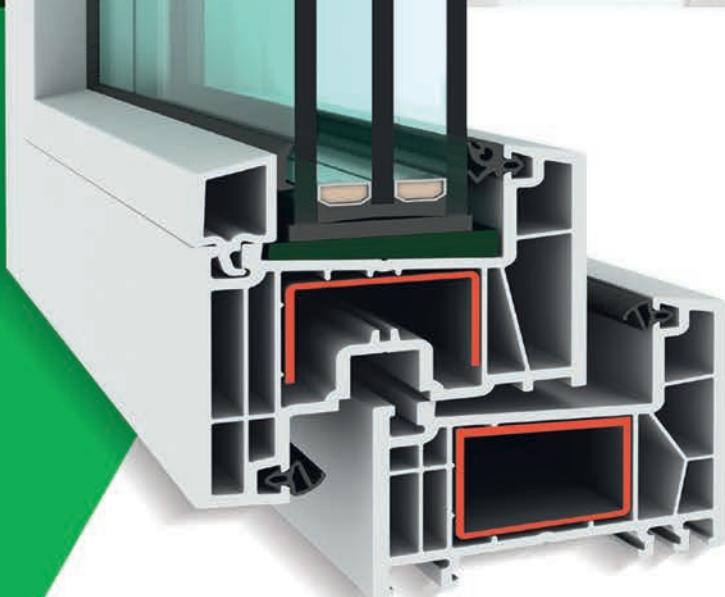




ОКНА БЕЗ СВИНЦА

ELEX



2021
ТЕХНИЧЕСКИЙ
КАТАЛОГ

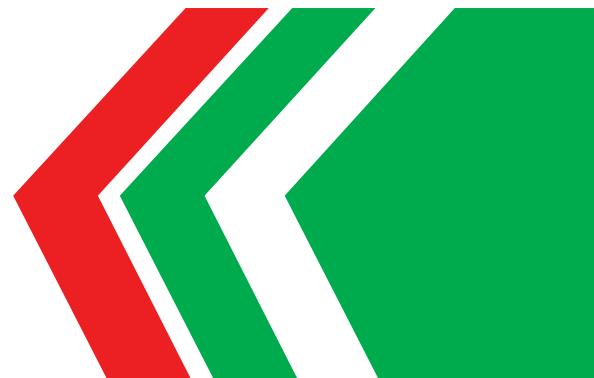
системы
Classic 58
Classic 70

СИСТЕМЫ

Classic 58 Classic 70



«...Шефмонтаж и запуск завода произведен немецкими специалистами фирм AZO и Vigarex. Эксплуатация оборудования поручена персоналу, прошедшему обучение и стажировку в Германии».



СОДЕРЖАНИЕ



ГЛАВА 1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. О компании	4
1.2. Сертификаты	5
	8

ГЛАВА 2. ОБЗОР СИСТЕМЫ ELEX Classic 58

2.1. Основные профили	13
2.2. Штапики	14
2.3. Уплотнители	21
2.4. Дополнительные профили	22
2.5. Армирование	23
2.6. Комбинация профилей	29
2.7. Узлы соединений	32
	52

ГЛАВА 3. ОБЗОР СИСТЕМЫ ELEX Classic 70

3.1. Основные профили	65
3.2. Штапики	66
3.3. Уплотнители	71
3.4. Дополнительные профили	72
3.5. Армирование	73
3.6. Комбинация профилей	78
3.7. Узлы соединений	81
	92

ГЛАВА 4. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СИСТЕМЫ ELEX

4.1. Комплектующие	103
4.2. Комплектующие для монтажа	104
4.3. Подоконники	112
	116

ГЛАВА 5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ СИСТЕМЫ ELEX

5.1. Хранение профилей	119
5.2. Резка ПВХ профилей	120
5.3. Установка армирующего профиля	122
5.4. Функциональные отверстия	123
5.5. Сварка ПВХ профилей	124
5.6. Зачистка сварных швов	131
5.7. Фрезеровка торцов имposta	133
5.8. Установка уплотнителей	134
5.9. Нарезка штапика	136
5.10. Установка стеклопакетов	137
5.11. Установка фурнитуры	138
	142

ГЛАВА 6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ

6.1. Монтаж конструкций	143
6.2. Монтаж углового профиля	144
	148

ГЛАВА 7. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

7.1. Таблица моментов инерции армирования	149
7.2. Для заметок	150
	152

СИСТЕМЫ
Classic 58
Classic 70

ГЛАВА I

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

О КОМПАНИИ

Профильная система ELEX существует на рынке с 2006 года и уже завоевала широкую популярность не только в Краснодаре и крае, но и далеко за его пределами. Менее чем за 5 лет, успешно развиваясь на рынке ПВХ-профилей, торговая марка ELEX заняла достойное место среди производителей профильных систем. Это стало возможным благодаря использованию новейших технологий и оборудования, жестким требованиям к качеству сырья и готовой продукции, соответствуя требованиям современного рынка. Продукция сертифицируется согласно ГОСТу 30673-2013 (класс А, толщина внешних стенок 3,0 мм).

При открытии завода 1 июля 2006 года запущена 1-я очередь (4 экструдера), которая производит 3-камерную систему Classic с основными профилями - рамой, створкой, импостом, штапиком, двумя видами дверных створок и подставочным профилем. В 2010 году запущены линия для производства добротных профилей, поставленная немецкой компанией LRS и комплект экструзионного инструмента для производства добротных профилей. В связи с последними тенденциями рынка, связанными с увеличением показателей по энергосбережению окон, во втором полугодии 2012 года была запущена новая профильная система, имеющая 5 камер и монтажную ширину 70 мм. Данная профильная система относится к классу А с толщиной внешних стенок 3 мм. Инструмент, используемый при производстве данной профильной системы изготовлен одним из мировых лидеров в сфере производства экструзионных инструментов - австрийской фирмой GREINER.

Расставляя приоритеты при выборе оборудования и геометрии будущего профиля, мы остановили свой выбор на немецких компаниях WEBER, AZO и VIGAREX - мировых лидерах по производству экструзионного оборудования.

Станция смешения работает в автоматическом режиме, оснащена системой контроля и обеспечения качества. Внедрен автоматический программный контроль управления рецептурой. Все операции, такие как взвешивание и дозирование компонентов, выполнение замесов в горячем и холодном миксере, транспортировка готовой смеси в силосы, выполняются в автоматическом режиме.

Завод оснащен экструдерами немецких фирм WEBER и KRAUSS MAFFEI, зарекомендовавших себя мировыми лидерами по производству экструзионного оборудования. Геометрия профиля и инструмент для экструзии разработаны и изготовлены компанией GREINER (Австрия).

Используемые сырье и рецептура смеси относятся к несомненным преимуществам системы ELEX. В производстве применяется шестикомпонентная формула смешения, специально разработанная для нашего завода немецкой компанией IKA.

В СОСТАВ РЕЦЕПТУРЫ ПРОФИЛЯ ВХОДЯТ:

- непластифицированный поливинилхлорид К 67, обладающий достаточной перерабатываемостью и высокими физико-механическими свойствами;
- комплексный стабилизатор Ca-Zn;
- наполнитель;
- пигмент;
- модификатор ударопрочности.

В производстве используется только высококачественное импортное и отечественное сырье, закупаемое на основе прямых контрактов с заводами-изготовителями.



В последние годы экологические причины замены сырьевых компонентов (вплоть до полного запрета тех или иных продуктов) приобретают особое, определяющее значение. Основным документом, регламентирующим применение химических веществ в ЕС, является система REACH (регистрация, анализ и авторизация химических продуктов), а для всей промышленности ПВХ также и соглашение «Винил 2010».

В связи с тем, что Комиссия по охране окружающей среды Евросоюза предложила производителям существенно сократить использование свинца, мы, ориентируясь на опыт и рекомендации европейских компаний, выбрали для себя экологически чистый стабилизатор на основе Ca-Zn. Инициатива производителей о полном запрете использования свинца в промышленности была принята в Брюсселе, в Комиссии по охране окружающей среды Евросоюза. В связи с этим замена стабилизаторов солей свинца на соединения кальция и цинка становится новейшим экологическим стандартом Европы, на который ведущие компании, занимающиеся экструзией ПВХ, переводят свои производства.

Одним из направлений развития компании является производство ПВХ-подоконников ELEX. Подоконники производятся на немецком оборудовании фирмы KRAUSS MAFFEI и обладают теми же преимуществами, что и оконный профиль, и изготавливаются с применением качественных материалов ведущих производителей. Они экологичны, не изменяют цвет, просты и удобны в повседневном уходе. Наличие собственной ламинационной линии производства WPR (Италия) позволяет всегда иметь в наличии не только базовый «Белый» подоконник, но и наиболее интересные и популярные цвета «Белый дуб», «Темный дуб», «Золотой дуб», «Махагон» и «Орех». Для обеспечения выпуска продукции надлежащего качества на заводе разработана система контроля качества, включающая в себя входной контроль сырья и материалов, приемо-сдаточный контроль готовой продукции в производстве осуществляется в лаборатории, периодические испытания в соответствии с требованиями ГОСТа в независимых испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

ООО «Юг-Профиль системс» обладает собственным цехом ламинации, в котором сложнейший процесс отточен до совершенства, позволяя выполнять качественную и долговечную ламинацию в кратчайшие сроки в любой цвет и текстуру под заказ.

На производстве установлены современные ламинационные линии компании PLASMEK, на которых работает высококвалифицированный персонал.

Завод ламинирует все виды оконных и дверных ПВХ профилей, любого производителя, все виды алюминиевых профилей, наружные откосы, обналичку, нащельники из ПВХ, кабель-каналы, вентиляционные каналы из ПВХ, наружные металлические отливы для ПВХ окон. Оказывает уникальную услугу – ламинация профилей для москитных сеток, – которая не имеет аналогов у конкурентов и позволяет создавать дизайнерские оконные решения в едином стиле. Максимальная ширина ламинации ПВХ профиля 300 мм.

Для ламинации профиля используется плёнка производства компании RENOLIT (Германия). Плёнка RENOLIT может использоваться независимо от температуры окружающей среды, не боится осадков (дождь, снег) и повышенной влажности, не подвержена отслоению, не выгорает на солнце, т.к. имеет защитное покрытие от воздействия ультрафиолета, в повседневном уходе не требует особого внимания, моется обычными (нейтральными) моющими средствами, не выделяет вредных веществ. Плёнка RENOLIT даёт возможность создать конструкции с имитацией практически любой породы дерева, или цвета.

При ламинации используется полиуретановый клей производства компании «Kleiberit» (Германия), обладающий высокими адгезионными свойствами, тепло- и морозостойкостью, а также устойчивостью к старению.

На заводе работают собственный отдел контроля качества (ОТК) и испытательная лаборатория, оснащенная современным измерительным оборудованием. Все измерительные приборы ежегодно проходят необходимую процедуру поверки и калибровки в государственной метрологической службе.

СЕРТИФИКАТЫ

**ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
ЮЖНАЯ СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ
“ЮГСТРОЙСЕРТИФИКАЦИЯ”**

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЮСДС RU.СП03.Н00042
 Срок действия с **24.09.2020** по **23.09.2023**
№ 0003323

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
ЮСДС RU.И216.03СП03 от 20.01.2020 года
 Орган по сертификации продукции
“Краснодарстройсертификация” АНО “ИССЛЕДОВАТЕЛЬ”
 РФ, 350001, г. Краснодар, Воронежский проезд, 5, т. (861) 233-75-17

ПРОДУКЦИЯ
 Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков системы "ELEX" серии 58 нормального и морозостойкого исполнения Выпускаются по ГОСТ 30673-2013
 Серийный выпуск

код ОК 034-2014 (КПЕС 2008)
22.21.10

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 30673-2013

код ТН ВЭД
3916 20 100 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
 ООО "Юг-Профиль-Системс"
 РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1
 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002; адрес пр-ва: тот же

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
 ООО "Юг-Профиль-Системс"
 РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1
 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002

НА ОСНОВАНИИ
 Протокола испытаний № СИ-70 от 22.09.2020 г. ИЛ АНО "ИССЛЕДОВАТЕЛЬ" г. Краснодар, № РОСС RU.0001.21СП03 от 12.03.2015 г.; Сертификата соответствия № НСОПБ.RU.ЭО.ПР.091.Н.01711 сроком действия с 27.04.2018 г. по 26.04.2021 г. ОС ООО "КУРСК-ПОЖЭКСПЕРТ" ЭО ООО "Флогистон Эксперт Курс" г. Курск, № НСОПБ ЮАБО.RU.ЭО.ПР.091 от 07.12.2017 г.; Протокола лабораторных испытаний № 11033 от 30.07.2018 г. ИЛЦ ФБУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии в Краснодарском крае" г. Краснодар, № RA.RU.510840 от 04.08.2015 г.; Акта о результатах анализа состояния производства профилей поливинилхлоридных, выпускаемых ООО "Юг-Профиль-Системс"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
 Схема Ас предусматривающая проведение инспекционного контроля не реже одного раза в год.

Руководитель органа
Эксперт

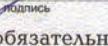
А.А. Галаган
инициалы, фамилия

А.А. Онищенко
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

АО «ОГКРОН», Москва, 2020, №-

СЕРТИФИКАТЫ

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р	
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ	
 Добровольная сертификация	<h2 style="margin: 0;">СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ</h2> <p style="margin: 0;">№ РОСС RU.СЛ05.Н01455</p> <p style="margin: 0;">Срок действия с 11.02.2019 по 10.02.2022</p> <p style="margin: 0;">№ 0223153</p>
<p>ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11СЛ05 от 21.04.2015 года Орган по сертификации продукции и услуг "Краснодарстройсертификация" АНО "ИССЛЕДОВАТЕЛЬ" РФ, 350001, г. Краснодар, Воронежский проезд, д. 5, оф. 38 т. (861) 233-75-17</p>	
<p>ПРОДУКЦИЯ Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков системы "ELEX" серии 70 нормального и морозостойкого исполнения. Выпускаются по ГОСТ 30673-2013 Серийный выпуск</p>	
<p>СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 30673-2013</p>	
<p style="text-align: right;">код ОК 034-2014 (КПЕС 2008)</p> <p style="text-align: right;">22.21.10</p>	
<p style="text-align: right;">код ТН ВЭД</p> <p style="text-align: right;">3916 20 100 0</p>	
<p>ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Юг-Профиль-Системс" РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002; адрес пр-ва: тот же</p>	
<p>СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Юг-Профиль-Системс" РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002</p>	
<p>НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № Д-75 от 07.02.2019 г. ИЛ АНО "ИССЛЕДОВАТЕЛЬ" г. Краснодар, Воронежский проезд, д. 5, № РОСС RU.0001.21СЛ03 от 12.03.2015 г.; Сертификата соответствия пожарной безопасности на профиль ПВХ № НСОПБ.RU.ЭО.ПР091.Н.01711 сроком действия с 27.04.2018 г. по 26.04.2021 г. ОС "КУРСК-ПОЖЭКСПЕРТ" экспертной организации ООО "Флагистон Эксперт Курс" г. Курск, ул. Малых, д. 44Б, № НСОПБ ЮАБО.RU.ЭО.ПР091 от 07.12.2017 г.; Протокола лабораторных испытаний № 11033 от 30.07.2018 г. ИЛЦ ФБУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии в Краснодарском крае" г. Краснодар, ул. Гоголя/Рашпилевская, 56/1/61/1, № RA.RU.510840 от 04.08.2015 г.; Акта о результатах анализа состояния производства профилей ПВХ, выпускаемых ООО "Юг-Профиль-Системс"</p>	
<p>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема 4с, предусматривающая проведение инспекционного контроля не реже одного раза в год.</p>	
<p style="text-align: right;">Руководитель органа  <small>подпись</small></p> <p style="text-align: right;">А.А. Галаган <small>инициалы, фамилия</small></p> <p style="text-align: right;">Эксперт  <small>подпись</small></p> <p style="text-align: right;">К.В. Галаган <small>инициалы, фамилия</small></p>	
<p style="text-align: center;">Сертификат не применяется при обязательной сертификации</p>	

СЕРТИФИКАТЫ

**ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
ЮЖНАЯ СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ
“ЮГСТРОЙСЕРТИФИКАЦИЯ”**

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЮСДС RU.СП03.Н00043
 Срок действия с 25.09.2020 по 24.09.2023
 № 0003324

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
 ЮСДС RU.И216.03СП03 от 20.01.2020 года
 Орган по сертификации продукции
 “Краснодарстройсертификация” АНО “ИССЛЕДОВАТЕЛЬ”
 РФ, 350001, г. Краснодар, Воронежский проезд, 5, т. (861) 233-75-17

ПРОДУКЦИЯ
 Доска подоконная поливинилхлоридная
 системы “ELEX”, ламинированная
 декоративной пленкой
 Выпускается по ТУ 22.23.14-001-57554907-2017
 Серийный выпуск

код ОК 034-2014 (КПЕС 2008)
 22.23.14

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
 ТУ 22.23.14-001-57554907-2017

код ТН ВЭД
 3916 20 100 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
 ООО “Юг-Профиль-Системс”
 РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1
 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002; адрес пр-ва: тот же

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
 ООО “Юг-Профиль-Системс”
 РФ, 350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1
 тел. (861) 233-42-06, ИНН 2309077002

НА ОСНОВАНИИ
 Протокола испытаний № СИ-24.09.20-1 от 24.09.2020 г. ИЛ ООО “ЮГСТРОЙСЕРТИФИКАЦИЯ” г. Краснодар, № ЮСДС RU.И216.01И10 сроком действия с 08.11.2018 г. по 07.11.2023 г.; Протокола лабораторных испытаний № 11033 от 30.07.2018 г. ИЛЦ ФБУЗ “Центр гигиены и эпидемиологии в Краснодарском крае” г. Краснодар, № RA.RU.510840 от 04.08.2015 г.; Сертификата соответствия № НСОПБ.RU.ПР.093.Н.00116 сроком действия с 19.04.2019 г. по 18.04.2022 г. ОС ЭО ФГБУ СЭУ ФПС ИПЛ по Краснодарскому краю г. Краснодар, № НСОПБ ЮАБО.RU.ЭО.ПР.093 от 23.11.2017 г.; Акта о результатах анализа состояния производства доски подоконной поливинилхлоридной, выпускаемой ООО “Юг-Профиль-Системс”

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
 Схема 4с, предусматривающая проведение инспекционного контроля не реже одного раза в год.

	Руководитель органа М.Н. Эксперт	 подпись подпись	A.A. Галаган инициалы, фамилия A.A. Онищенко инициалы, фамилия
--	--	--------------------------------	---

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

АО «СПДОН», Москва, 2020, №-

СЕРТИФИКАТЫ



СЕРТИФИКАТЫ



IKA Innovative Kunststoffaufbereitung GmbH & Co. KG

CaZn-Stabilisatoren der Firma IKA GmbH & Co. KG für eine nachhaltige ökologische Zukunft

Für die Verarbeitung von PVC sind Stabilisatoren notwendig. Außerdem verleihen sie den fertigen Profilen mehr Stabilität gegen Wärme und Sonnenlicht. Bei der Herstellung von Fensterprofilen setzt man Stabilisatoren ein, um die Lebensdauer der Profile zu verlängern und deren Eigenschaften zu verbessern.

ООО „Yug-Profil-Systems“ setzt seit dem Jahr 2006 einen CaZn-Stabilisator zur Herstellung seines Profilsystems „ELEX“ ein, dem keinerlei Bleiverbindungen zugesetzt werden. Somit erfüllt ООО „Yug-Profil-Systems“ bereits jetzt die strengen Vorgaben der freiwilligen Selbstverpflichtung „Vinyl 2010“ der Europäischen PVC-Industrie.

„Vinyl 2010“ hat sich zum Ziel gesetzt in Europa bis zum Jahr 2015 komplett auf den Einsatz von Bleistabilisatoren zu verzichten und diese durch andere Stoffe zu ersetzen. ООО „Yug-Profil-Systems“ ist somit seiner Zeit voraus und setzt die Europäischen Anforderungen an eine nachhaltige Entwicklung schon seit Jahren erfolgreich um.

Die Zwischenberichte über die erreichten Ergebnisse und neu gesteckte Ziele von „Vinyl 2010“ werden von verschiedenen Ämtern und NROs als Grundlage zur Festlegung ökologischer Kennzahlen zurate gezogen.

Wir garantieren, dass der bei ООО „Yug-Profil-Systems“ eingesetzte Stabilisator IKA 735 C8G ein CaZn-Stabilisator ist und dass bei seiner Herstellung keine bleihaltigen Verbindungen zugesetzt werden.

IKA Innovative Kunststoffaufbereitung GmbH & Co. KG

Dr. Reinhard Beck
Geschäftsführer

Thomas Hülsmann
Geschäftsführer

Dr. Walter Reith
Geschäftsführer



ИКА-кальций-цинковый стабилизатор для устойчивого экологического будущего

Стабилизаторы добавляются в ПВХ с целью улучшения его перерабатываемости и устойчивости готовых изделий из ПВХ к воздействию тепла и солнечного света. Стабилизаторы используются в производстве оконных ПВХ-профилей для их более длительного срока службы.

