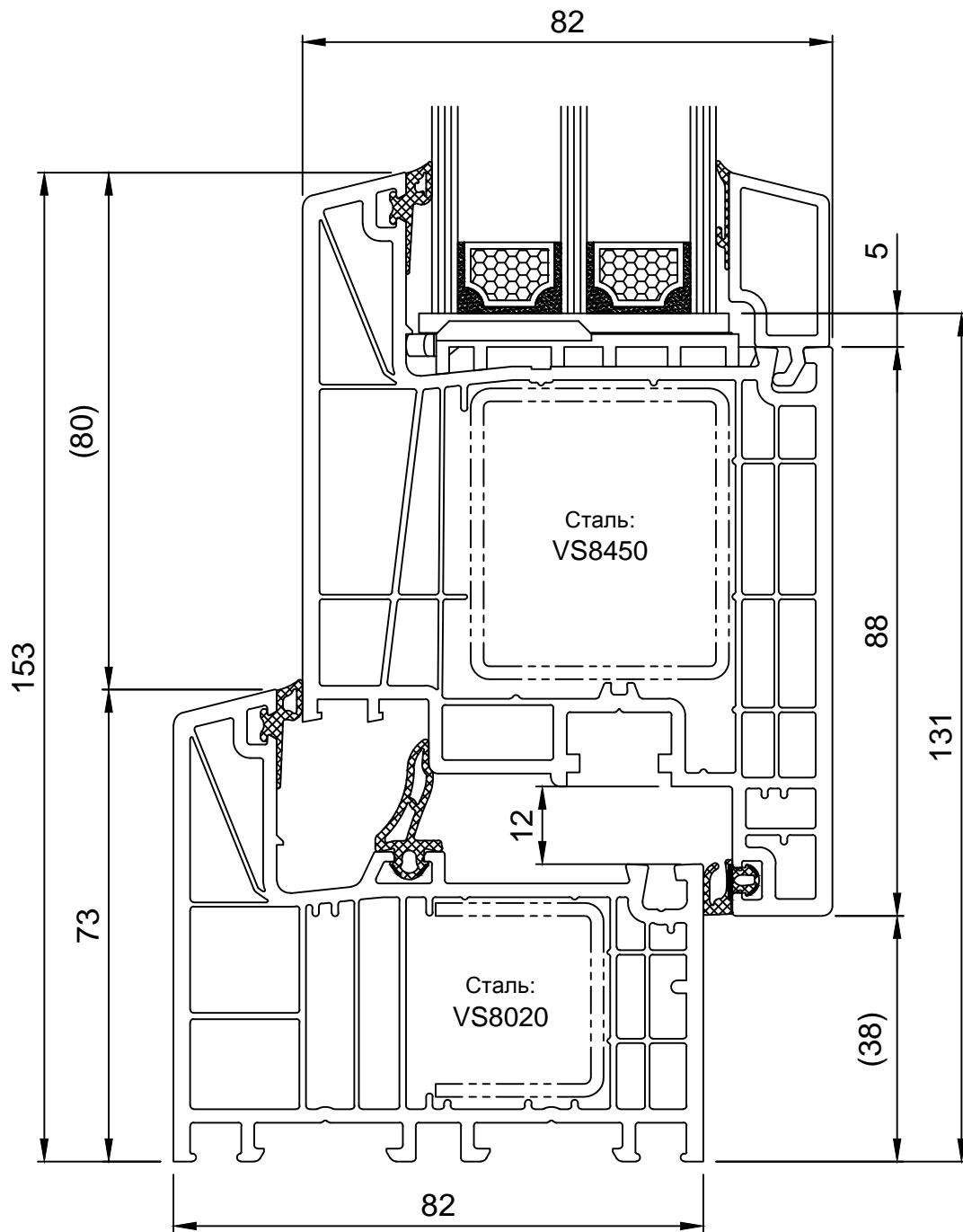
Стр.  
5



Рама  
НО9020

Створка  
НО8530

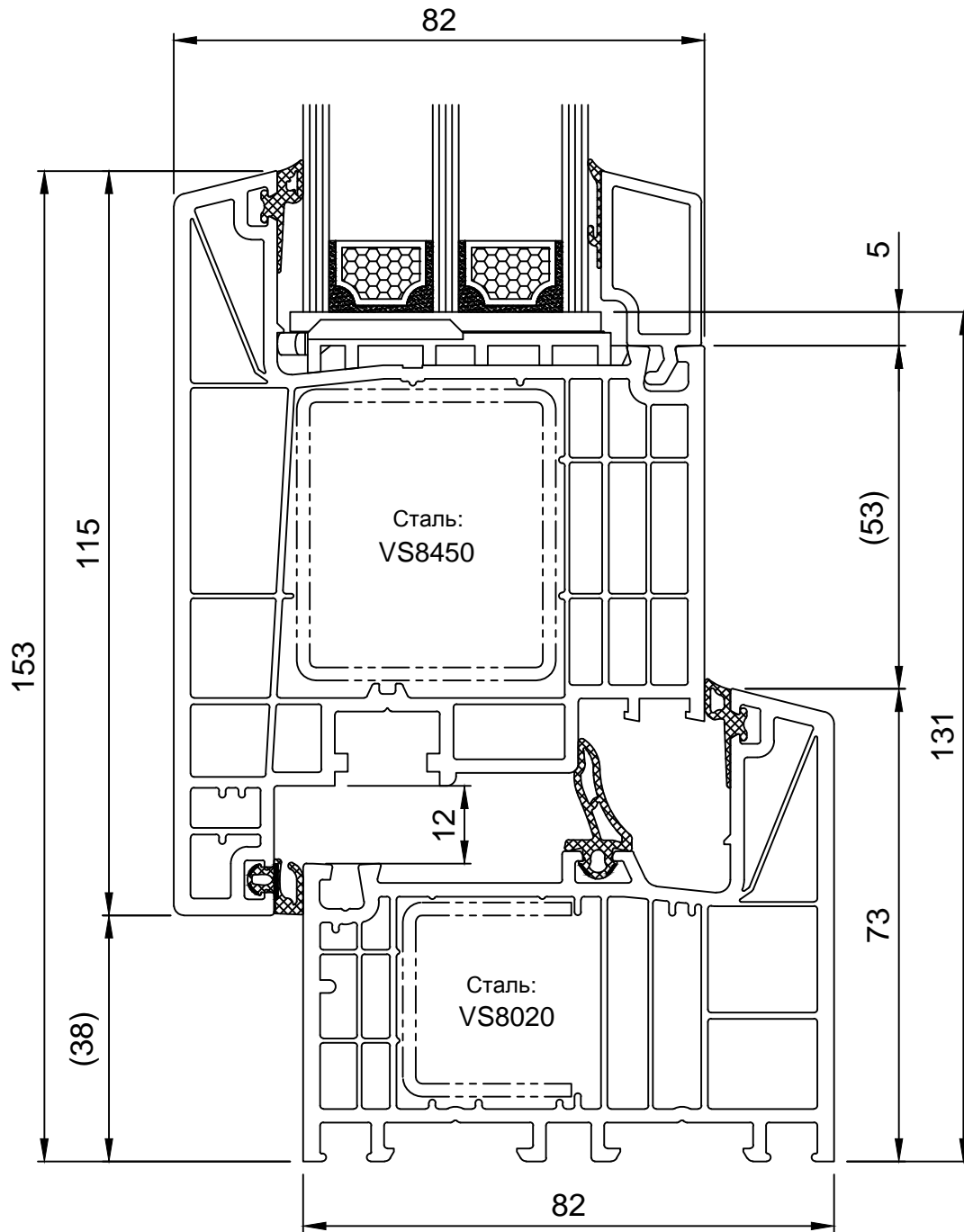
Стр.  
6



Рама  
HO9020

Створка  
HO8540

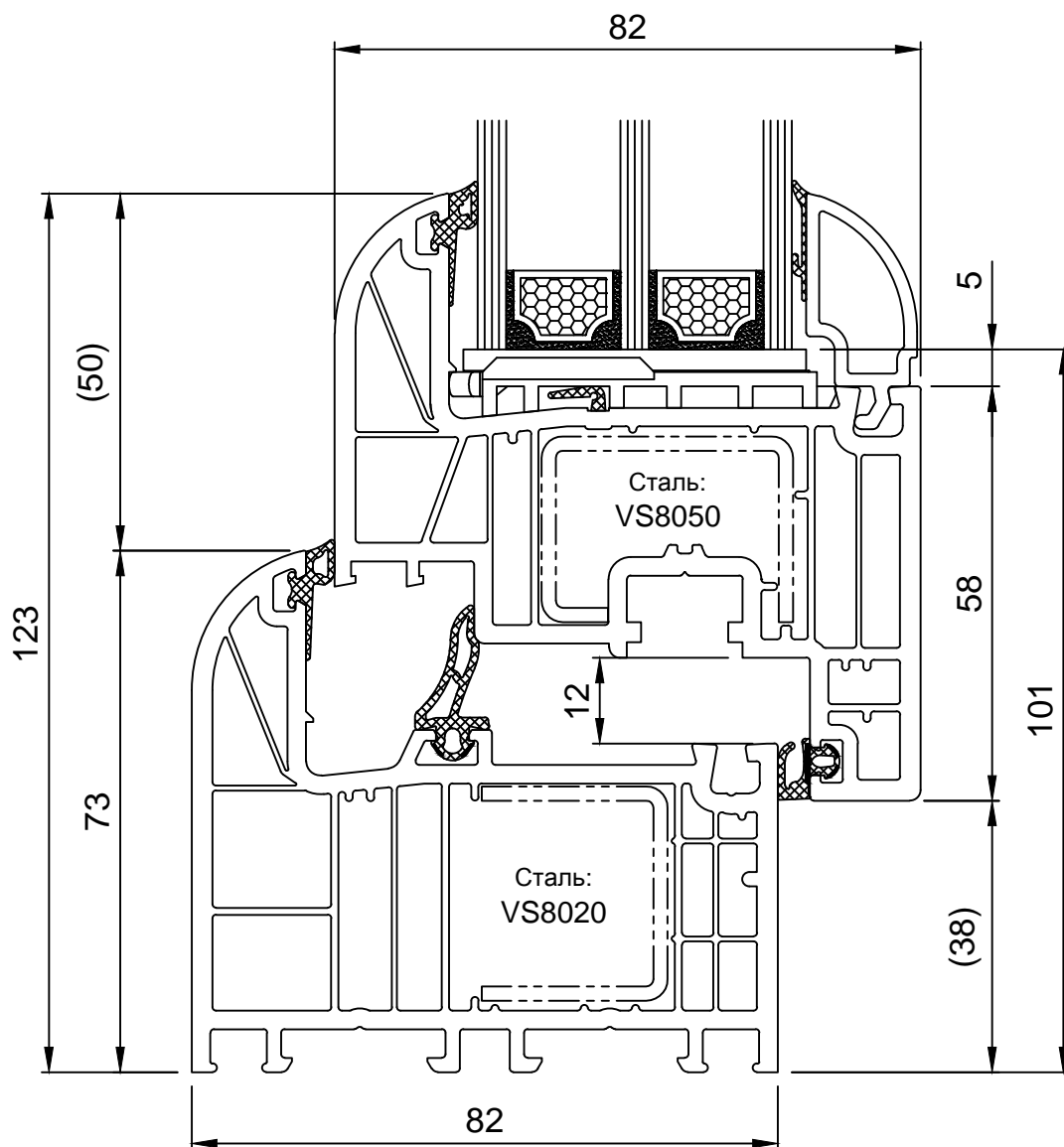
Стр.  
7



Рама  
HP9220

Створка  
HP8920

Стр.  
8

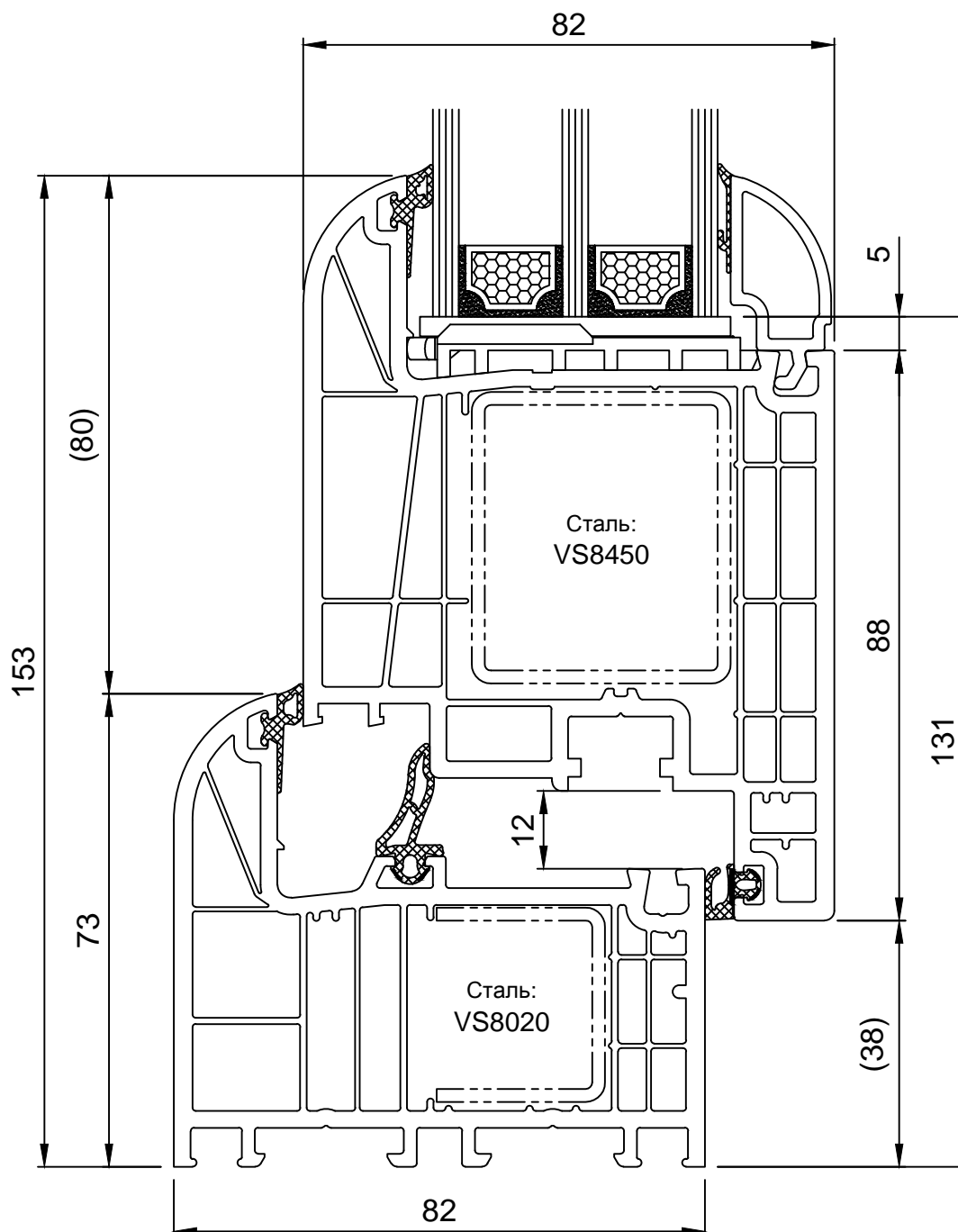




Рама  
HP9220

Створка  
HP8930

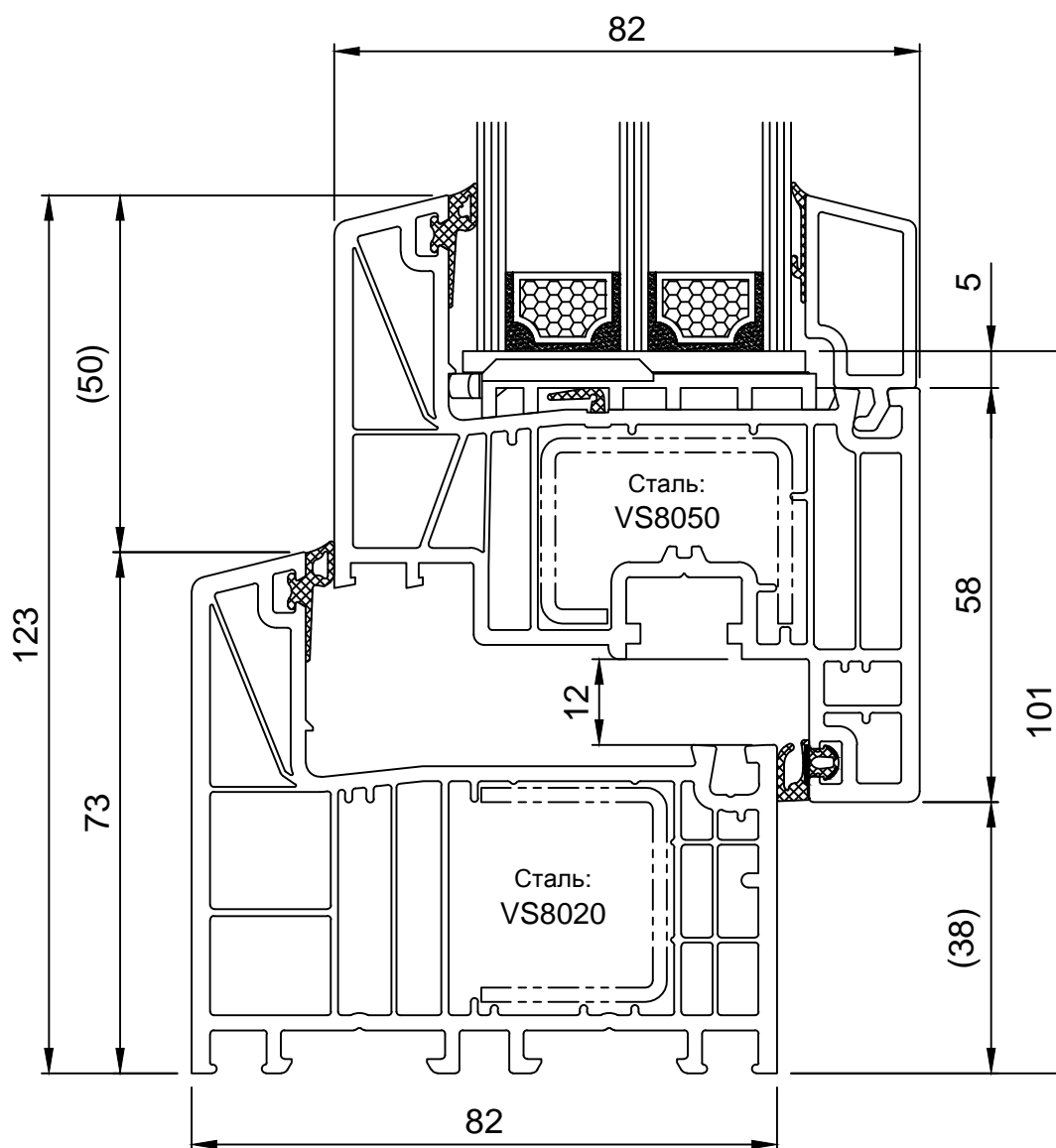
Стр.  
9



Рама  
HO8020

Створка  
HO8520

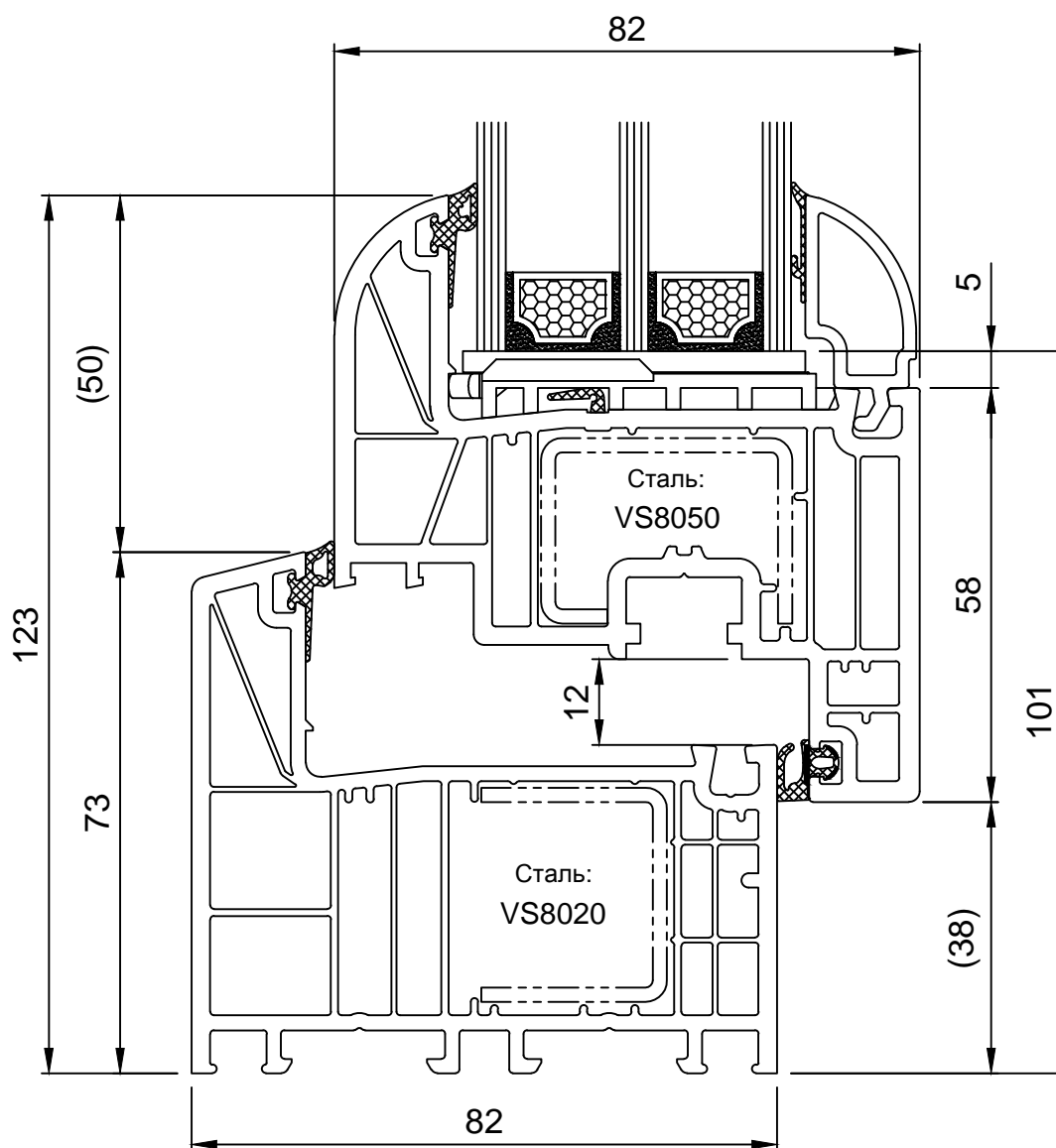
Стр.  
10



Рама  
HO8020

Створка  
HP8920

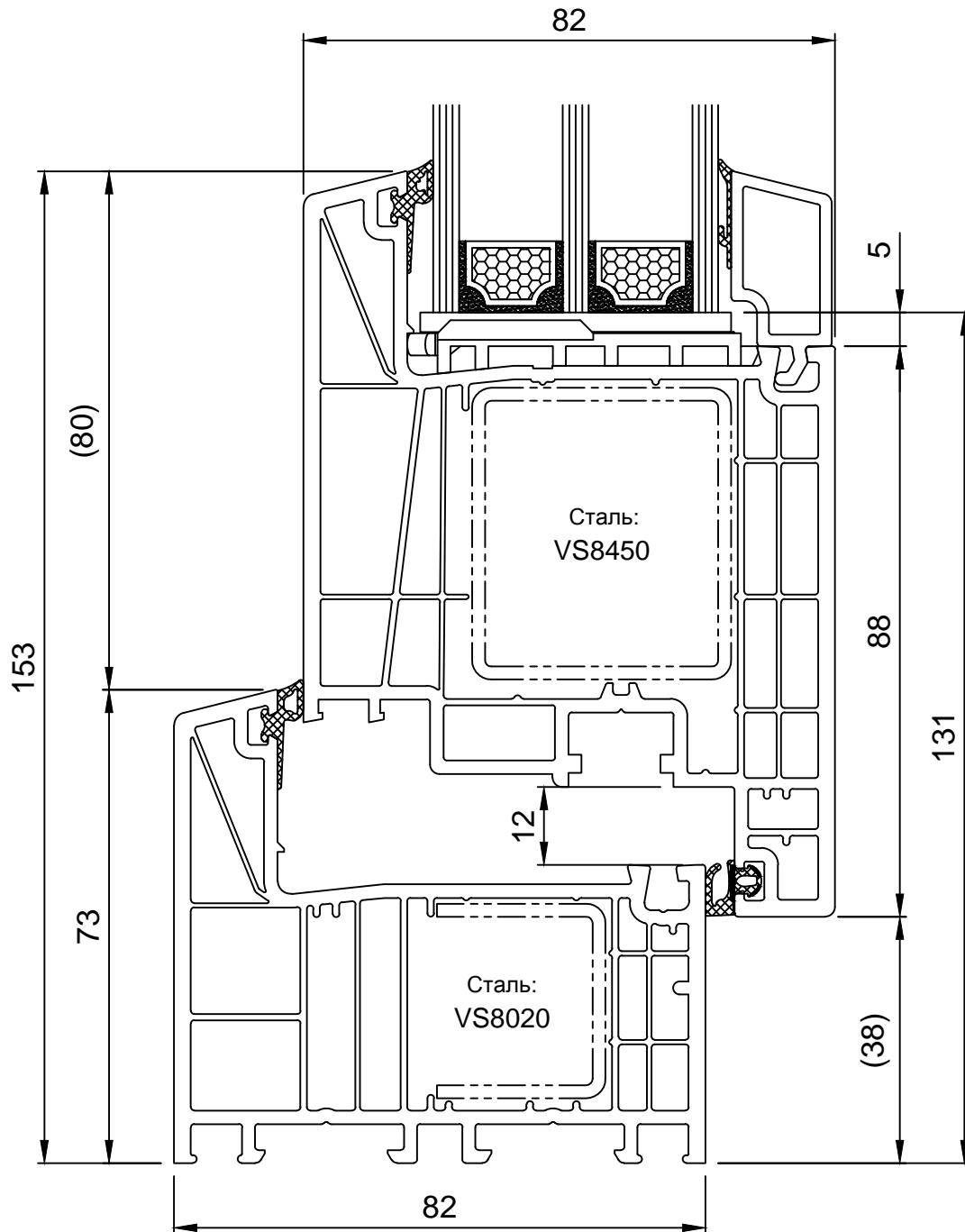
Стр.  
11



Рама  
HO8020

Створка  
HO8530

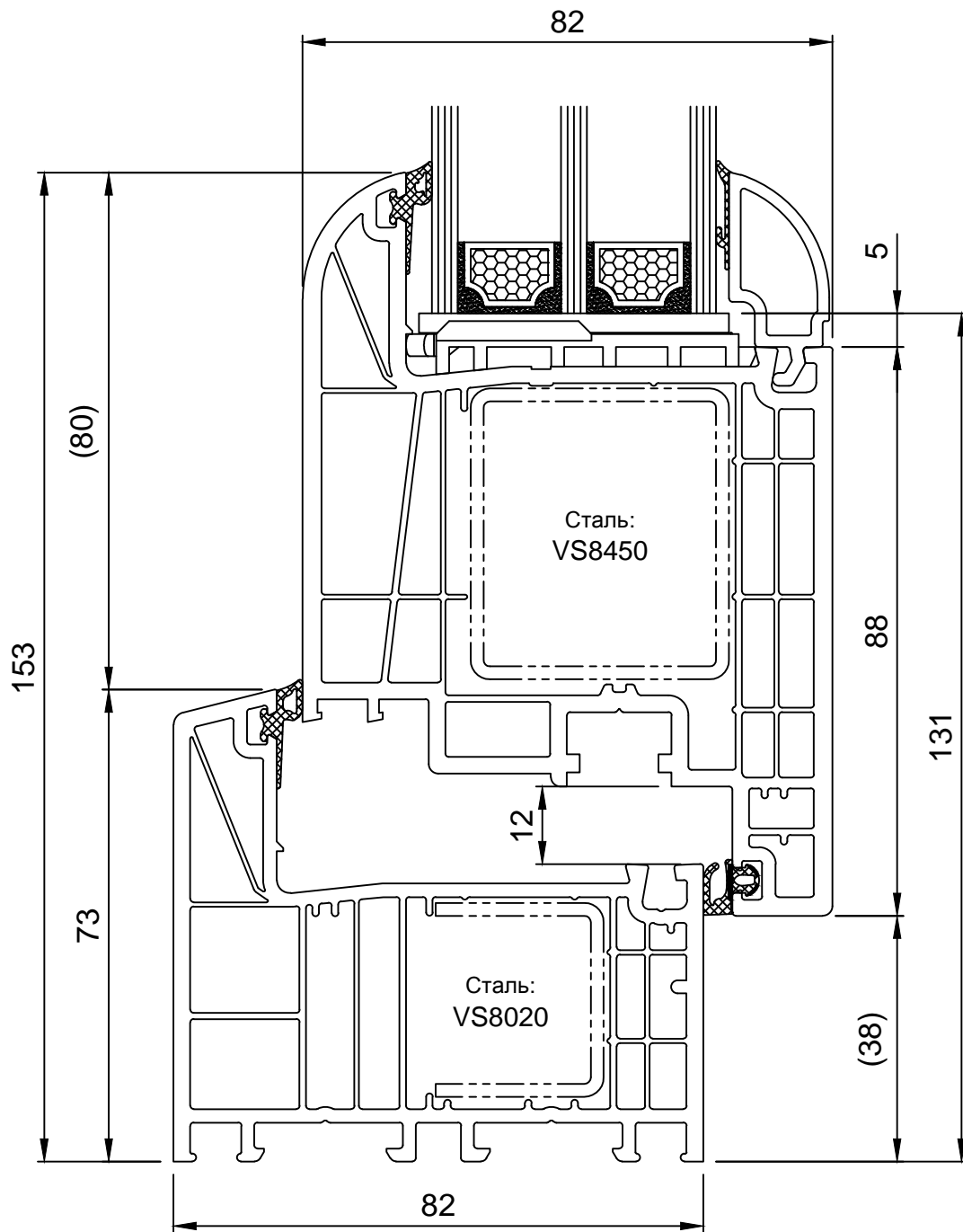
Стр.  
12



Рама  
HO8020

Створка  
HP8930

Стр.  
13

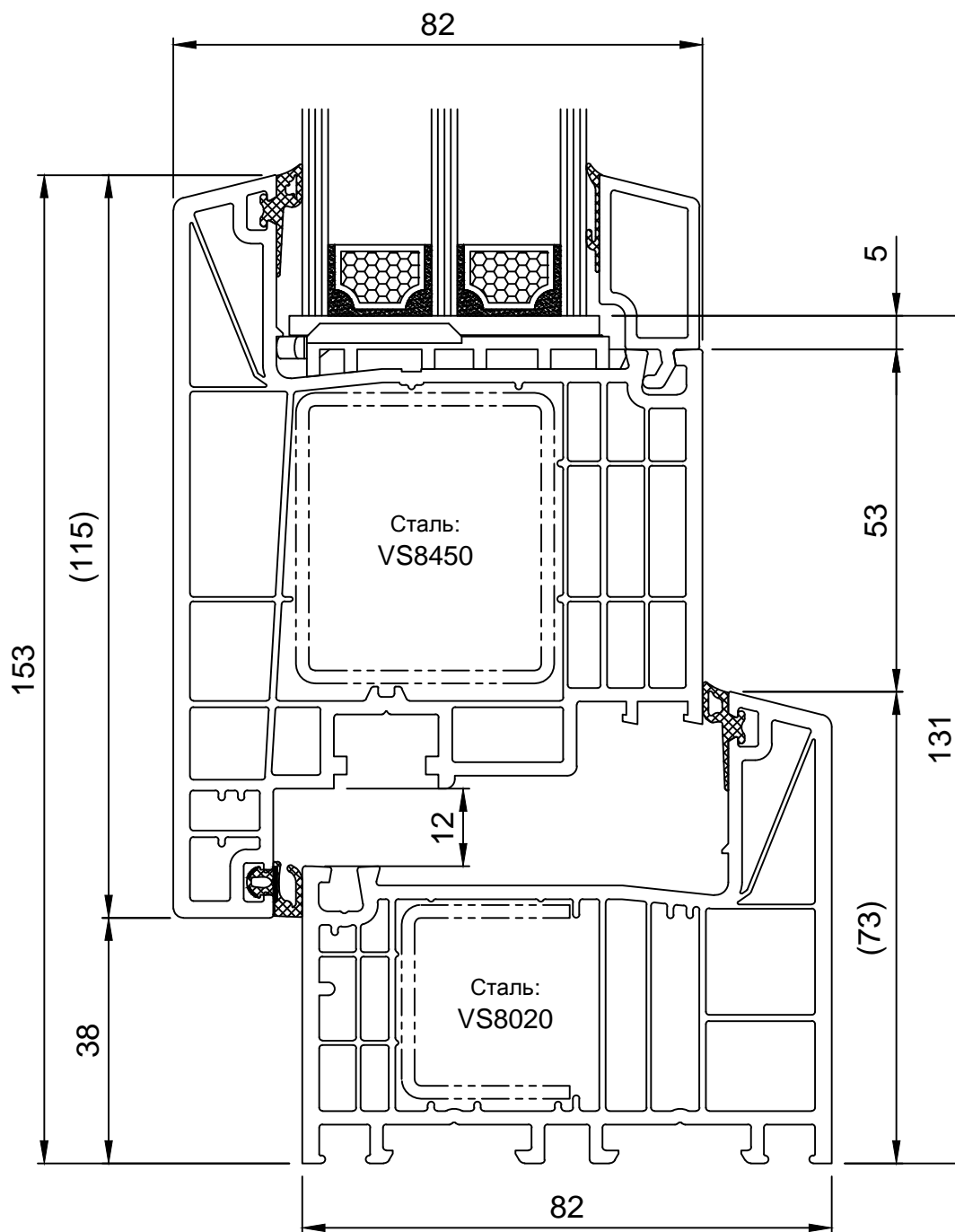


**Рама-Створка**

Рама  
HO8020

Створка  
HO8540

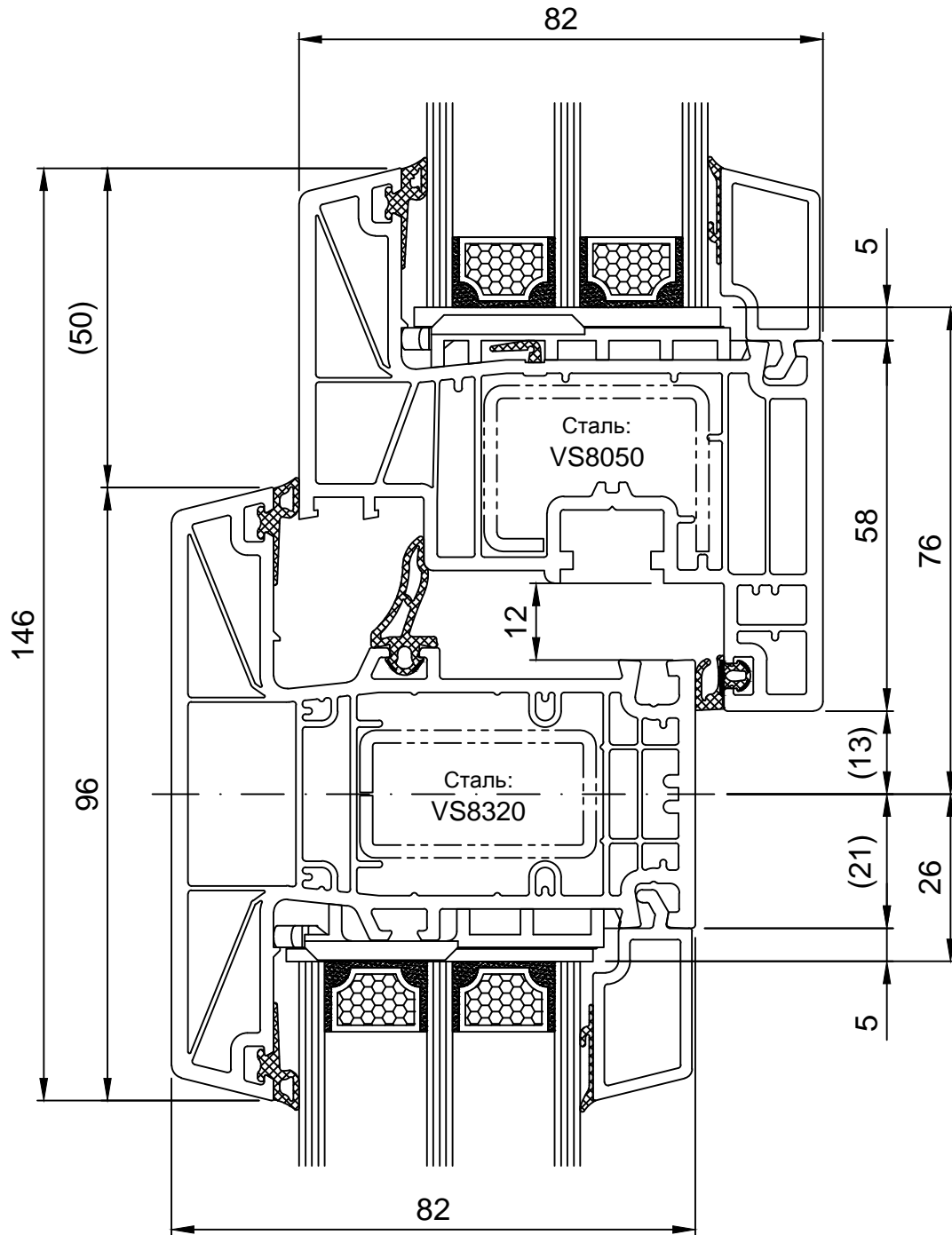
Стр.  
14



Импост  
HO9320, (HO9310)

Створка  
HO8520

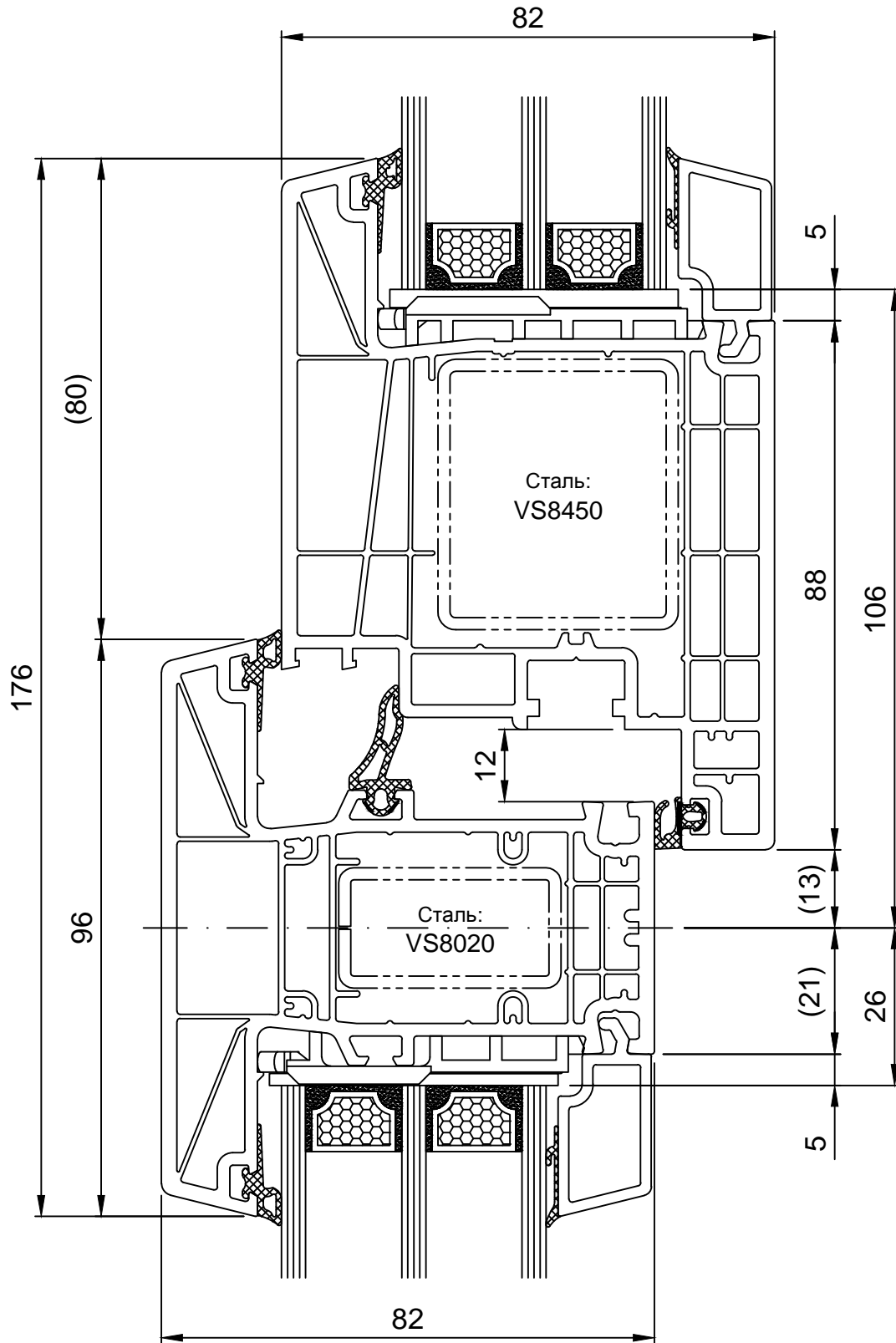
Стр.  
15



Импост  
НО9320, (НО9310)

Створка  
НО8530

Стр.  
16



Армирование по статическим требованиям

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

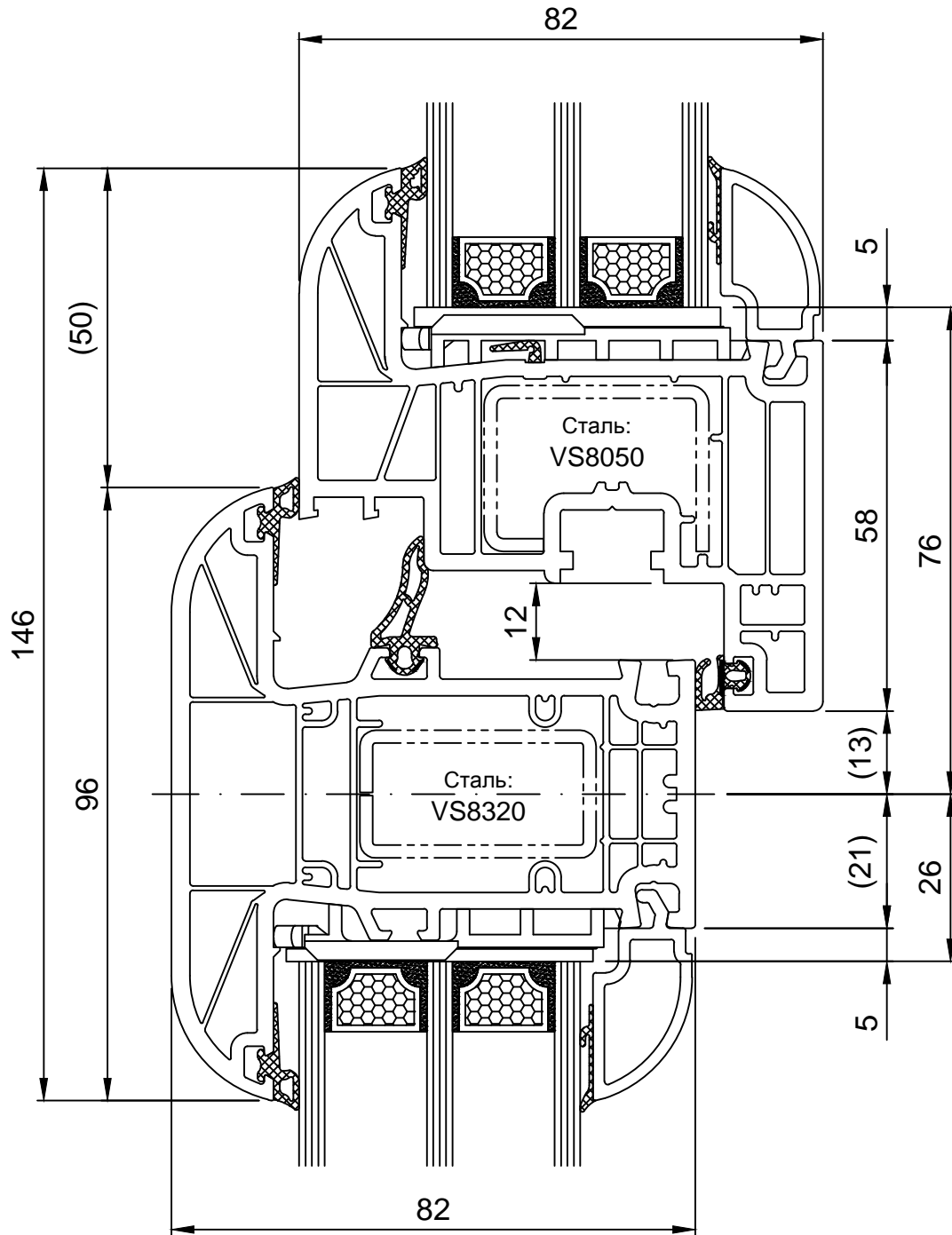
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE



Импост  
HP9420 (HP9410)

Створка  
HP8920

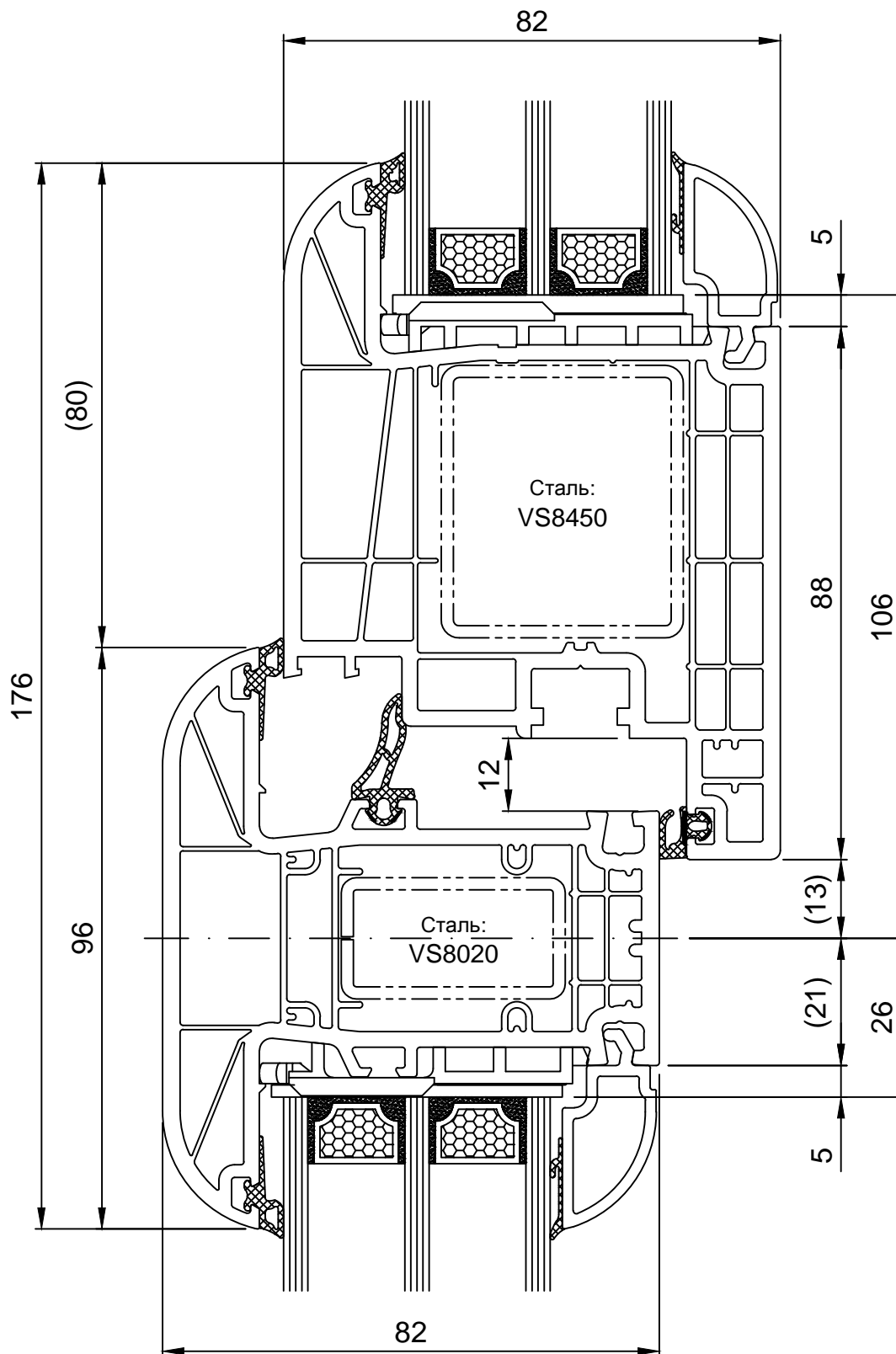
Стр.  
17



Импост  
HP9420 (HP9410)

Створка  
HP8930

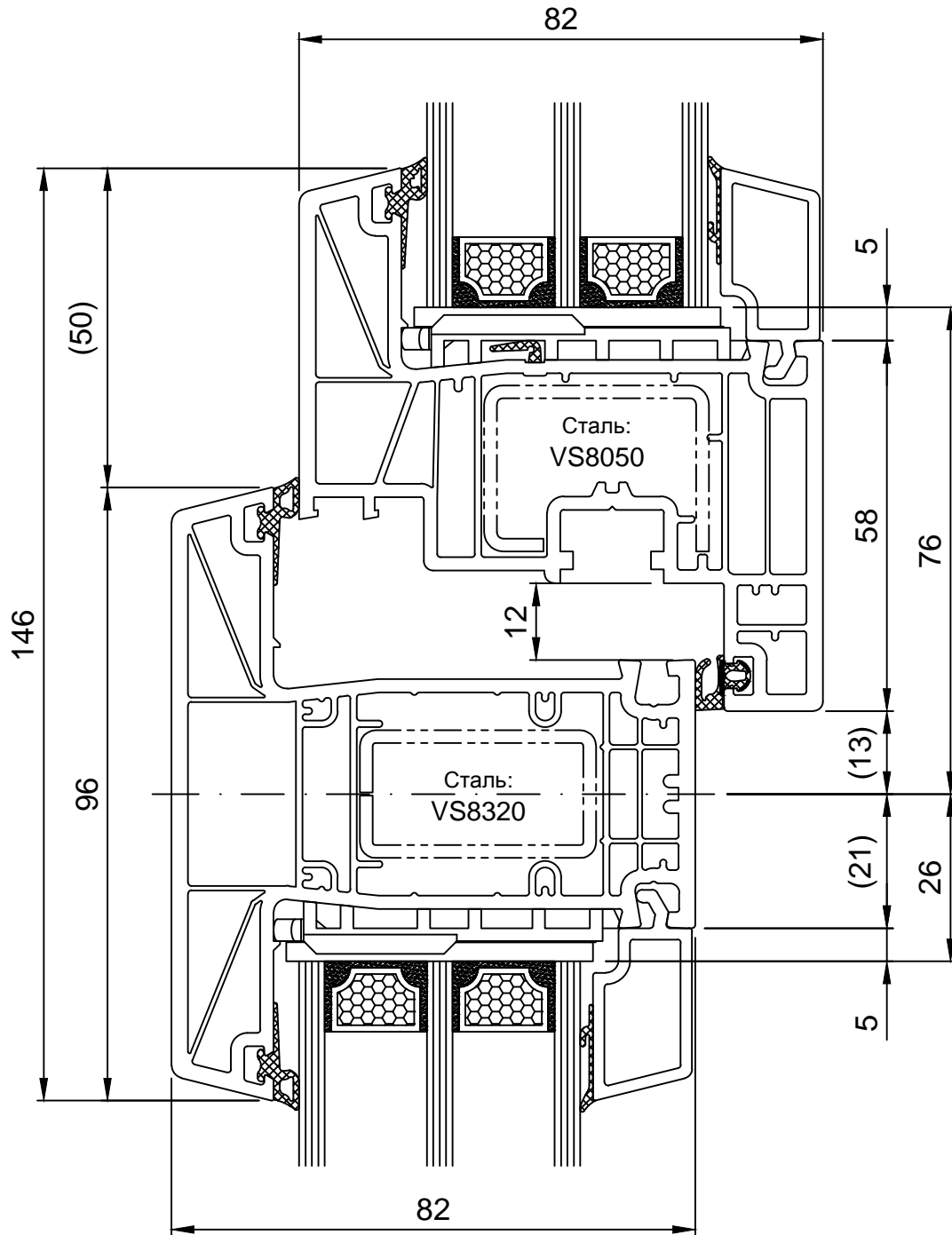
Стр.  
18



Импост  
НО8320, (НО8310)

Створка  
НО8520

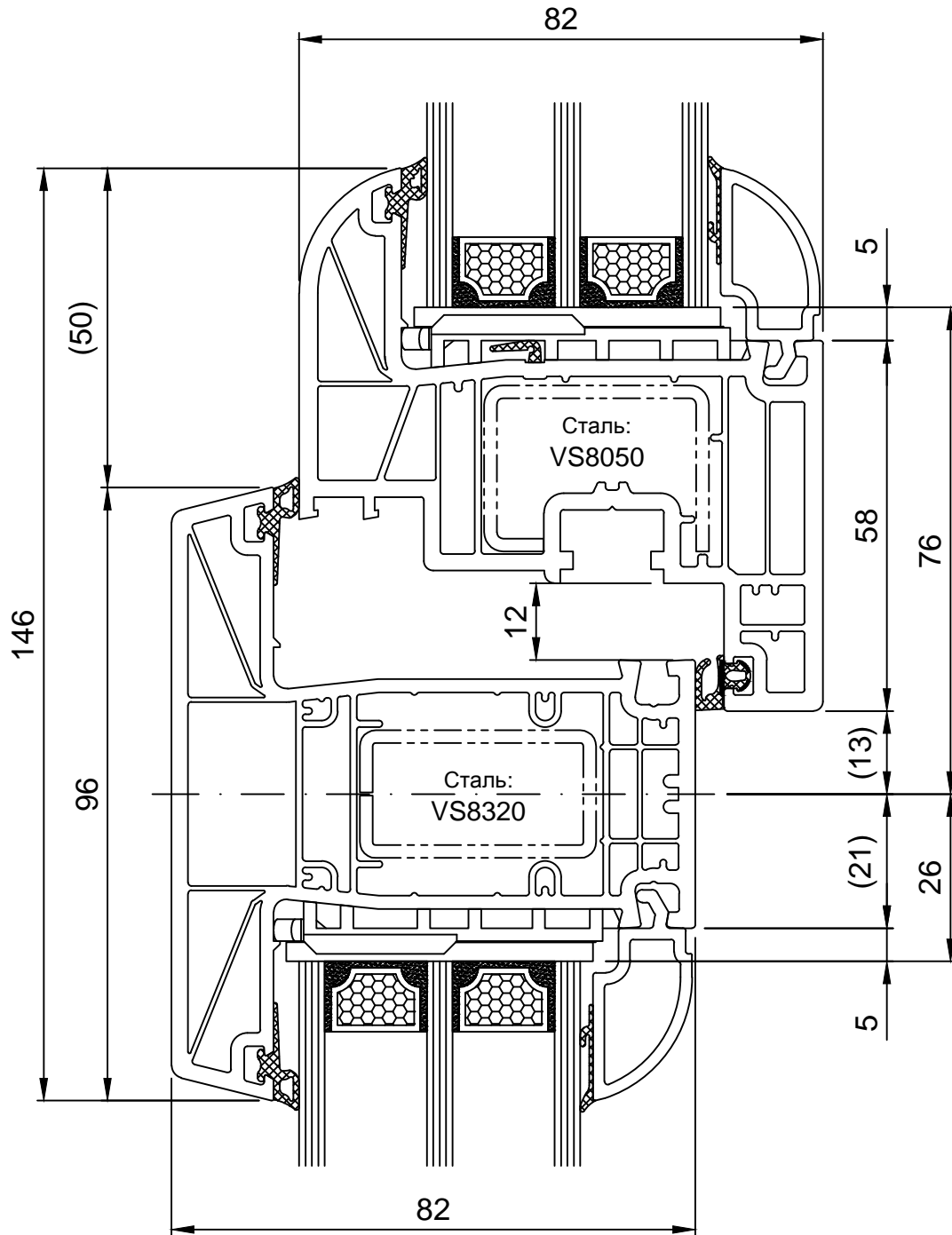
Стр.  
19



Импост  
НО8320, (НО8310)

Створка  
НР8920

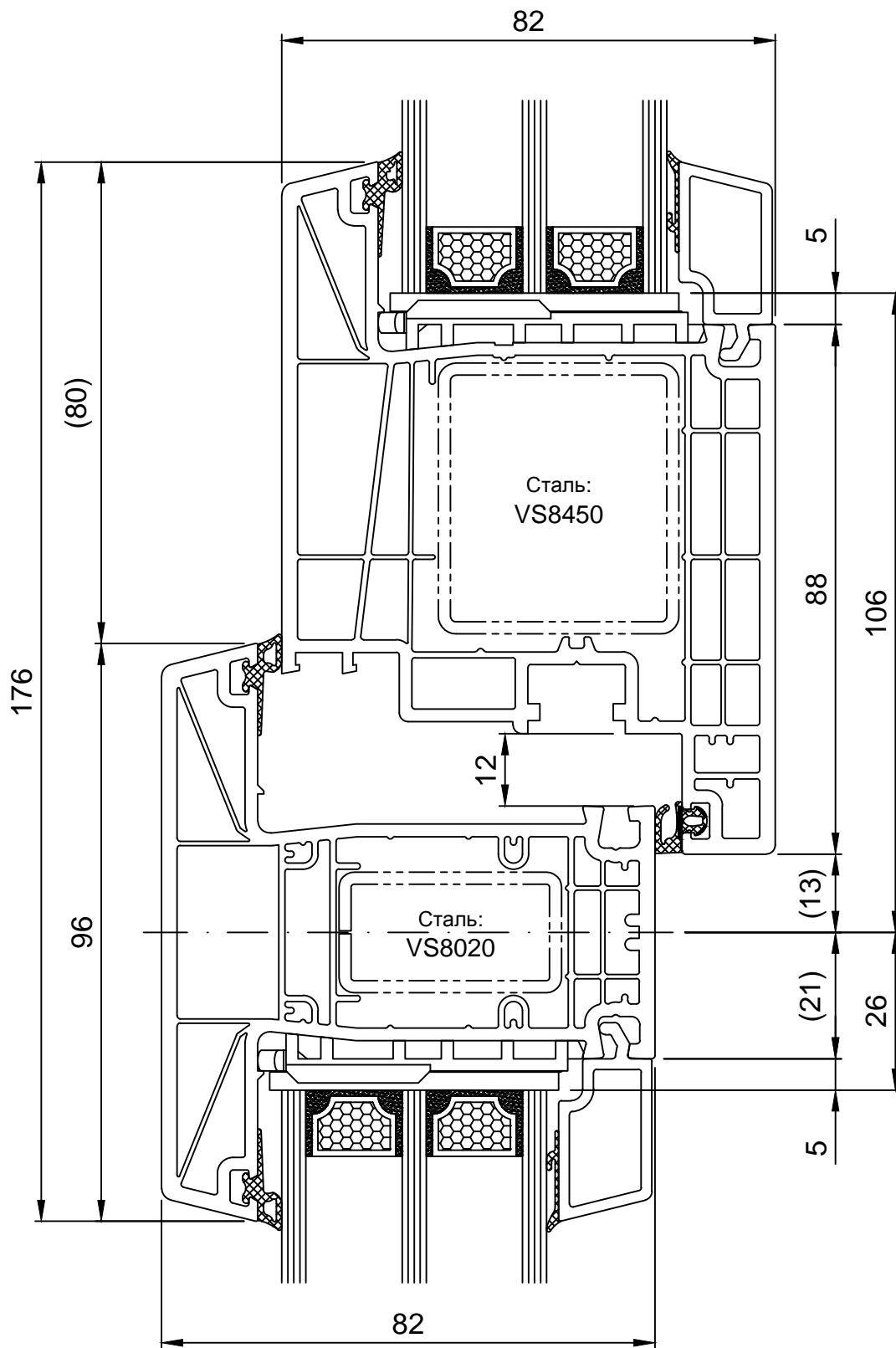
Стр.  
20



Импост  
НО8320, (НО8310)

Створка  
НО8530

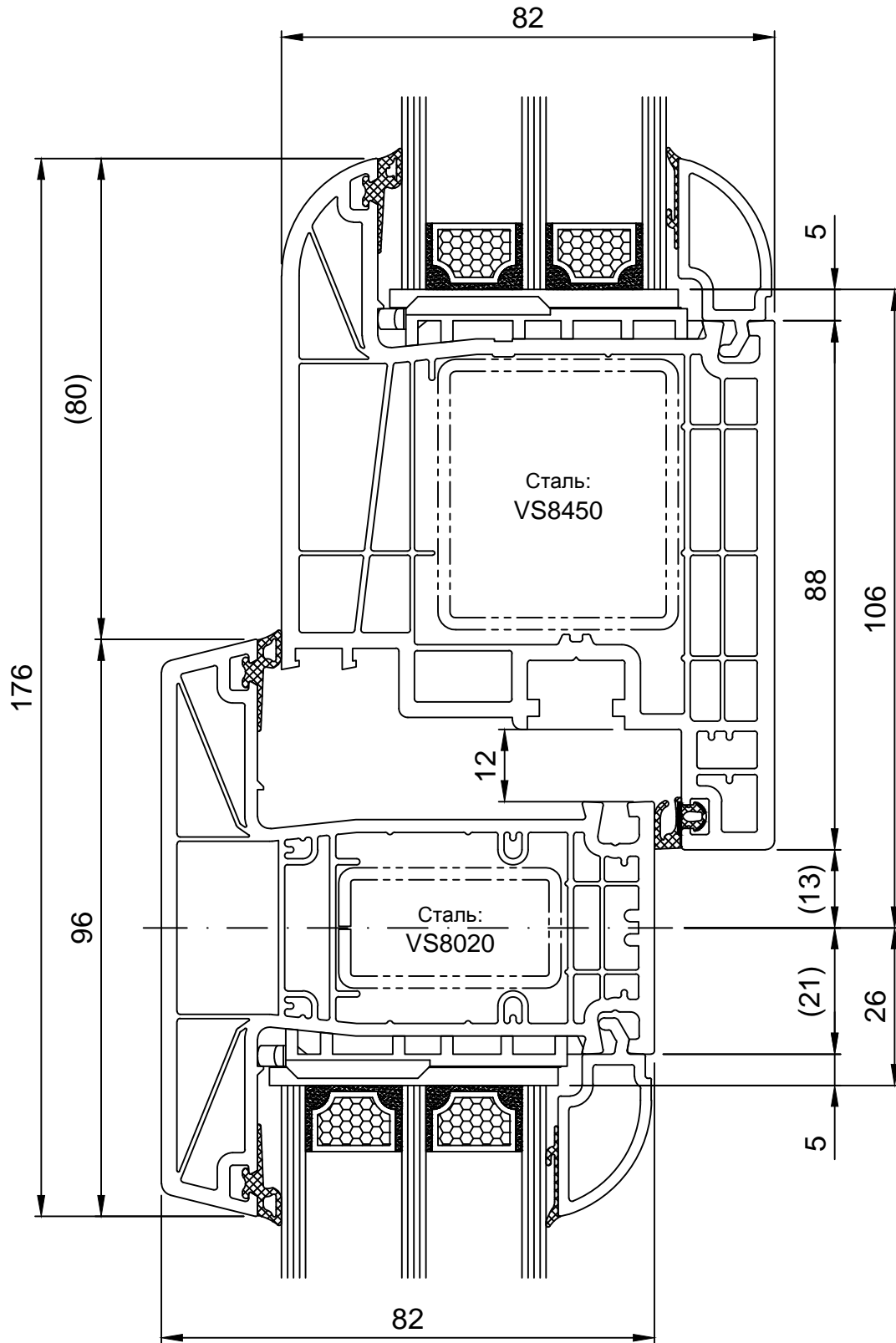
Стр.  
21



Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HP8930

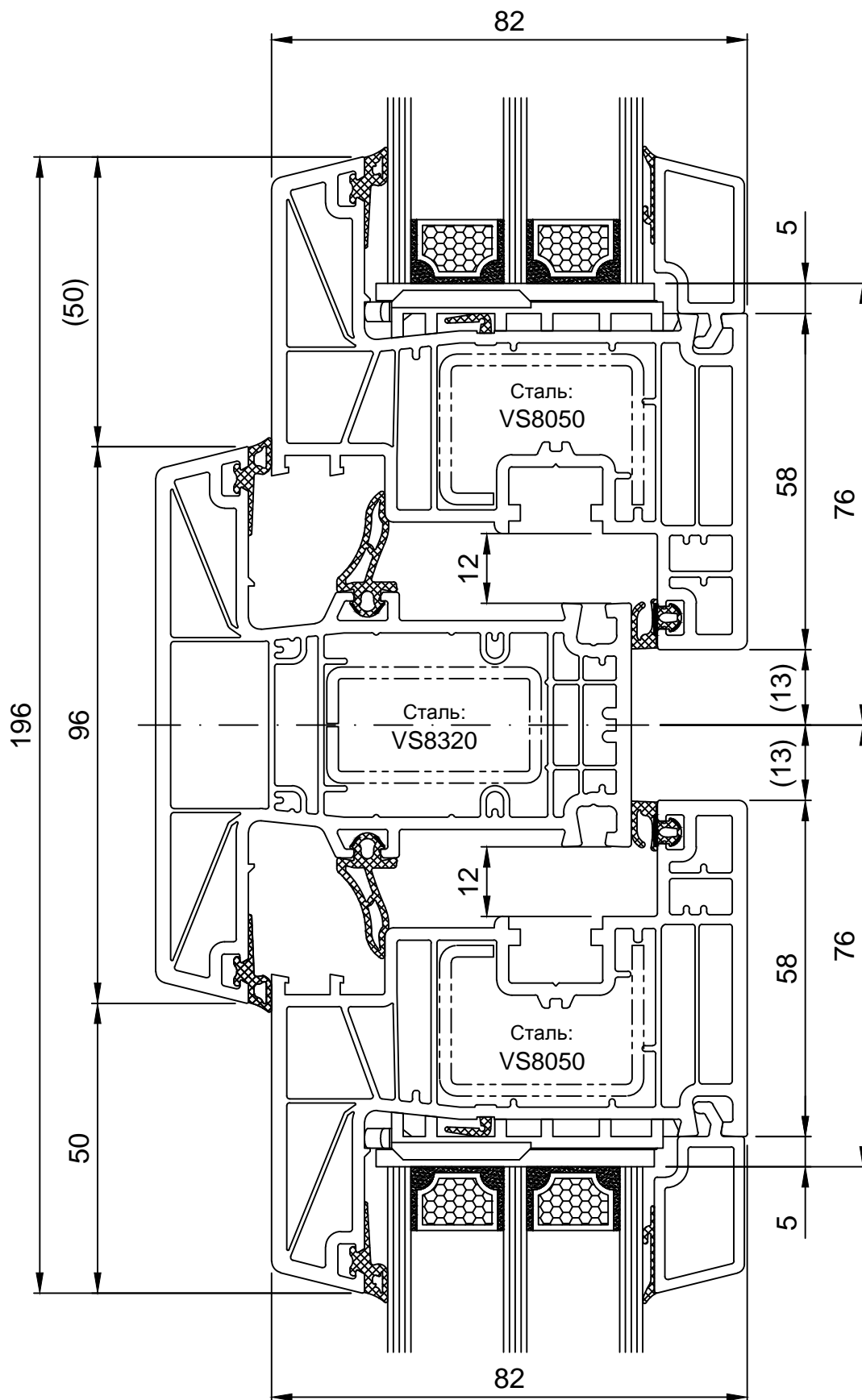
Стр.  
22



Импост  
HO9320, (HO9310)