ООО «Юг-Профиль-Системс» использует с 2006 года кальций-цинковый стабилизатор в производстве своего оконного профиля системы ELEX. При производстве этого стабилизатора соединения свинца не добавляются. Применяя в производстве оконного профиля кальций-цинковый стабилизатор, ООО «Юг-Профиль-Системс» уже выполняет жесткие требования о неиспользовании свинца, изложенные в Добровольном Обязательстве Европейской Промышленности ПВХ «ВИНИЛ 2010».

Программа «ВИНИЛ 2010» нацелена на переход к использованию стабилизаторов, абсолютно не содержащих соединений свинца, к 2015 году – таким образом, ООО «Юг-Профиль-Системс» уже задолго до установленного срока выполняет требования программы устойчивого экологического развития Добровольного Обязательства Европейской Промышленности ПВХ.

Отчеты «ВИНИЛ 2010» о достигнутых результатах и намеченные цели используются различными ведомствами и неправительственными организациями при определении показателей экологичных продуктов.

Мы гарантируем, что стабилизатор IKA 735C8G является кальций-цинковым стабилизатором и что при его производстве соединения свинца не добавляются.

IKA Innovative Kunststoffaufbereitung GmbH & Co. KG

Доктор Райнхард Бек
Управляющий

Томас Хольцман
Управляющий

Доктор Вальтер Райт
Управляющий

Personal haftende Gesellschafterin:
IKA Innovative Kunststoffaufbereitung
Gesellschaftsgesellschaft mbH
Stendal HRB 130/91

Geschäftsführer:
Dr. Reinhard Beck
Thomas Hülsmann
Dr. Walter Reith



Registergericht:
Stendal HRA 10481
UST-Id-Nr. DE 166674876
Steuer-Nr.: 3111311405707

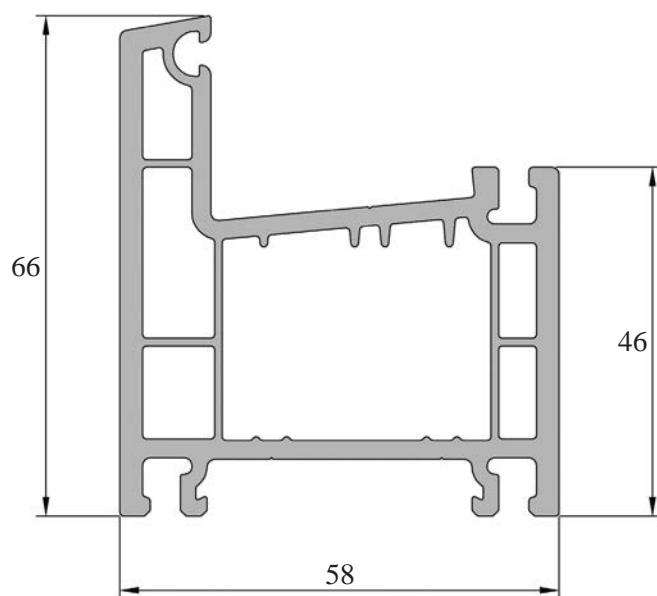
Bankverbindung:
Deutsche Bank AG Berlin
Kto.-Nr. 0068 704 600
BLZ: 100 709 00



ГЛАВА II

ОБЗОР СИСТЕМЫ ELEX Classic 58

ПАМА 66 мм
арт. 1001



арт. 7001

арт. 7002

Армирование: арт. 7003

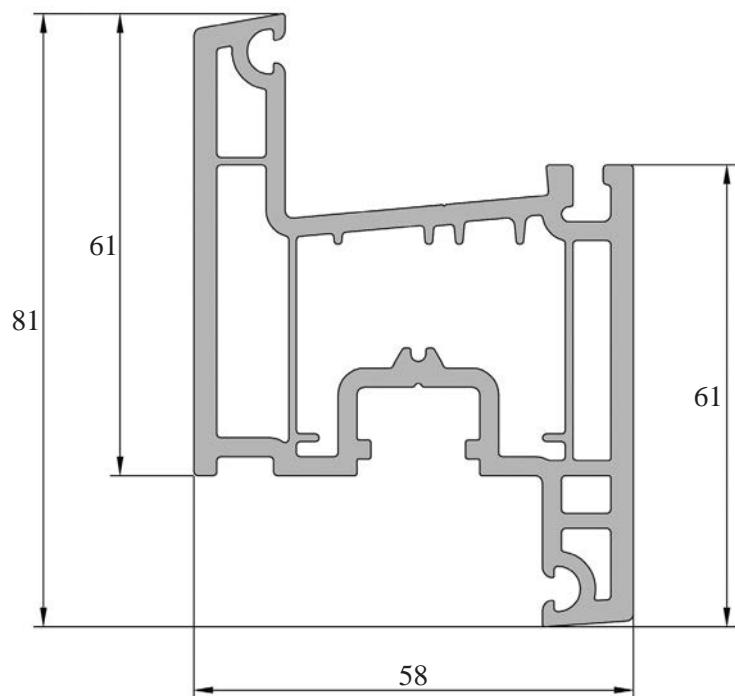
Вес профиля: 1,170 кг/м

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА 81 мм
арт. 3001



Армирование: арт. 7002

Вес профиля: 1,360 кг/м

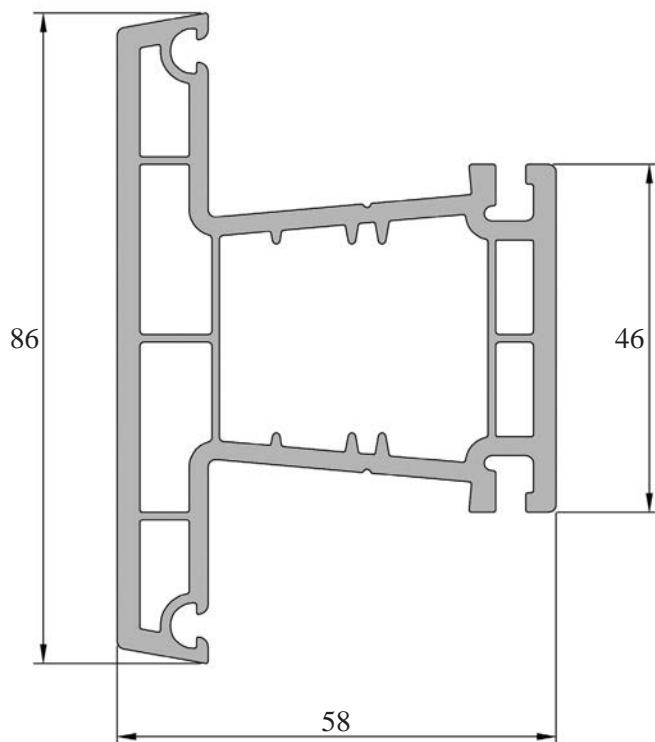
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ИМПОСТ 86 мм
арт. 2001



арт. 7001

Армирование: арт. 7003

Вес профиля: 1,360 кг/м

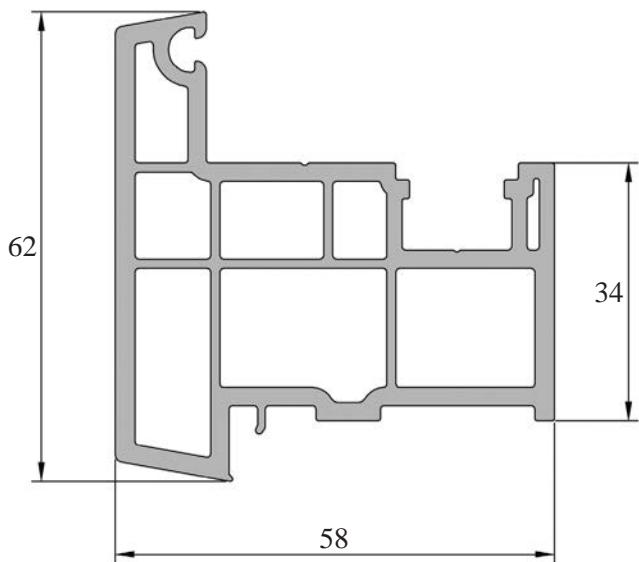
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ШТУЛЬП 62 мм

арт. 6001



Армирование: арт. 7004

Вес профиля: 1,068 кг/м

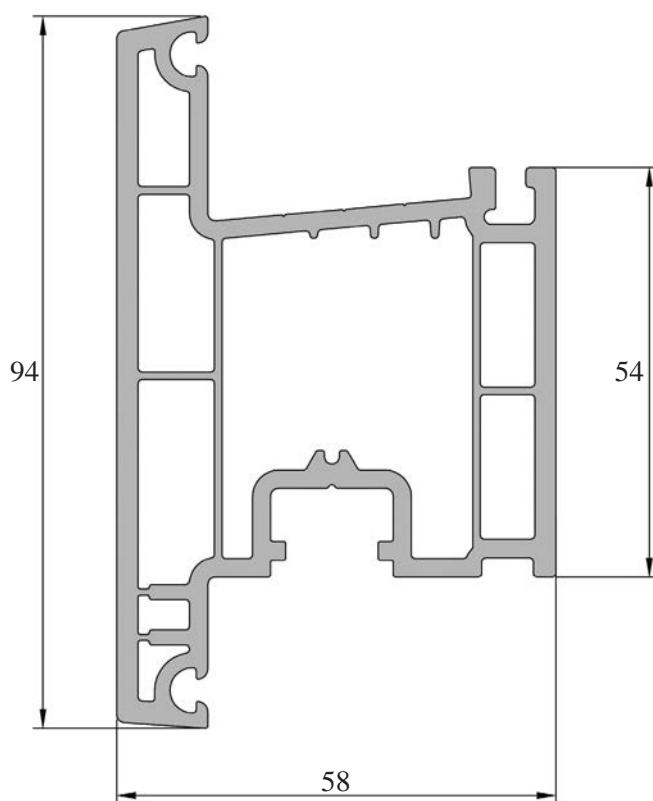
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

СТВОРКА «Т» 94 мм
арт. 3004



Армирование: арт. 7005

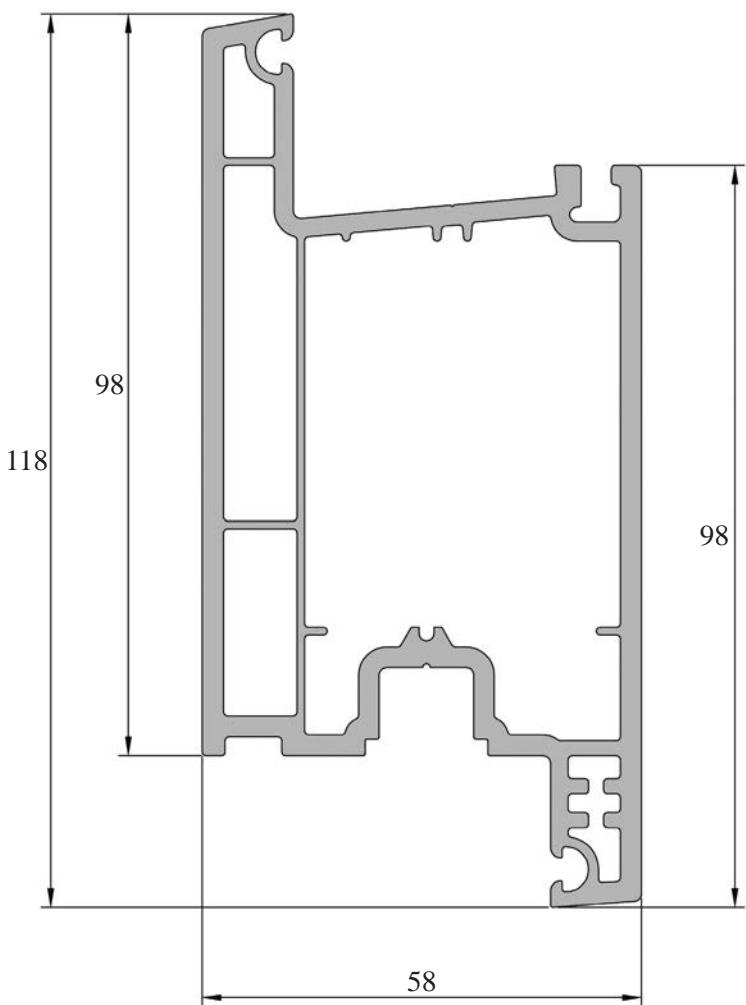
Вес профиля: 1,475 кг/м

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА «Z» 118 мм
арт. 3002



Армирование: арт. 7006

Вес профиля: 1,700 кг/м

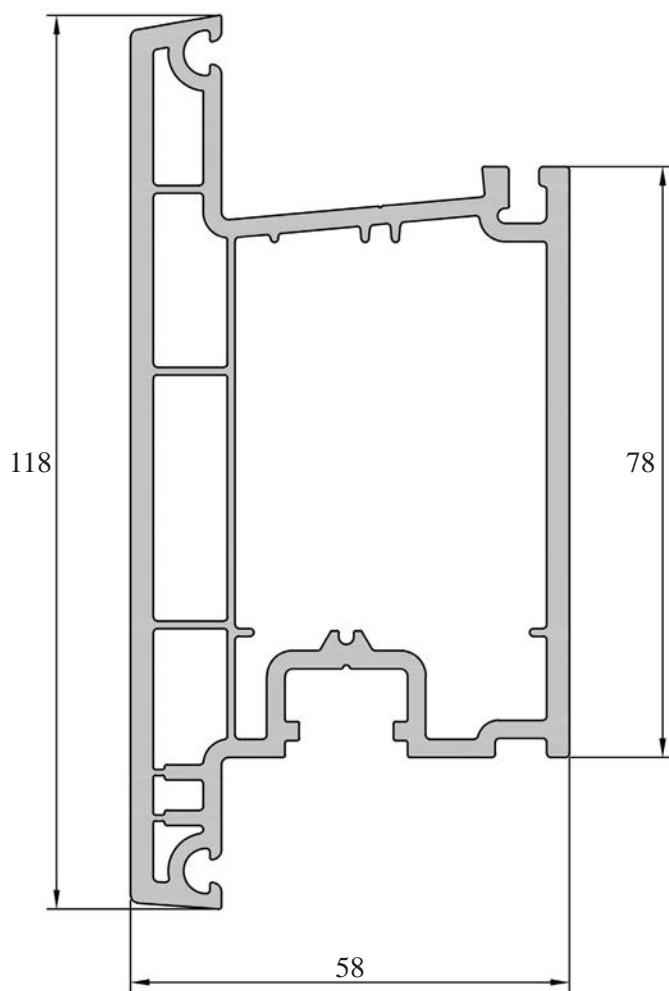
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

СТВОРКА «Т» 118 мм
арт. 3003



Армирование: арт. 7006

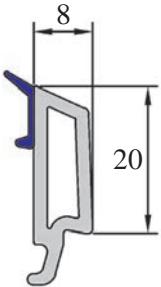
Вес профиля: 1,700 кг/м

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

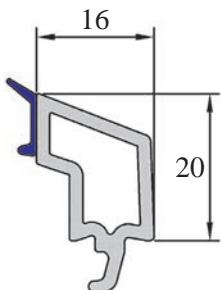
С правом технических изменений без предварительного согласования

ШТАПИК 8 мм
арт. 5008



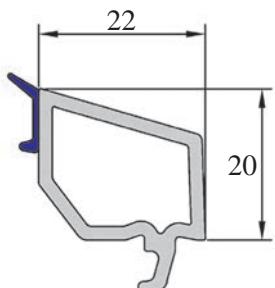
Вес профиля: 0,145 кг/м

ШТАПИК 16 мм
арт. 5016



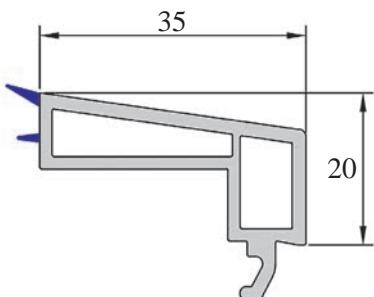
Вес профиля: 0,170 кг/м

ШТАПИК 22 мм
арт. 5501



Вес профиля: 0,200 кг/м

ШТАПИК 35 мм
арт. 5002



Вес профиля: 0,315 кг/м

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

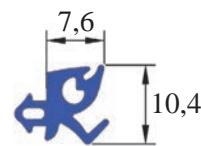
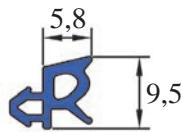
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

УПЛОТНИТЕЛЬ СТЕКЛОПАКЕТА

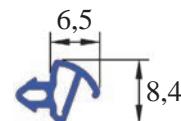
арт. 8162

арт. 8164



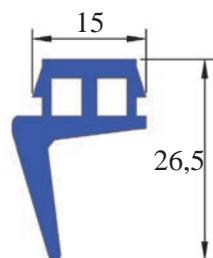
УПЛОТНИТЕЛЬ ПРИТВОРА

арт. 8163



УПЛОТНИТЕЛЬ АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА

арт. 8165

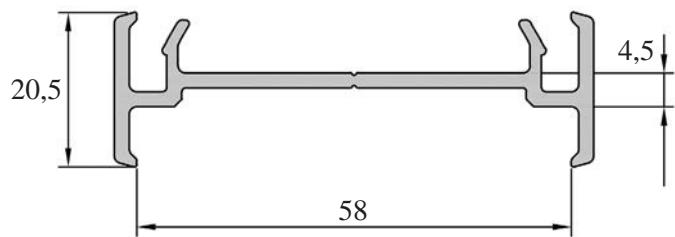


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

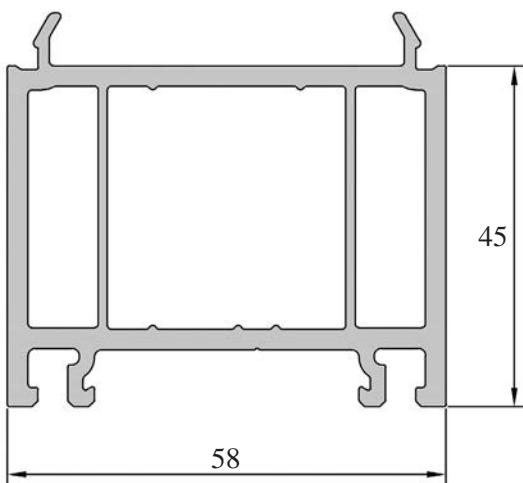
С правом технических изменений без предварительного согласования

СОЕДИНИТЕЛЬ арт. 4001



Вес профиля: 0,344 кг/м

РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм арт. 4002



Армирование: арт. 7008

Вес профиля: 0,989 кг/м

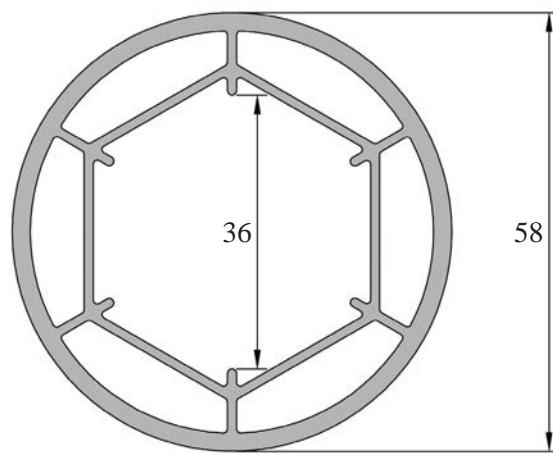
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

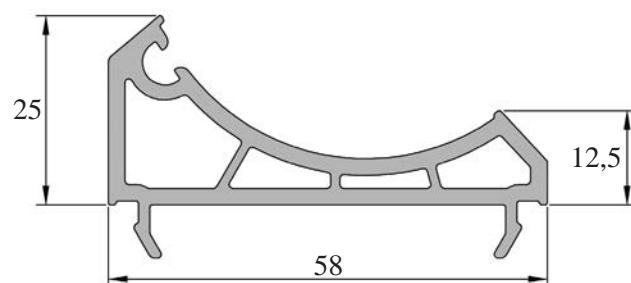
ТРУБА ЭРКЕРА арт. 4003



Армирование: арт. 7014

Вес профиля: 0,913 кг/м

АДАПТЕР К ТРУБЕ арт. 4004



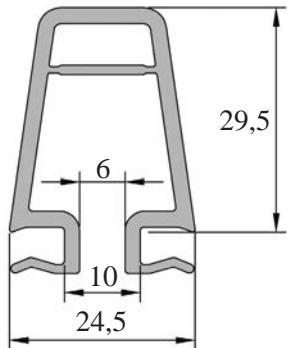
Вес профиля: 0,536 кг/м

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

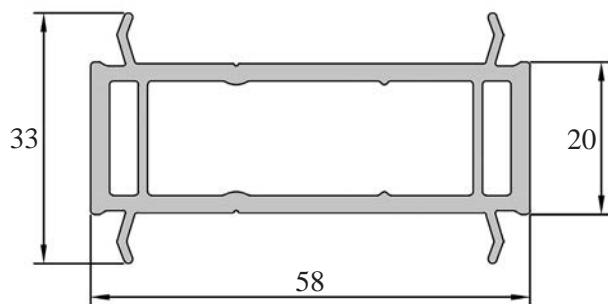
НАКЛАДКА УСИЛИТЕЛЯ арт. 4005



Армирование: арт. 7013

Вес профиля: 0,350 кг/м

СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм арт. 4007



Армирование: арт. 7007

Вес профиля: 0,590 кг/м

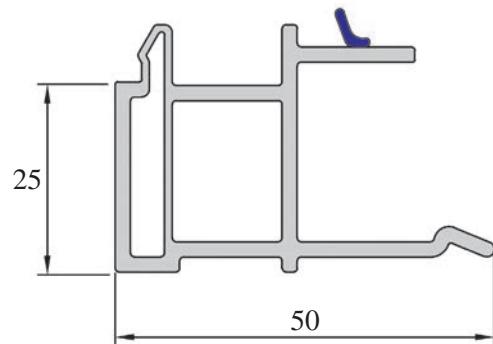
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ арт. 4008



Вес профиля: 0,460 кг/м

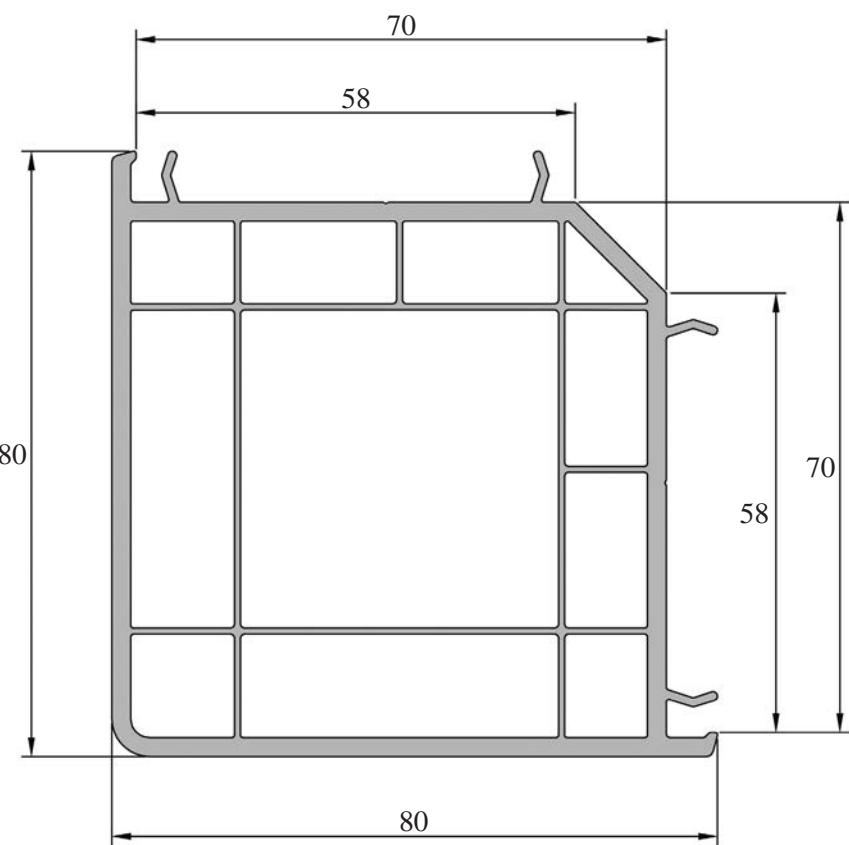
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СОЕДИНИТЕЛЬ 90°

арт. 4012



Армирование: арт. 7012

Вес профиля: 1,430 кг/м

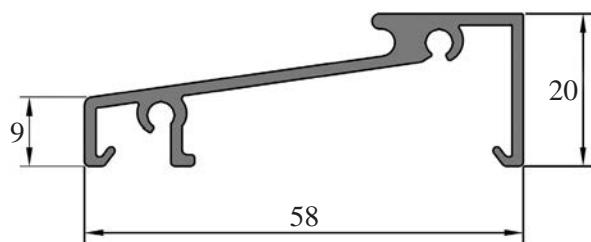
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ арт. 4017



Вес профиля: 0,470 кг/м

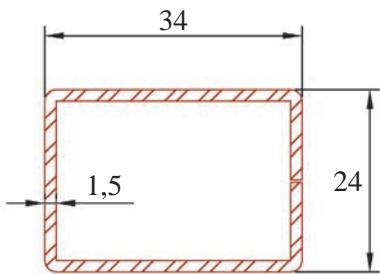
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

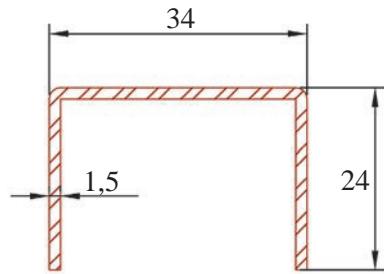
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7001



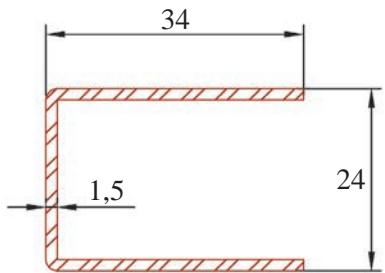
для арт. 1001
арт. 2001

арт. 7002



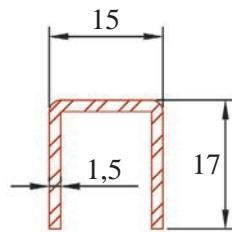
для арт. 1001
арт. 3001

арт. 7003



для арт. 1001
арт. 2001

арт. 7004



для арт. 6001

Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

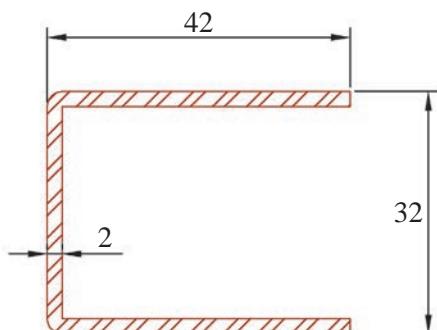
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

Армирование

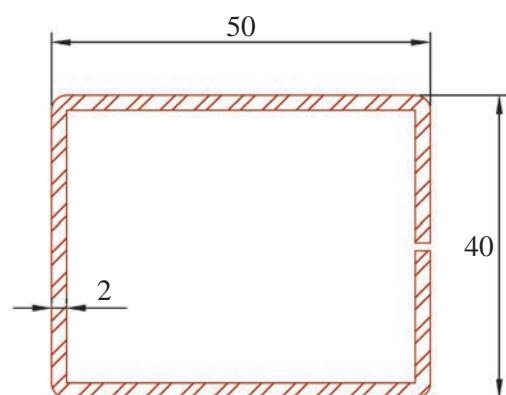
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7005



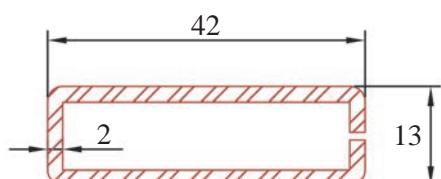
для арт. 3004

арт. 7006



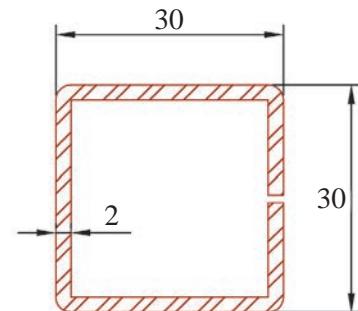
для арт. 3002
арт. 3003

арт. 7007



для арт. 4007

арт. 7008



для арт. 4002

Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

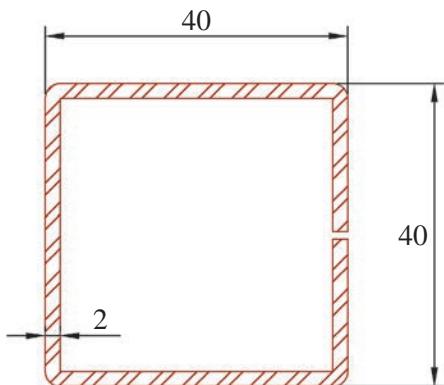
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

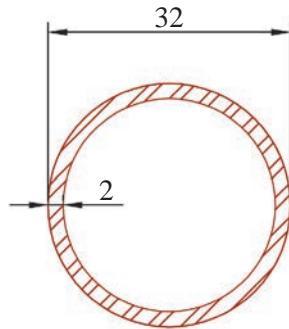
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7012



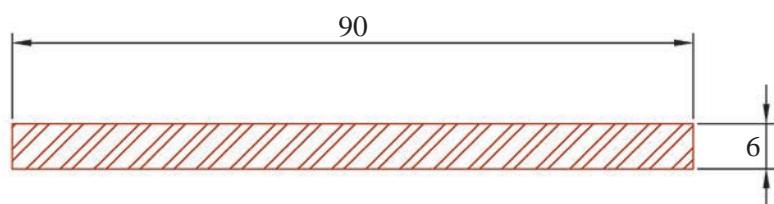
для арт. 4012

арт. 7014



для арт. 4003

арт. 7013



для арт. 4005

Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

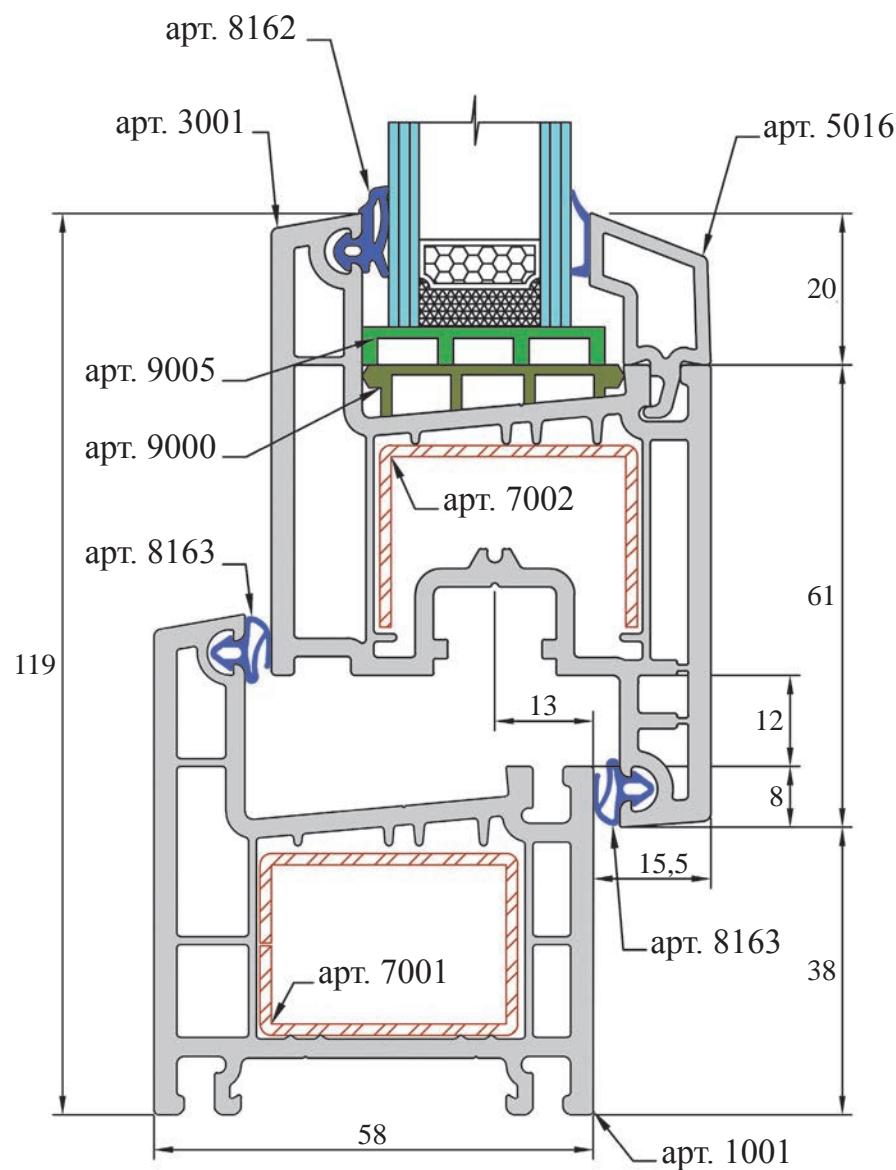
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СТВОРКА 81 мм

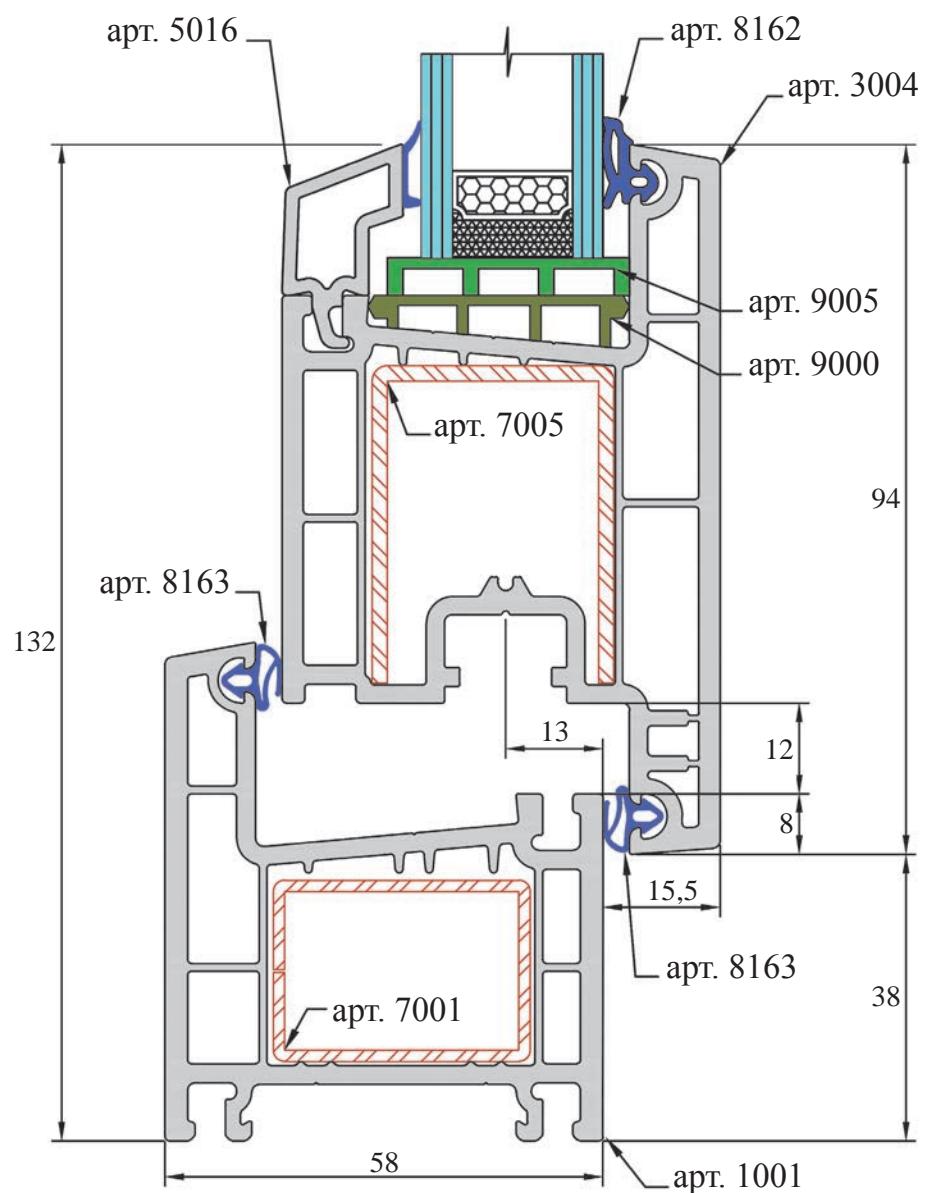


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СТВОРКА «Т» 94 мм



Classic 58

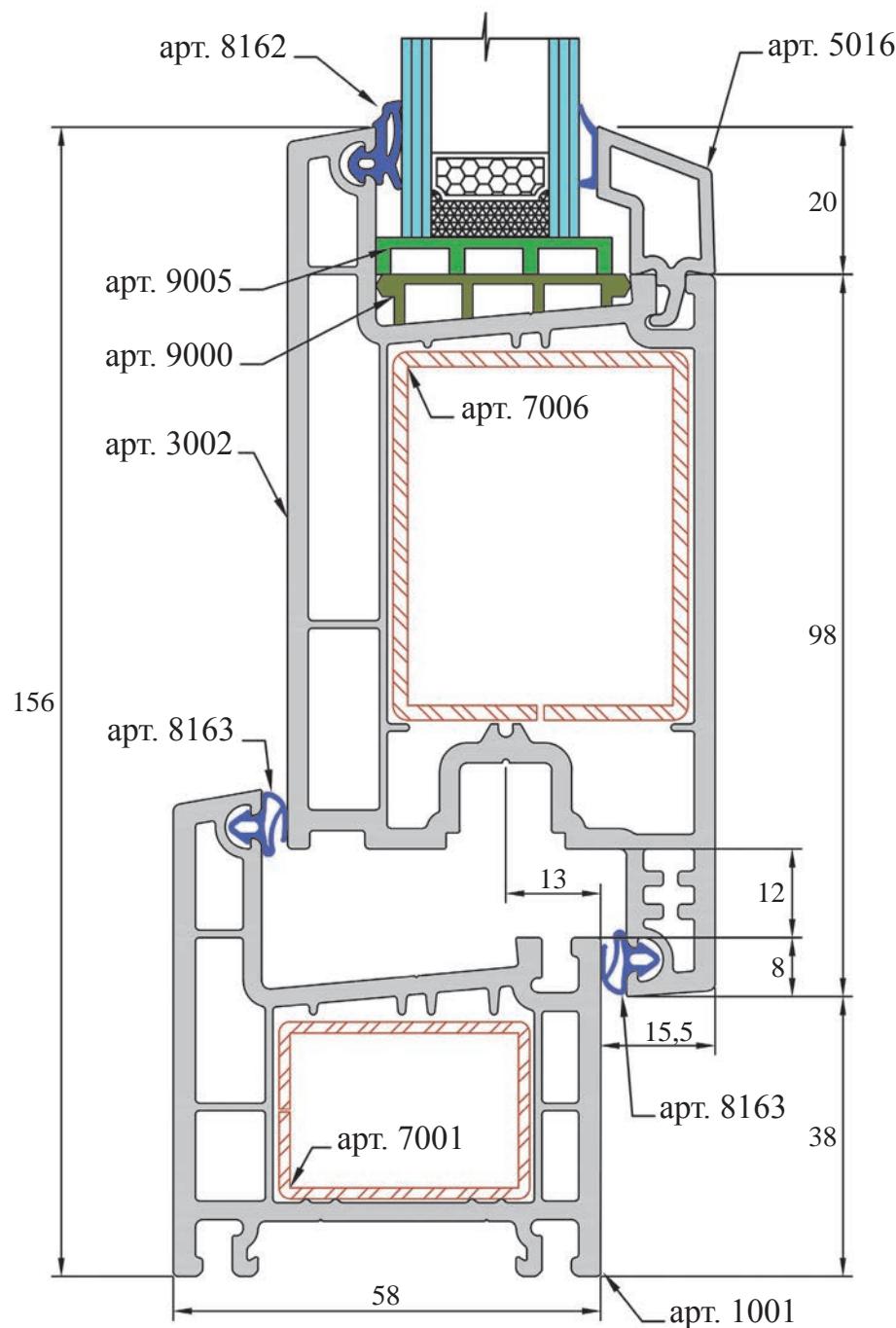
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