Створка  
HO8520

Стр.  
23



Армирование по статическим требованиям

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

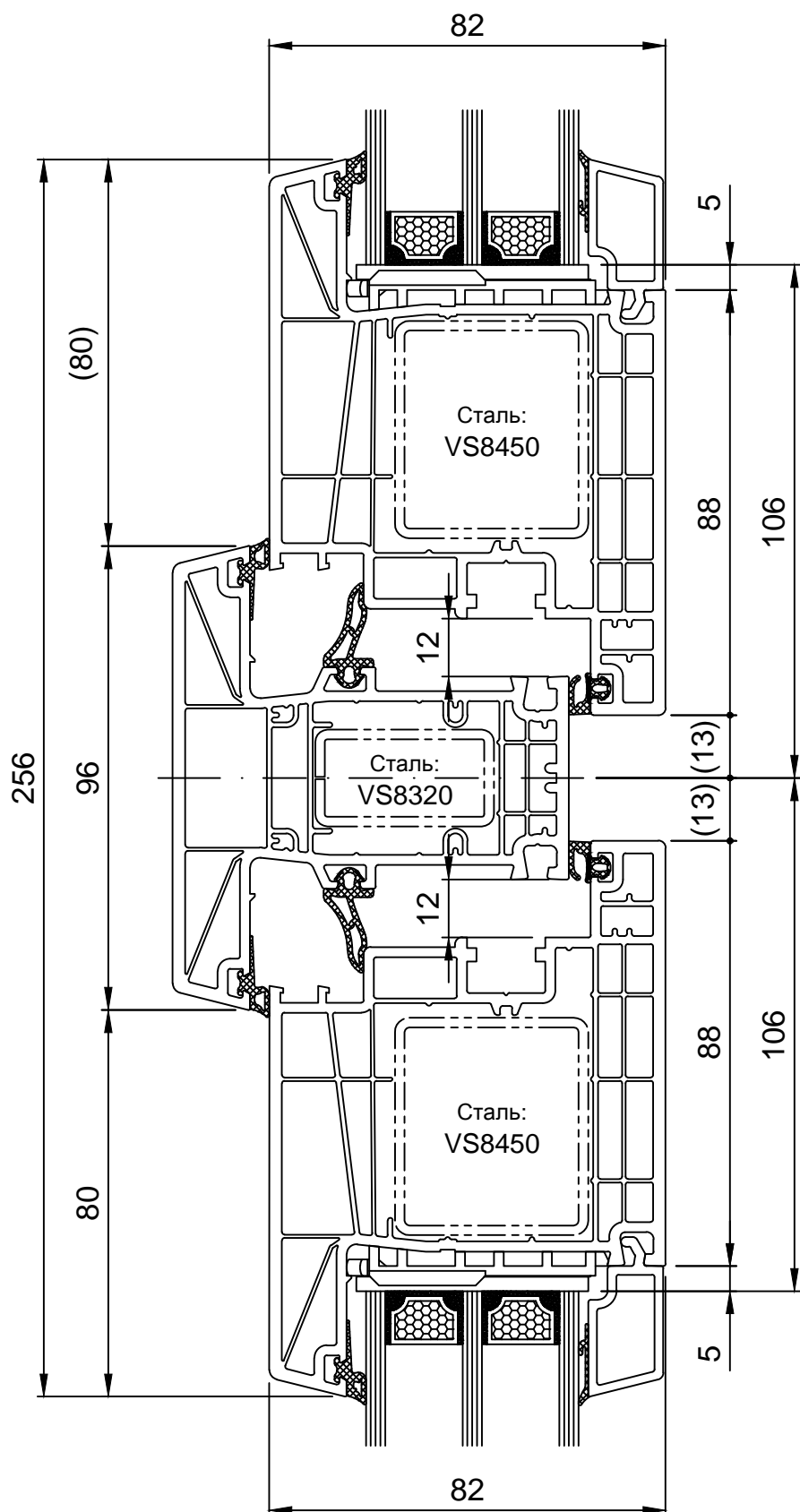
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
НО9320, (НО9310)

Створка  
НО8530

Стр.  
24



bE8204002.15

Армирование по статическим требованиям  
не в масштабе

Издание: 06/2014

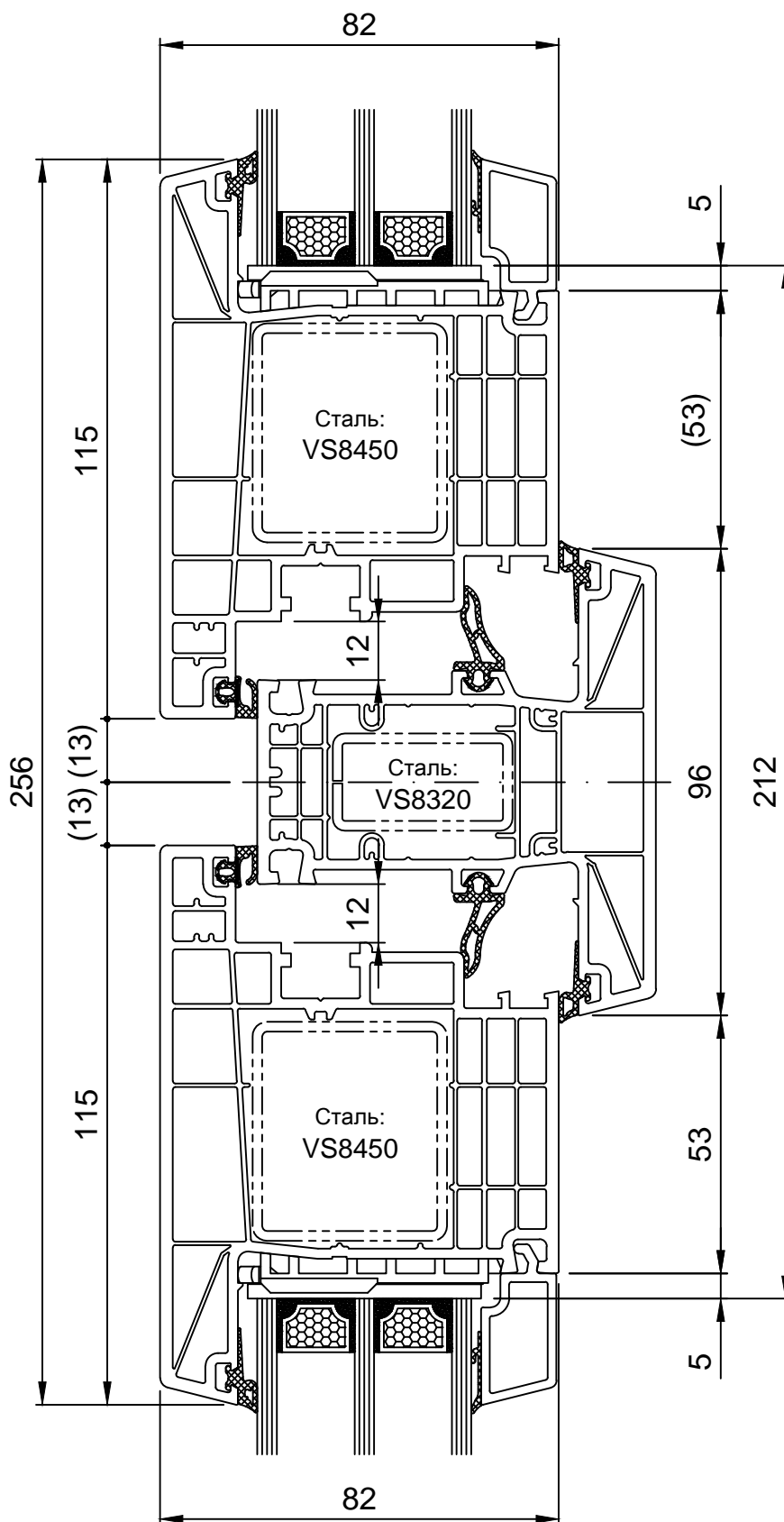
**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE



Импост  
HO9320, (HO9310)

Створка  
HO8540

Стр.  
25



bE8204002.17

Армирование по статическим требованиям  
не в масштабе

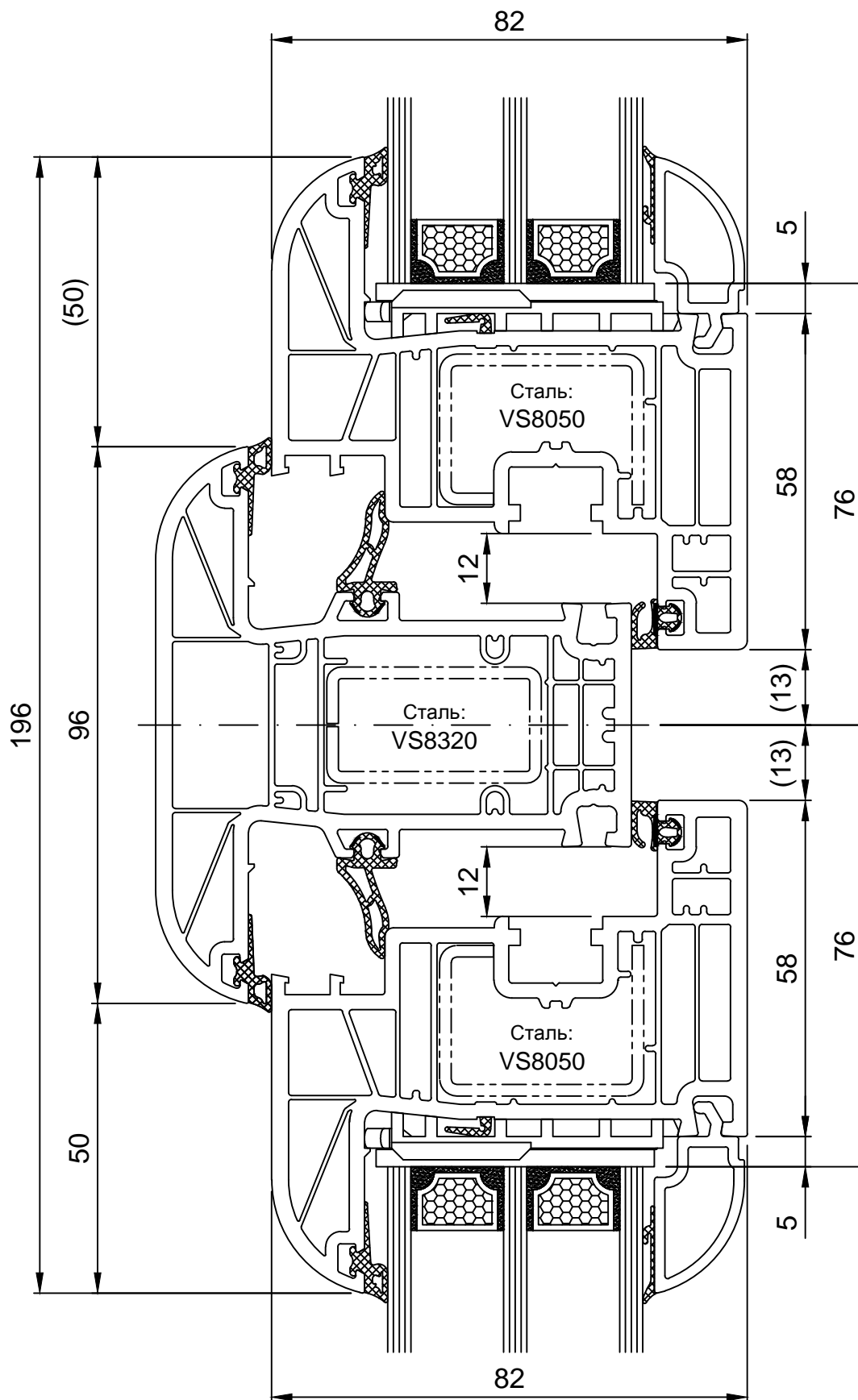
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HP9420 (HP9410)

Створка  
HP8920

Стр.  
26



bE8204002.19

Армирование по статическим требованиям  
Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

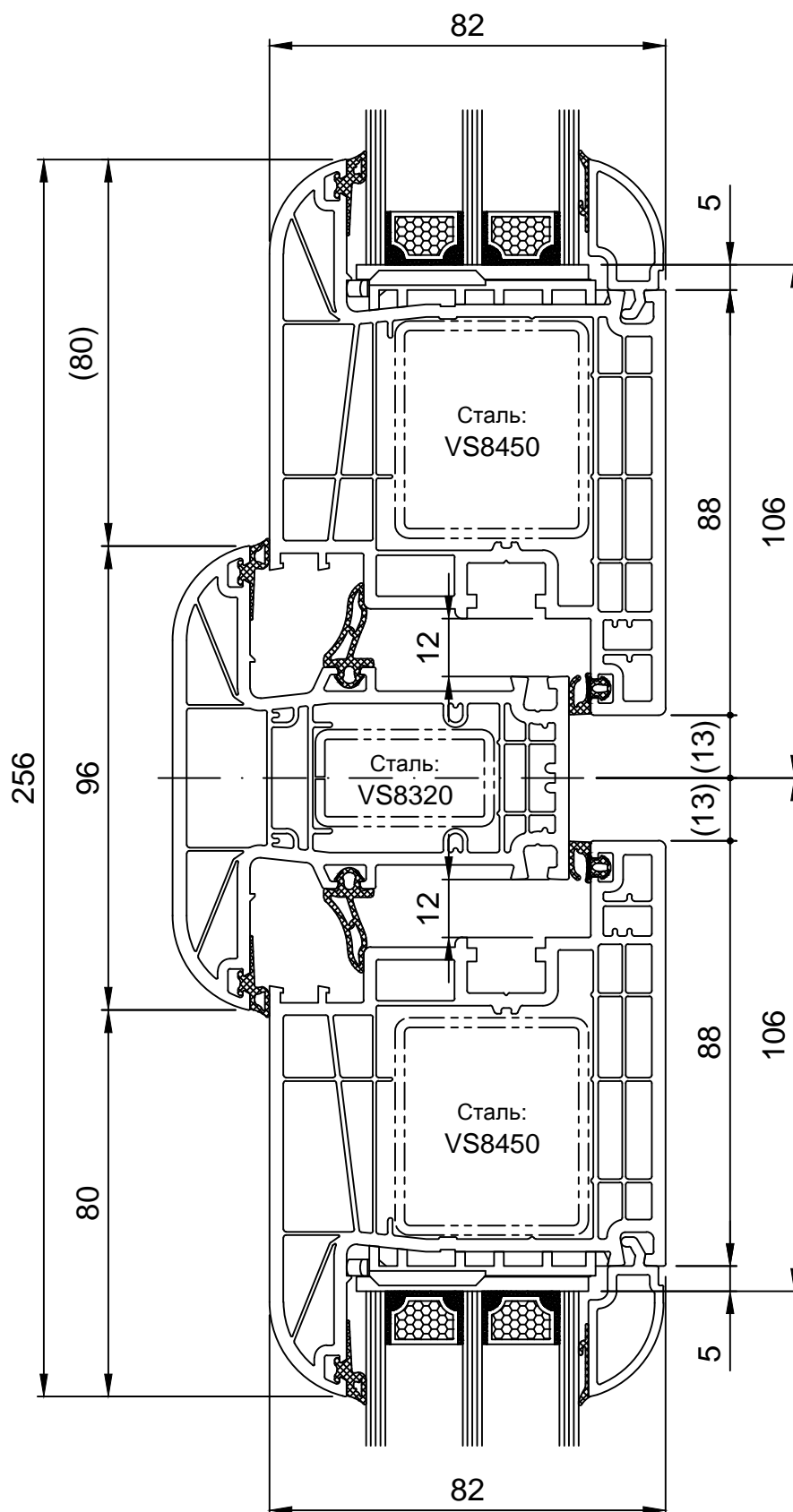
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HP9420 (HP9410)

Створка  
HP8930

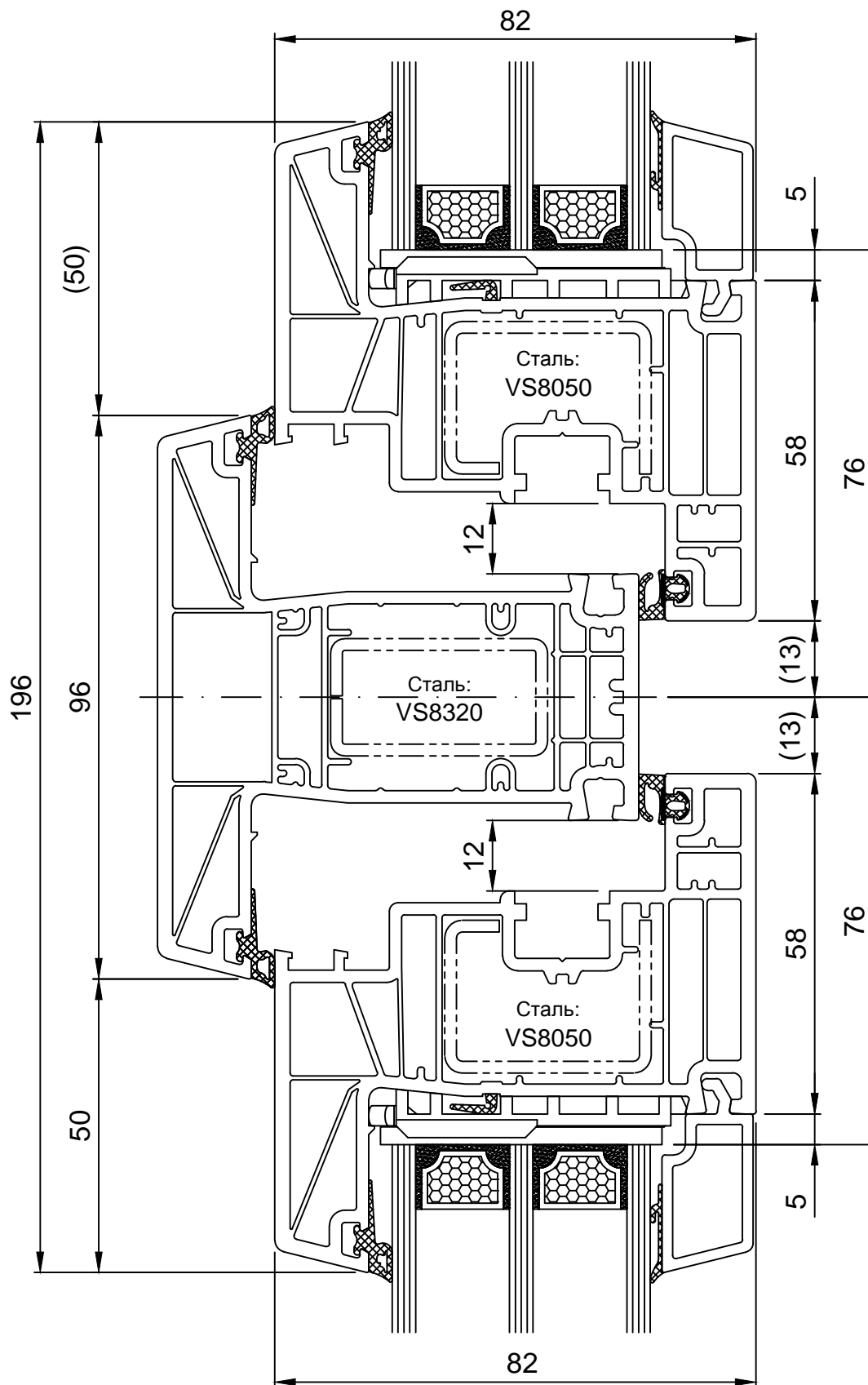
Стр.  
27



Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HO8520

Стр.  
28



bE8204002.21

Армирование по статическим требованиям  
Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

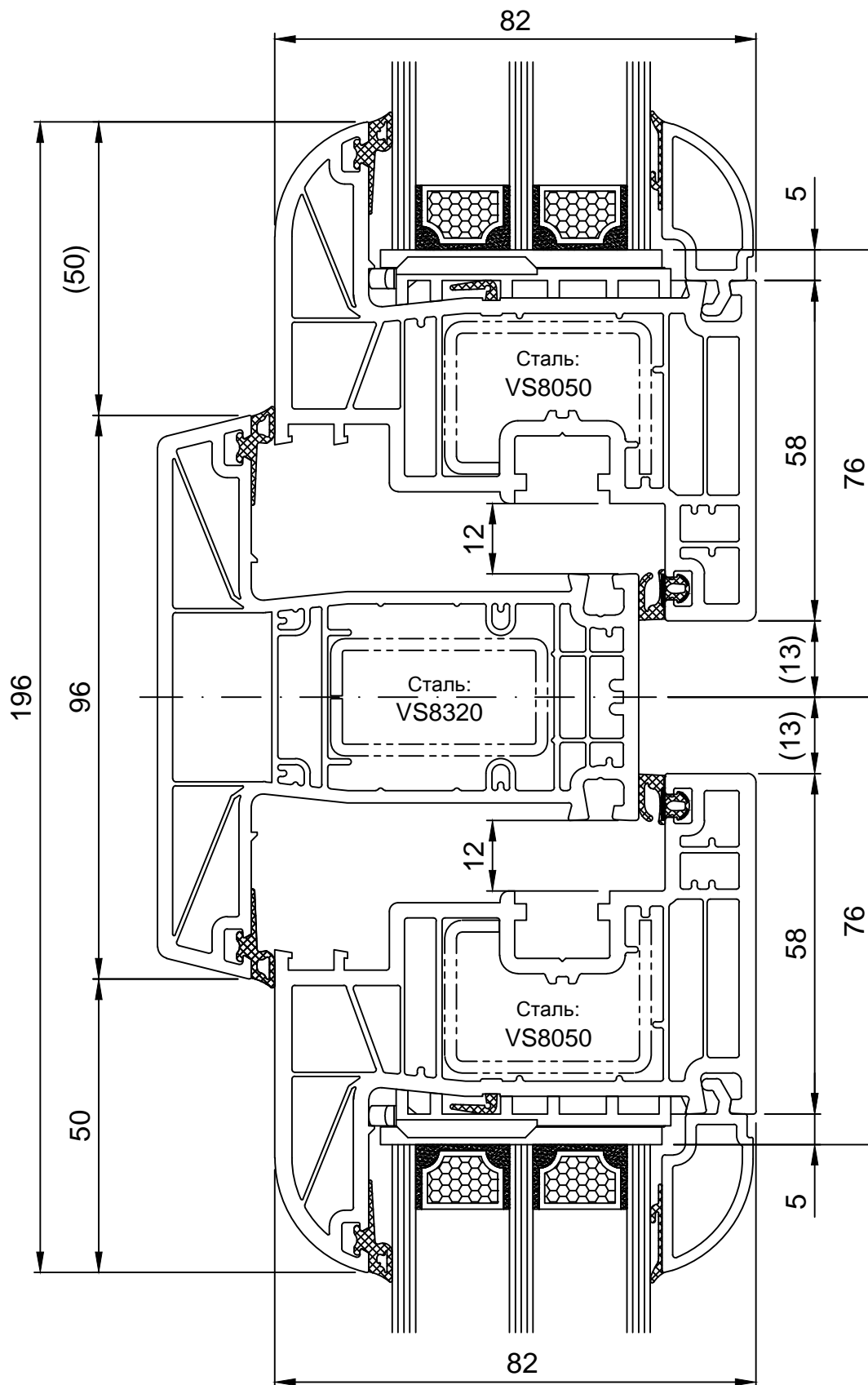
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HP8920

Стр.  
29



bE8204002.22

Армирование по статическим требованиям  
Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

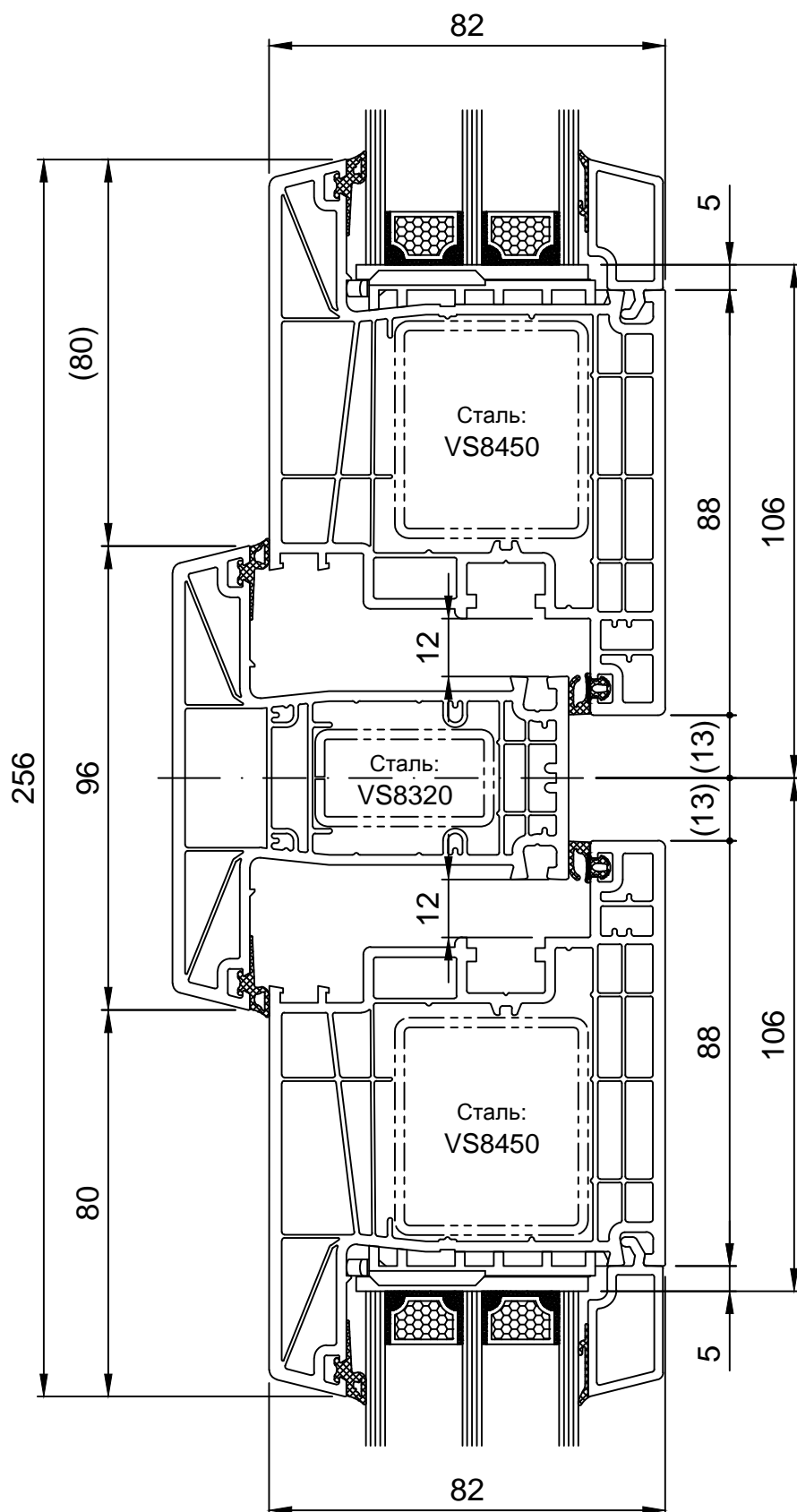
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HO8530

Стр.  
30



bE8204002.23

Армирование по статическим требованиям  
не в масштабе

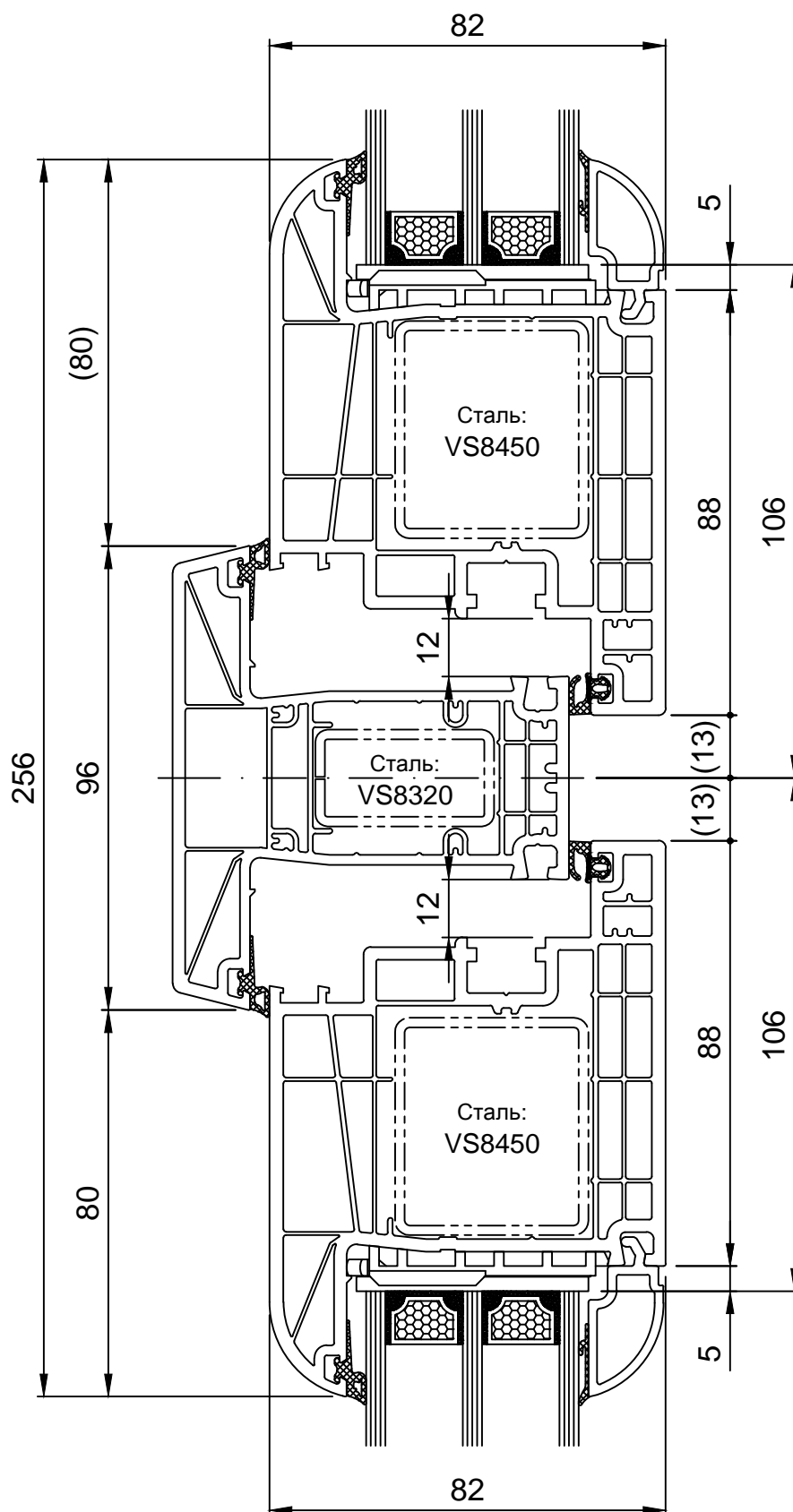
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HP8930

Стр.  
31



bE8204002.24

Армирование по статическим требованиям  
не в масштабе

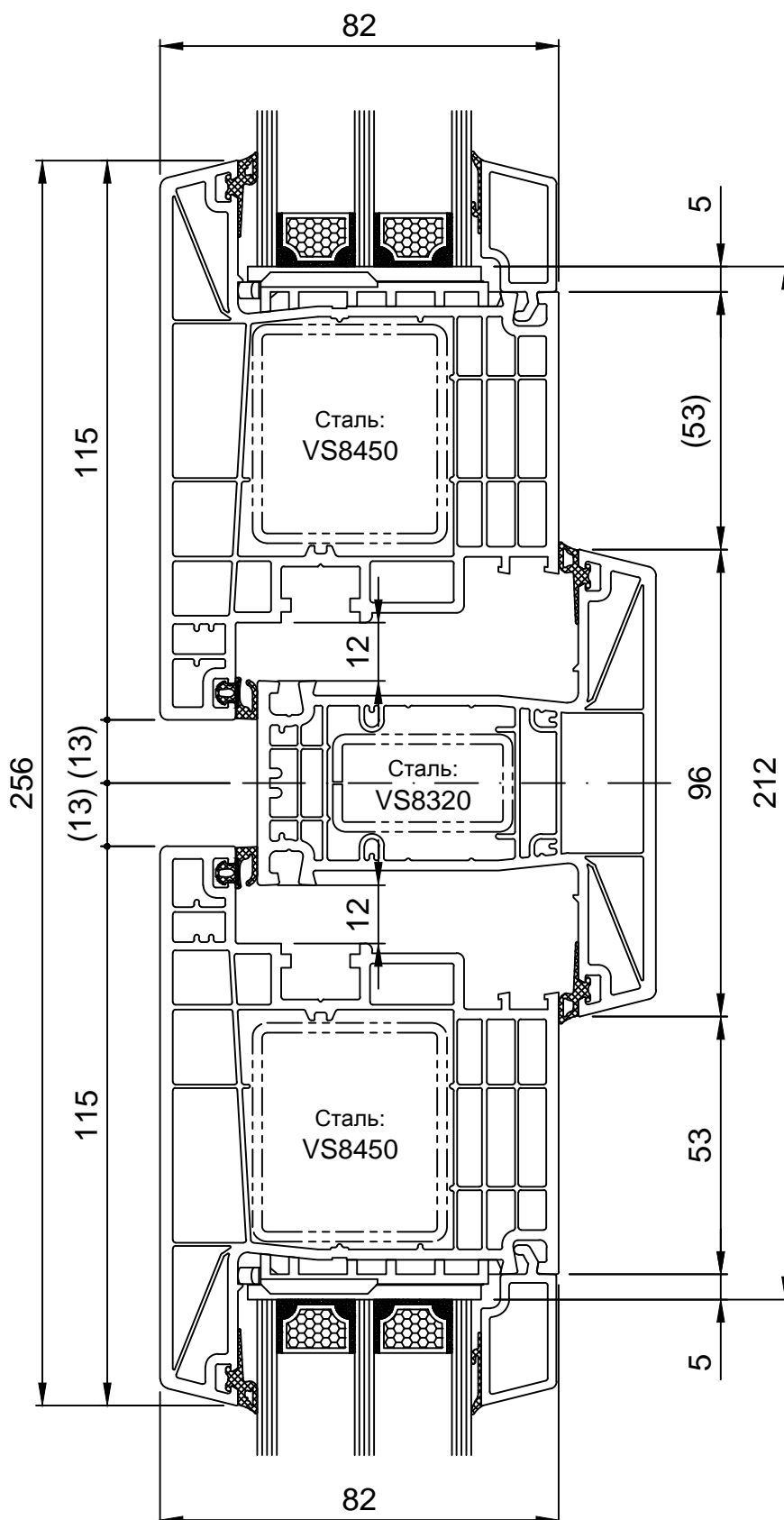
Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE

Импост  
HO8320, (HO8310)

Створка  
HO8540

Стр.  
32



bE8204002.26

Армирование по статическим требованиям  
не в масштабе

Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE



Штульпы

Штульп	Створка
НО9800, (НО8800)	НО8520

Стр.  
33

Заготовка створки (ширина)

Заготовка штульпа (высота)

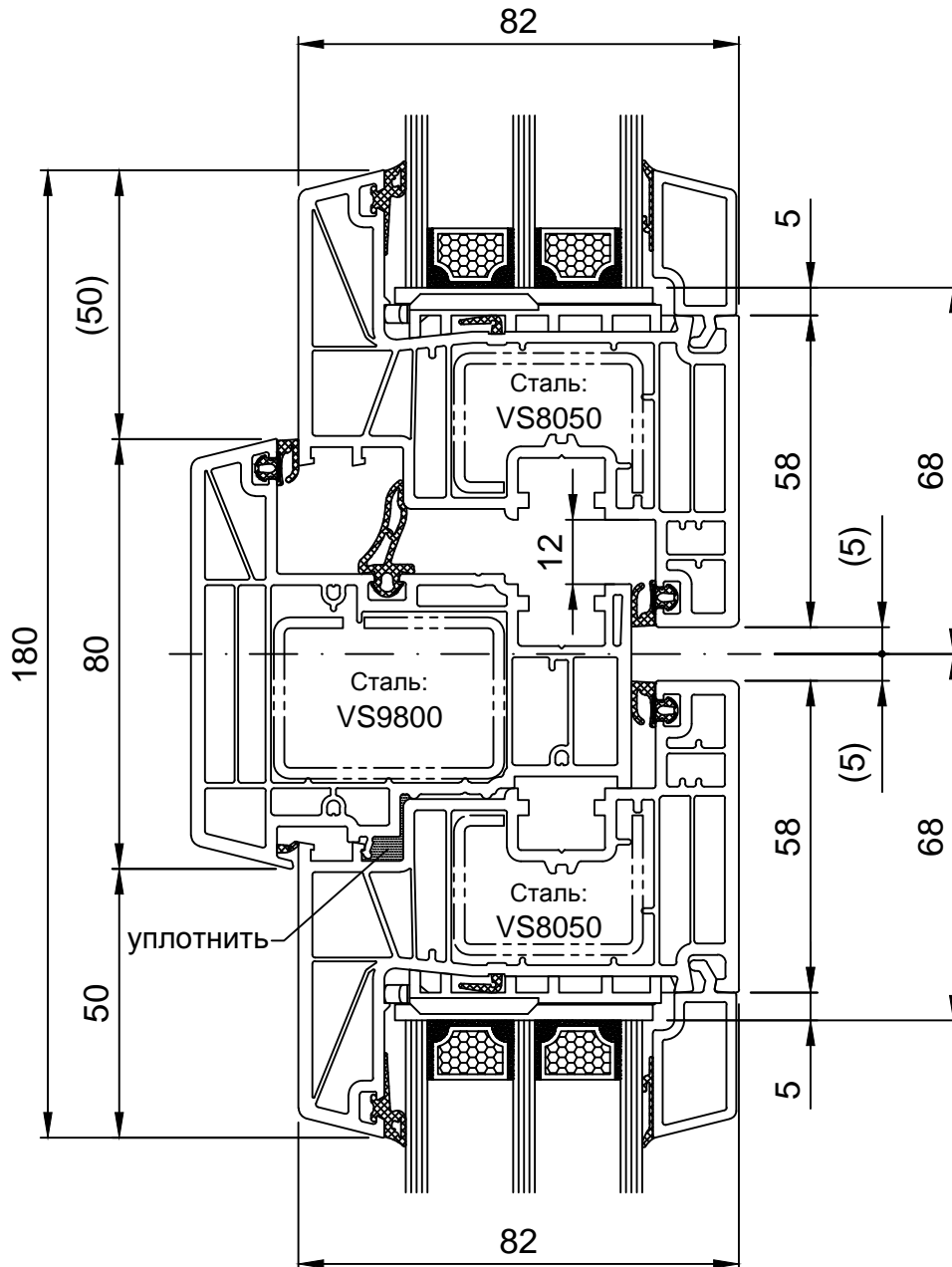
Заглушка штульпа ZS9800  
(ZS8800)

для НО9020 /

НО8020 = (шир. рамы : 2) - 43 мм    НО9800 (НО8800) = выс. створки - 84 мм

для НО9110 = (шир. рамы : 2) - 78 мм

для НО8030 = (шир. рамы : 2) - 53 мм



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

не в масштабе

Издание: 06/2014

Штульпы

Штульп  
НО9800, (НО8800)

Створка  
НО8530

Стр.  
34

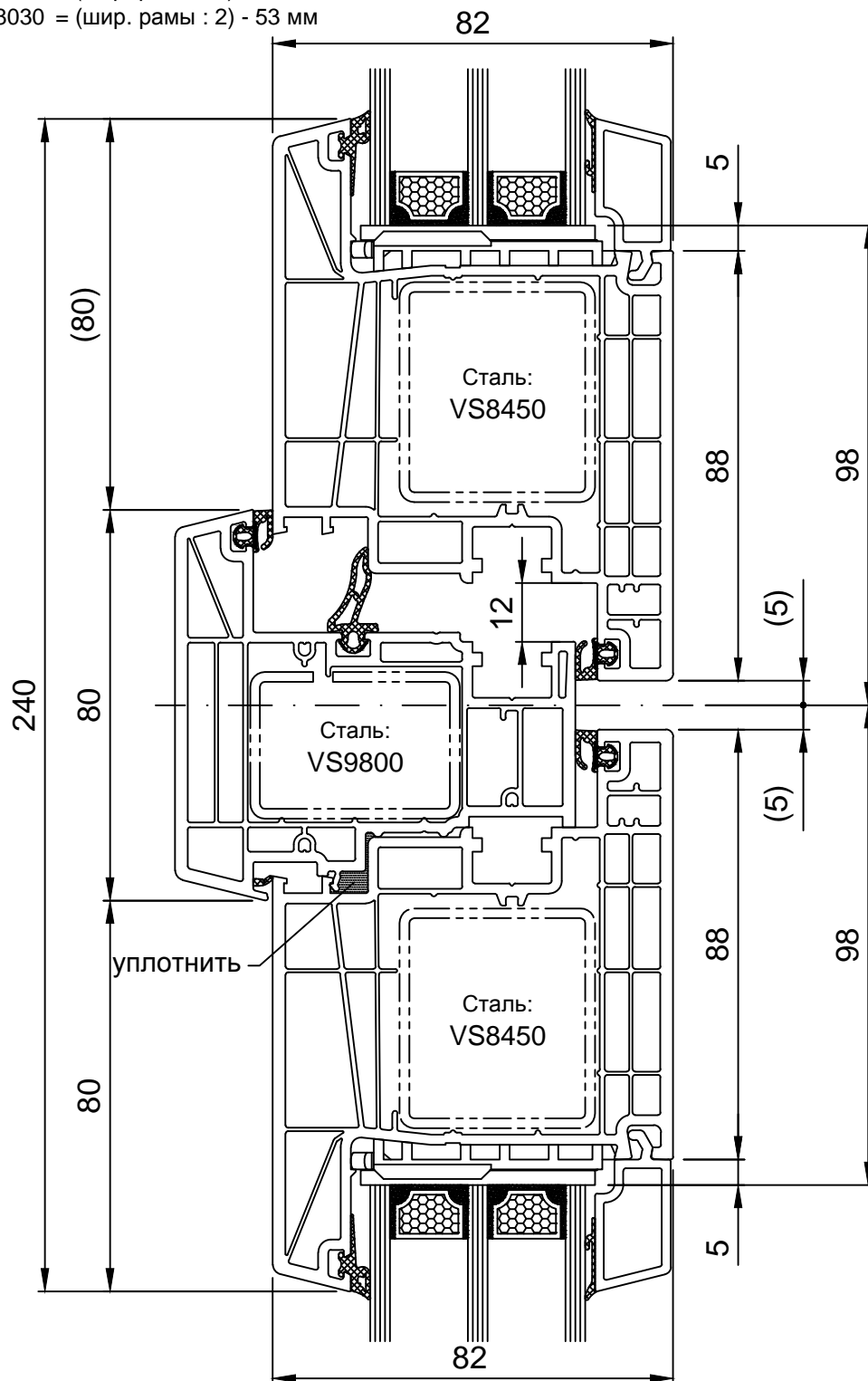
Заготовка створки (ширина)  
для НО9020 /

НО8020 = (шир. рамы : 2) - 43 мм  
для НО9110 = (шир. рамы : 2) - 78 мм  
для НО8030 = (шир. рамы : 2) - 53 мм

Заготовка штульпа (высота)

НО9800 (НО8800) = выс. створки - 84 мм

Заглушка штульпа ZS9800  
(ZS8800)



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

не в масштабе

Издание: 06/2014

Штульпы

Штульп  
НО9800, (НО8800)

Створка  
НО8540

Стр.  
35

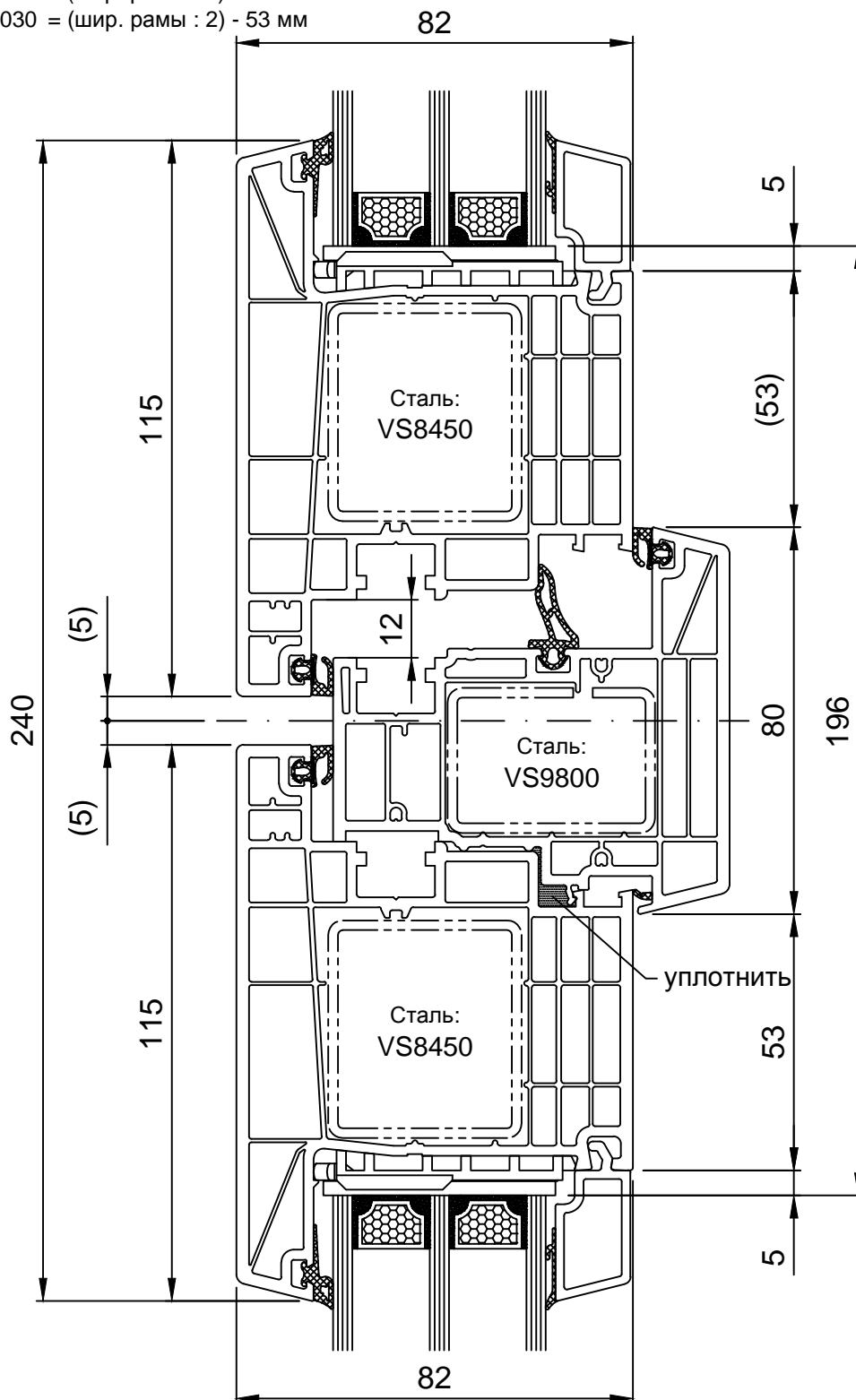
Заготовка створки (ширина)  
для НО9020 /

НО8020 = (шир. рамы : 2) - 43 мм  
для НО9110 = (шир. рамы : 2) - 78 мм  
для НО8030 = (шир. рамы : 2) - 53 мм

Заготовка шульпы (высота)

НО9800 (НО8800) = выс. створки - 84 мм

Заглушка шульпы ZS9800  
(ZS8800)



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

не в масштабе

Издание: 06/2014

Штульпы

Штульп  
HO9850

Створка  
HP8920

Стр.  
36

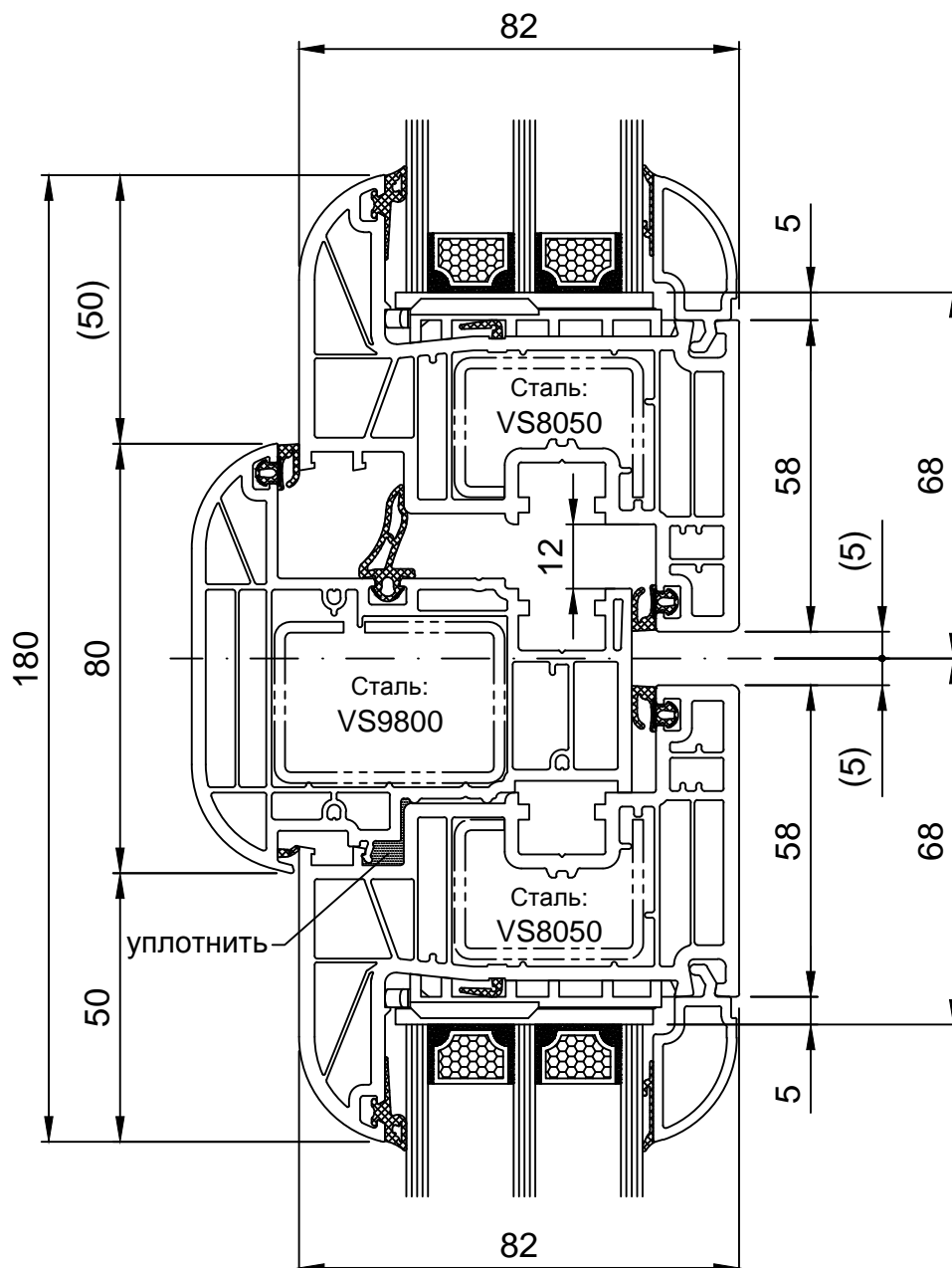
Заготовка створки (ширина)  
для HO9020 /

HO8020 = (шир. рамы : 2) - 43 мм  
для HO9110 = (шир. рамы : 2) - 78 мм  
для HO8030 = (шир. рамы : 2) - 53 мм

Заготовка штульпа (высота)

HO9850 = выс. створки - 84 мм

Заглушка штульпа ZS9850



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

не в масштабе

Издание: 06/2014

Штульпы

Штульп  
HO9850

Створка  
HP8930

Стр.  
37

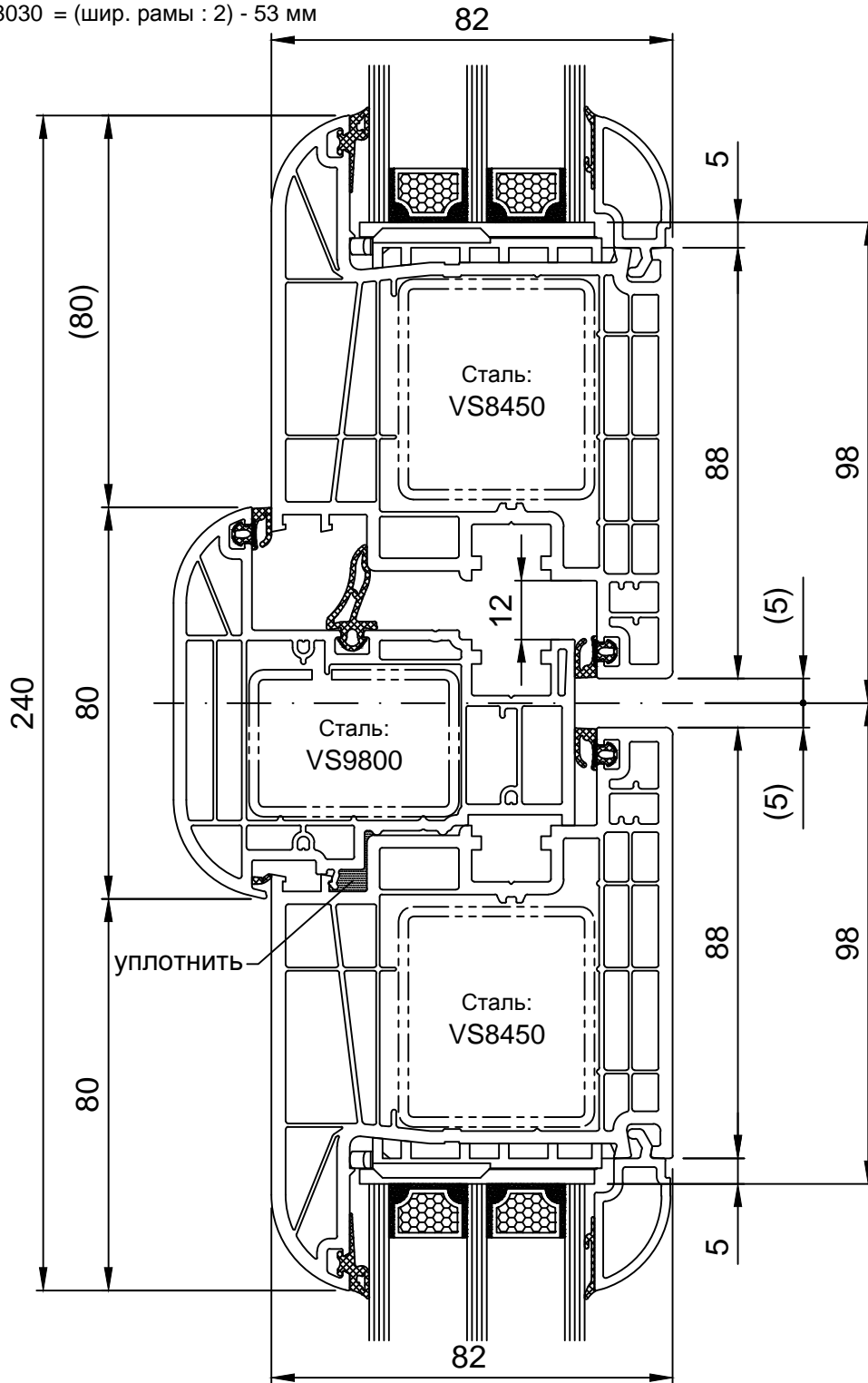
Заготовка створки (ширина)  
для HO9020 /

HO8020 = (шир. рамы : 2) - 43 мм  
для HO9110 = (шир. рамы : 2) - 78 мм  
для HO8030 = (шир. рамы : 2) - 53 мм

Заготовка шульпы (высота)

HO9850 = выс. створки - 84 мм

Заглушка шульпы ZS9850



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

не в масштабе

Издание: 06/2014

Адаптер импост-штульп  
NP1160

Створка  
HO8520

Импост  
HO9320, (HO9310, HO8320, HO8310)

Стр.  
38

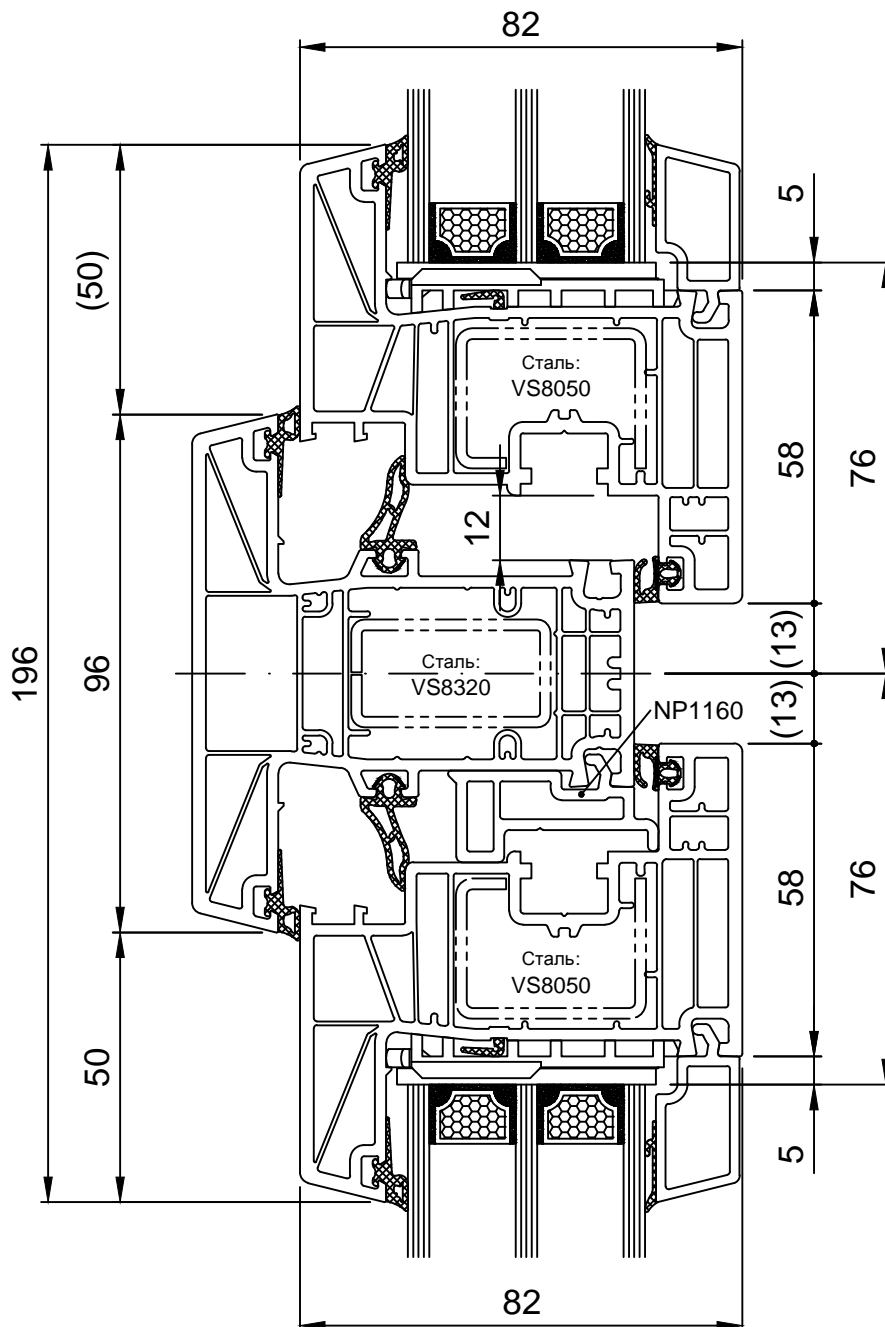
Заглушка ZS9160  
ZS8160

Заготовка импоста (высота)

HO9320 (HO9310, HO8320, HO8310) = p-p створки - 84 мм

Заготовка створки (ширина)

для HO9020 / HO8020 = (p-p рамы : 2) - 51 мм  
для HO9110 = (p-p рамы : 2) - 86 мм  
для HO8030 = (p-p рамы : 2) - 61 мм



Адаптер импост-штульп  
NP1160

Створка  
HP8920

Импост  
HP9420 (HP9410)

Стр.  
39

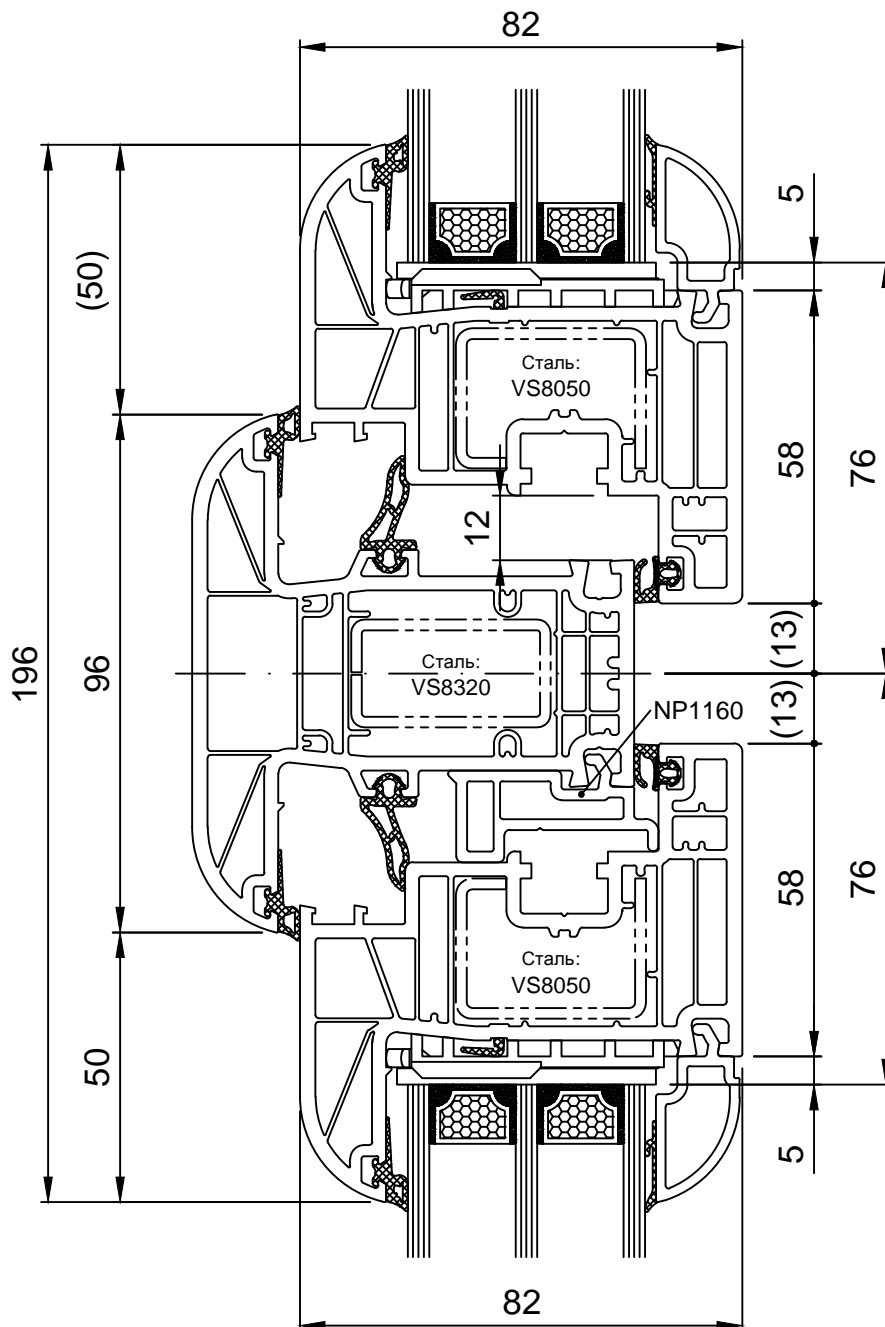
Заглушка ZS9180

Заготовка импоста (высота)

HP9420 (HP9410) = p-p створки - 84 мм

Заготовка створки (ширина)

для HO9020 / HO8020 = (p-p рамы : 2) - 51 мм  
для HO9110 = (p-p рамы : 2) - 86 мм  
для HO8030 = (p-p рамы : 2) - 61 мм



## Общие положения

### Общие положения

Продолжительная работоспособность окна не в последнюю очередь зависит от правильного применения подкладок и качественного уплотнения под стеклопакет . При проведении работ по остеклению с использованием готовых уплотнительных материалов следует руководствоваться следующими стандартами , предписаниями и техническими рекомендациями:

ДИН 18 361	Работы остеклению по
ДИН18 545	Герметизация стеклопакетов
ДИН 18 056	Оконные проемы; Замеры и заполнение

Технические рекомендации Союза производителей стекла ФРГ , 65589, Хадамар

Нормативный док. 1	Уплотнительные материалы для стеклопакетов и монтажных швов
Нормативный док. 3	Подкладки под стеклопакет
Нормативный док. 17	Остекление с использованием стеклопакетов

А также таблицами для определения класса нагрузок при остеклении окон , разработанными Институтом оконных технологий , г. Розенхайм и инструкциями изготовителей стеклопакетов . При использовании стеклопакетов определяющими являются рекомендации изготовителя стеклопакетов. Остекление и применение подкладок под стеклопакет осуществляются согласно рекомендациям Salamander по остеклению и использованию подкладок под стеклопакет .

### Работы по остеклению

Перед началом процесса остекления следует профрезеровать в области фальца шлицы для проветривания. Работы по остеклению не следует проводить при температуре ниже  $+5^{\circ}\text{C}$  , так как при низких температурах ПВХ профиль становится хрупким и при ударе возникает опасность поломки.

При обработке профилей с протянутыми уплотнениями и штапиков с коэкструдированными уплотнениями минимальная температура при переработке должна быть не ниже  $+10^{\circ}\text{C}$  . При остеклении окон на строительной площадке , оконные рамы должны быть расстеклены в глухой части и установлены в проемы. Створки не должны выниматься из рамы при обратной установке стеклопакета в глухую часть окна . Для качественного остекления створки мы рекомендуем к предварительно зафиксировать створку , установив створочную опору на раму со стороны оконной ручки в нижней области фальца . При этом используются створочные опоры высотой 13 мм (зеленая) или при необходимости - 14 мм (красная). Створочная опора удаляется после остекления.

В светопрозрачных конструкциях из ПВХ профилей фирмы Salamander хорошо зарекомендовали себя готовые уплотнения , используемые при остеклении.



Остекление штапиками

Остекление

- согласно таблицам остекления

По таблицам остекления при выбранной толщине остекления можно подобрать соответствующие штапики и требуемые уплотнения.

Для остекления штапиками лучше всего подходят установленные на заводе ТРЕ-уплотнения. ТРЕ-уплотнения, предназначенные для замены или ремонта следует при установке в раме или импосте разрезать под  $45^{\circ}$  на углах окна и склеить торцы при помощи цианоакрилатного клея типа "Момент" (Рис. 1).

В створке, в глухой части рамы и импоста ремонтные ТРЕ-уплотнения следует стыковать и склеивать под прямым углом (Рис. 2).

При этом горизонтальные отрезки уплотнений продлеваются на 18 мм, соответственно в каждом углу.

Удаляется часть ножки горизонтального уплотнения, попадающая в область паза на примыкающей вертикальной секции уплотнения.

Вертикальные уплотнений подрезаются на торцах, чтобы образовался стыковочный выступ и затем приклеиваются к горизонтальным уплотнениям цианоакрилатным клеем.

При установке ремонтных уплотнений путем вдавливания роликом в паз необходимо отрезать их с припуском по длине 1- 2% для компенсации возможной последующей усадки.

Для установки уплотнений настоятельно рекомендуется использовать вкатывающий ролик, например, МТ0050.

Рис 1: Уплотнения стыкуются на "ус" (под  $45^{\circ}$ )

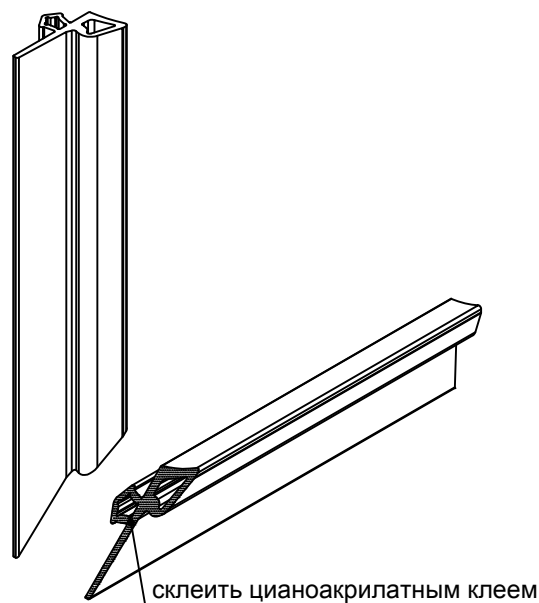
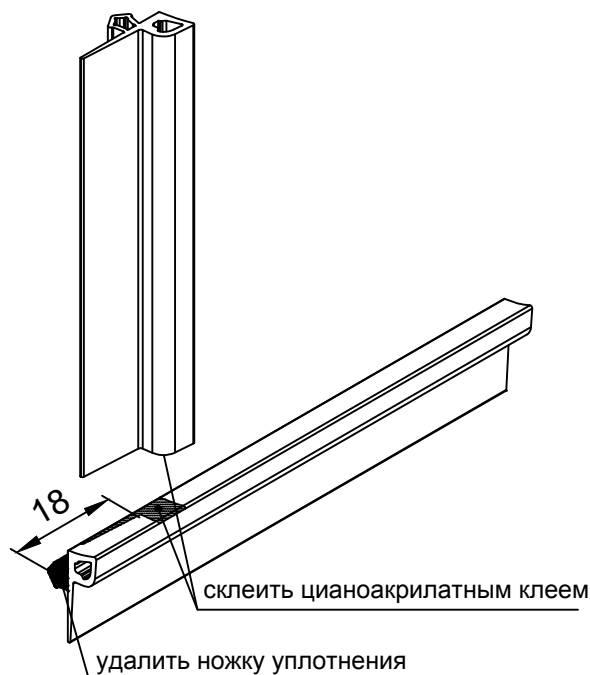


Рис 2: Уплотнения стыкуются под  $90^{\circ}$  с вырезами для стыковки



**Остекление (остекление штапиками)**Створки

В принципе, ко всем створкам применяться единые рекомендации по усилению .

Для ламинированных профилей , обязательным условием является использование армирования толщиной 2 мм.

Определение макс. веса створки основано на установке остекления весом  $40 \text{ кг / м}^2$  , или при макс. общем весе отдельной створки 100 кг.

В дополнение к приведенным на диаграммах указаниям по размерам створок , должны приниматься во внимание рекомендации и графики от производителей фурнитуры .

Также необходимо при проведении производственного контроля учитывать требования регламента "Крепление несущих деталей поворотных и наклонно -поворотной фурнитуры (TBDK Директива).

Высокие нагрузки

Макс. вес створок при использовании остекления массой до  $55 \text{ кг / м}^2$  , или макс. весом отдельной створки до 130 кг.

Здесь в первую очередь должны применяться требования диаграмм макс. размеров створок от производителей фурнитуры .

В качестве вспомогательной меры рекомендуется частичное вклеивание стеклопакета в створку (см. рисунок 1/2).