Комбинация профилей

ПАМА 66 мм - СТВОРКА «Z» 118 мм

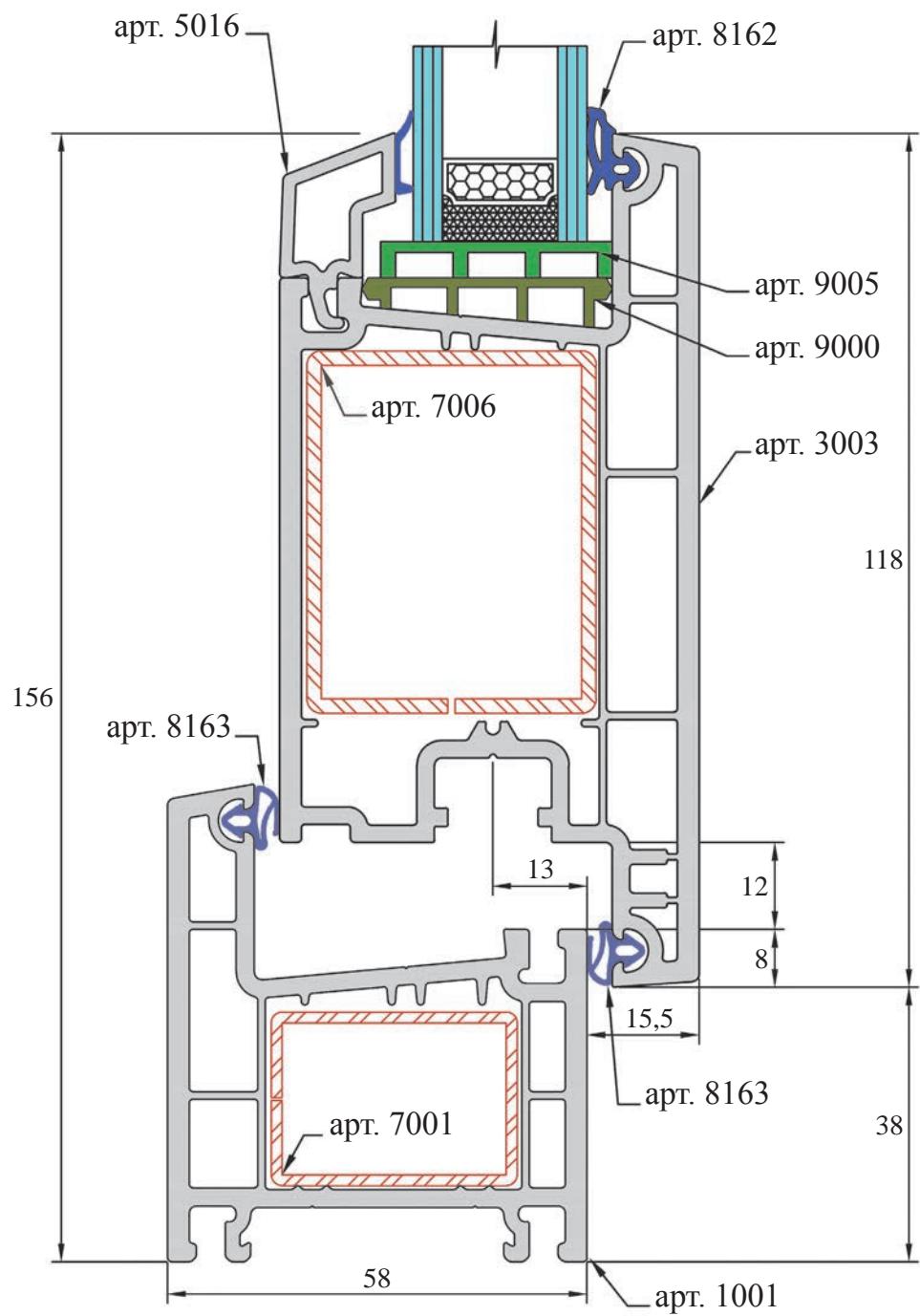


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 ММ - СТВОРКА «Т» 118 ММ



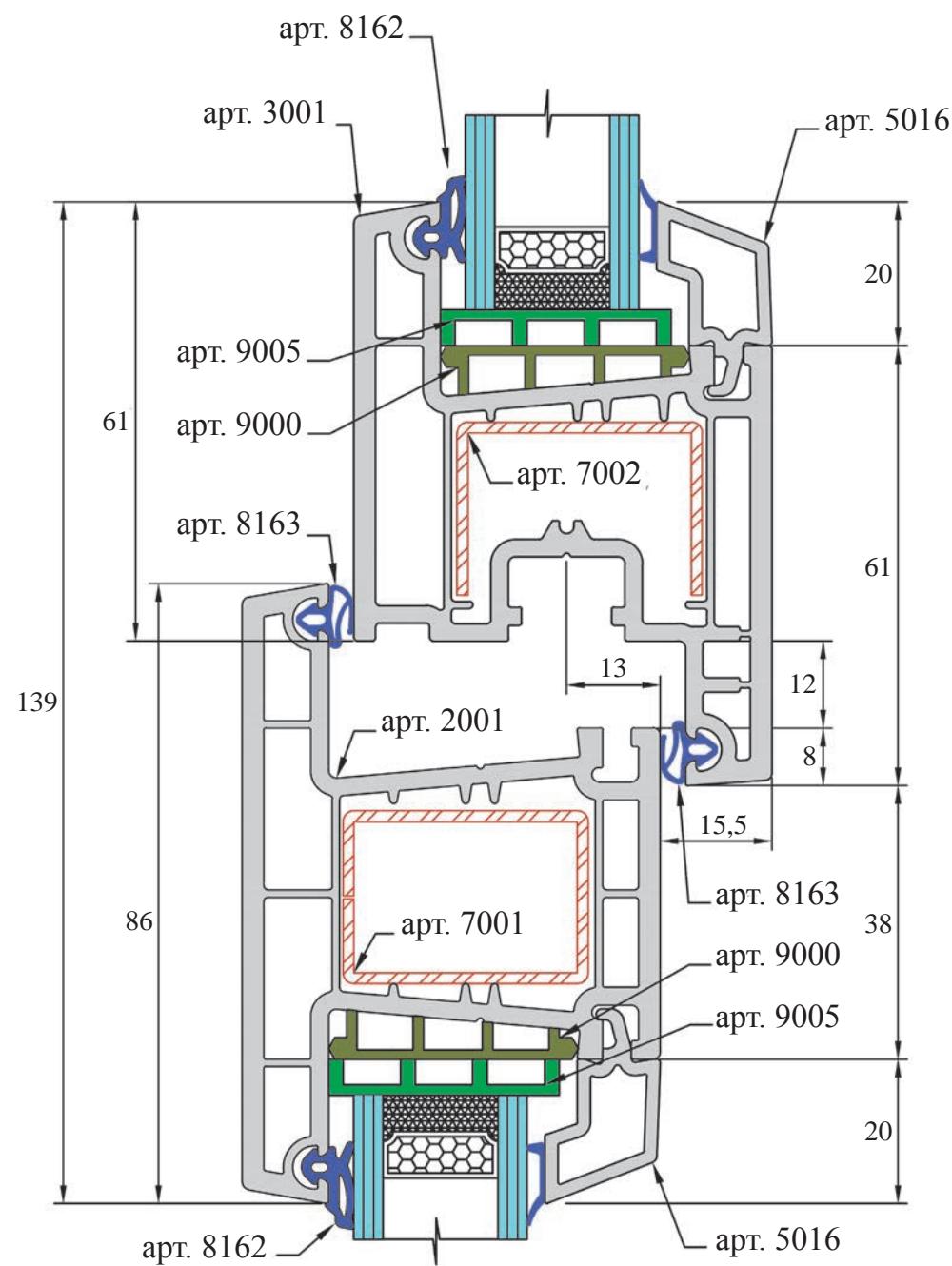
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ИМПОСТ 86 мм - СТВОРКА 81 мм

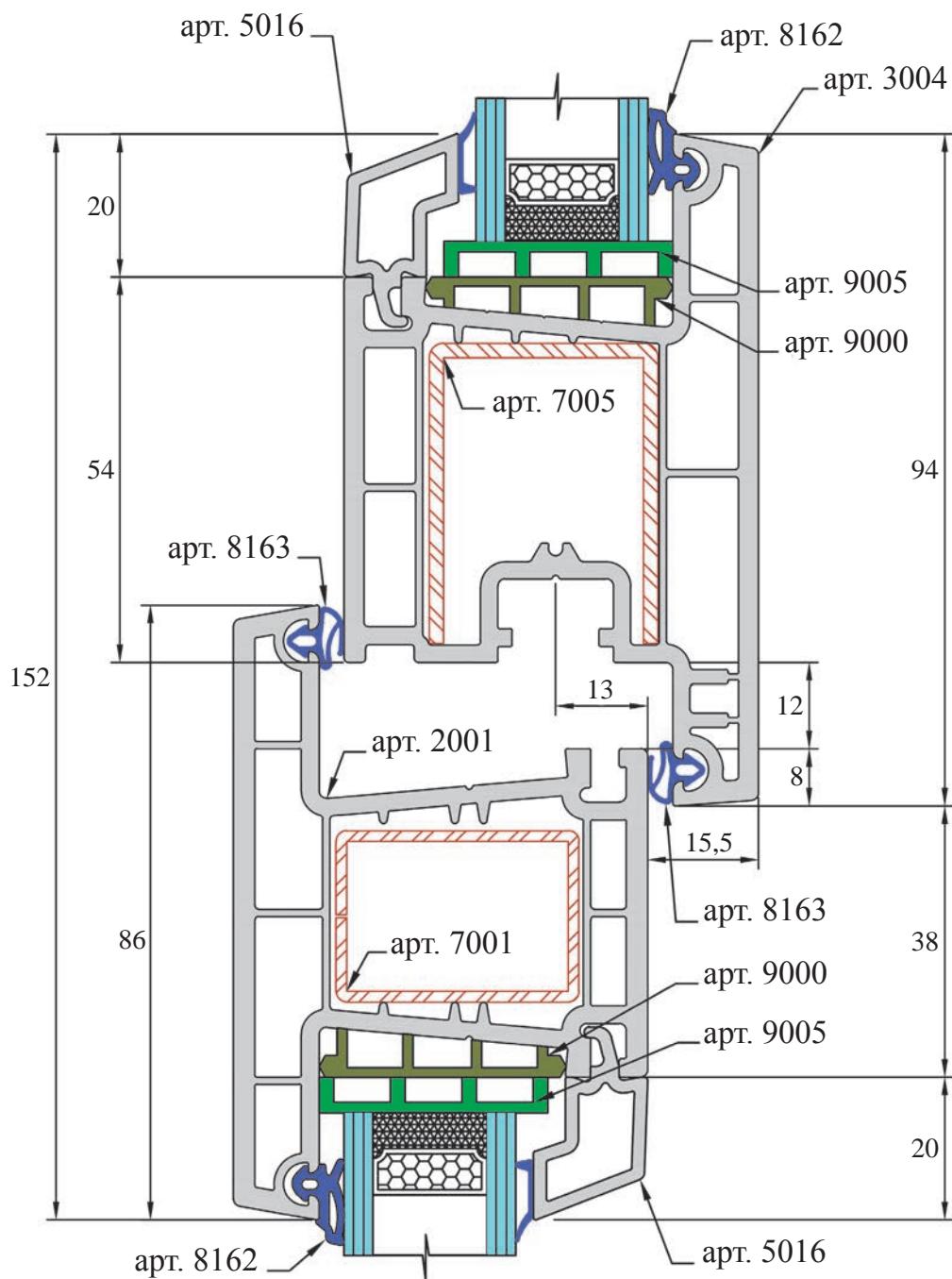


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ИМПОСТ 86 мм - СТВОРКА «Т» 94 мм



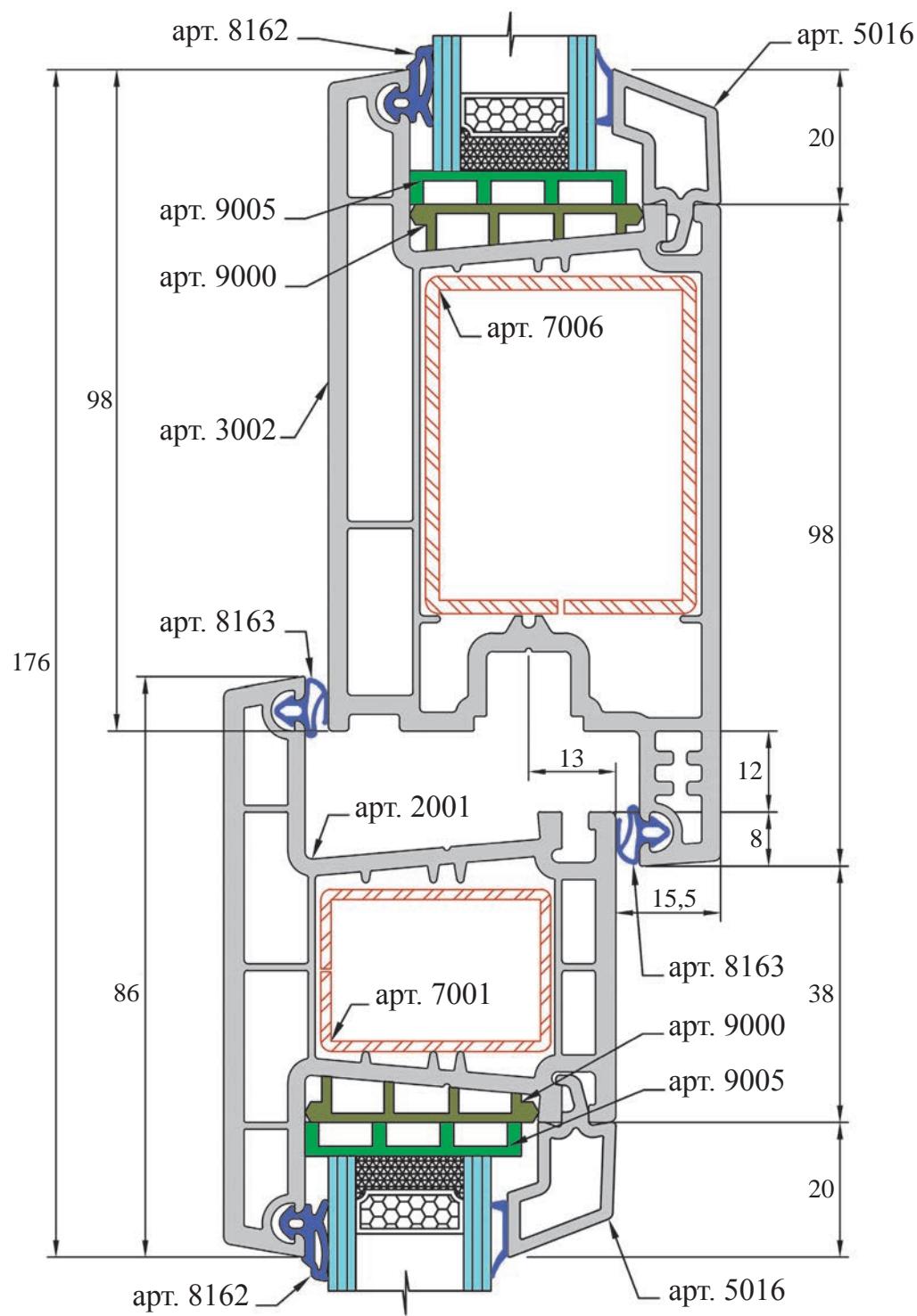
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09 2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ИМПОСТ 86 мм - СТВОРКА «Z» 118 мм

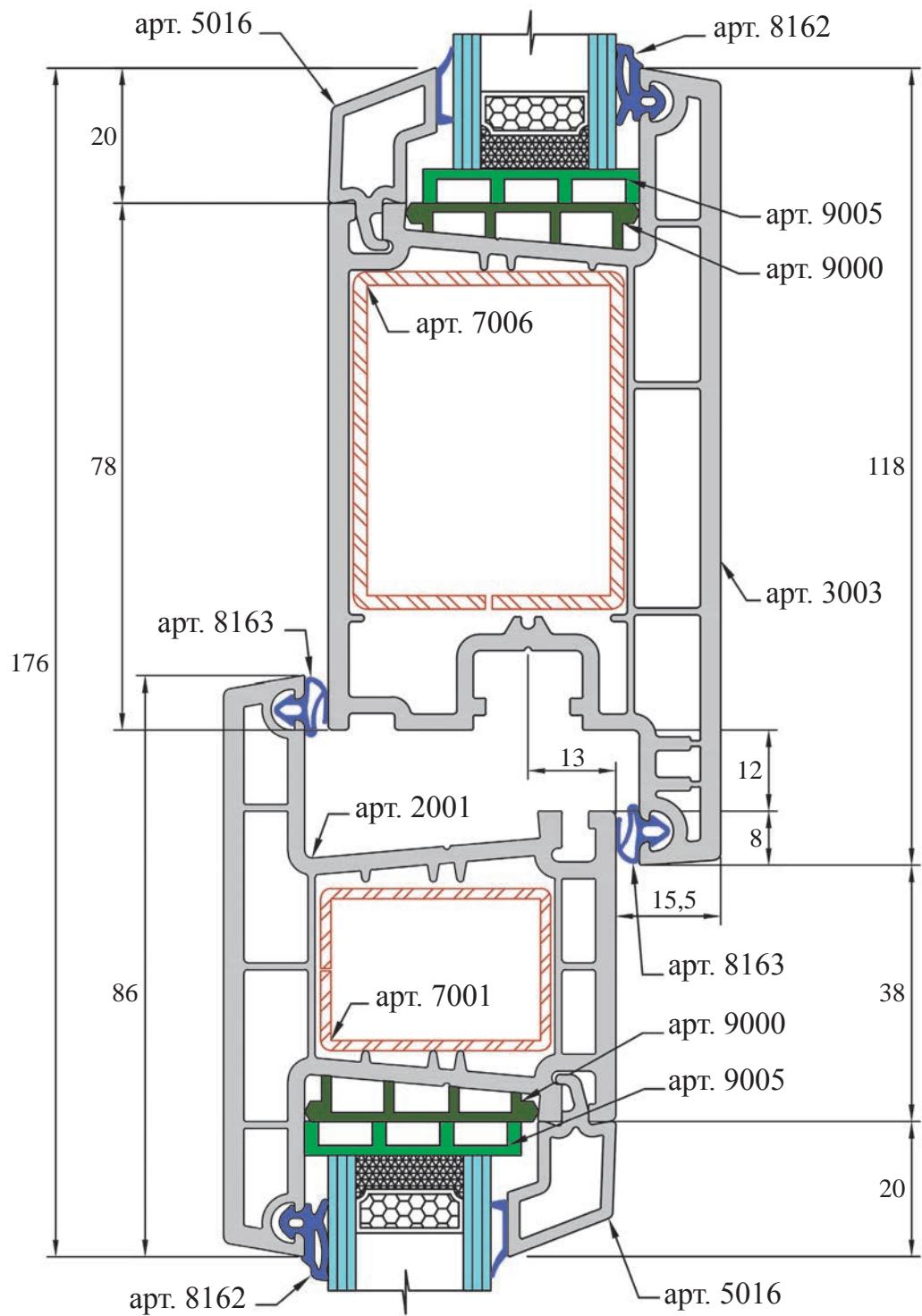


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ИМПОСТ 86 мм - СТВОРКА «Т» 118 мм



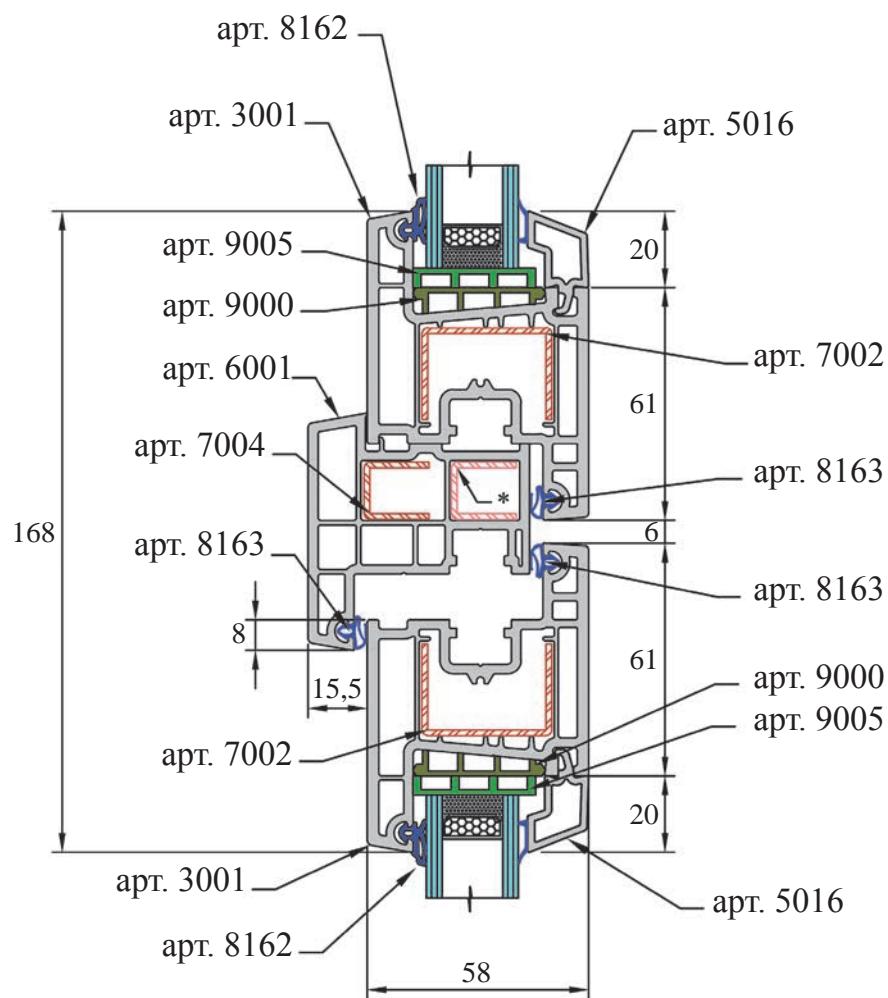
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