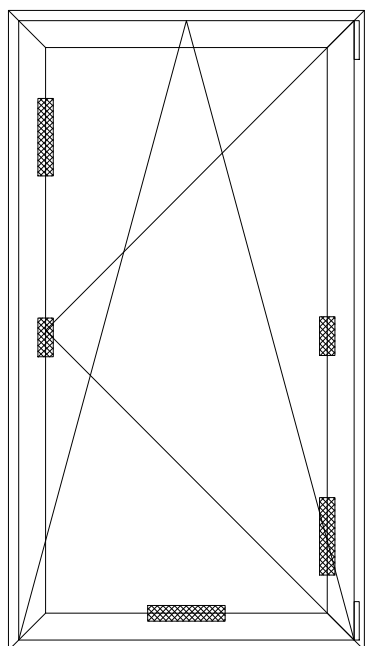
Частичное вклеивание предназначено для :

- обеспечения равномерного распределения нагрузок при большом весе створки ,
  - противодействия возможной деформации створочного профиля ,
  - предупреждения провисания створки ,
- а также

-противодействия блокировке фурнитурных роликов на профиле рамы .

Размеры секций створки имеют решающее значение при определении зон нанесения клея .

Рис 1: Балконная дверь (прямоугольная)



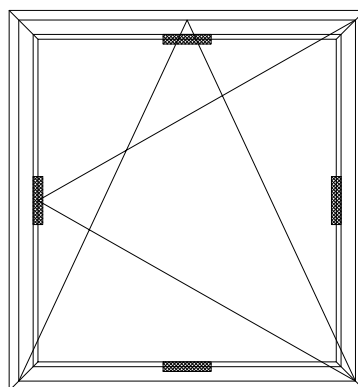
■ Место нанесения клея: примерная длина 200 мм

■ Место нанесения клея: примерная длина 100 мм

Поставщик клея: ф. Otto Chemie

Тип клея: Ottocoll S 81

Рис 2: Окно (квадратное)



■ Место нанесения клея: примерн. длина 200 мм

Поставщик клея: ф. Otto Chemie

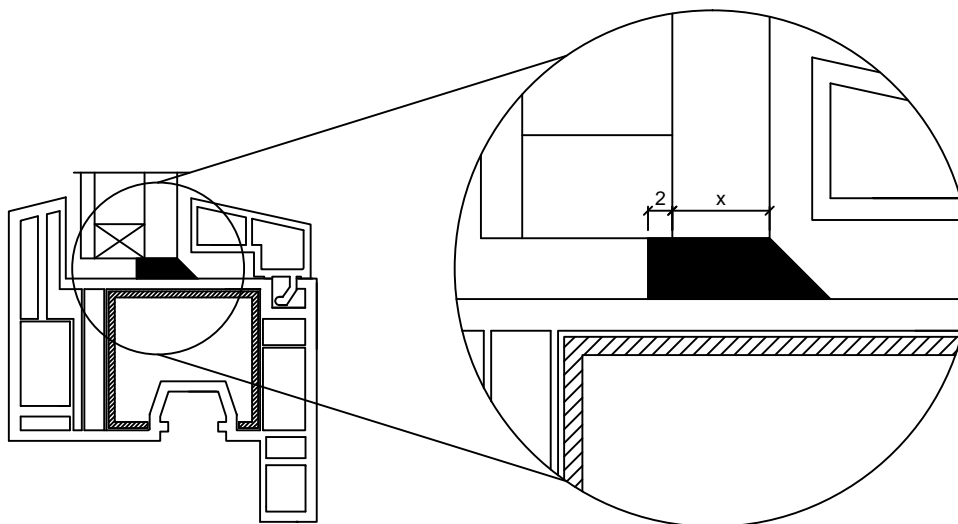
Тип клея: Ottocoll S 81

## Остекление (остекление штапиками)

При частичном клеивании для обеспечения приклеивания и оптимального сцепления соединения клеевой шов должен выступать не менее чем на 2 мм за кромку внутреннего стекла в сторону середины стеклопакета. Склеивание производится в соответствии с «Указаниями по клеиванию для профилей Streamline» от ф. «Саламандер».

$x$  = толщина внутреннего стекла

Увеличено



При заказе и доставке стеклопакетов необходимо удостовериться, что для их изготовления используются клеи и герметики, для которых подтверждена совместимость с используемым для клеивания составом клея.

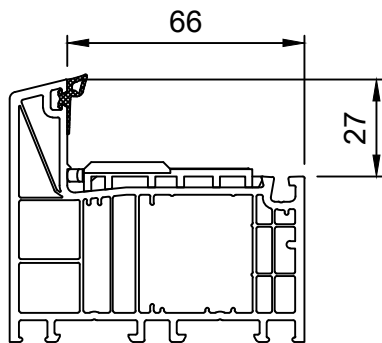
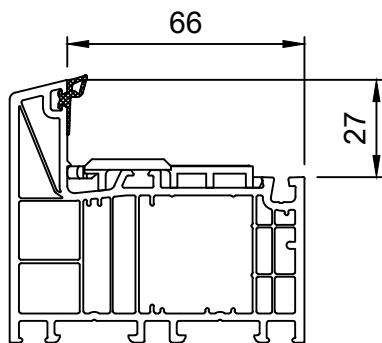
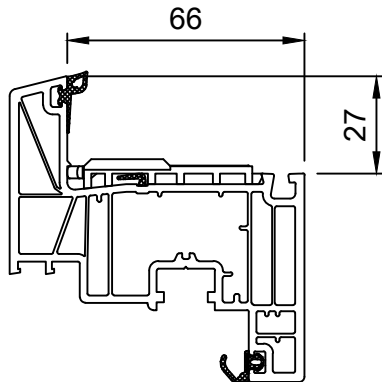
## Указания по заготовке штапиков


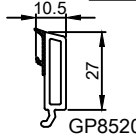
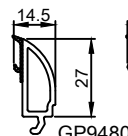
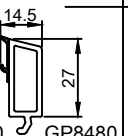
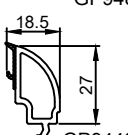
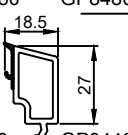
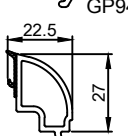
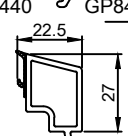
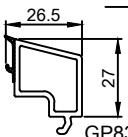
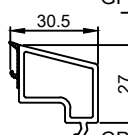
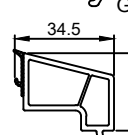
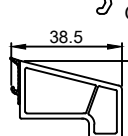
Штапики обрезаются под углом 45°, фиксирующие ножки надо подрезать с обеих сторон примерно на 3 мм. Короткие штапики устанавливаются в первую очередь.

Штапики должны отрезаться макс. на 1 % длиннее, чем размер светового проема окна!

Остекление (Таблица остекления)

Рамы / Створки / Импосты



		TPE  (WD)+(A)+(C)
	GP8520	51 - 52 - 53
	GP9480	47 - 48 - 49
	GP8480	
	GP9440	43 - 44 - 45
	GP8440	
	GP9400	39 - 40 - 41
	GP8400	
	GP8360	35 - 36 - 37
	GP8320	31 - 32 - 33
	GP8280	27 - 28 - 29
	GP8240	23 - 24 - 25

Толщина остекления в мм

(WD) = протянутые уплотнения, установлены при изготовлении ПВХ-профиля!

(A) = ремонтное уплотнение рама + импост TPE DP8110

(C) = ремонтное уплотнение створка TPE DP8410

Эта таблица основана на расчетных данных. Допуски по толщине стекла и по профилям в расчет не принимались. В связи с этим перед началом работ рекомендуется сделать пробное остекление.

Остекление (Таблица остекления)

Рамы / Створки / Импосты

		TPE  WD+A+C
		43 - 44 - 45 GP1400
		39 - 40 - 41 GP1360
		35 - 36 - 37 GP1320
		31 - 32 - 33 GP2280
		27 - 28 - 29 GP1280
		27 - 28 - 29 GP5240
		27 - 28 - 29 GP2240
		27 - 28 - 29 GP1240

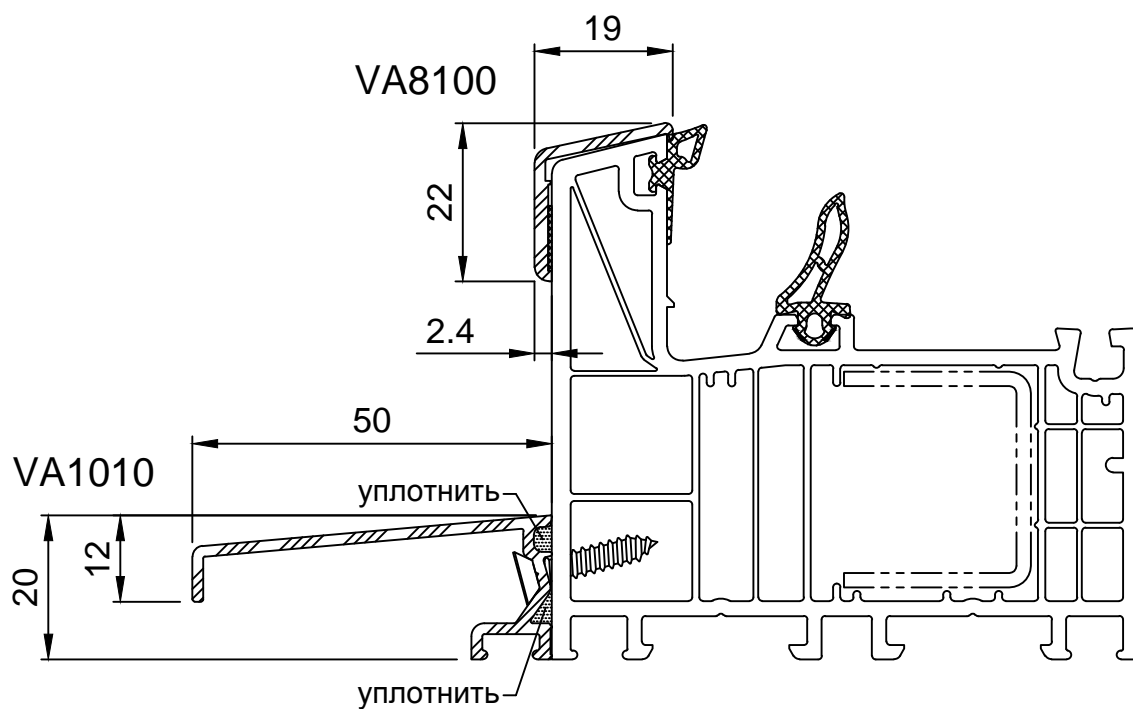
Толщина остекления в мм

WD = протянутые уплотнения, установлены при изготовлении ПВХ-профиля!

A = ремонтное уплотнение рама + импост TPE DP8110

C = ремонтное уплотнение створка TPE DP8410

Эта таблица основана на расчетных данных. Допуски по толщине стекла и по профилям в расчет не принимались. В связи с этим перед началом работ рекомендуется сделать пробное остекление.



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

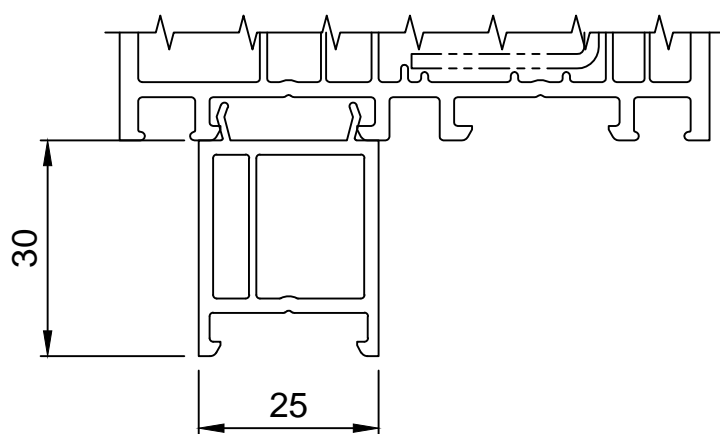
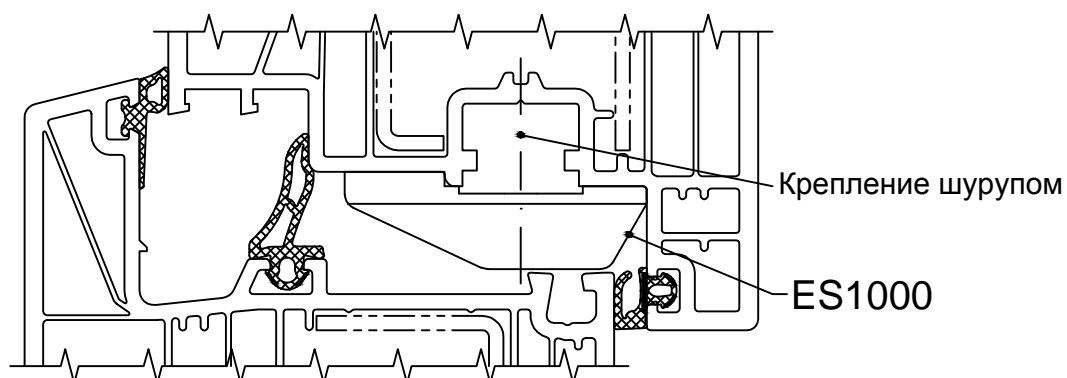
Издание: 06/2014

Створочная опора

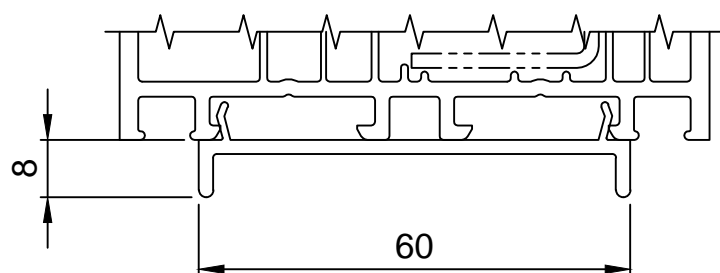
Створочная опора  
ES1000

Транспортный профиль  
NP0310, NP8010

Стр.  
2



NP0310



NP8010

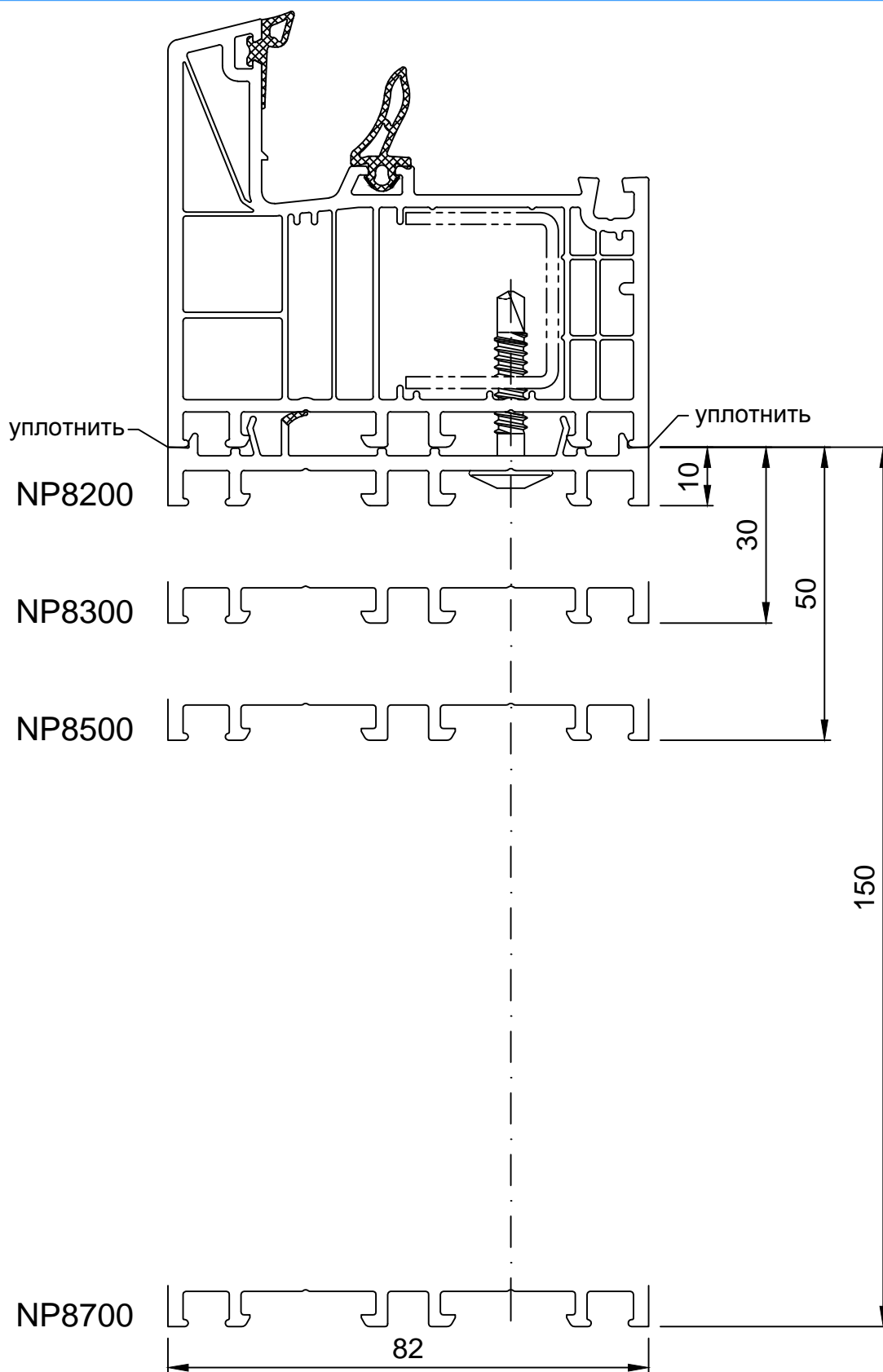
Этот транспортный профиль необходимо удалить перед монтажом!

Расширители

NP8200, NP8300, NP8500, NP8700

Стр.

3



Армирование по статическим требованиям

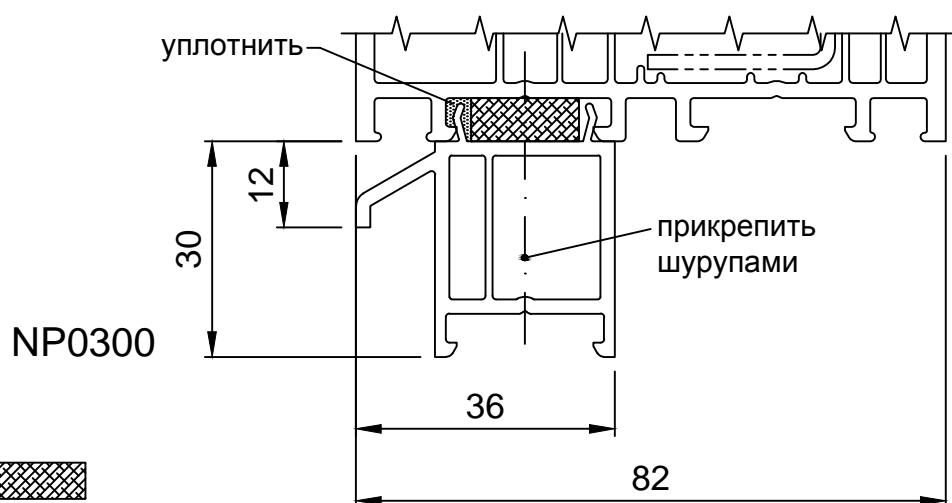
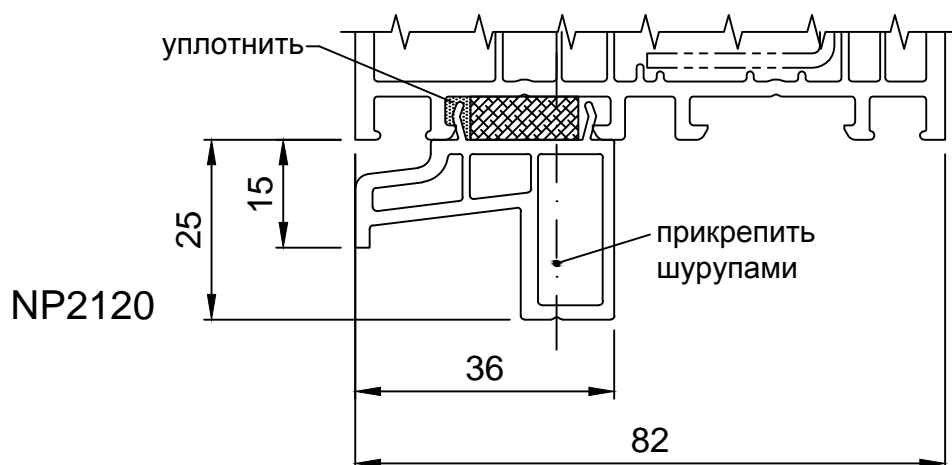
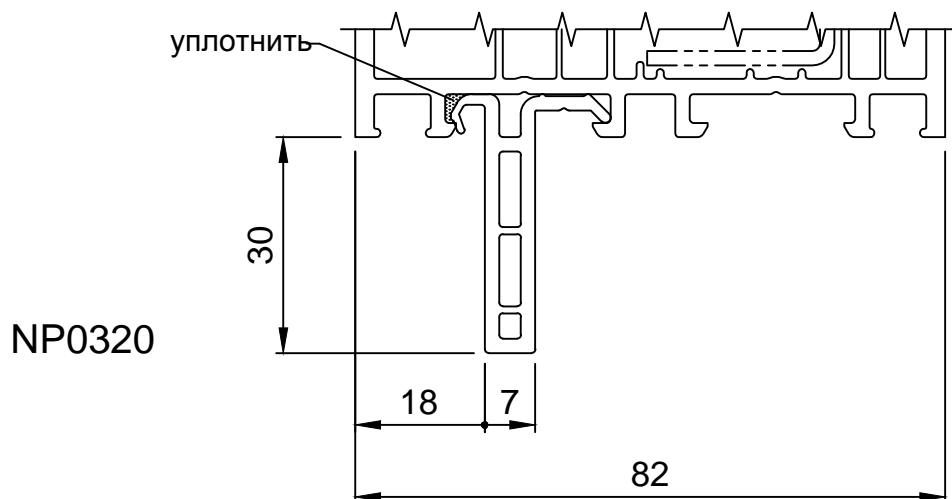
Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE





ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

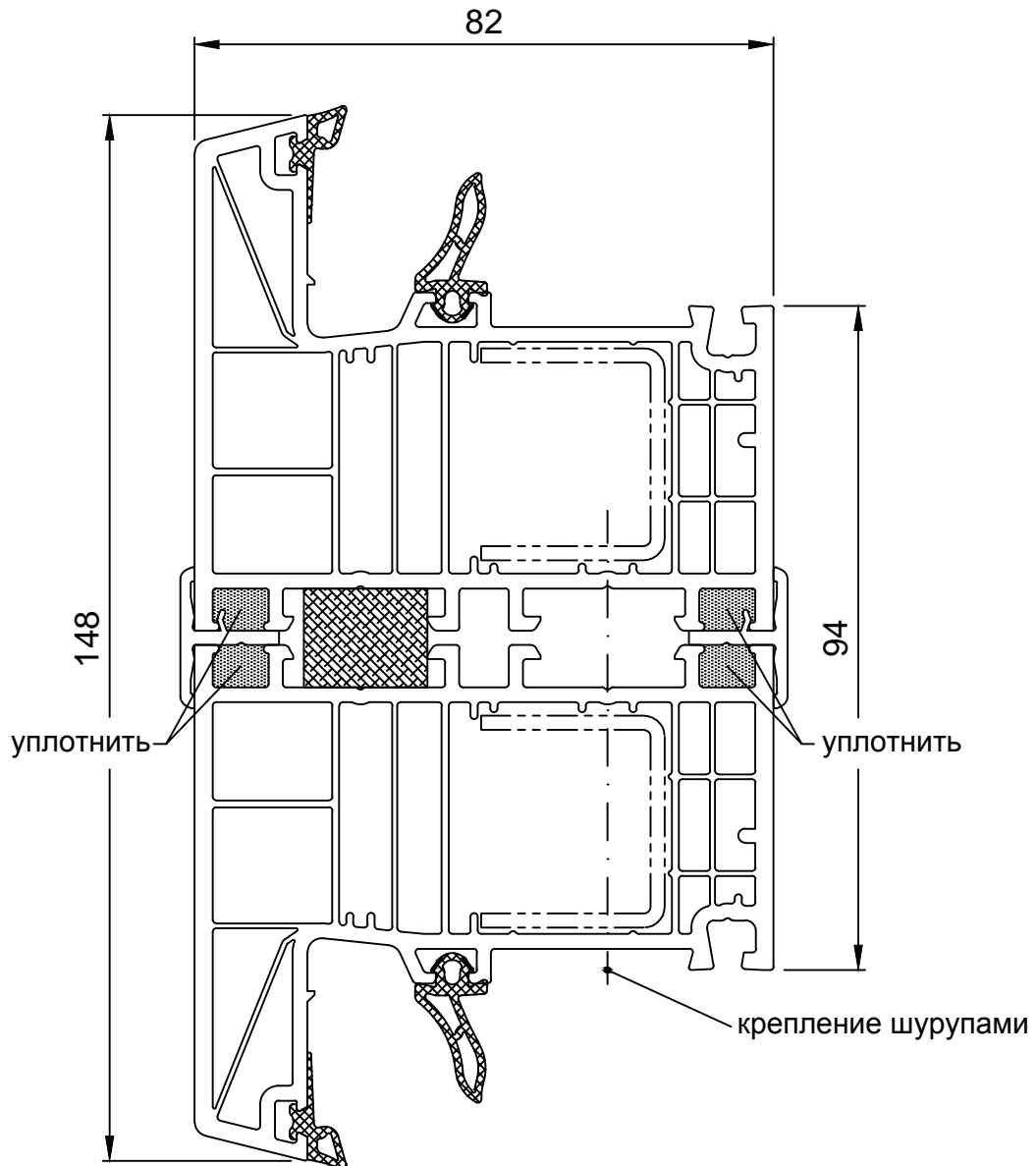
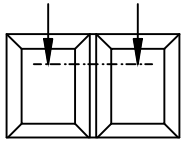
Издание: 06/2014

Соединительный профиль (применение вертикальные соединения)

Стр.

NP0190

5



ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

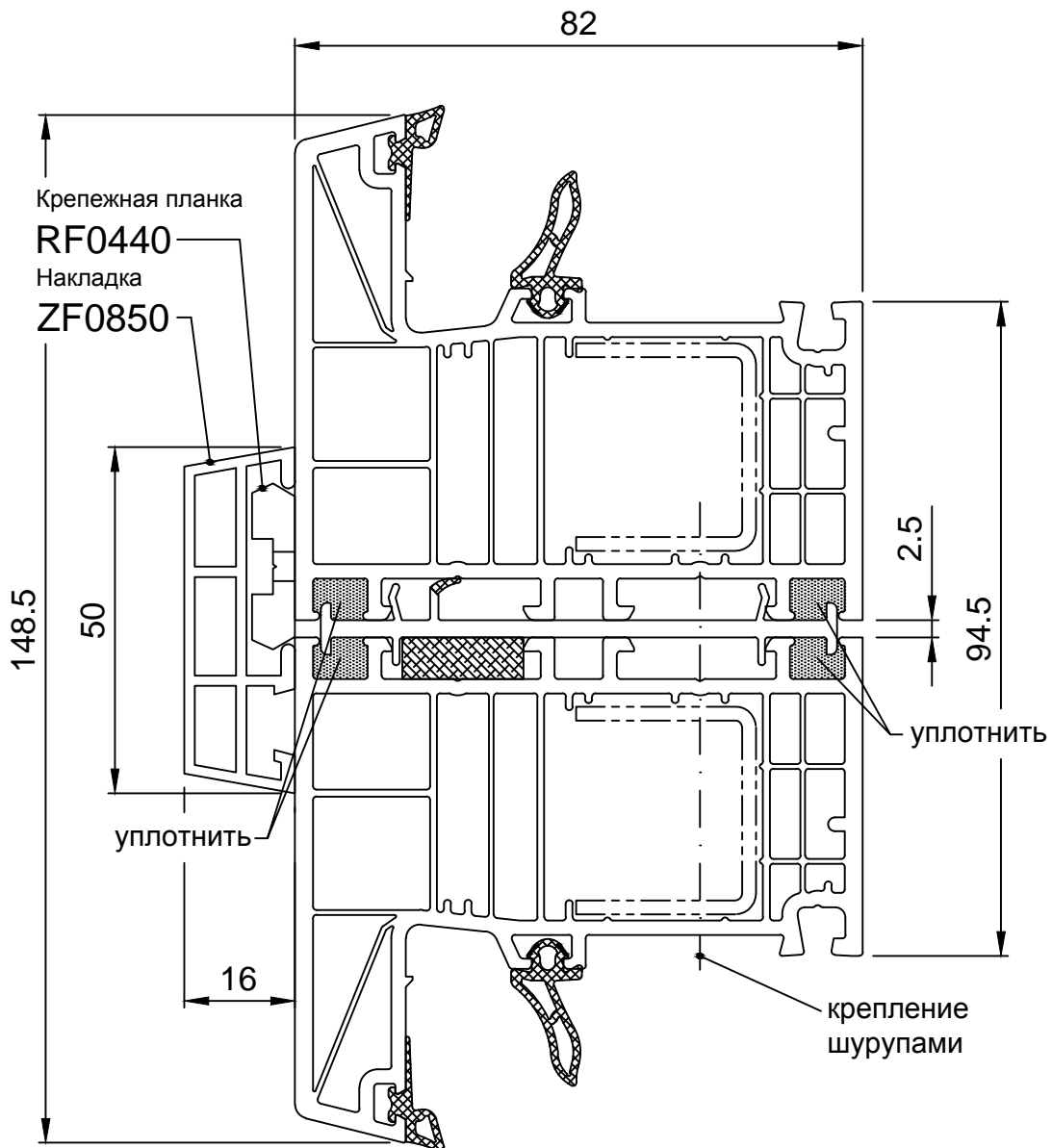
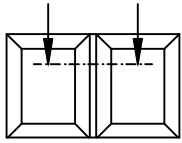
**SALAMANDER**  
 INDUSTRIE/PRODUKTE

Соединительный профиль (применение вертикальные соединения)

NP8110

Стр.