СТВОРКА 81 мм - ШТУЛЬП 62 мм



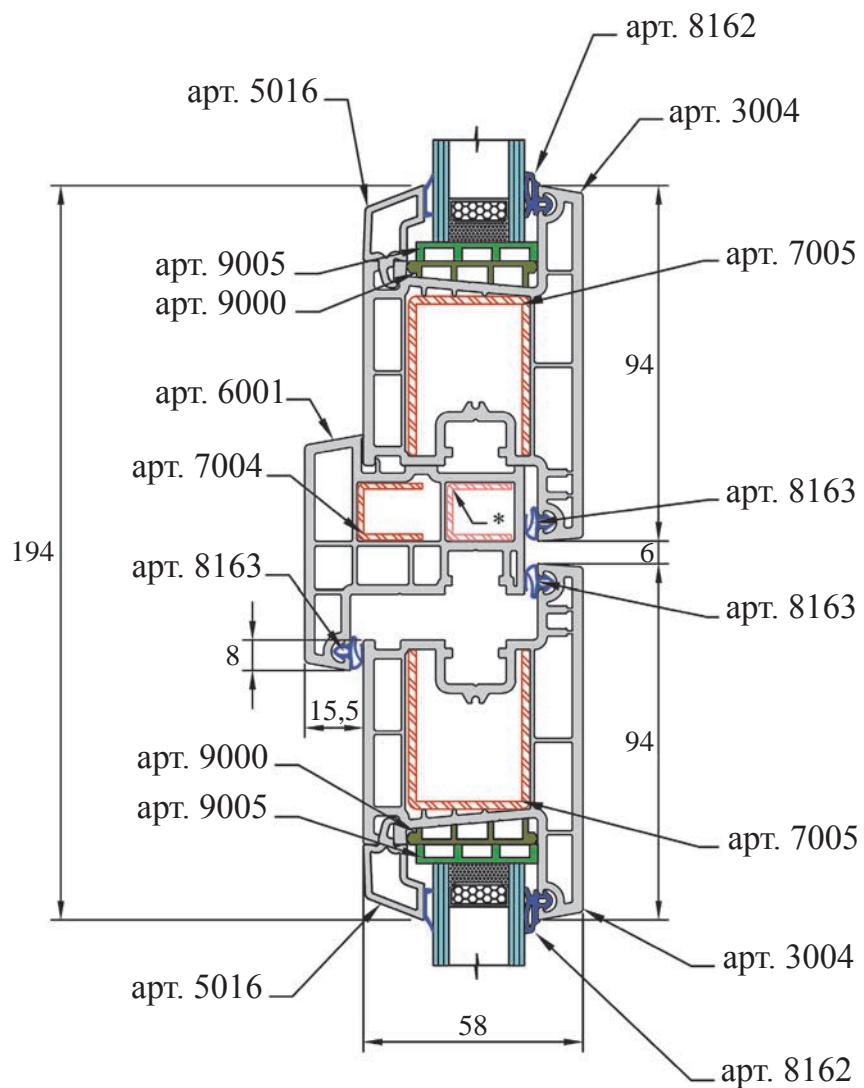
* - альтернативный вариант установки армирования арт. 7004 в профиль штульпа арт. 6001

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА «Т» 94 мм - ШТУЛЬП 62 мм



* - альтернативный вариант установки армирования арт. 7004 в профиль штульпа арт. 6001

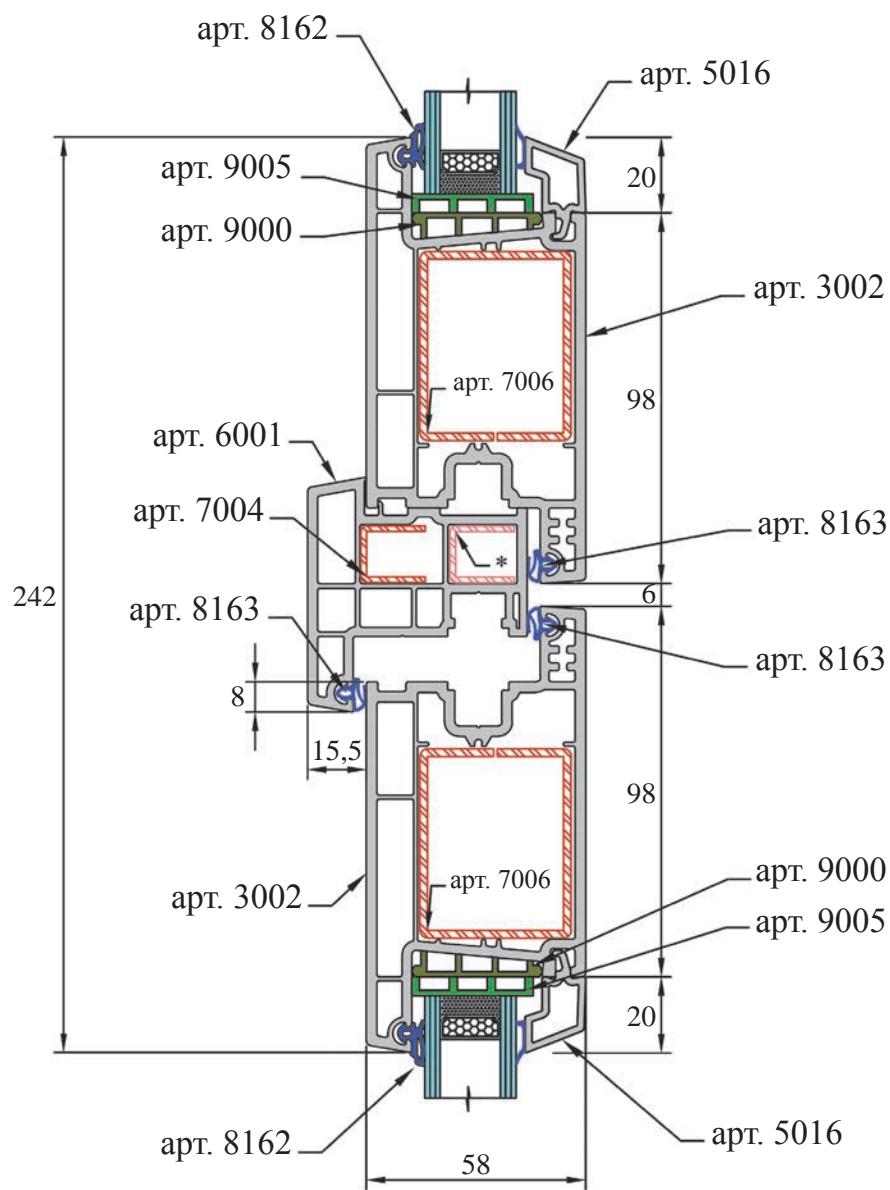
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

СТВОРКА «Z» 118 мм - ШТУЛЬП 62 мм



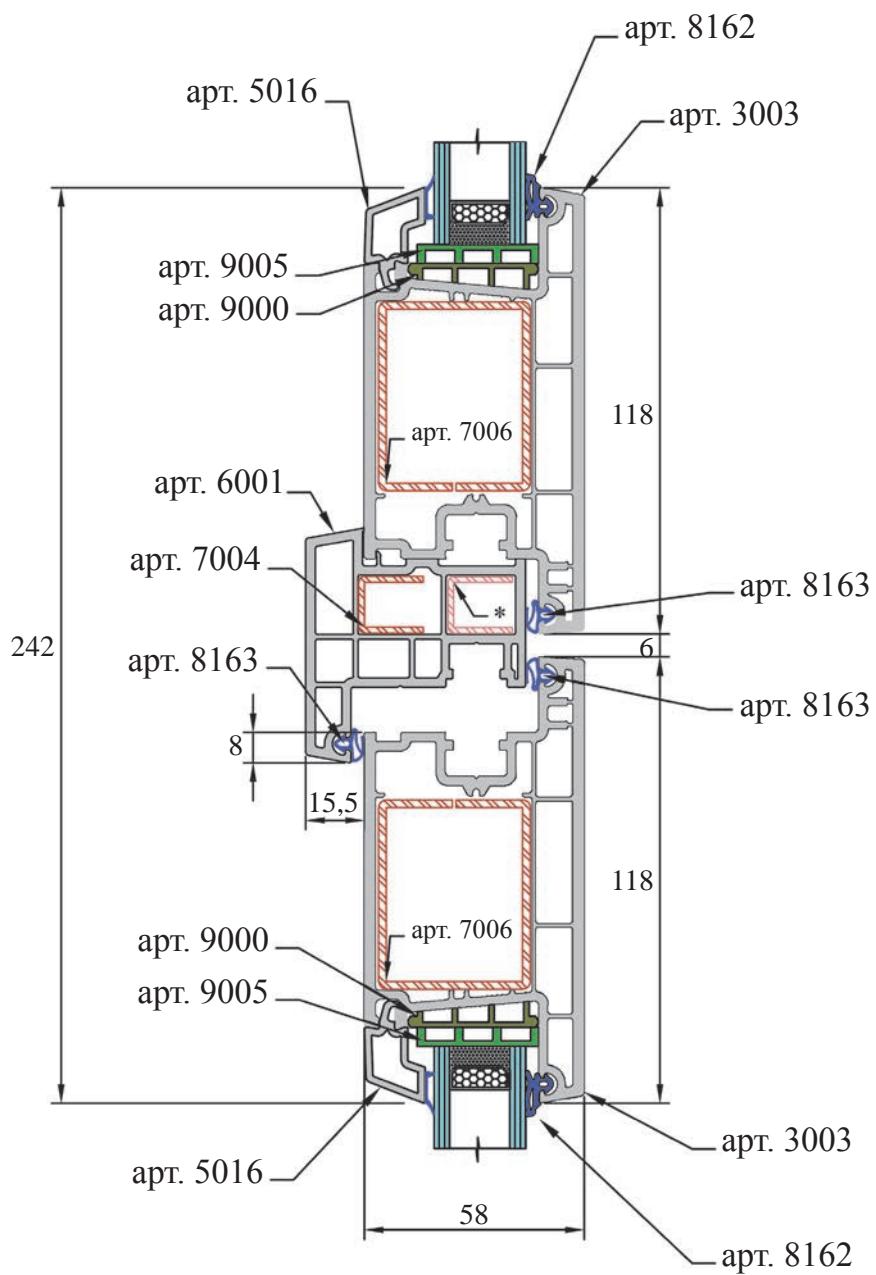
* - альтернативный вариант установки армирования арт. 7004 в профиль штульпа арт. 6001

Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА «Т» 118 мм - ШТУЛЬП 62 мм



* - альтернативный вариант установки армирования арт. 7004 в профиль штульпа арт. 6001

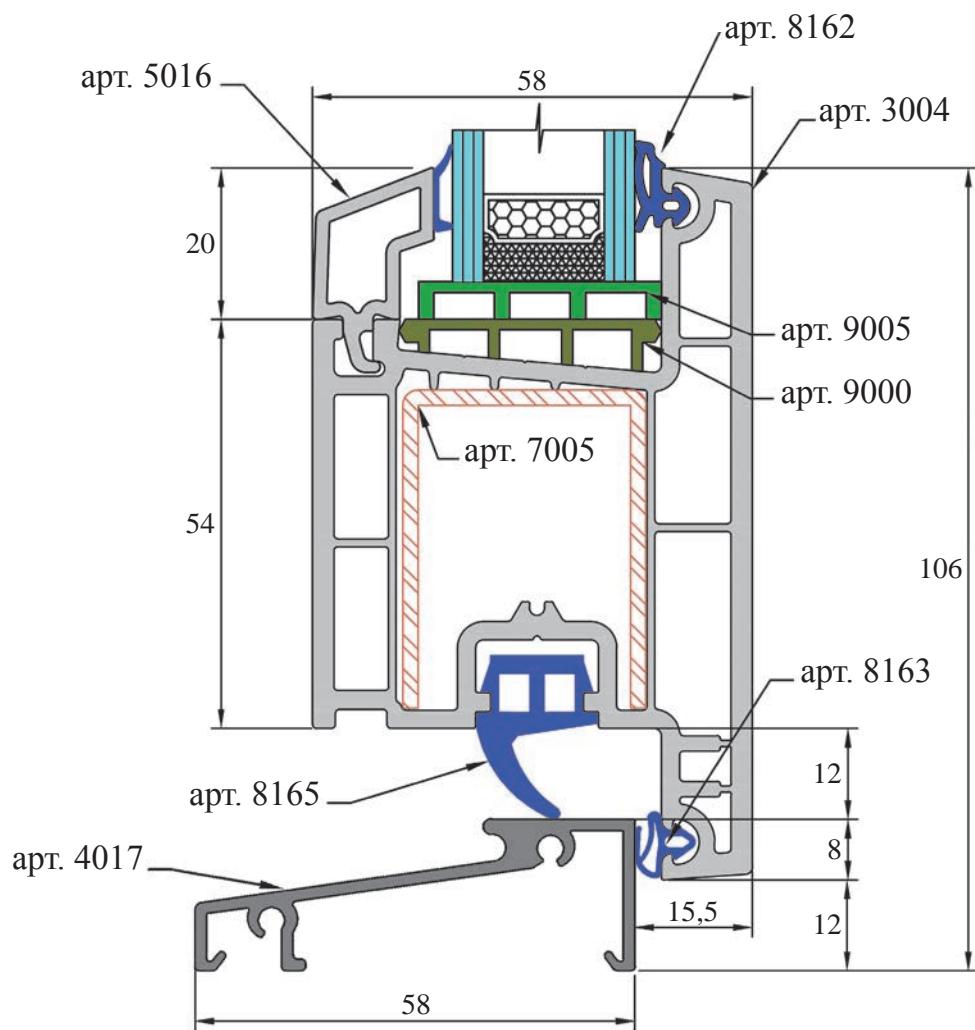
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

СТВОРКА «Т» 94 мм - ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ

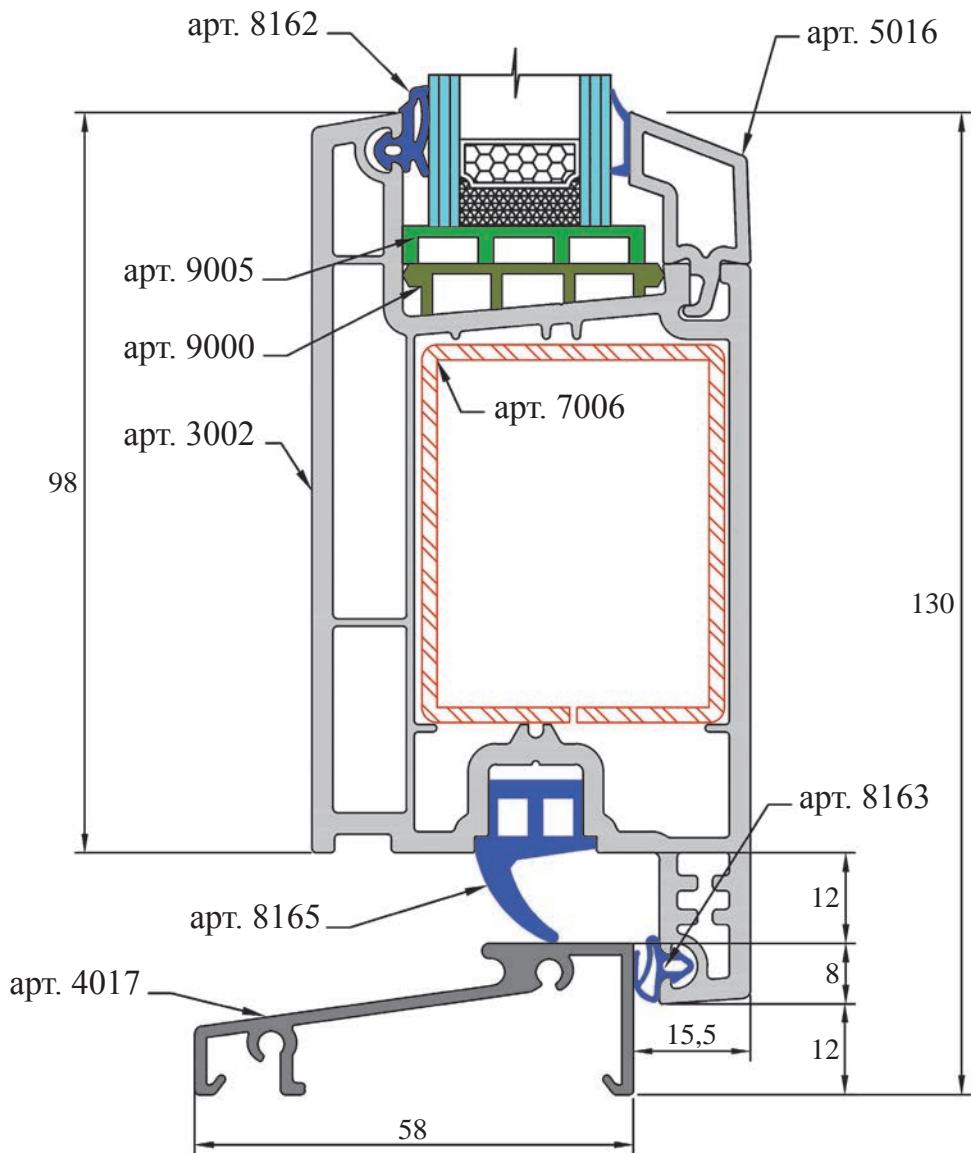


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА «Z» 118 мм - ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ



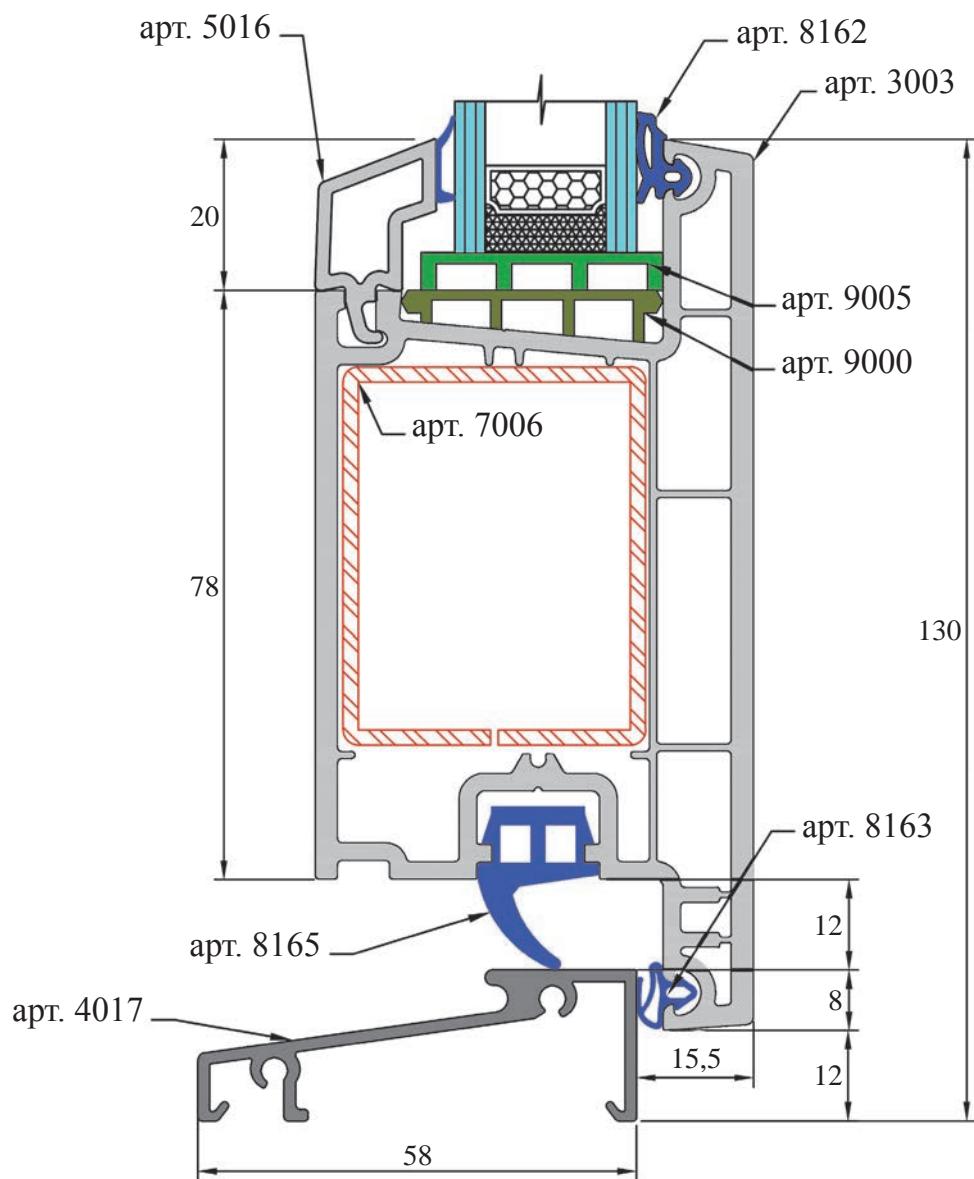
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