6



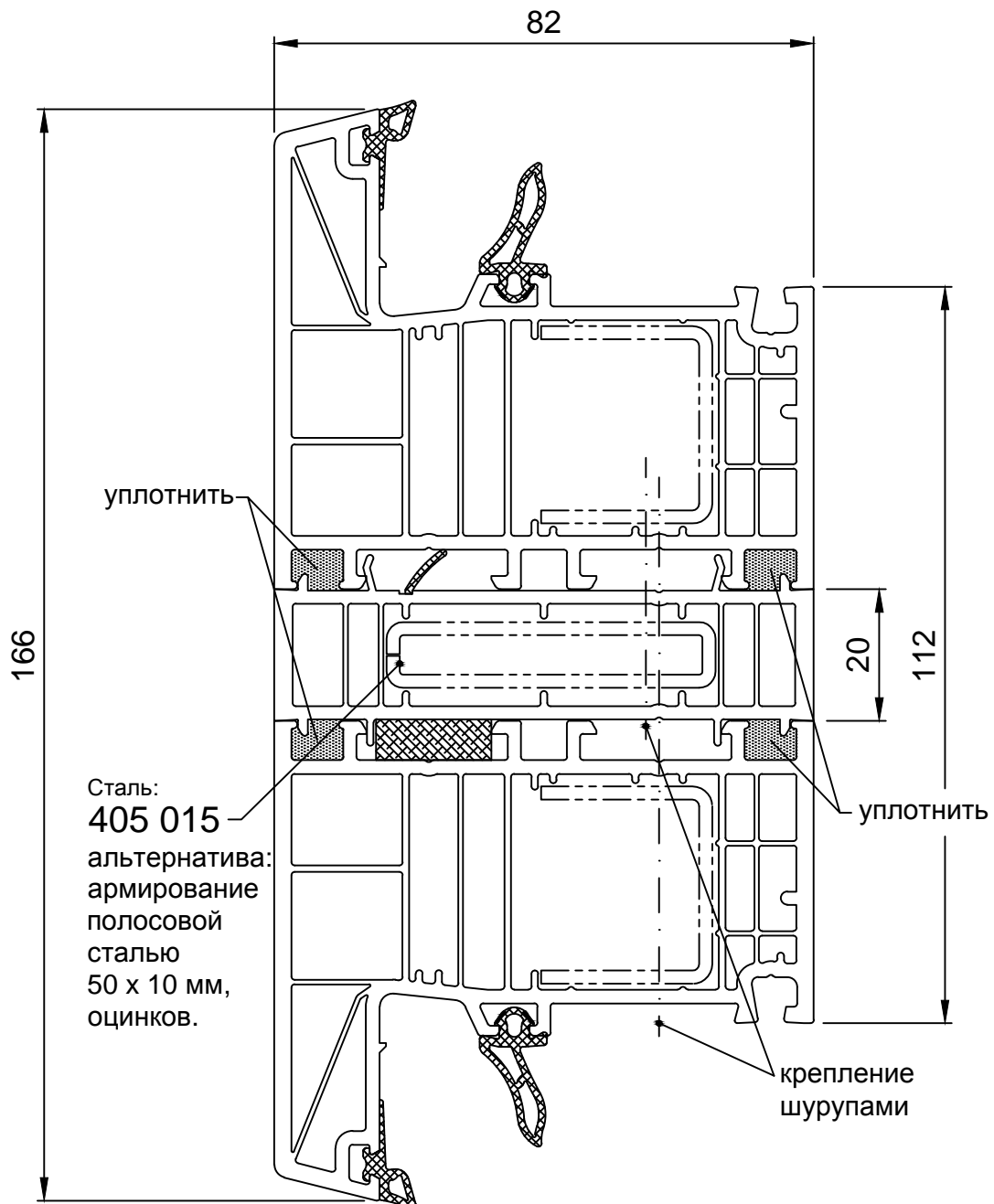
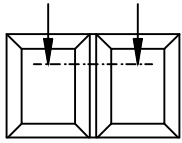
ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

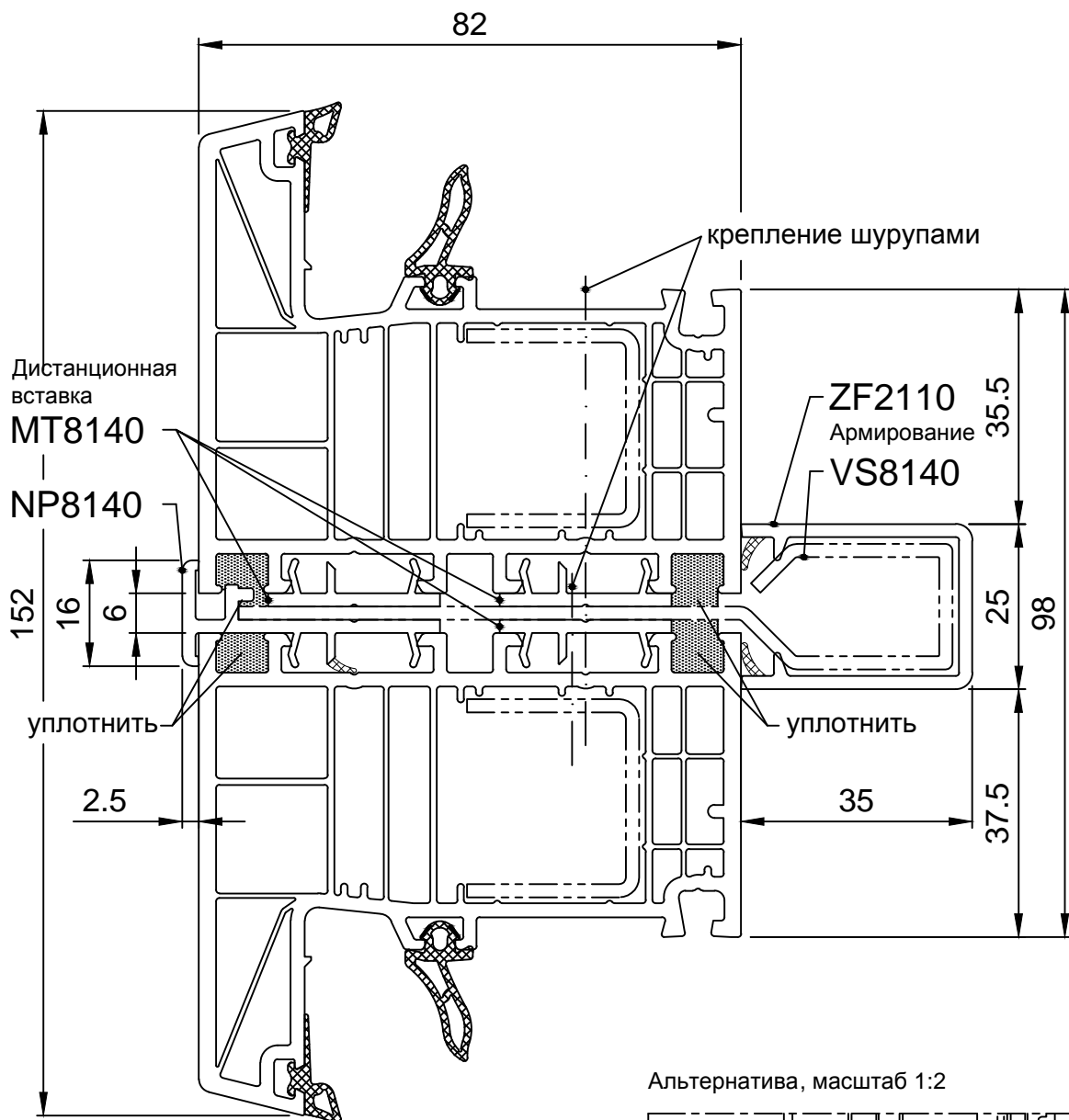
Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

Соединительный профиль  
**NP8140**

Накладка  
**ZF2110**

Стр.  
**8**

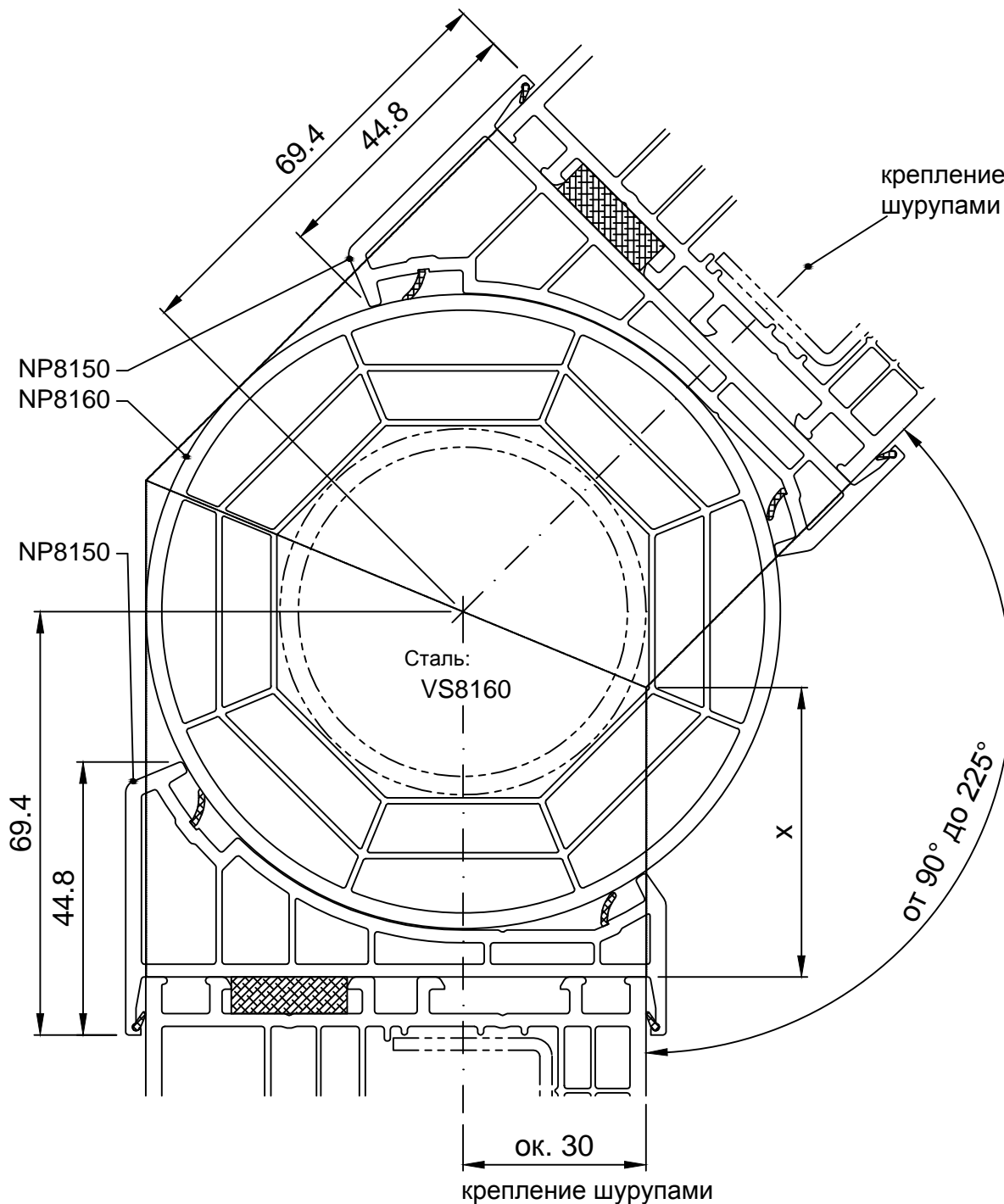


Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



ПСУЛ

Размеры отступов см. главу bE82 07.

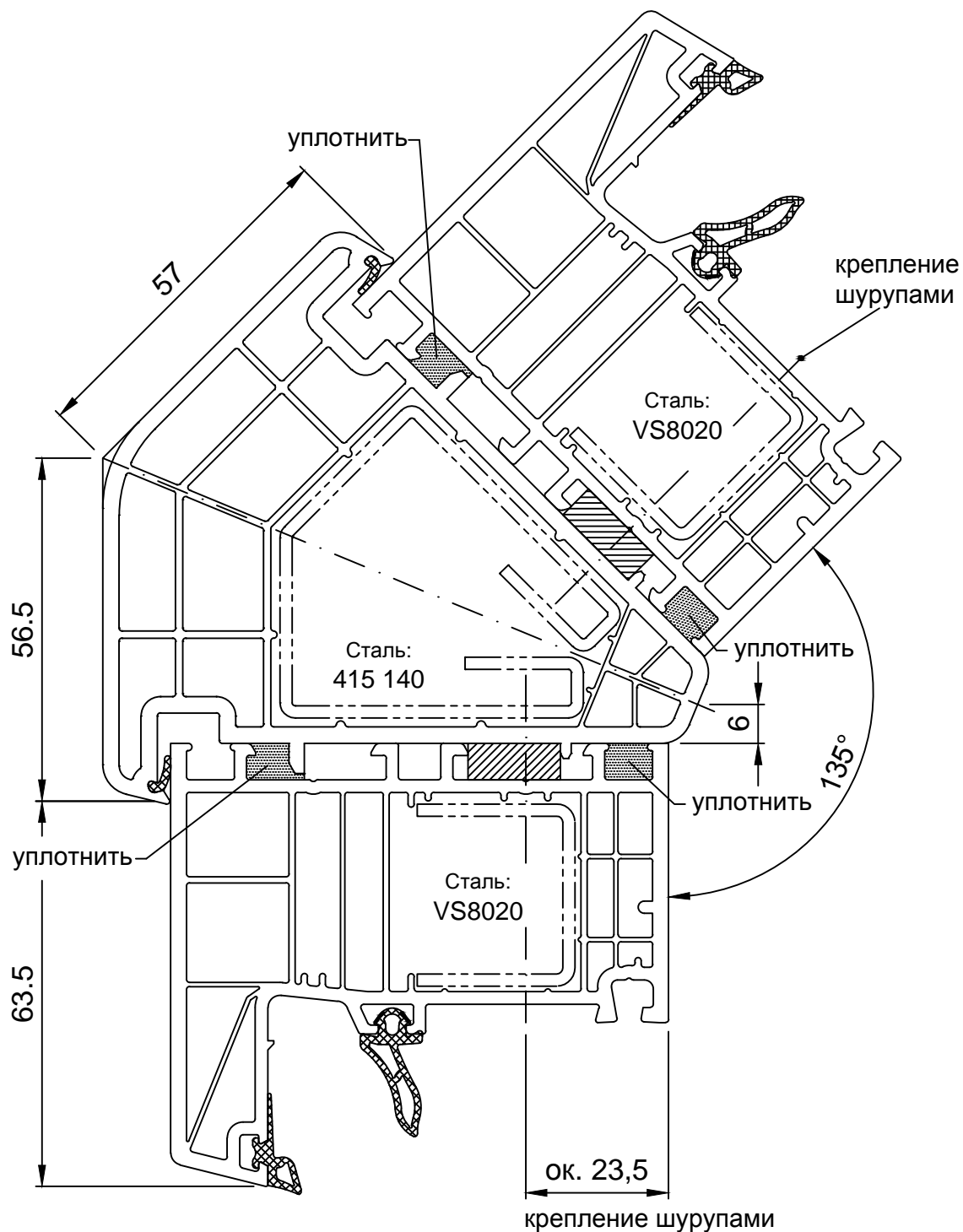
Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

**SALAMANDER**  
INDUSTRIE/PRODUKTE



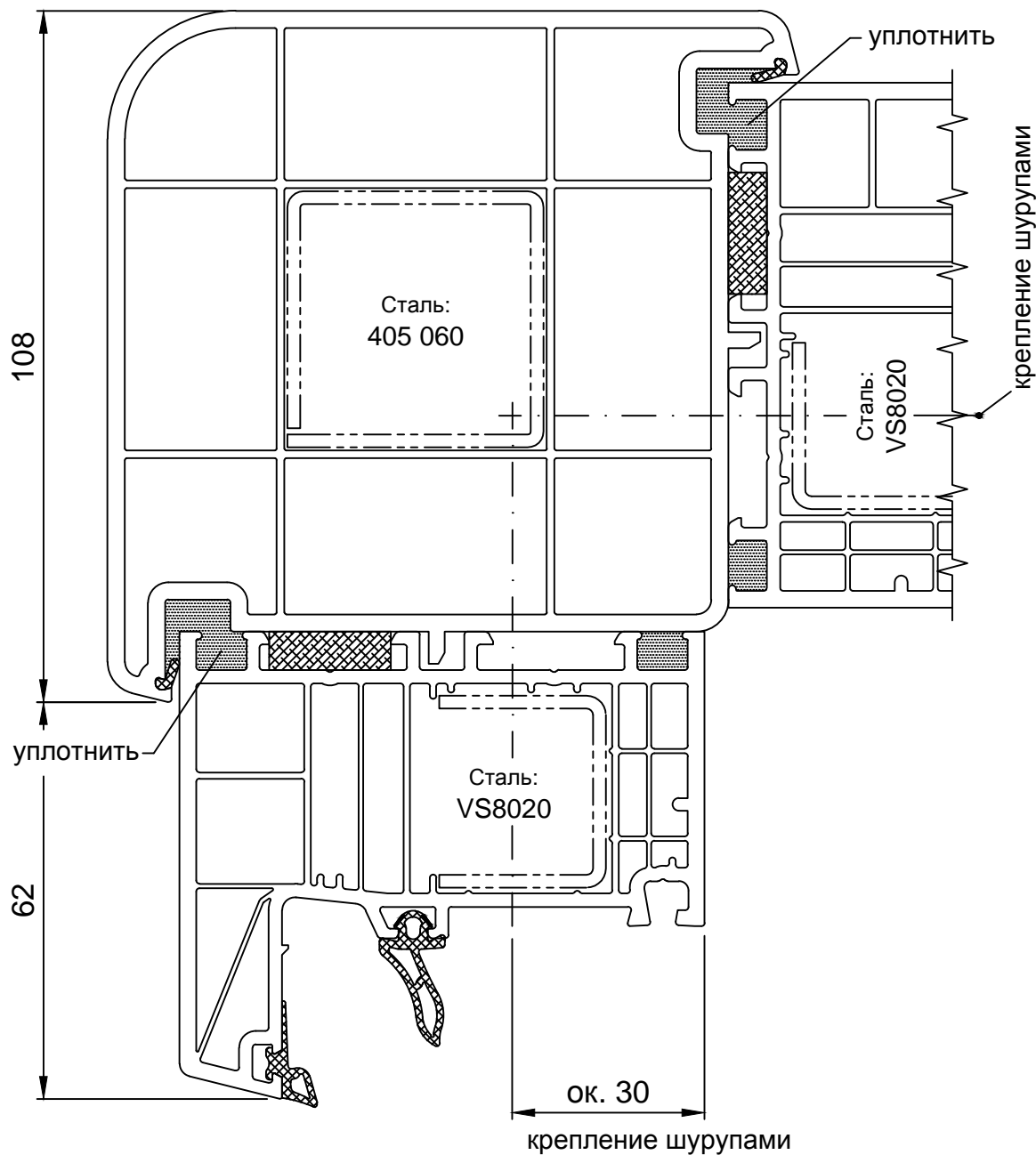
устанавливаемые по месту пластиковые вставки  
15,2 x 6 мм для облегчения монтажа соединения

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика,  
пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

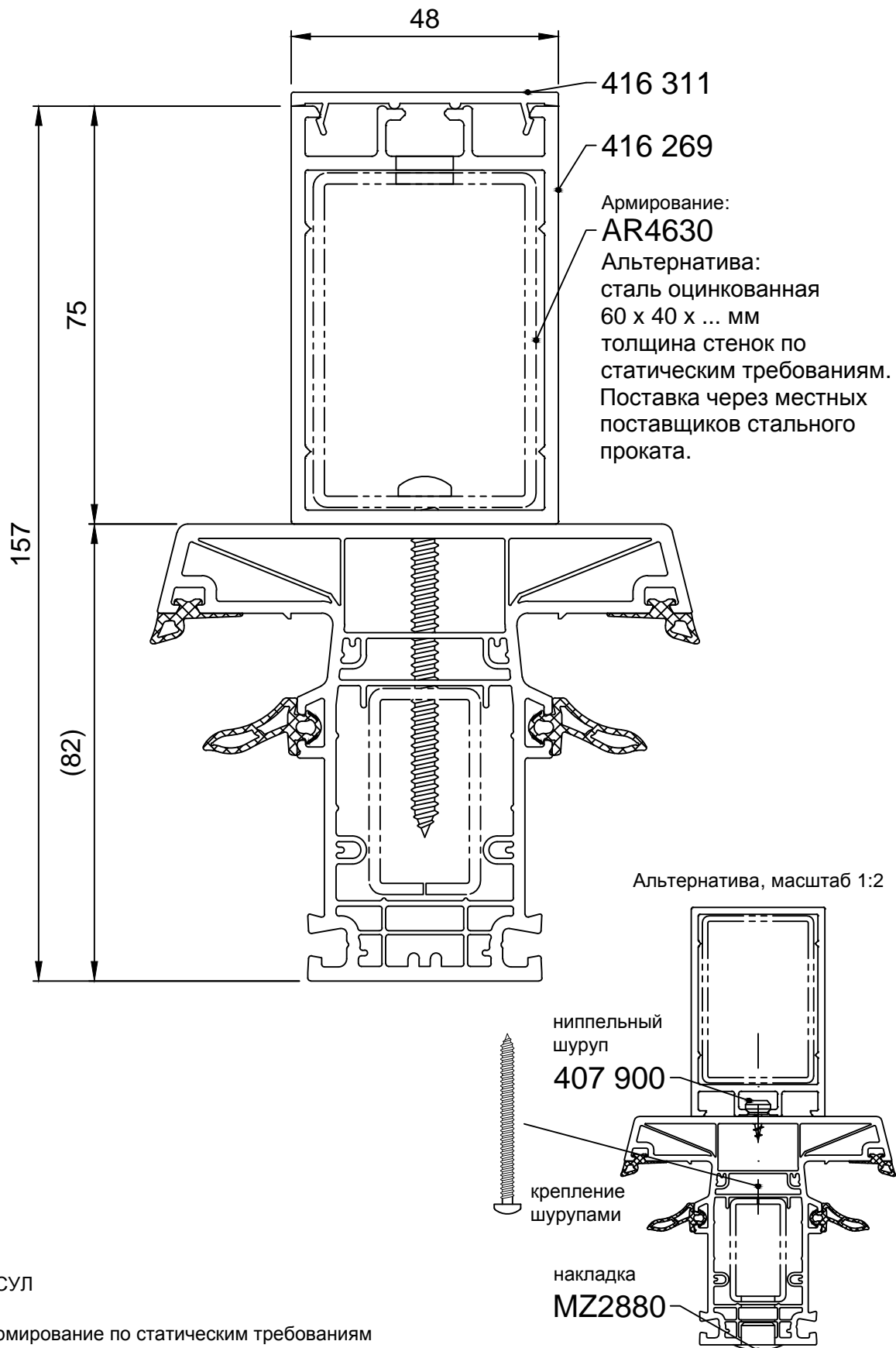
Издание: 06/2014



Статический короб  
416 269

Накладка  
416 311

Стр.  
12



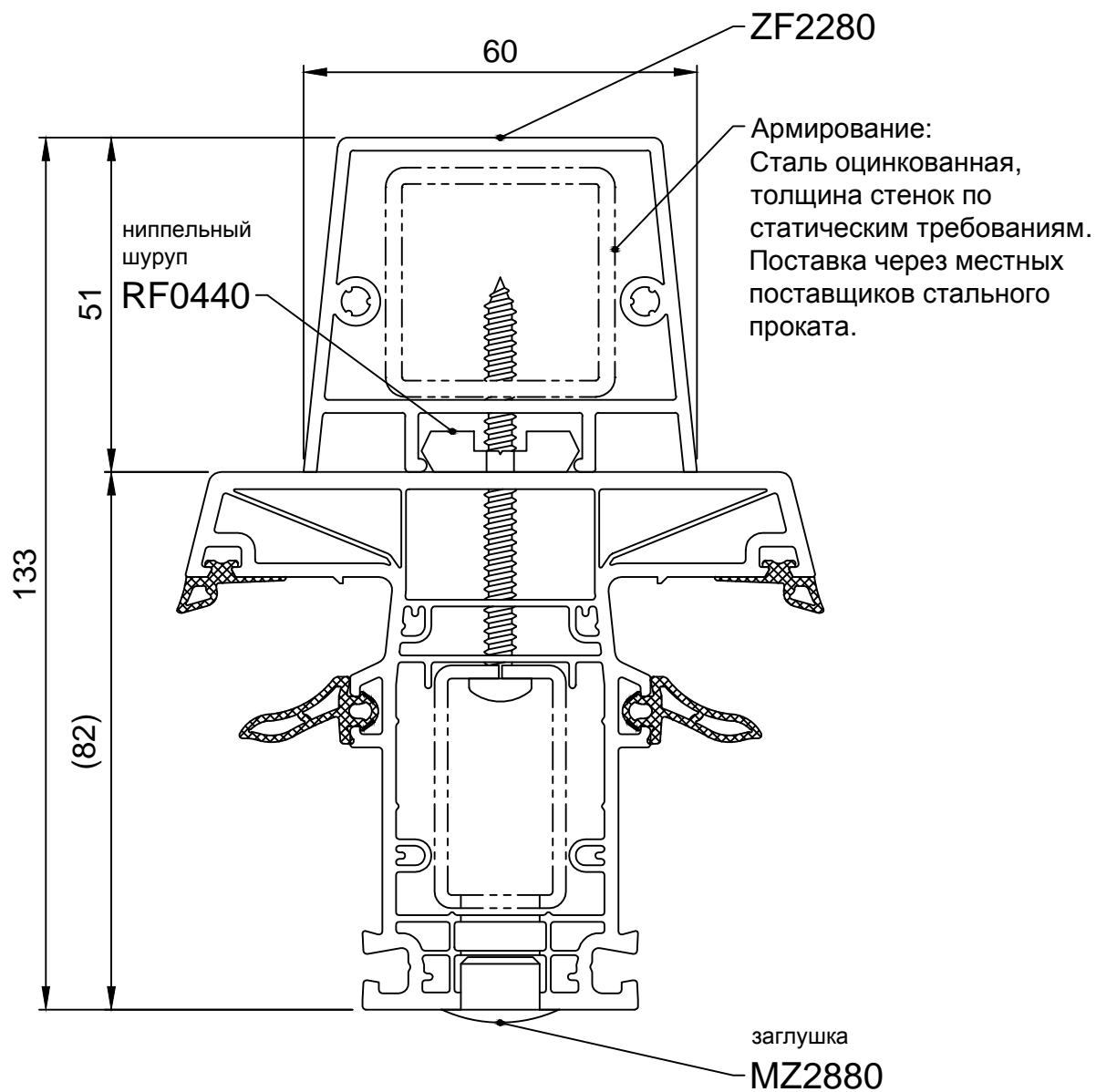
ПСУЛ

Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014



Армирование по статическим требованиям

Уплотнить при помощи нетвердеющего, нейтрально-отверждаемого герметика, пригодного для ПВХ и оцинкованной стали.

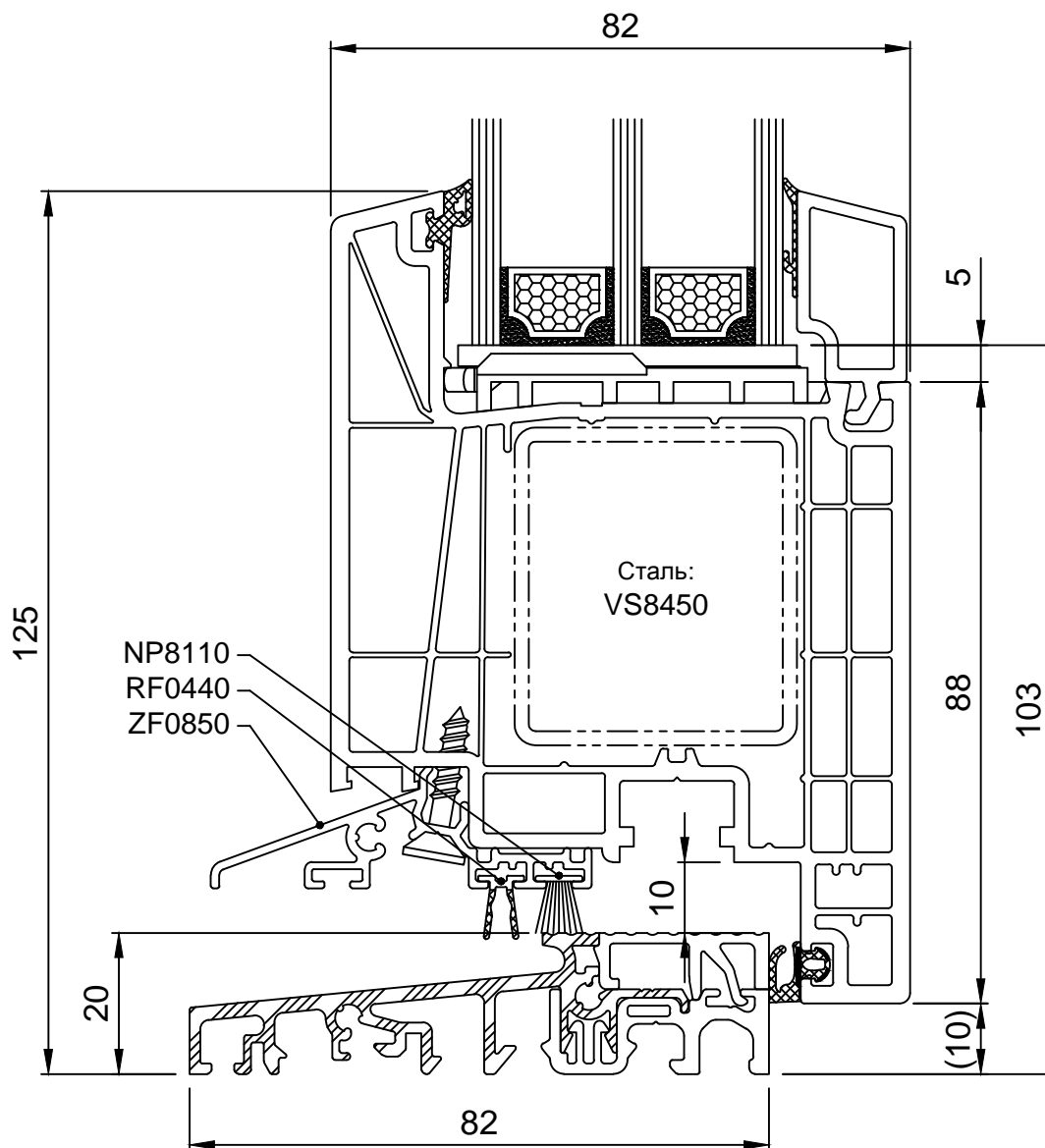
Масштаб 1:1 (или в зависимости от печати)

Издание: 06/2014

Дверной порог  
ZS7110

Створка  
HO8530

Стр.  
14

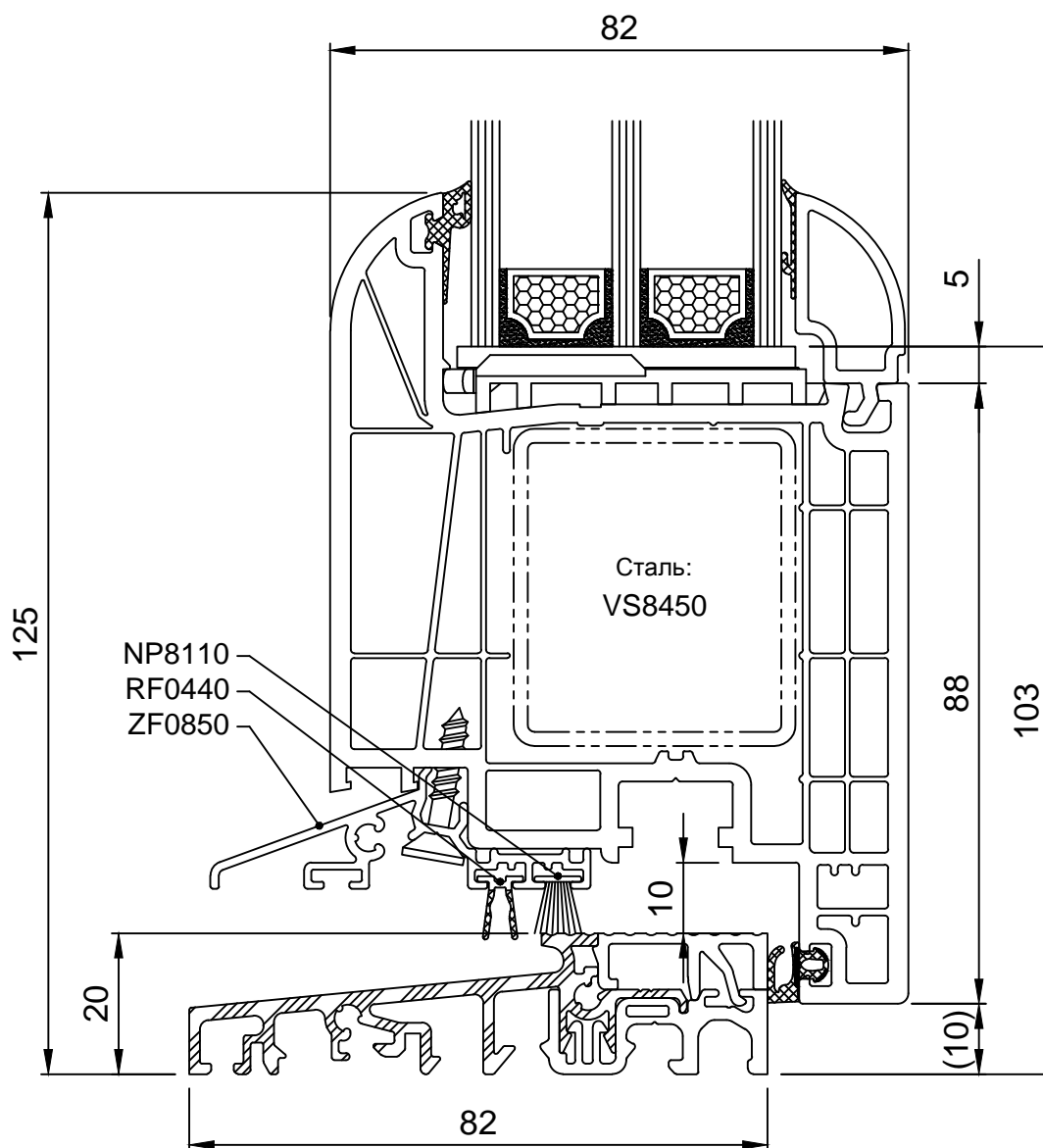


**Дверной порог**

Дверной порог  
**ZS7110**

Створка  
**HP8930**

Стр.  
**15**

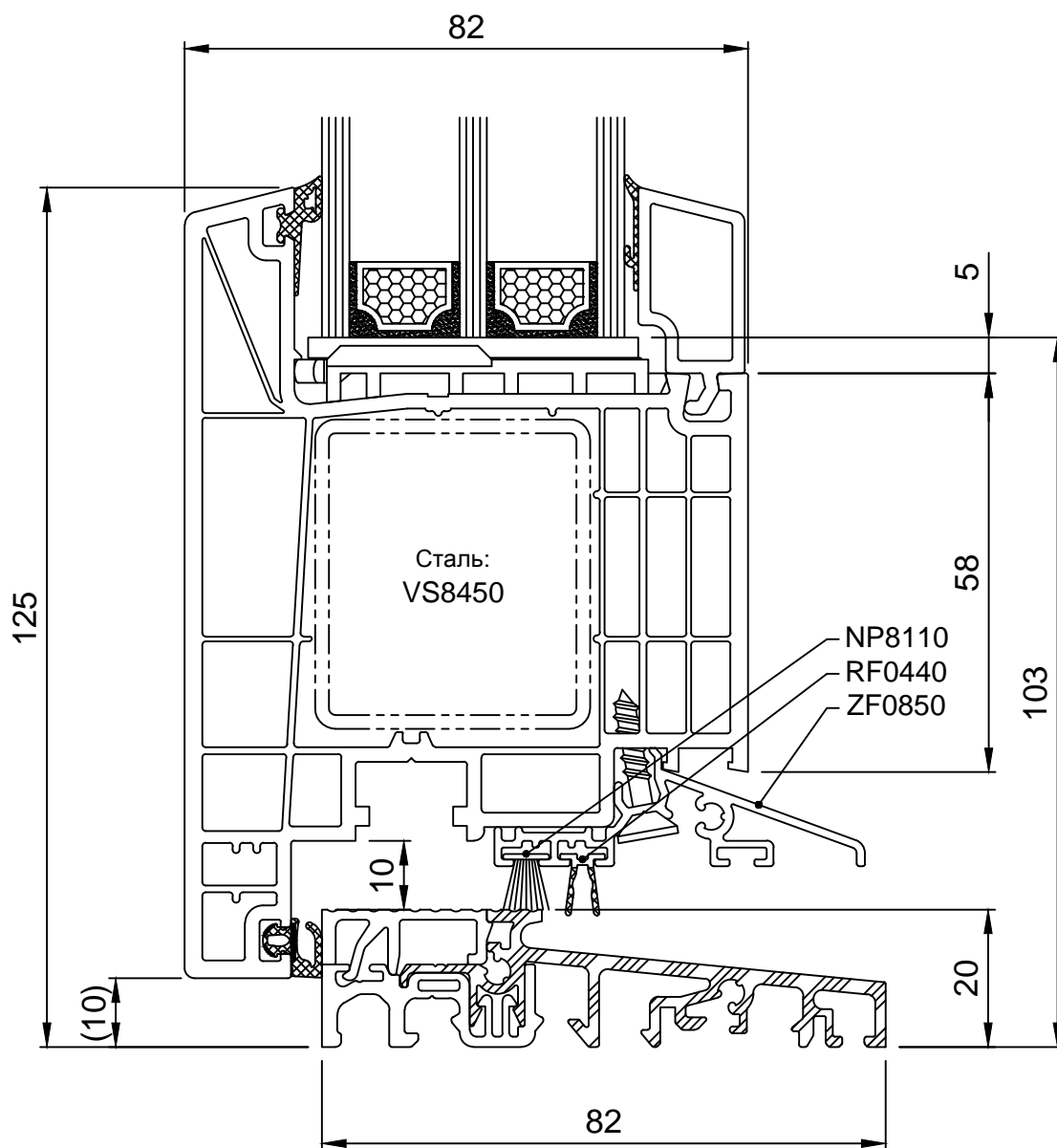


Дверной порог

Дверной порог  
ZS7110

Створка  
HO8540

Стр.  
16



## Макс. размеры рам из белого и цветного профиля

В дополнение к максимальным размерам створок здесь приведены максимально допустимые размеры рам, которые не следует превышать.



Для белых рам:

макс. размеры рамы ≤ 4000 мм,  
и макс. площадь изделия ≤ 8,0 м²

Следует соблюдать указания по монтажу рамы и принимать во внимание требования по статической прочности остекления.