СТВОРКА «Т» 118 мм - ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ

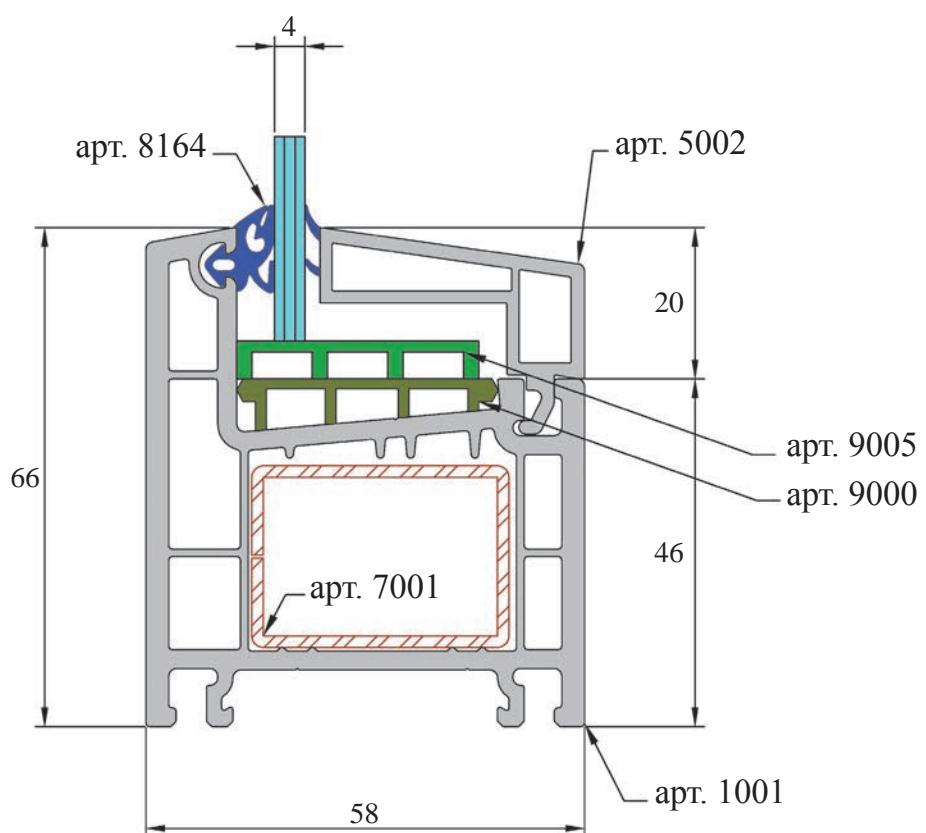


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ШТАПИК 35 мм

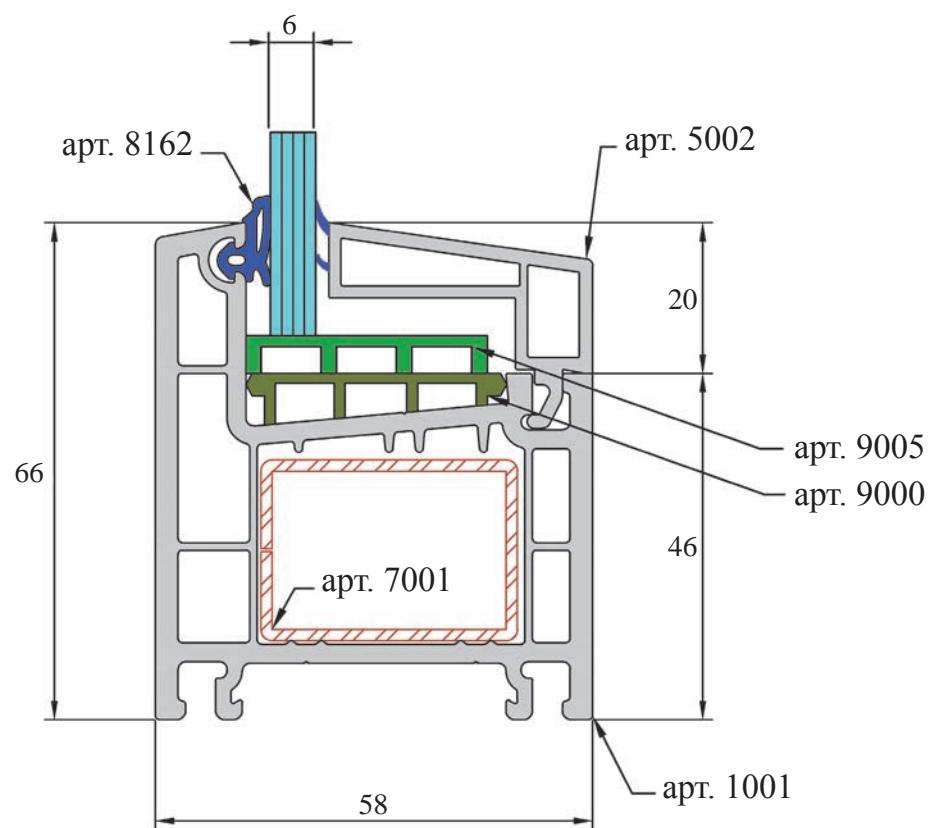
**Classic 58**

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ШТАПИК 35 мм

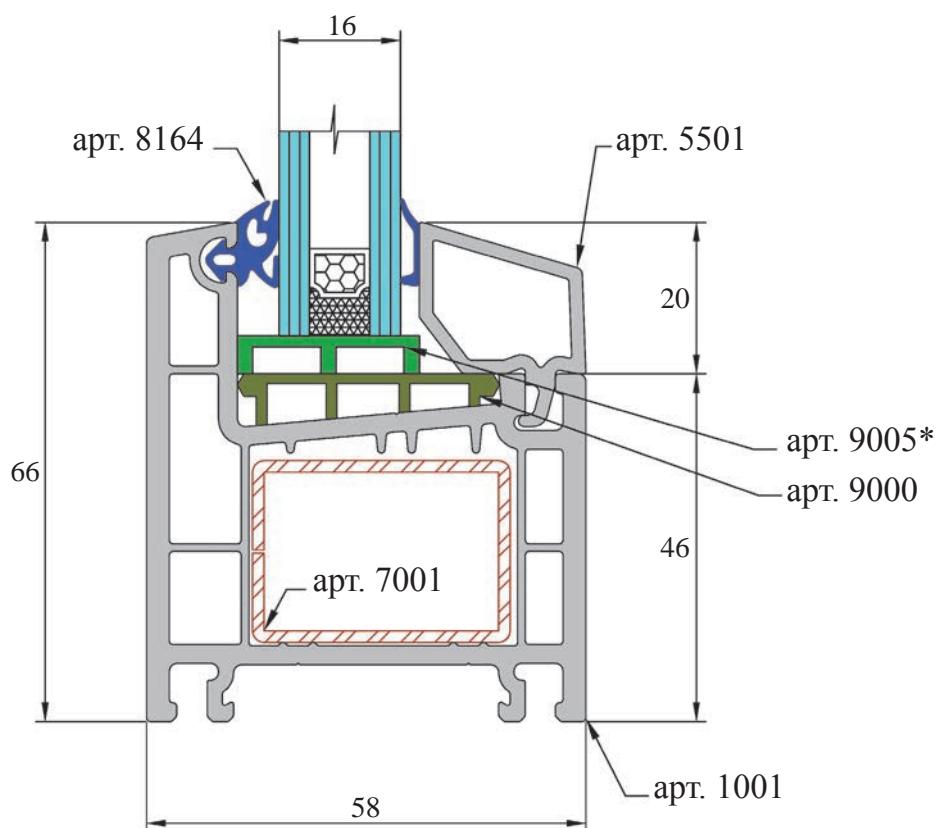


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ШТАПИК 22 мм



* Подкладка под стеклопакет арт. 9005 обрезается по ширине до размера 24 мм

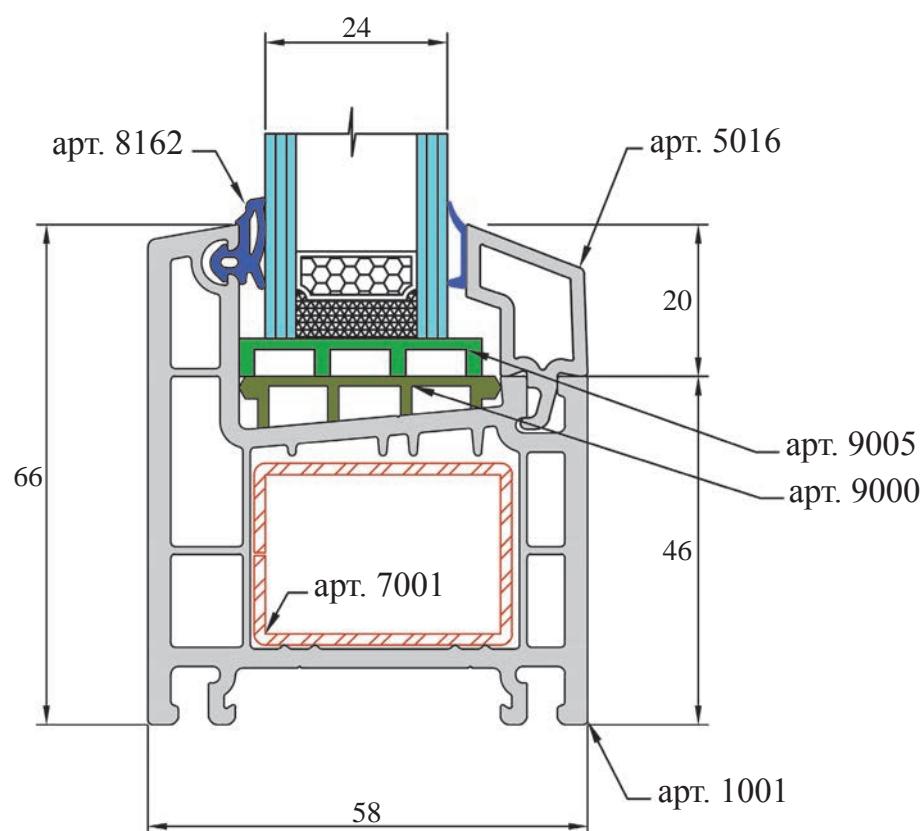
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ШТАПИК 16 мм

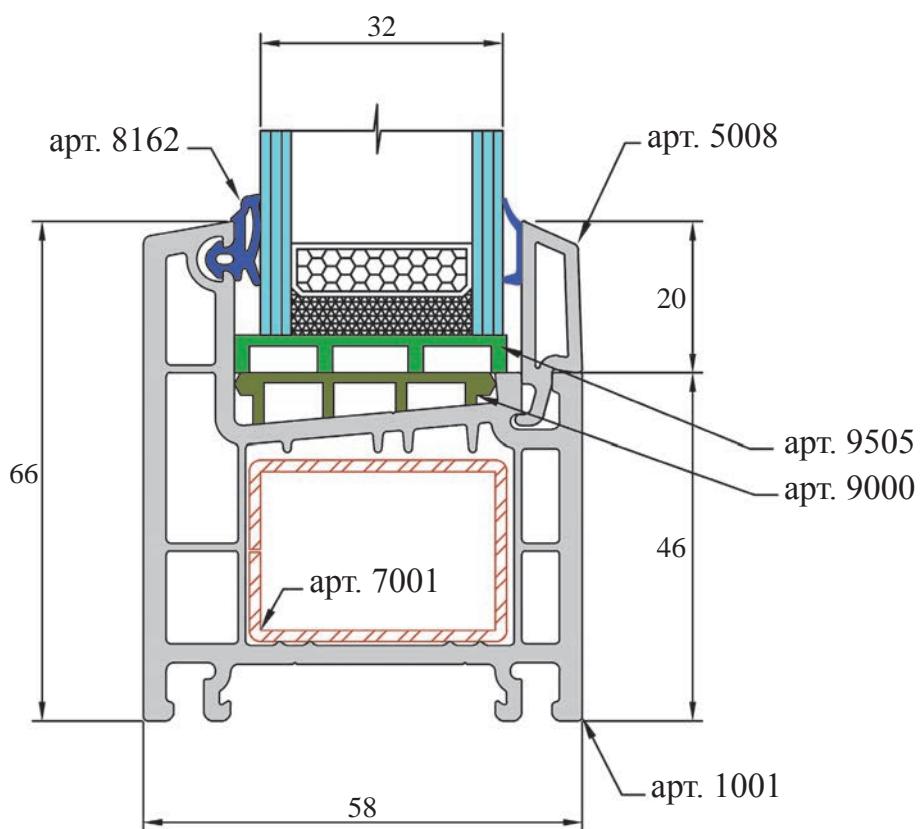


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ШТАПИК 8 мм



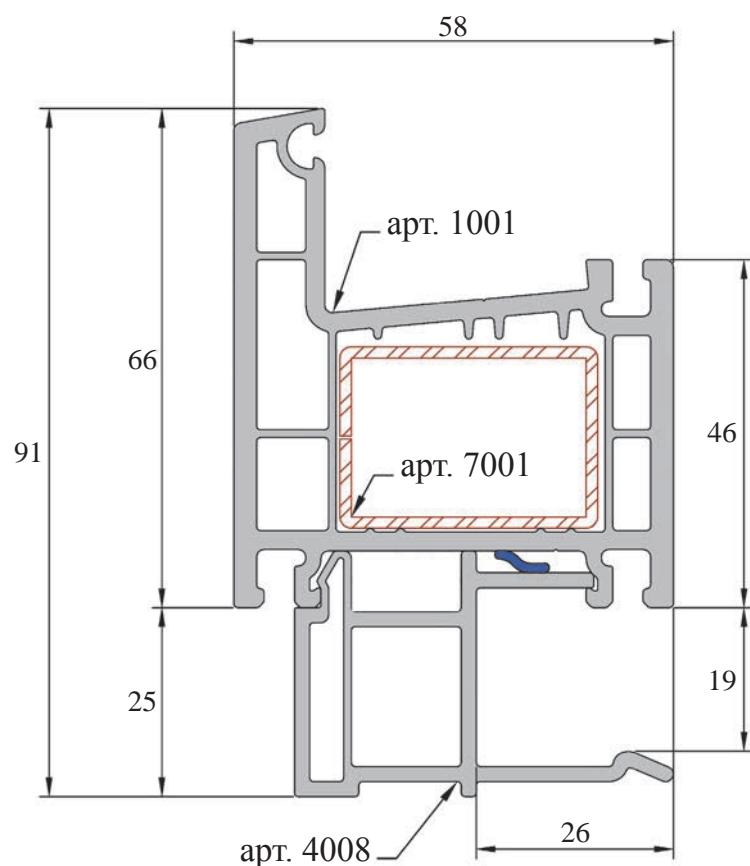
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ

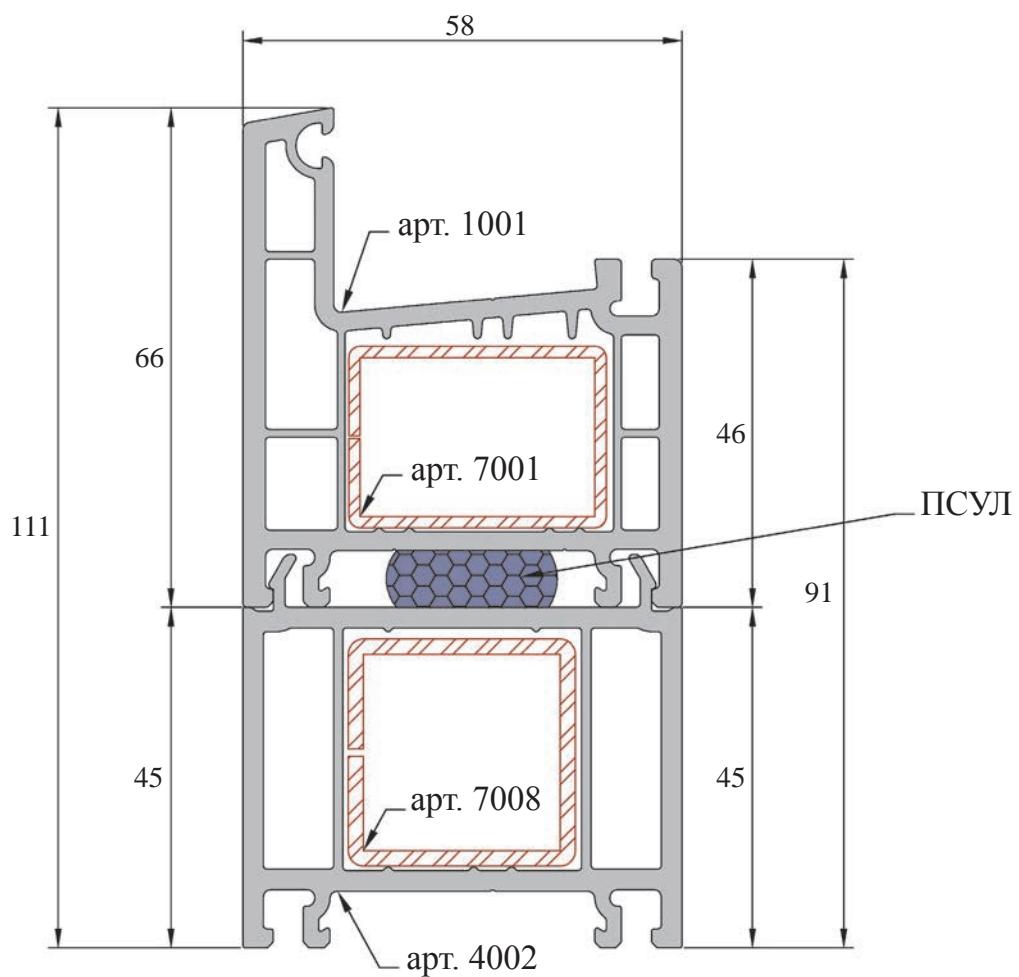


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм – РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм

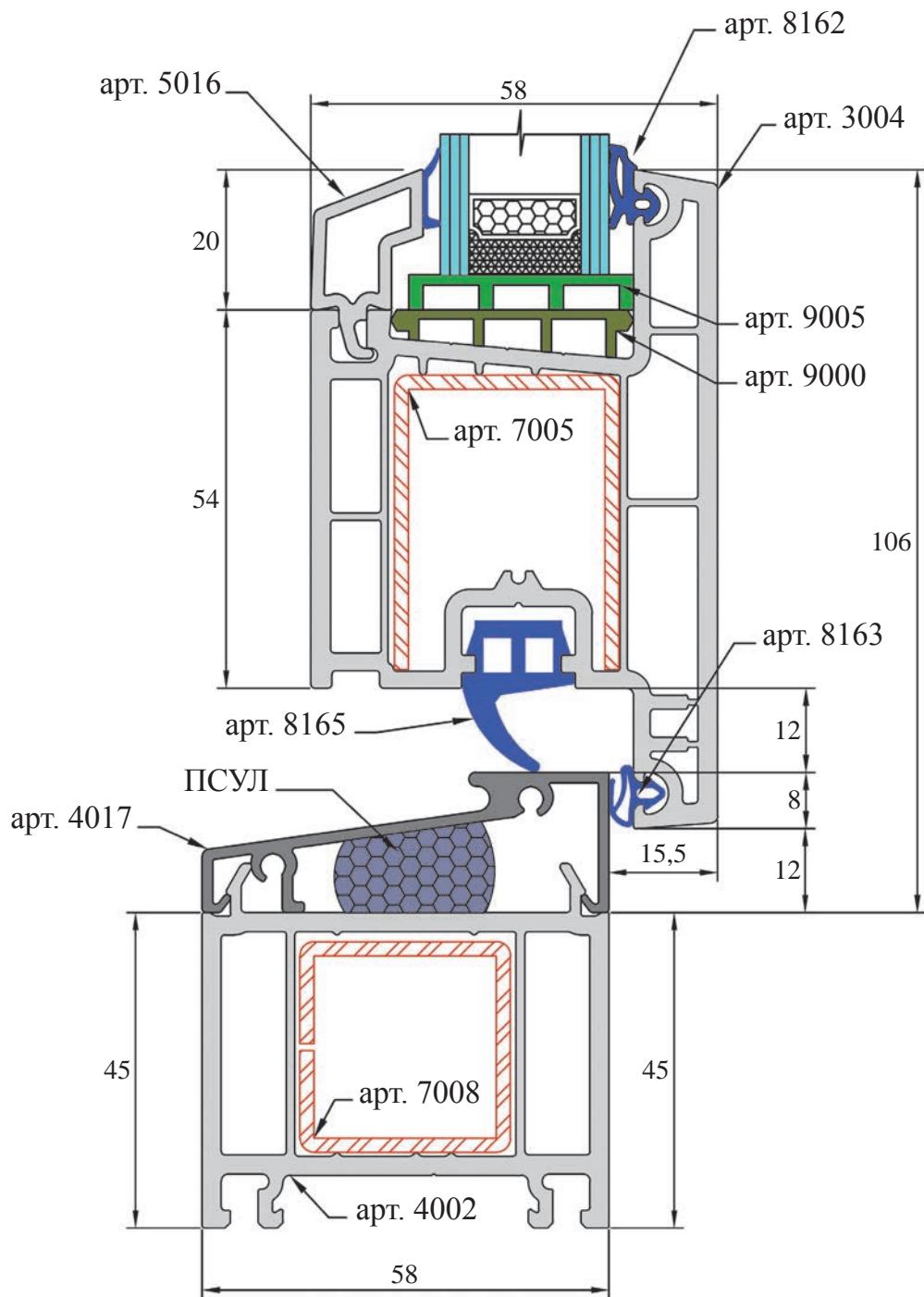
**Classic 58**

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм

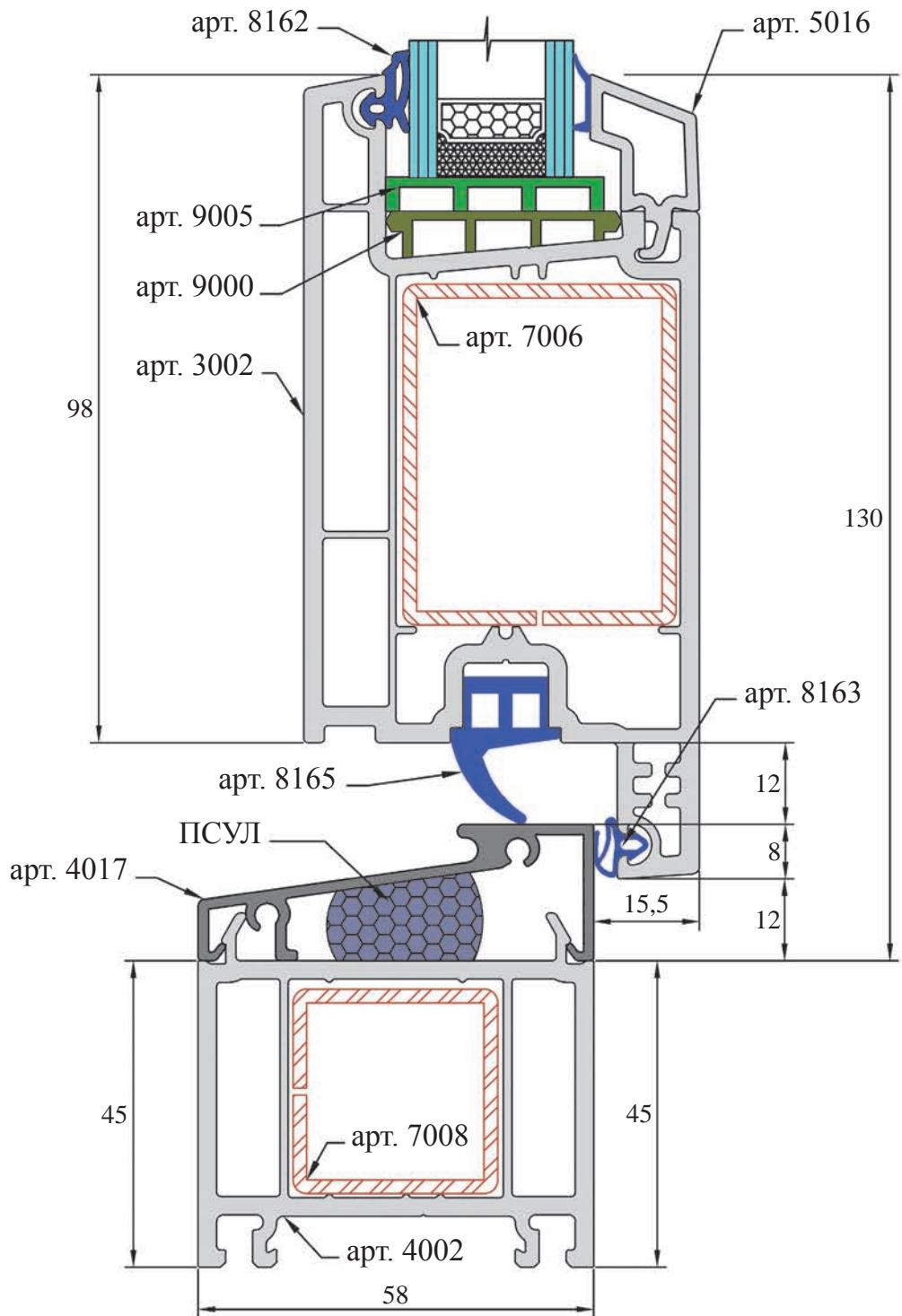


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм



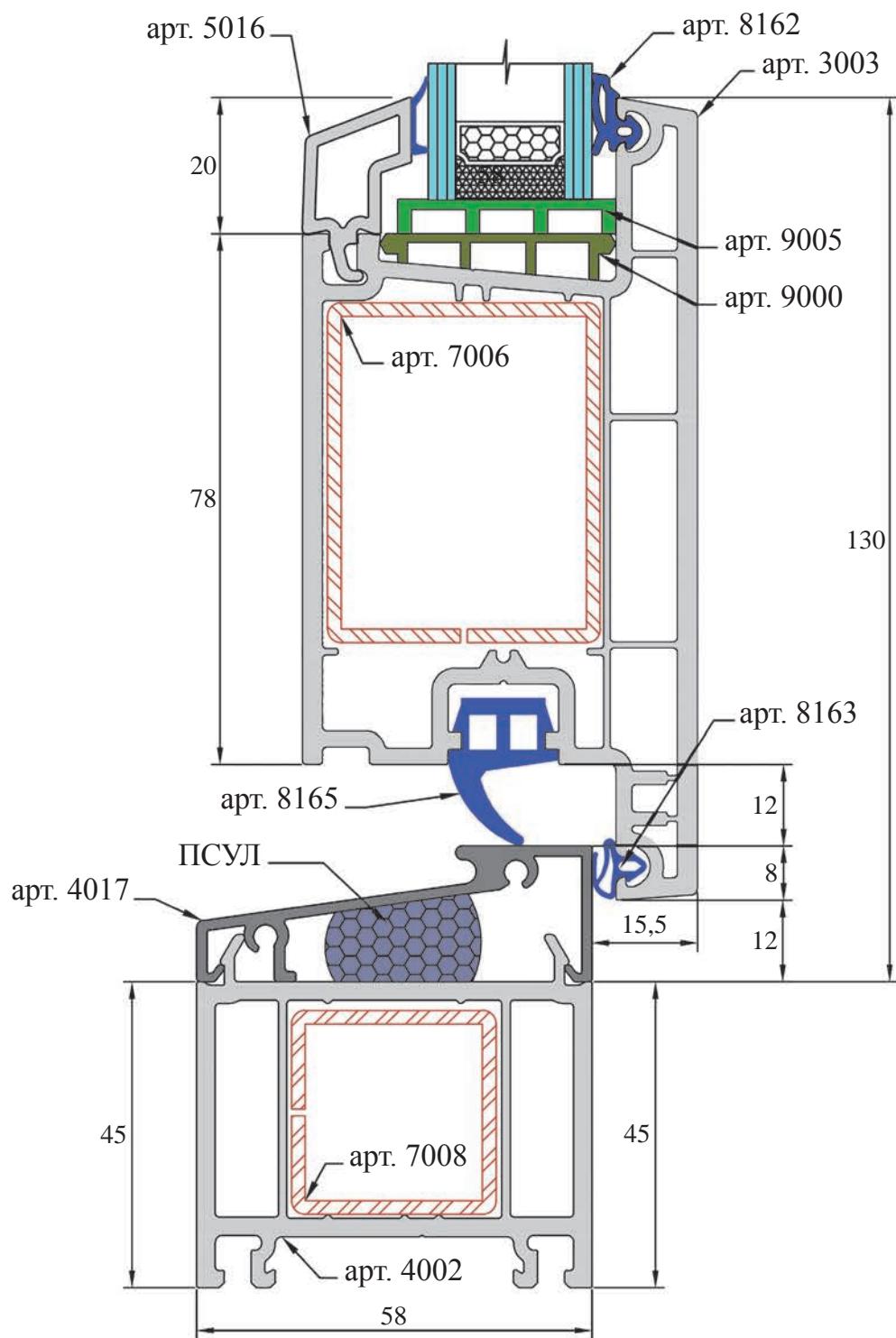
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм

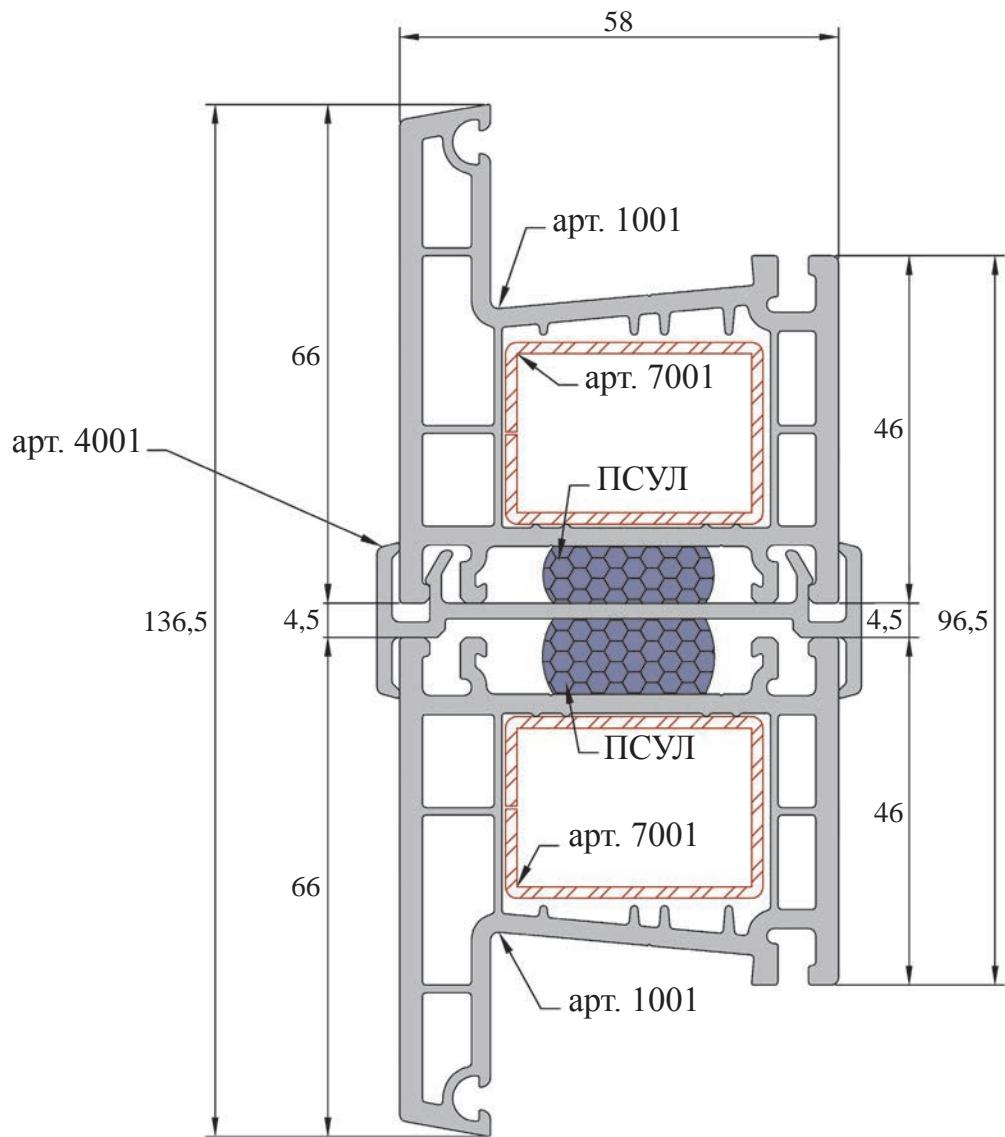


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ



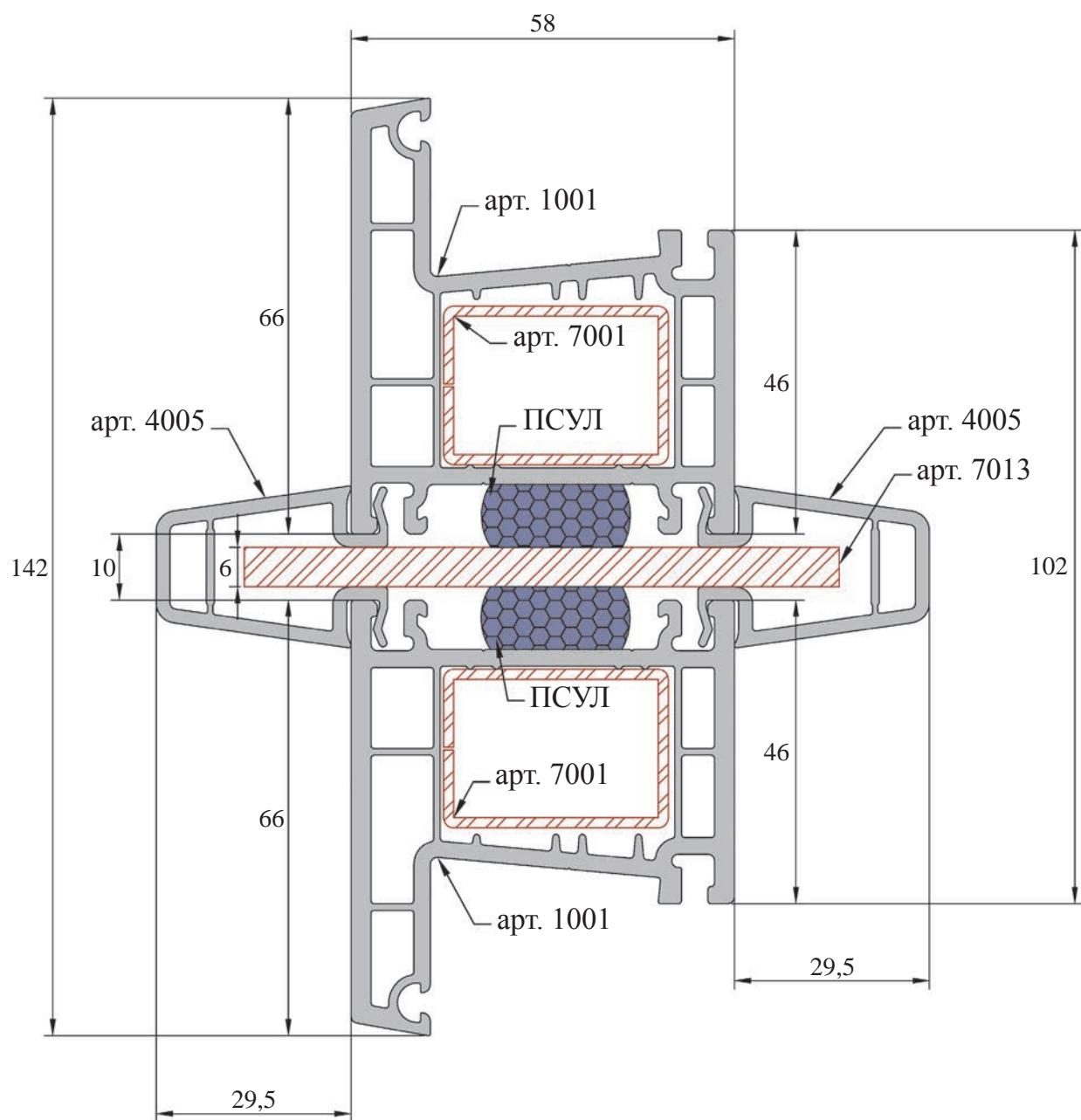
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - НАКЛАДКА УСИЛИТЕЛЯ

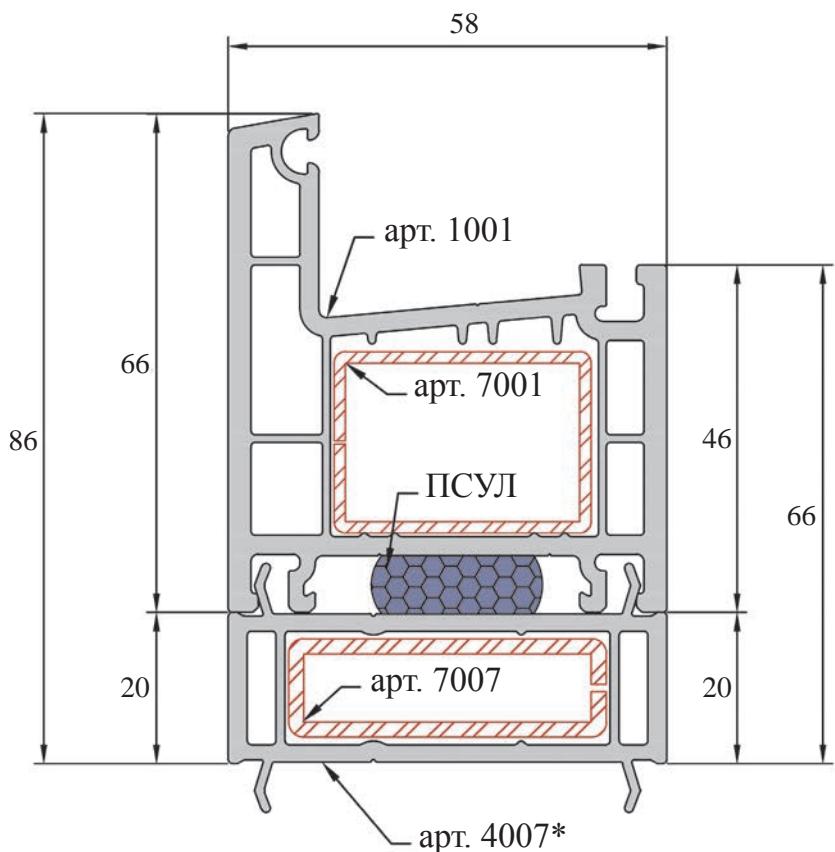


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм



* Соединитель 20 мм (арт. 4007) используется как расширитель

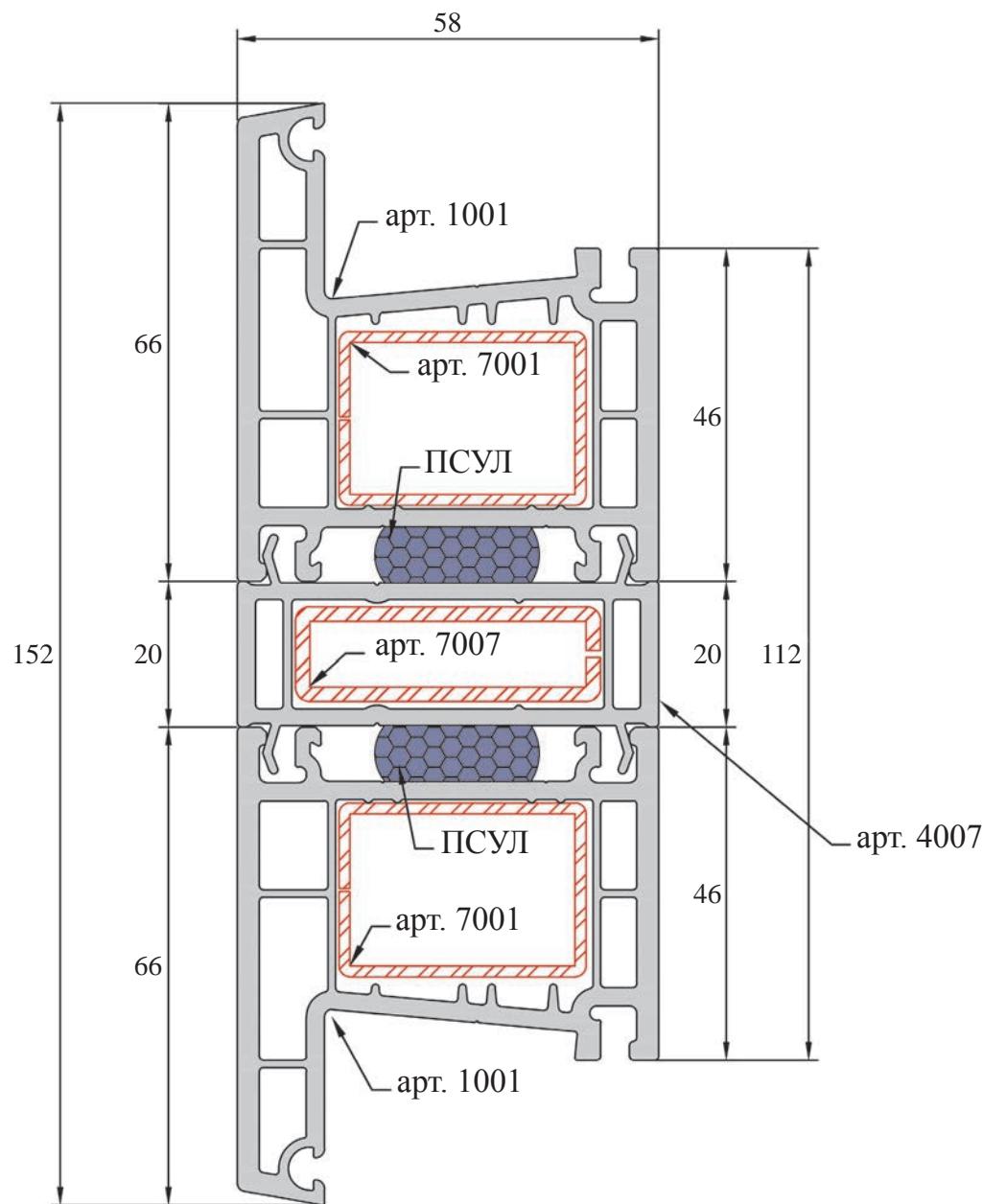
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СОЕДИНİТЕЛЬ 20 мм