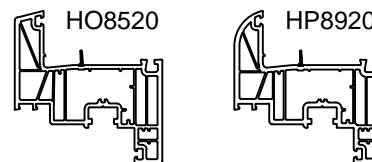
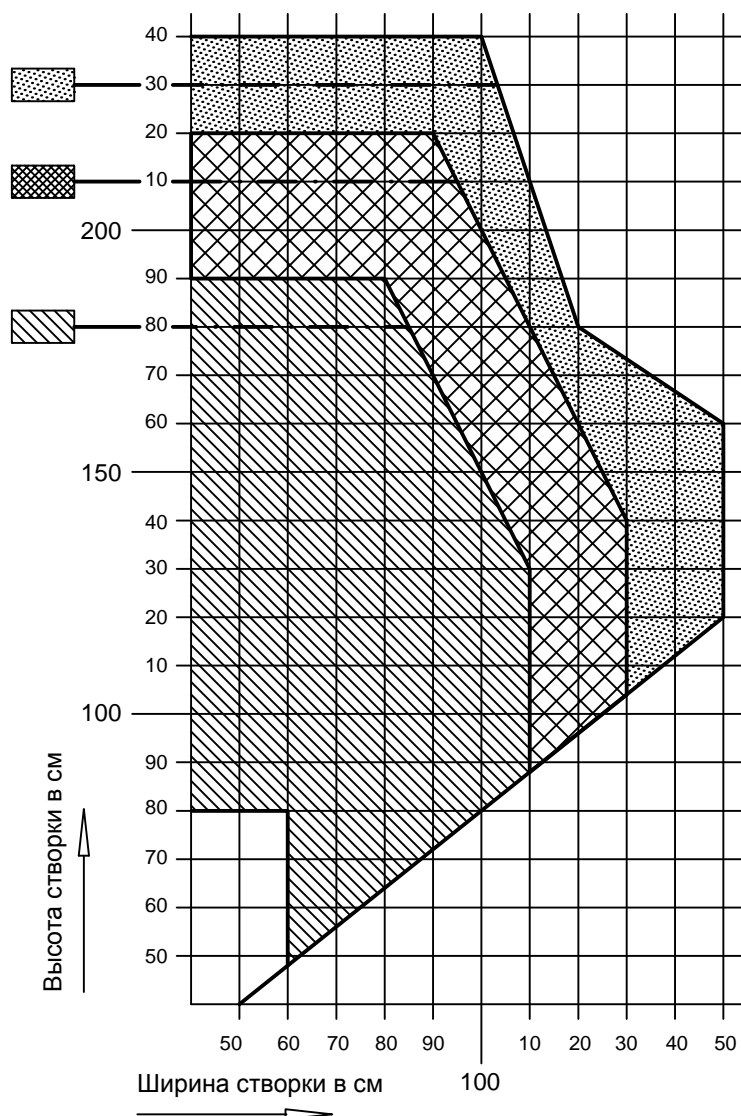
Для рам с декором:



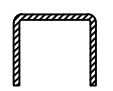

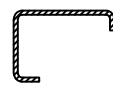

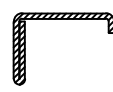

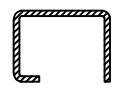

макс. размеры рамы ≤ 2500 мм,  
и макс. площадь изделия ≤ 5,0 м²

Следует соблюдать указания по монтажу рамы и принимать во внимание требования по статической прочности остекления.

Поворотные и поворотно-откидные створки

Поворотные и пов.-откидные створки:



-  Створки без армирования только для белых профилей
-   Сталь: 30x26 VS8020
-   Сталь: 30x26 VS8520
-   Сталь: 35x26 VS8620
-   Сталь: 35x26 VS8050
-  Декор

Макс. вес створки:

Макс. вес створки получен при отношении веса остекления к площади  $40 \text{ кг/м}^2$ , или при макс. весе остекления  $100 \text{ кг/створка}$ . При этом нужно учитывать и особые требования прикладных диаграмм от поставщиков фурнитуры.

Средний запор:

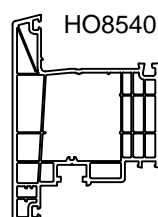
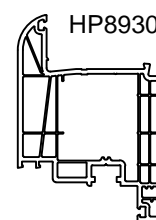
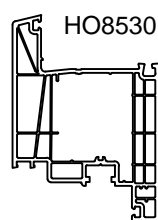
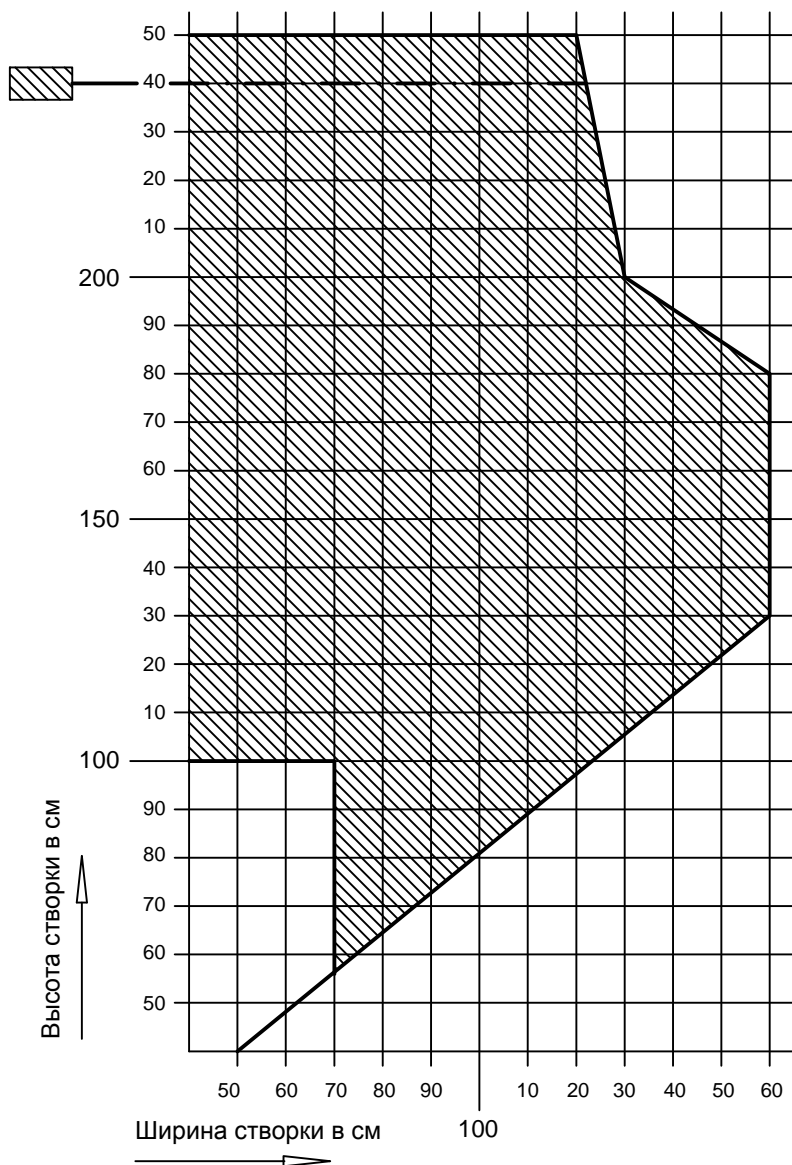
Устанавливается начиная от ширины или высоты створки 700 мм.

Группы нагрузок определяются согласно действующим протоколам испытаний.

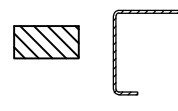
При использовании профилей с декоративной пленкой следует уменьшить размер створки по высоте на 10 см. При этом необходима установка армирующих профилей с толщиной стенки 2 мм.

Поворотные и поворотно-откидные створки

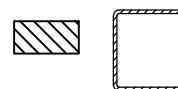
Поворотные и пов.-откидные створки:



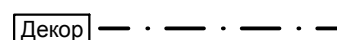
Створки без армирования только для белых профилей



Сталь: 40x59 VS8030



Сталь замкн.: 40x45 VS8450



Декор

Макс. вес створки:

Макс. вес створки получен при отношении веса остекления к площади  $40 \text{ кг/м}^2$ , или при макс. весе остекления  $100 \text{ кг/створка}$ . При этом нужно учитывать и особые требования прикладных диаграмм от поставщиков фурнитуры.

Средний запор:

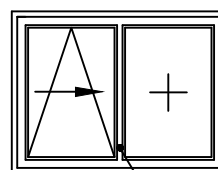
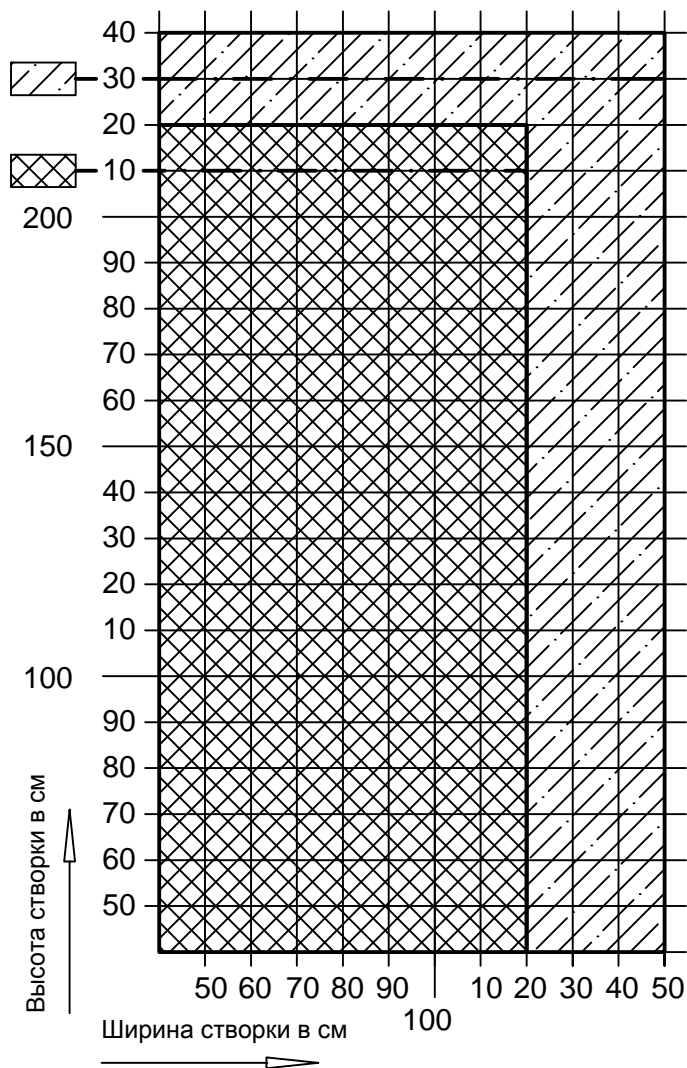
Устанавливается начиная от ширины или высоты створки  $700 \text{ мм}$ .

Группы нагрузок определяются согласно действующим протоколам испытаний.

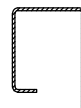
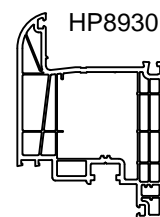
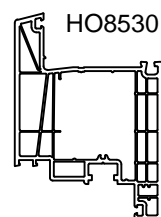
При использовании профилей с декоративной пленкой следует уменьшить размер створки по высоте на 10 см. При этом необходима установка армирующих профилей с толщиной стенки 2 мм.



Параллельно-сдвижные створки (PSK):



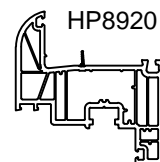
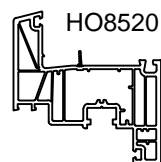
Согласно требований статики !



Сталь: 40x59  
VS8030



Сталь замкн.:  
40x45  
VS8450



Сталь: 35x26  
VS 8050



Декор — . . . . .

Макс. вес створки:

Макс. вес створки получен при отношении веса остекления к площади  $40 \text{ кг/м}^2$ , или при макс. весе остекления  $100 \text{ кг/створка}$ . При этом нужно учитывать и особые требования прикладных диаграмм от поставщиков фурнитуры.

Средний запор:

Устанавливается начиная от ширины или высоты створки 700 мм.

Группы нагрузок определяются согласно действующим протоколам испытаний .

При использовании профилей с декоративной пленкой следует уменьшить размер створки по высоте на 10 см . При этом необходима установка армирующих профилей с толщиной стенки 2 мм.

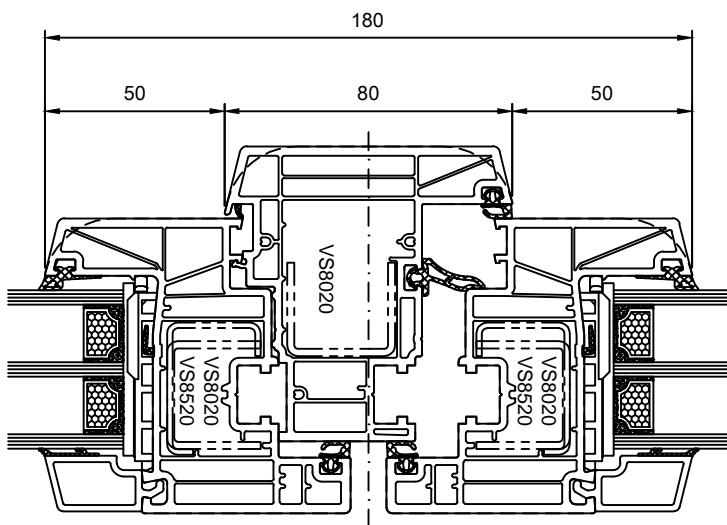
Варианты шульповых створок

HO8520 / HP8920 - HO9800 / HO9850 (VS8020) - HO8520 / HP8920

Стр.

5

## Максимальные размеры шульповых створок

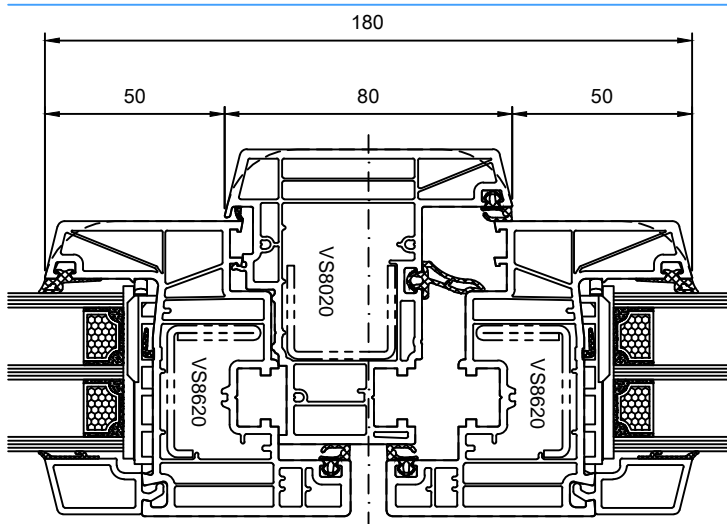


Комбинация шульпа с VS8020  
 $I_y = 5,58\text{см}^4$

или  
 Комбинация шульпа с VS8520  
 $I_y = 4,50\text{см}^4$

макс. ширина	допустимая высота		
	B2	B3/C2	B4/C3
110	белые профили		
	130	130	130
110	цветные профили		
	120	120	120

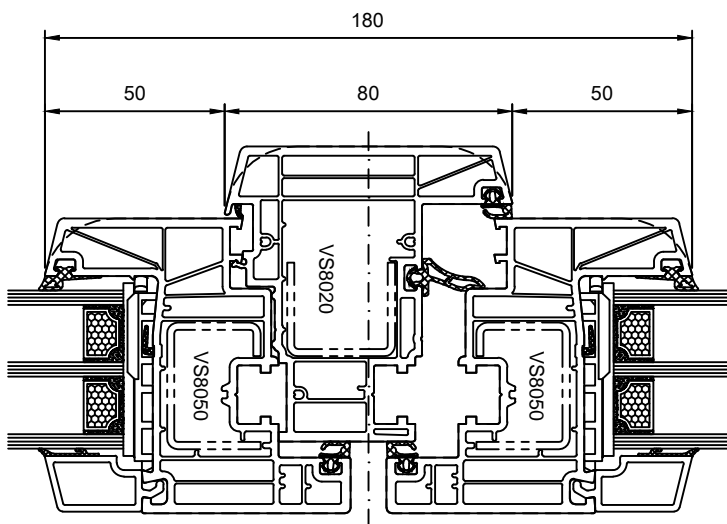
макс. высота	допустимая ширина		
	B2	B3/C2	B4/C3
190	белые профили		
	80	60	---
180	цветные профили		
	80	60	---



Комбинация шульпа с VS8620  
 $I_y = 6,02\text{см}^4$

макс. ширина	допустимая высота		
	B2	B3/C2	B4/C3
130	белые профили		
	140	140	140
130	цветные профили		
	130	130	130

макс. высота	допустимая ширина		
	B2	B3/C2	B4/C3
220	белые профили		
	60	40	---
210	цветные профили		
	60	40	---



Комбинация шульпа с VS8050  
 $I_y = 7,92\text{см}^4$

макс. ширина	допустимая высота		
	B2	B3/C2	B4/C3
150	белые профили		
	160	160	160
150	цветные профили		
	150	150	150

макс. высота	допустимая ширина		
	B2	B3/C2	B4/C3
240	белые профили		
	60	40	---
230	цветные профили		
	60	40	---

Варианты штапеловых створок

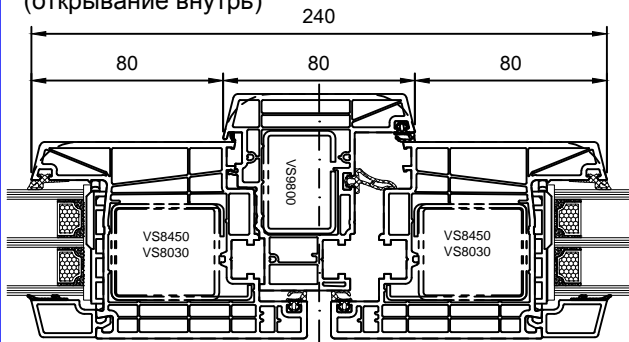
bE82 05

HO8530 / HP8930 / HO8540 - HO9800 / HO9850 bzw. HO8310 + NP1160 - HO8530 / HP8930 / HO8540

07.5

## Максимальные размеры штапеловых створок

HO8530 / HP8930 - HO9800 / HO9850 - HO8530 / HP8930  
(открытие внутрь)



Комбинация штапела с VS8030  
 $I_y = 20,01\text{см}^4$

или

Комбинация штапела с VS8450  
 $I_y = 22,25\text{см}^4$

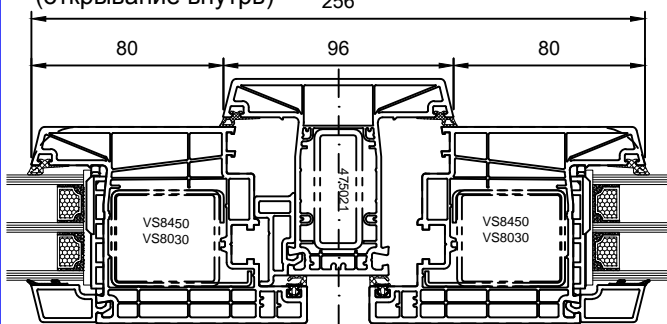
или

Комбинация импост-штапель с VS8030  
 $I_y = 22,22\text{см}^4$

или

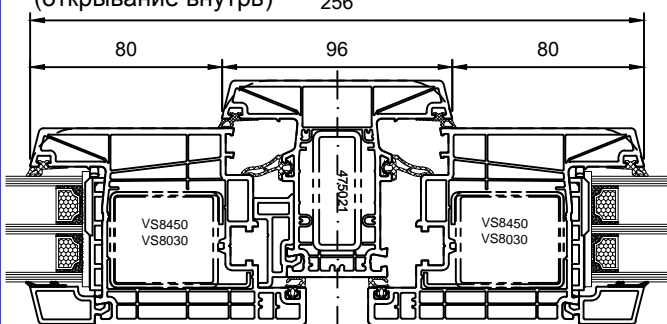
Комбинация импост-штапель с VS8450  
 $I_y = 24,46\text{см}^4$

HO8530 / HP8930 - HO8310 + NP1160 - HO8530 / HP8930  
(открытие внутрь)



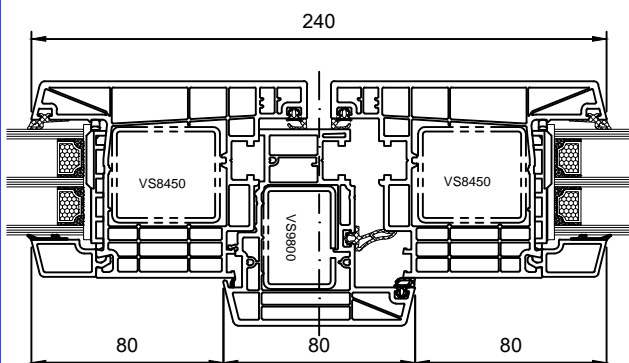
макс. ширина	допустимая высота		
	B2	B3/C2	B4/C3
160	белый профиль		
	180	180	180
160	цветной профиль		
	170	170	170

HO8530 / HP8930 - HO9310 / HP9410 + NP1160 - HO8530 / HP8930  
(открытие внутрь)



макс. высота	допустимая ширина		
	B2	B3/C2	B4/C3
250	белый профиль		
	120	100	90
240	цветной профиль		
	120	120	100

HO8540 - HO9800 - HO8540 (открытие наружу)



Отвод воды из фальца рамы и области крепления импоста обеспечивается при помощи шлицов или круглых отверстий.

### Отвод воды из фальца рамы / створки

Следующие рекомендации имеют силу для каждой створки. Это означает, что для отвода воды из фальца окна с двумя или с большим количеством створок в каждой створке должны быть выполнены по меньшей мере два отверстия. Штуповое окно при этом рассматривается как двухстворчатое окно с импостом.

В фальце створки или рамы отступ дренажного отверстия от внутреннего угла составляет примерно 10 мм, расстояние дренажных отверстий друг от друга должно быть не более 900 мм. При фрезеровании отверстий надо не допускать повреждения стенки камеры армирования. Отверстия выполняются в виде шлицов размером приблизительно 5 x 30 мм.

### Отвод воды наружу

Отвод воды наружу осуществляется скрытно вниз или видимо на фронтальную сторону рамы со смещением приблизительно на 50 мм относительно соответствующего отверстия в фальце рамы.

Отверстия выполняются в виде шлицов размером 5 x 30 мм.

Выполняется как минимум 2 отверстия. Если ширина рамы больше, чем 1500 мм следует предусмотреть 3 отверстия, при этом расстояние их друг от друга не должно превышать 1200 мм.

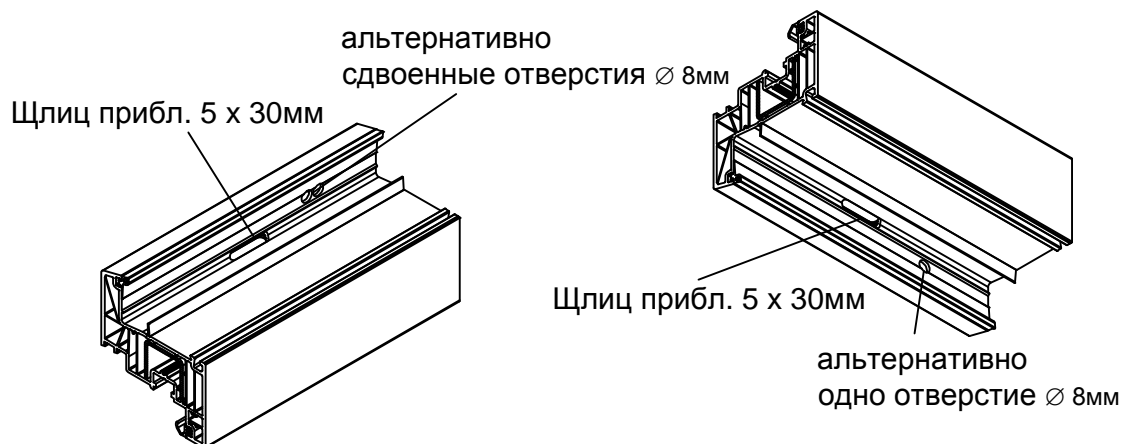
### Вентиляция фальца

Согласно рекомендаций изготовителей стеклопакетов стекольный фальц следует проветривать как в верхней, так и в нижней четверти посредством по меньшей мере двух отверстий.

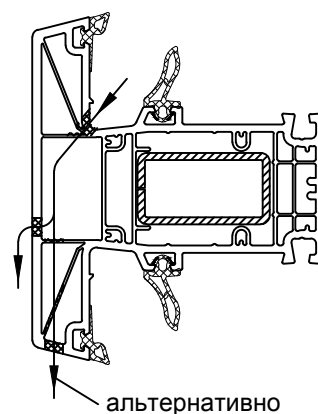
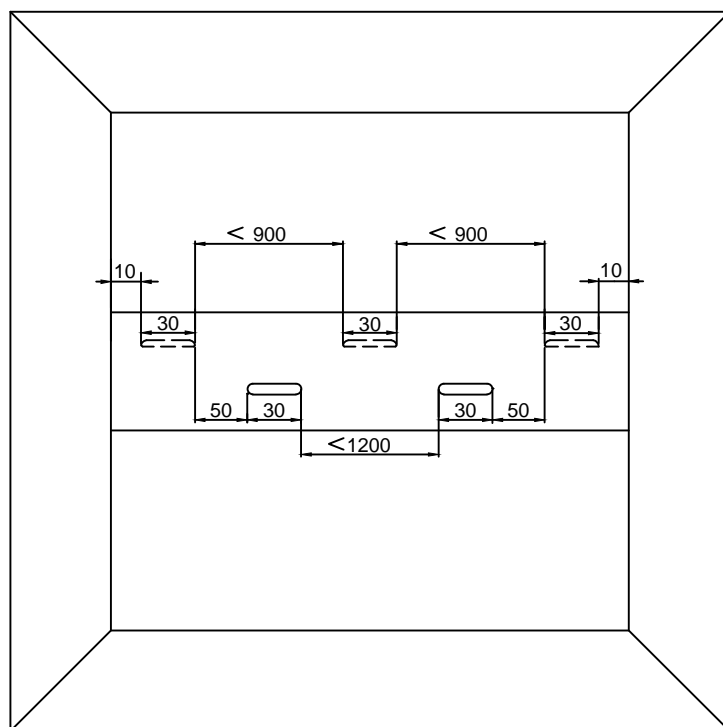
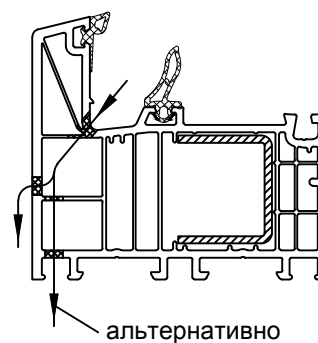
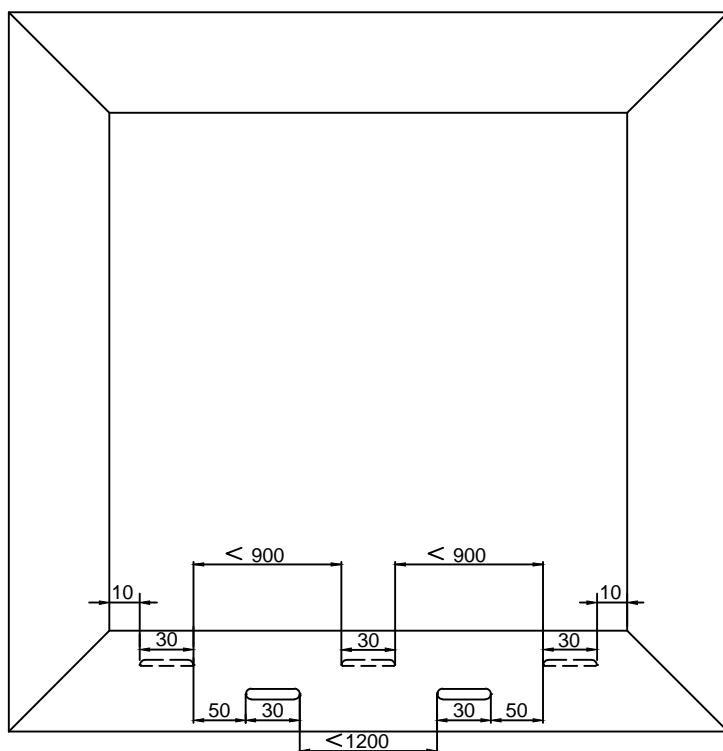
Для выравнивания давления фрезеруются шлицы 5 x 30 мм в каждом внутреннем углу с отступом от угла примерно на 10 мм. Наружные отверстия для выравнивания давления выполняются через предкамеру профиля.

При этом снизу выполняется или сдвоенные круглых отверстия (диаметром не менее  $\varnothing$  8 мм), или шлиц 5 x 30 мм; а в верхней области шлиц 5 x 30 мм или одно круглое отверстие (не менее  $\varnothing$  8 мм). Отверстия в стекольном фальце не должны быть впоследствии прикрыты мостиками остекления.

При этом обращайте внимание, чтобы наружные шлицы были смещены относительно внутренних шлицов примерно на 50 мм, что необходимо поддержания необходимой разницы давлений снаружи и внутри фальца.

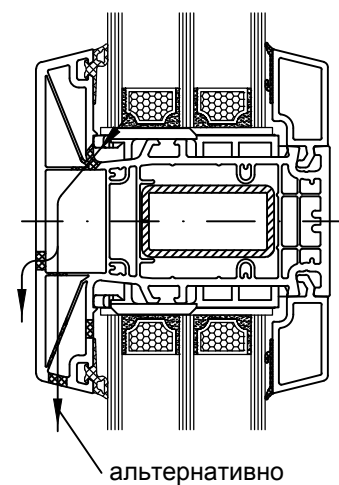
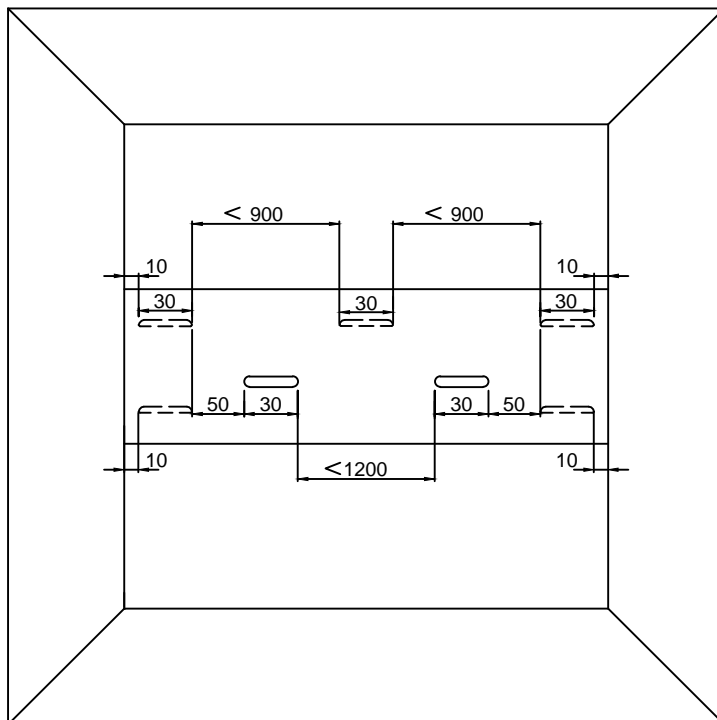
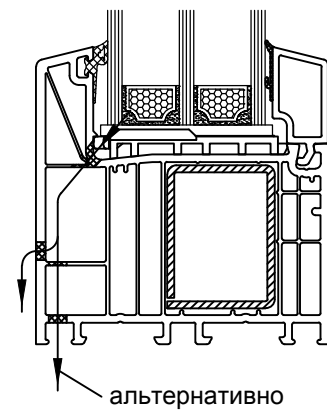
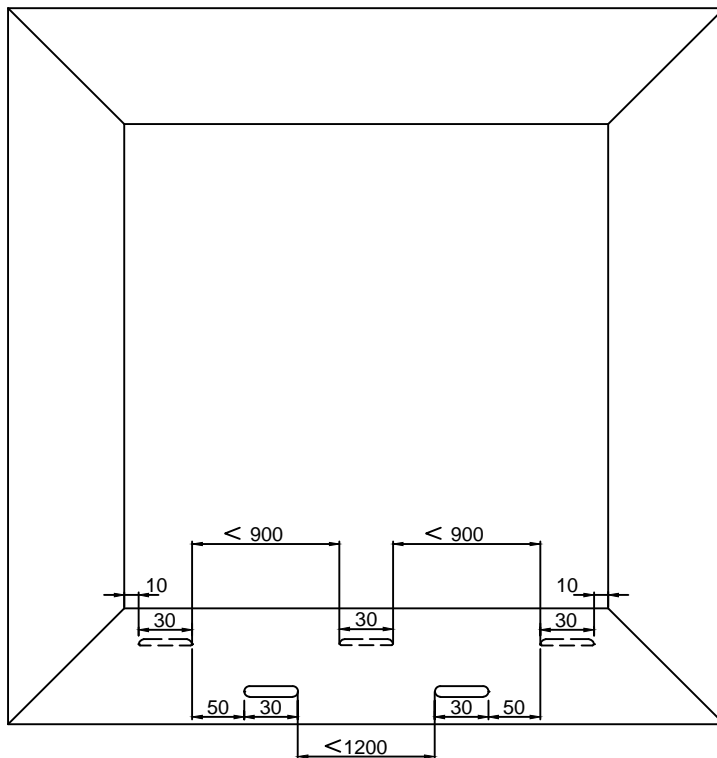


Водоотвод рама / импост



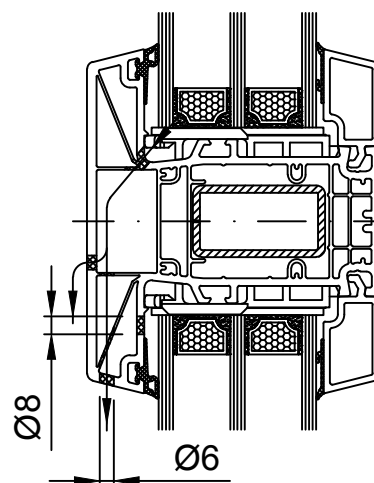
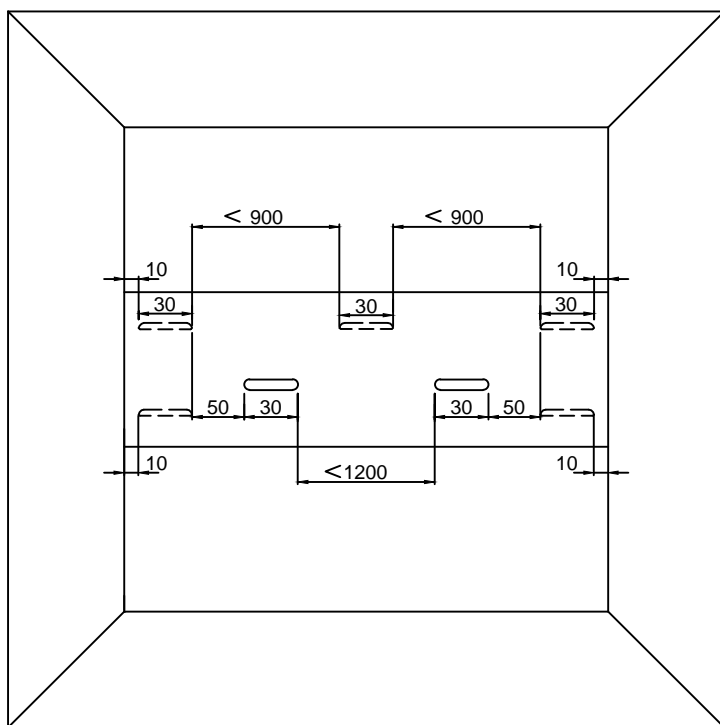
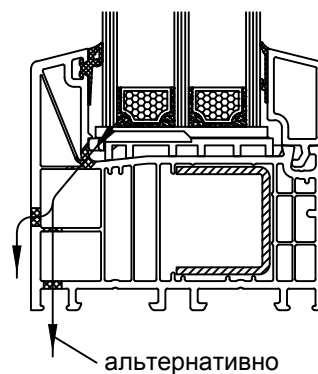
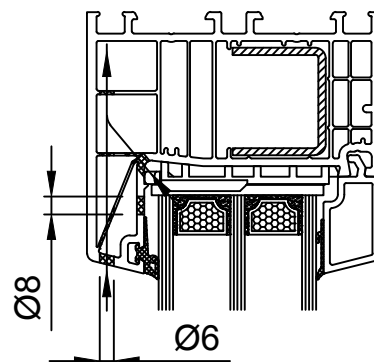
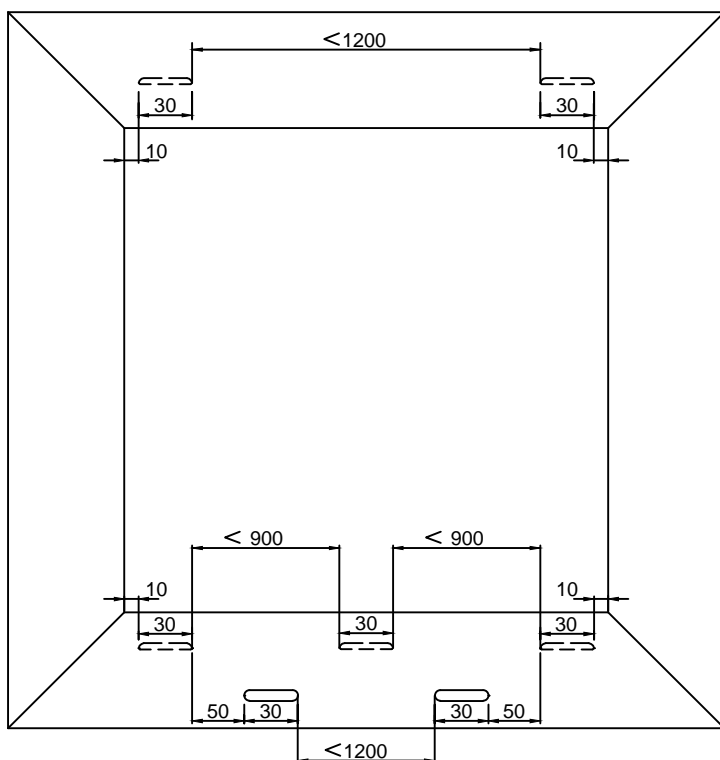
При использовании колпачков SG3400  
длина шлица должна составлять 30 мм.

Водоотвод рама / импост



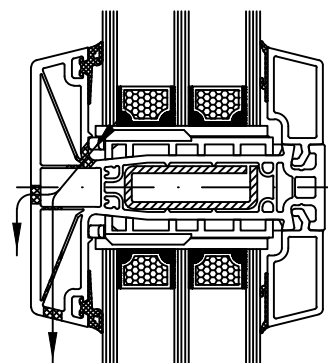
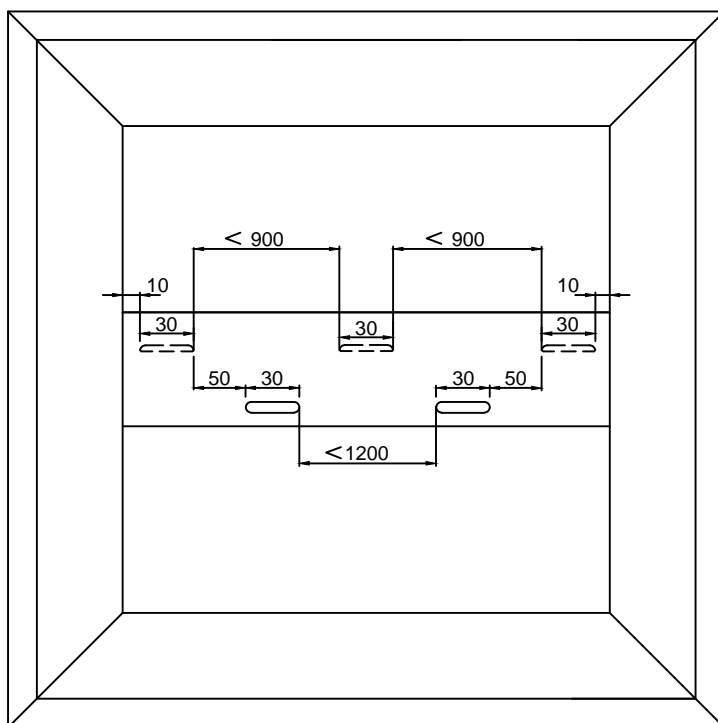
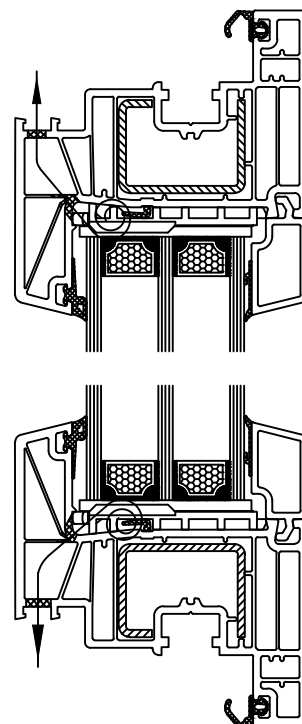
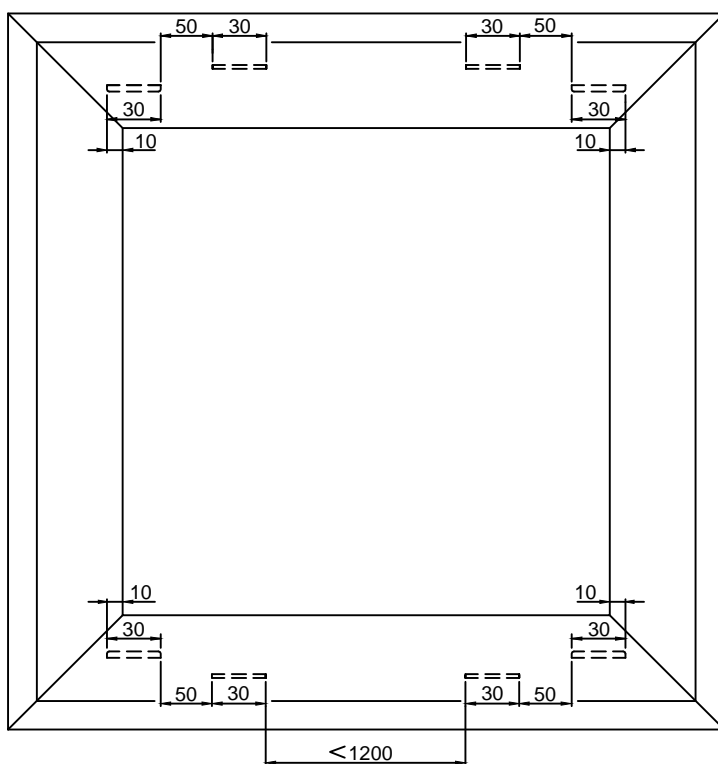
При использовании колпачков SG3400  
длина шлица должна составлять 30 мм.

Вентиляция рама / импост)



При использовании колпачков SG3400  
длина шлица должна составлять 30 мм.

Вентиляция и водотвод створка / переплет

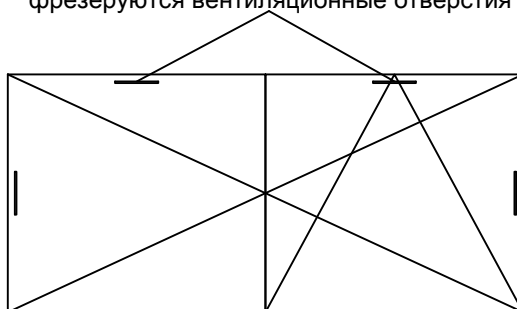


При использовании колпачков SG3400  
длина шлица должна составлять 30 мм.



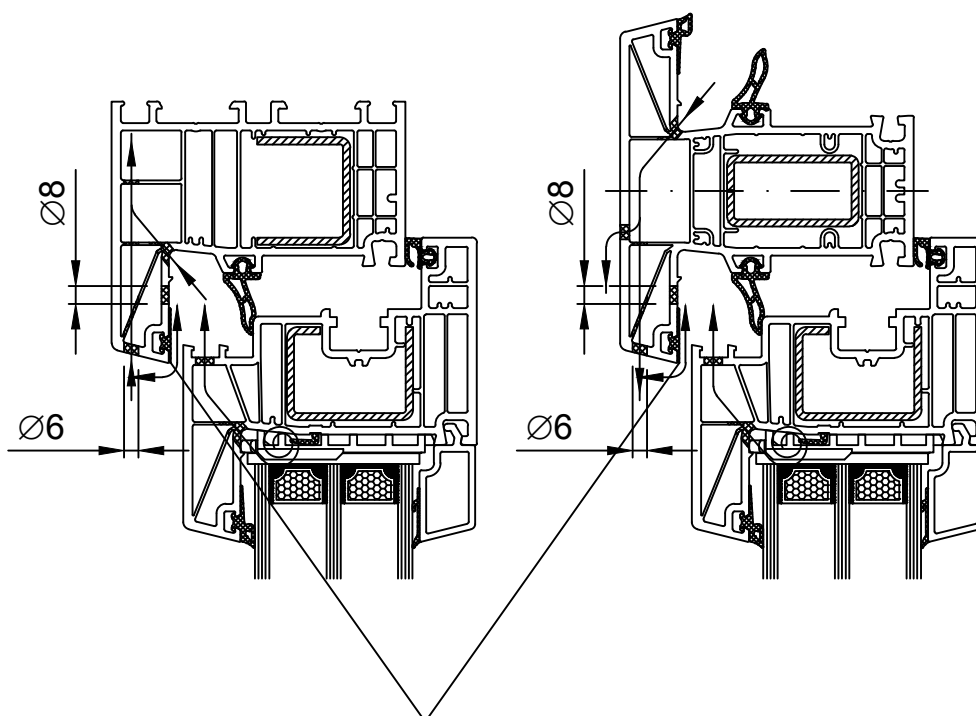
## Водоотвод, вентиляция, выравнивание давления

Участки выравнивания давления  $L = 100$  мм  
(протянутые уплотнения следует удалить на этом участке и заменить  
уплотнениями для выравнивания давления)  
альтернативно: протянутые уплотнения частично подрезаются или  
фрезеруются вентиляционные отверстия



А Рама

В Импост



Уплотнение для выравнивания давления 100 мм

Все окна независимо от высоты монтажа должны быть снабжены уплотнением для выравнивания давления. Длина уплотнения для выравнивания давления равна 100 мм. Уплотнение устанавливается в верхней поперечине рамы (А) или импоста (В) в разрыве между уплотнением притвора. Альтернативно можно также подрезать на этом участке лепесток притворного уплотнения или выравнивать давление через вентиляционные шлицы. Выравнивание давления при этом выполняется в области каждой створки. Начиная с группы нагрузок 9А мы рекомендуем просверливать 2 отверстия  $\varnothing 8$  мм для выравнивания давления в фальце рамы и 2 отверстия  $\varnothing 6$  мм в наружном притворе рамы. Отверстия должны быть смещены друг относительно друга не менее чем на 50 мм.

## Нарезка / Установка армирования

В соответствии со статическими требованиями и ограничениями по тепловому расширению/сжатию оконные пластиковые профили Salamander армируются металлическими усилителями. Армирование производится стальными профилями, статическими соединителями или алюминиевыми профилями из ассортимента поставок Salamander.

Усилители не нужно аналогично пластиковым профилям отрезать под углом 45°. Они отрезаются под прямым углом и должны отступать на 10 - 30 мм от внутреннего канта среза ПВХ-профиля.

Если установлены фиксированные длины стальных вкладышей, то расстояние до внутреннего канта скоса ПВХ-профиля не должно превышать 50 мм.

Нарезка металлических профилей производится без применения смазки, так как остатки масла, жира, воды или специальных эмульсий значительно ухудшают качество сварного шва.

Стальное армирование вставляется в основную камеру оконного профиля и привинчивается саморезами с невидимой в готовом окне стороны профиля. При этом нужно обращать внимание на установку правильного крутящего момента и рекомендуемого расстояния между крепежными шурупами.

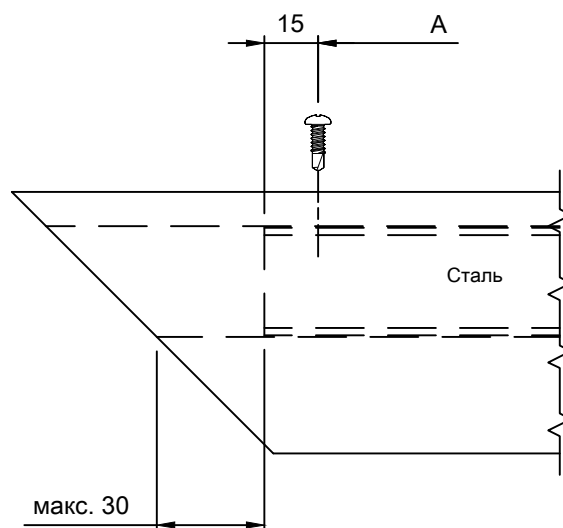
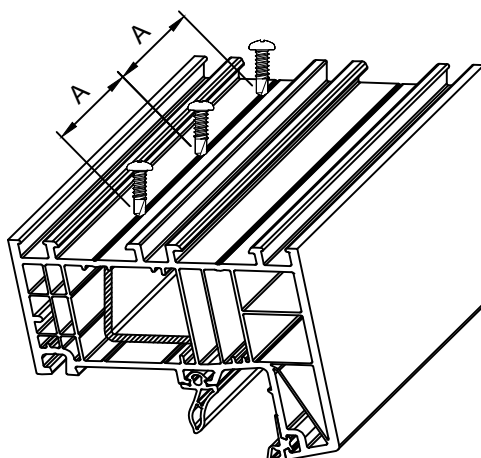
При применении стального армирования с термомостом в области полиуретановой вставки крепление должно производиться шурупами без бура.

Расстояние между точками крепления:

начиная от внутреннего края косога среза рамы или створки	макс. 30 мм
импоста от фрезерованного торца	макс. 60 мм
промежуток между шурупами для белого профиля без декора	макс. 350 мм
промежуток между шурупами для белого / цветного профиля с декором	макс. 250 мм

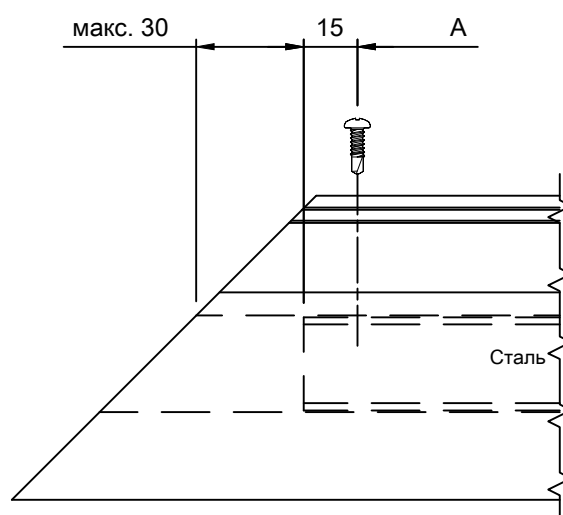
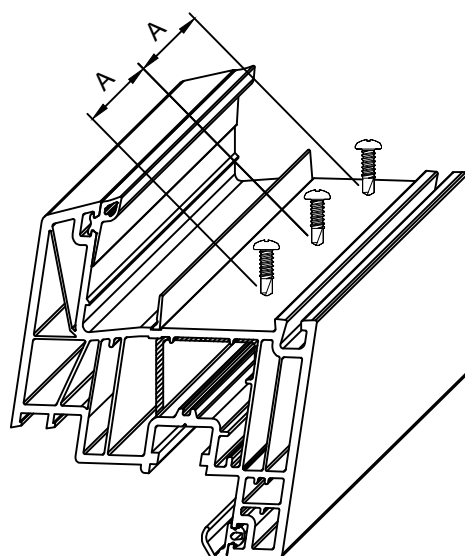
Нарезка и установка армирования

Крепление шурупами для:  
 белых профилей без декора = макс. 350 мм  
 цветных профилей с декором = макс. 250 мм



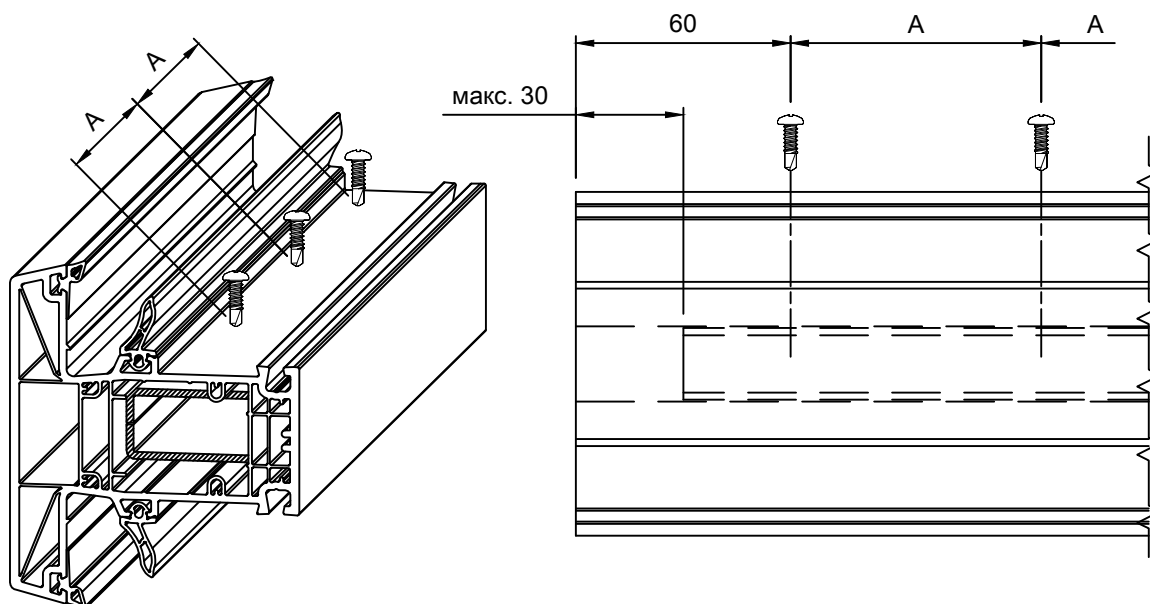
Рама

Створка



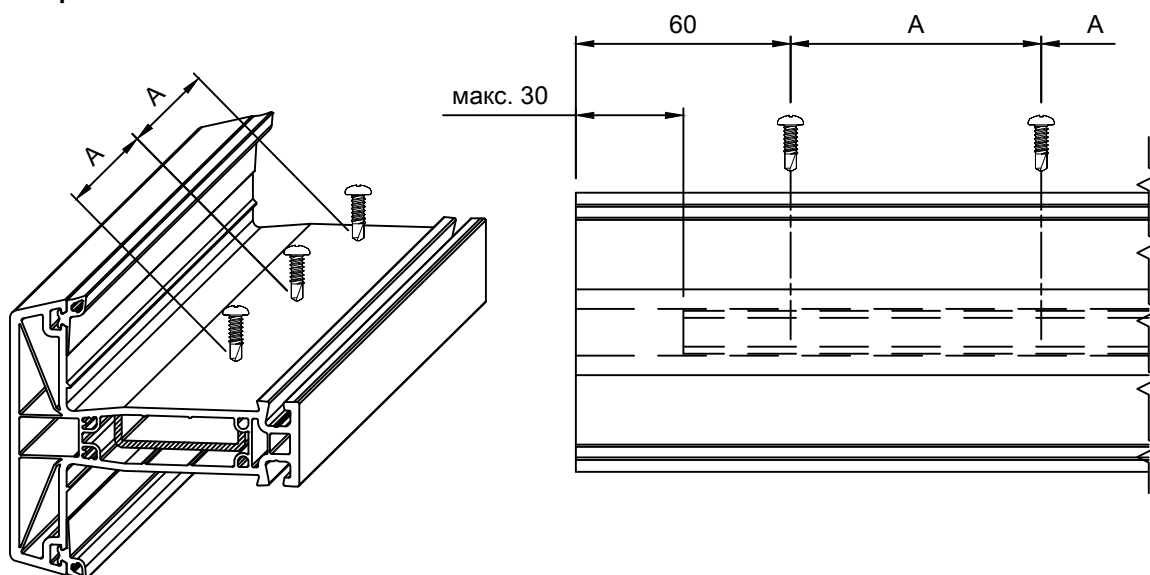
Нарезка и установка армирования

Крепление шурупами для:  
 белых профилей без декора = макс. 350 мм  
 цветных профилей с декором = макс. 250 мм



Импост

Переплет

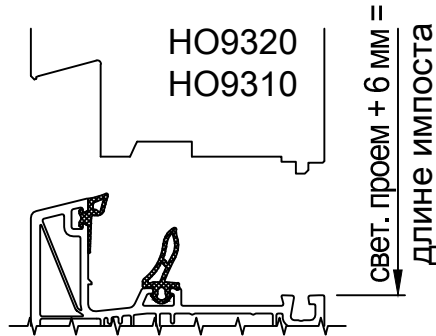


Установка импостов и переплетов

Рамы	Створки	Импосты / Переплеты
HO9020, HO8020	HO8520, HO8530	HO9320, HO9310, HO8320, HO8310, HO8300, HP8400

Стр.  
1

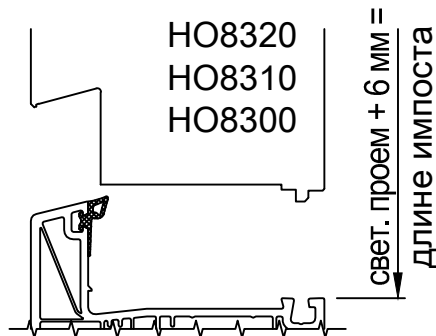
Схема  
фрезерования bE82/MD



Заготовка стали для импоста



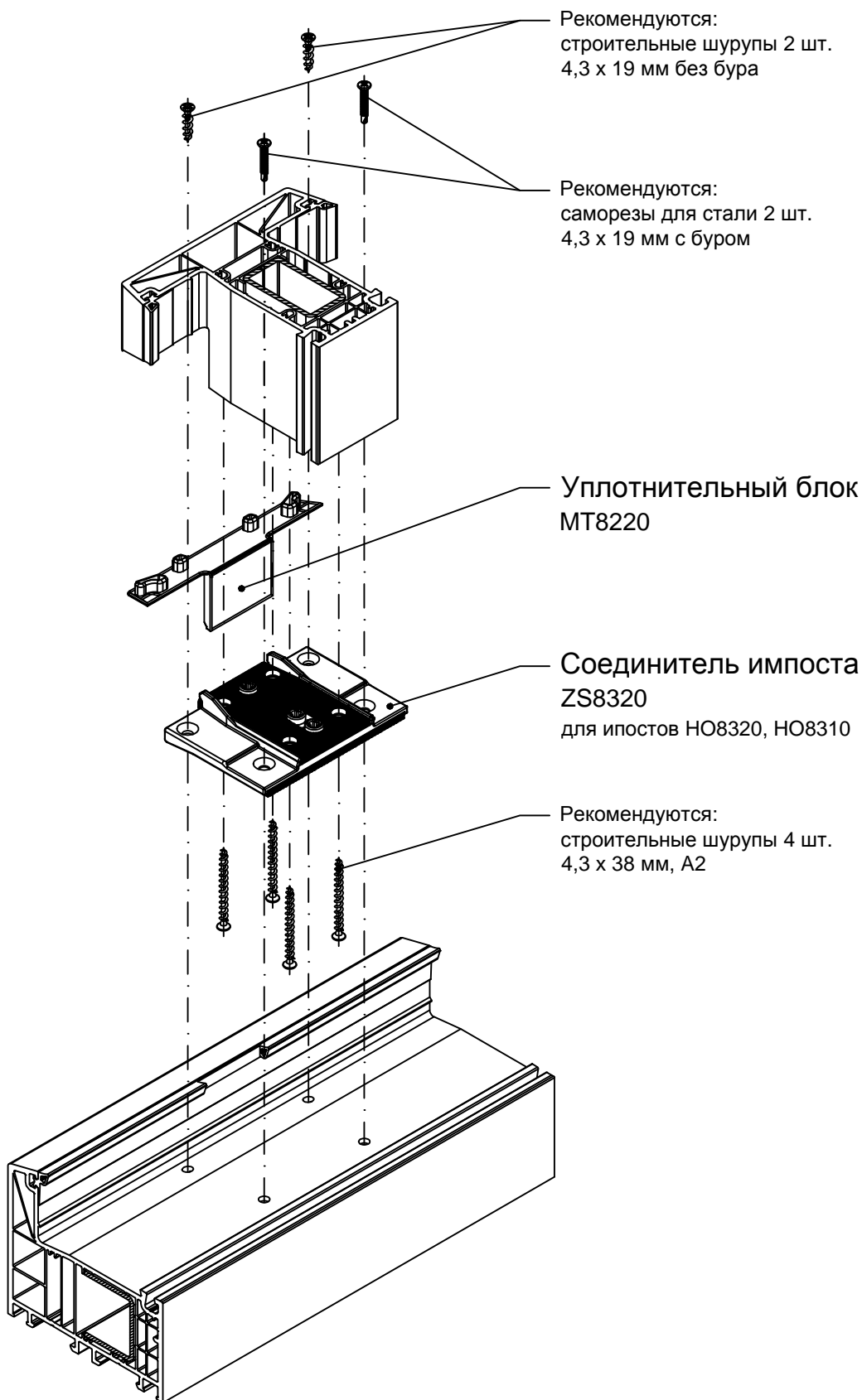
Схема  
фрезерования bE82/AD



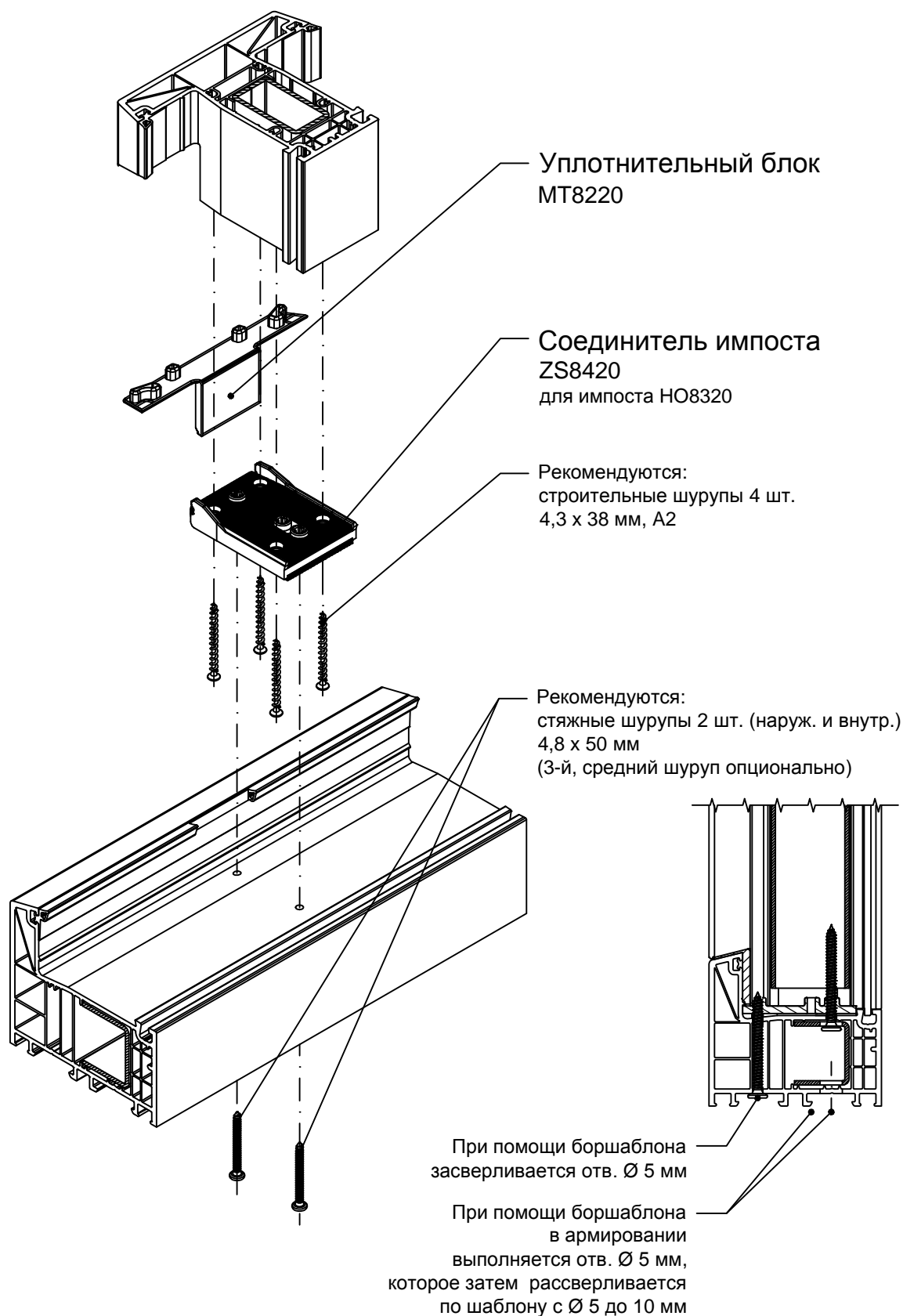
Заготовка стали для импоста /  
переплета



Рама	Импост	Соединитель импоста	Упл. блок	Стр.
HO8020	HO8320, HO8310	ZS8320	MT8220	2



Рама	Импост	Соединитель импоста	Упл. блок	Стр.
HO8020	HO8320	ZS8420	MT8220	3



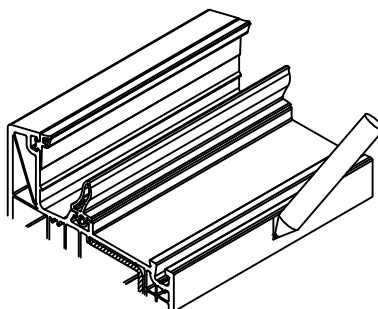
Установка импостов и переплетов

Рама  
НО9020

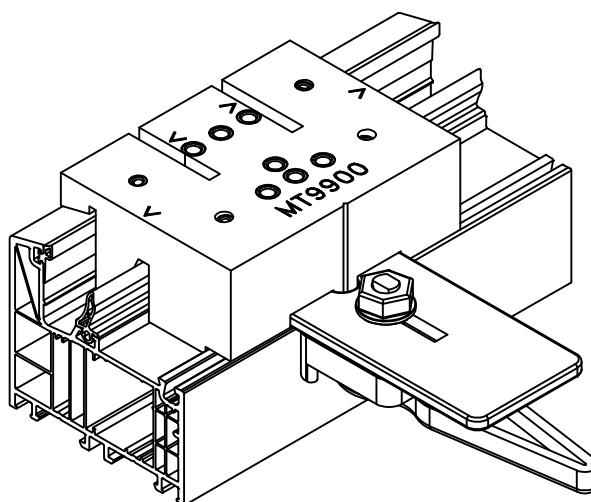
Боршаблон  
МТ9900

Стр.  
4

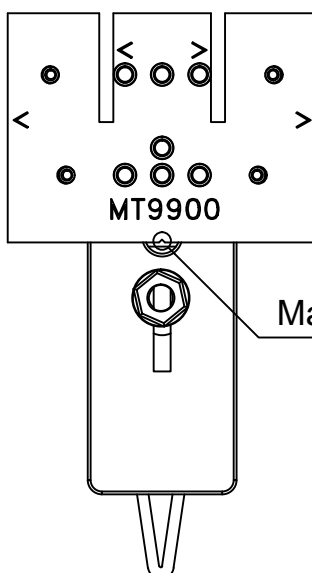
1.  
Отмечаем середину  
импоста на раме



2.  
Устанавливаем  
боршаблон по этой  
отметке



3.  
При помощи  
боршаблона  
просверливаем  
необходимые  
отверстия



Все отверстия, выполняемые  
в раме и импосте

Маркировочная  
риска

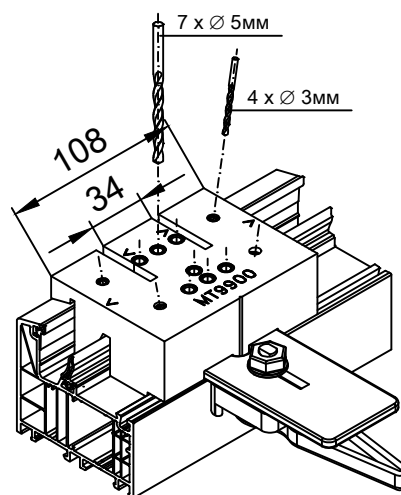
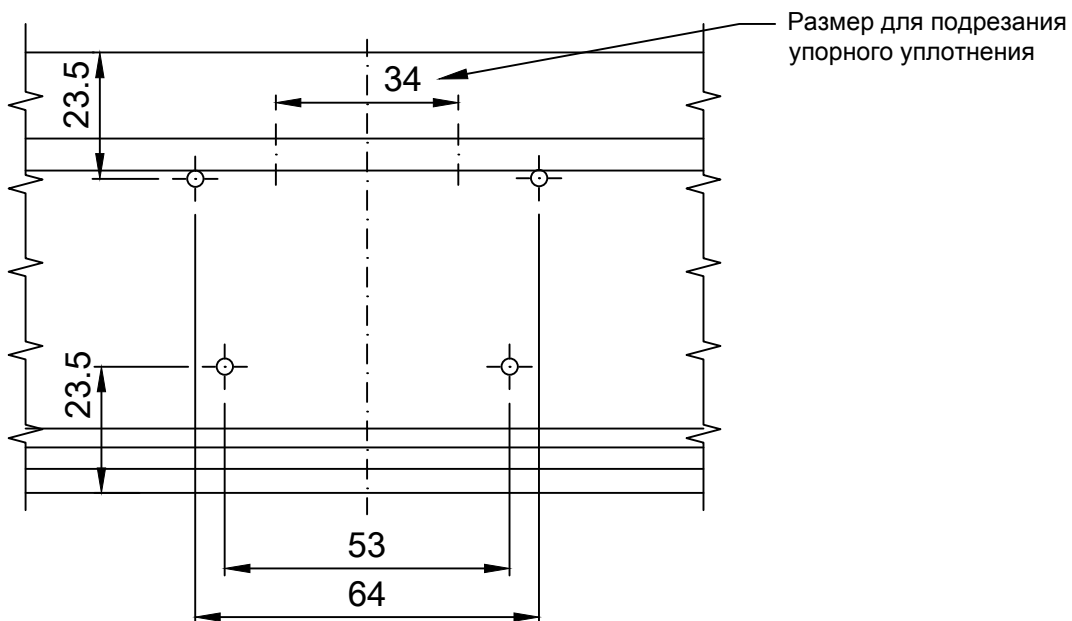


Рама  
НО8020

Импост  
НО8320 (НО8310)

Стр.  
5

Разметка сверлений для импоста  
НО8320, НО8310  
с соединителем импоста ZS8320



Рама  
НО8020

Импост  
НО8320 (НО8310)

Стр.  
6

Разметка сверлений для импоста  
НО8320, НО8310  
с соединителем импоста ZS8420