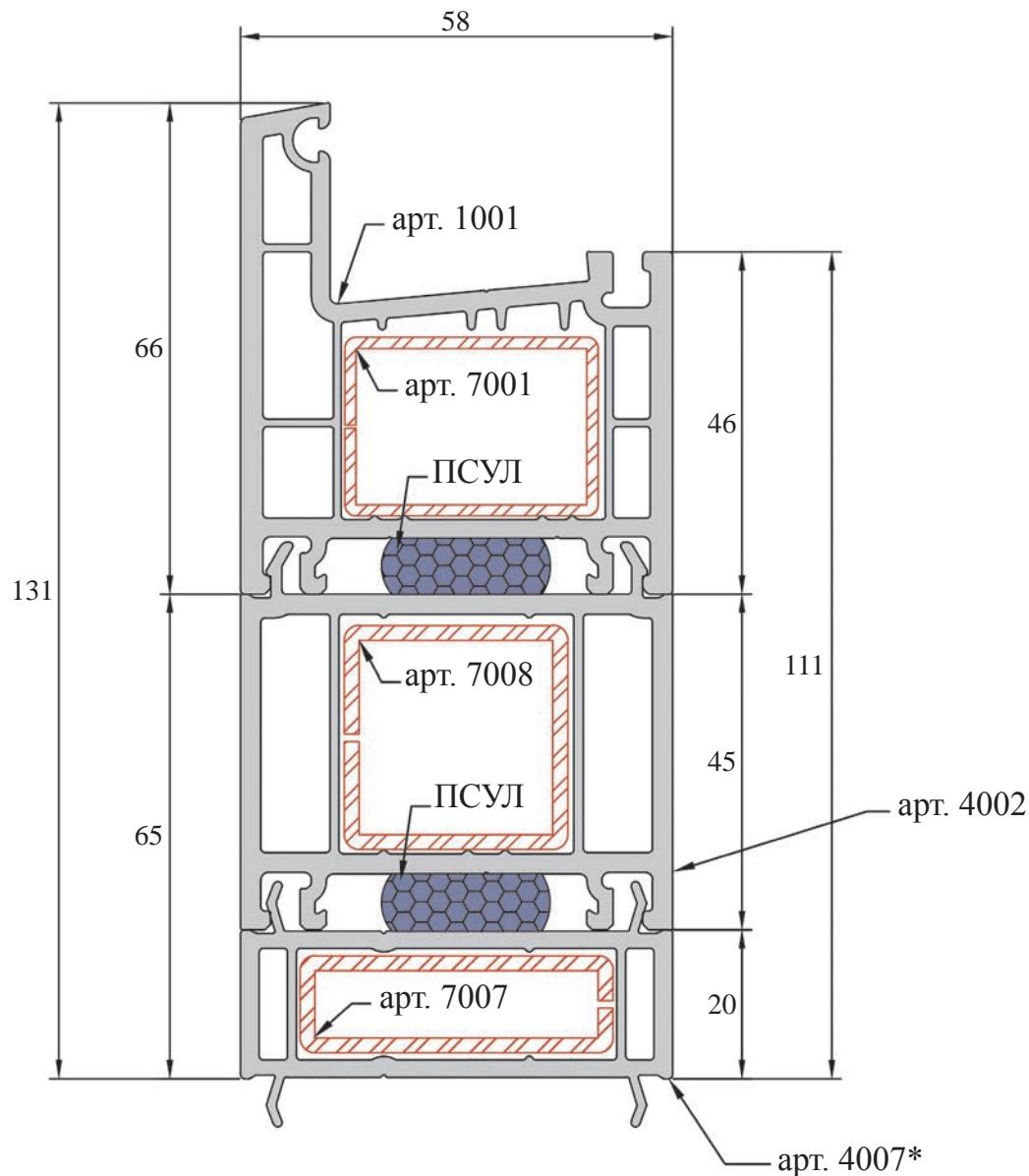


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм



* Соединитель 20 мм (арт. 4007) используется как расширитель

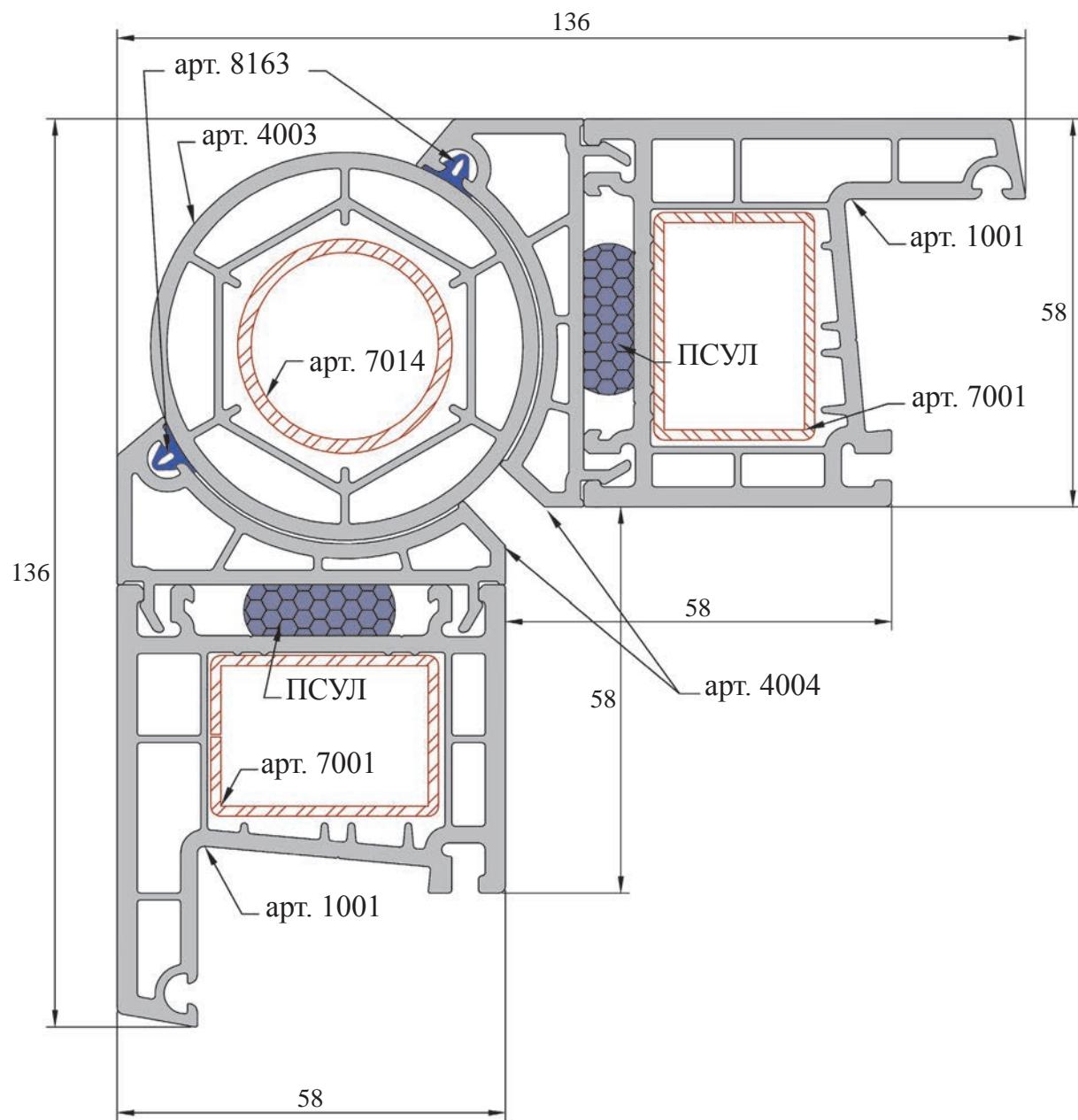
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ЭРКЕРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

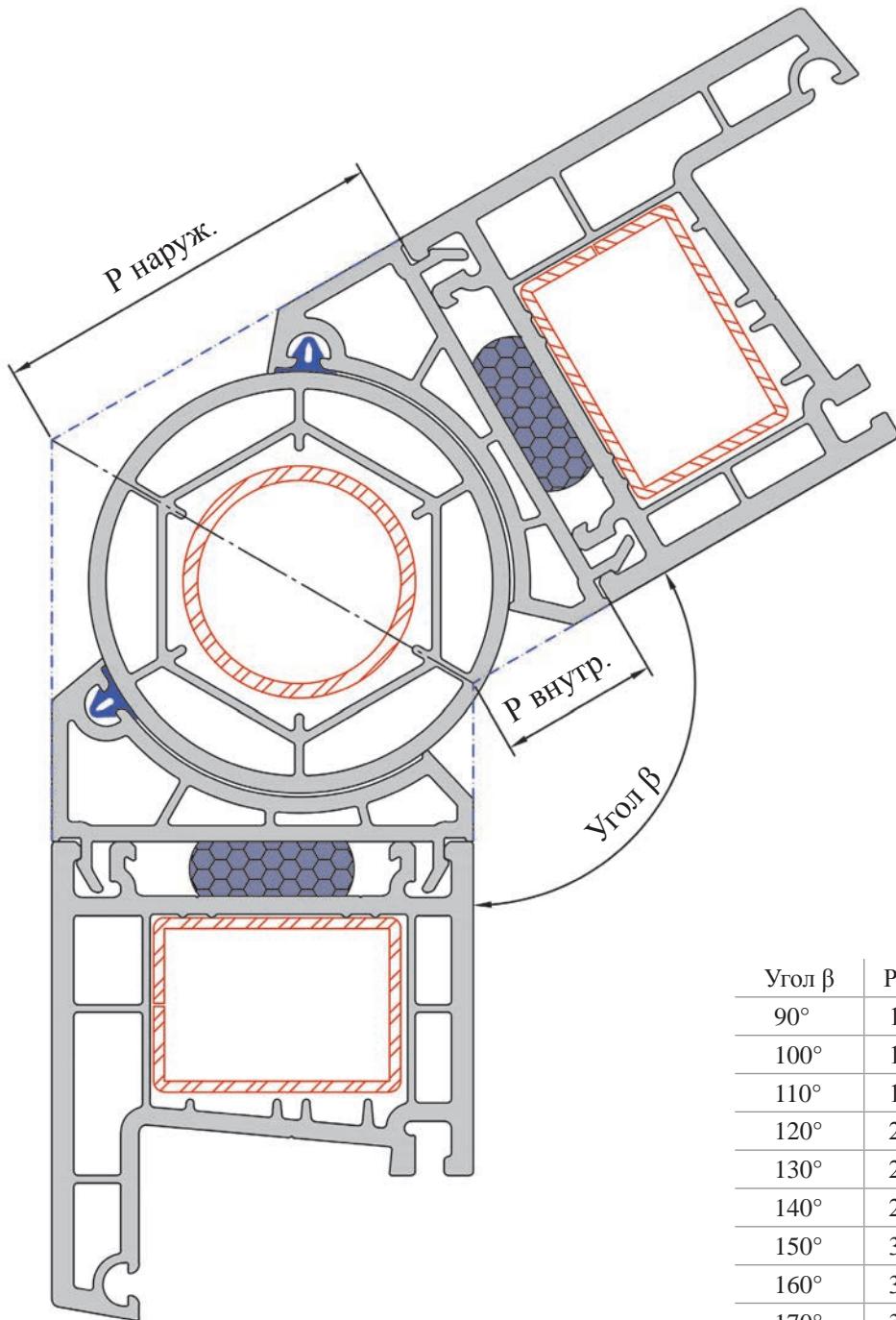


Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ЭРКЕРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ



Угол β	P внутр.	P наружн.
90°	12 мм	70 мм
100°	16 мм	65 мм
110°	19,5 мм	60 мм
120°	22 мм	56 мм
130°	25 мм	52 мм
140°	27,5 мм	48,5 мм
150°	30 мм	45,5 мм
160°	32 мм	42 мм
170°	34 мм	39 мм
180°	36 мм	36 мм

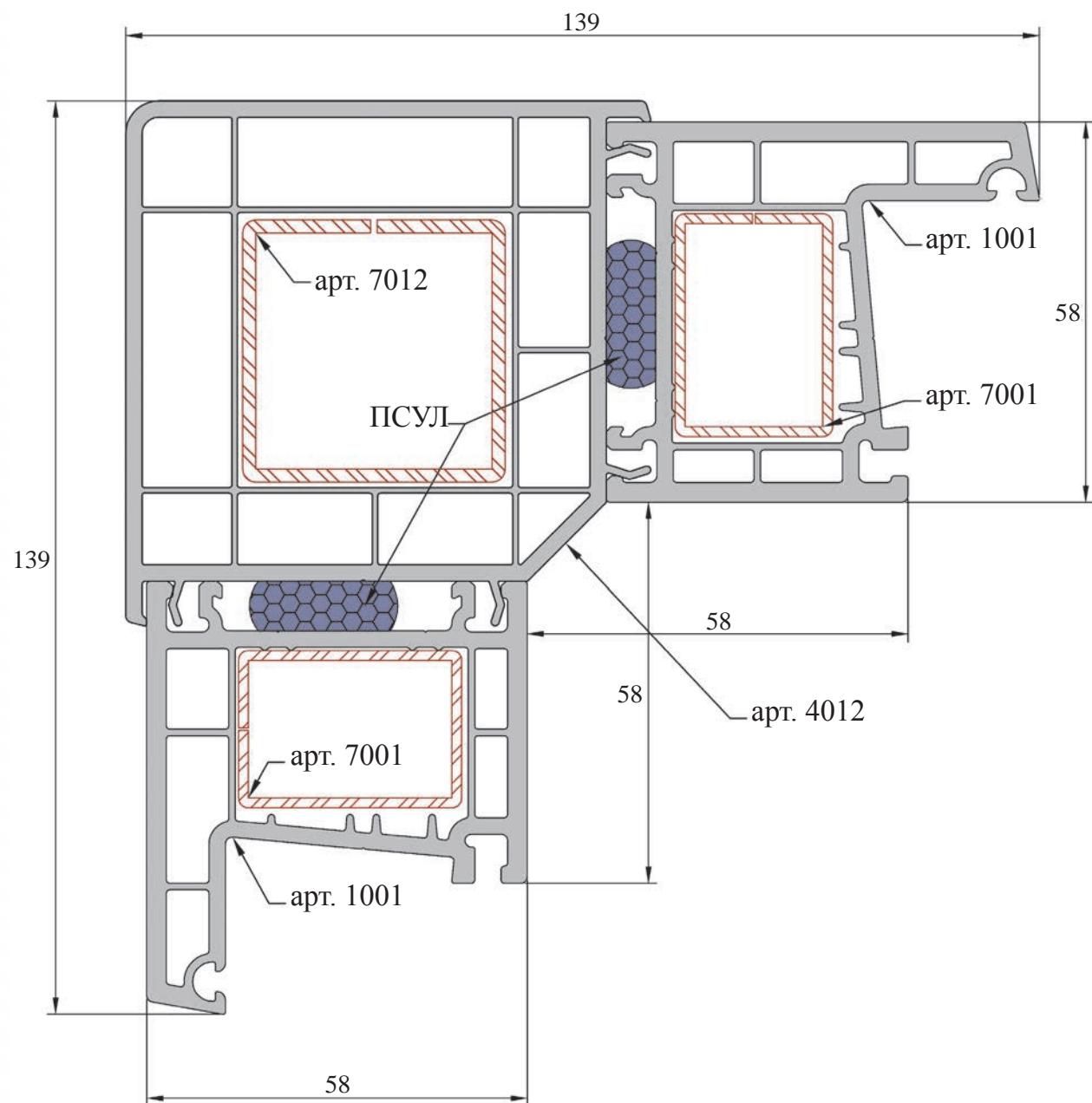
Classic 58

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СОЕДИНİТЕЛЬ 90°



Classic 58

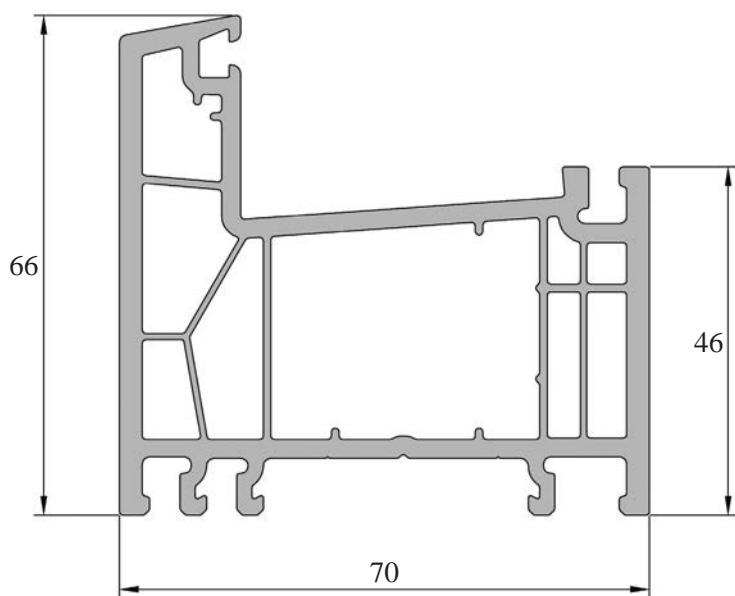
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ГЛАВА III

ОБЗОР СИСТЕМЫ
ELEX Classic 70

ПАМА 66 мм
арт. 1501



арт. 7001

арт. 7002

Армирование: арт. 7003

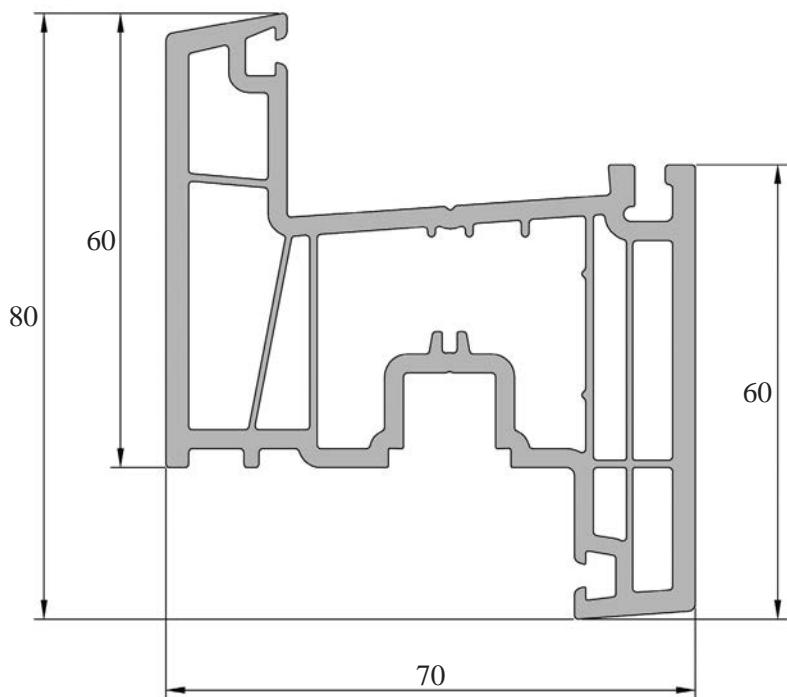
Вес профиля: 1,350 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА 80 мм
арт. 3501



Армирование: арт. 7002

Вес профиля: 1,510 кг/м

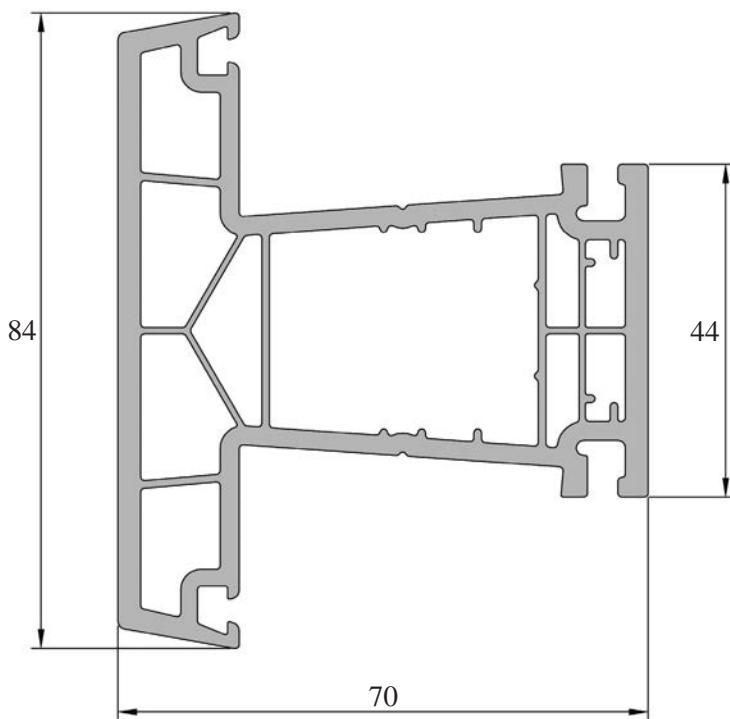
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ИМПОСТ 84 мм
арт. 2501



арт. 7001

Армирование: арт. 7003

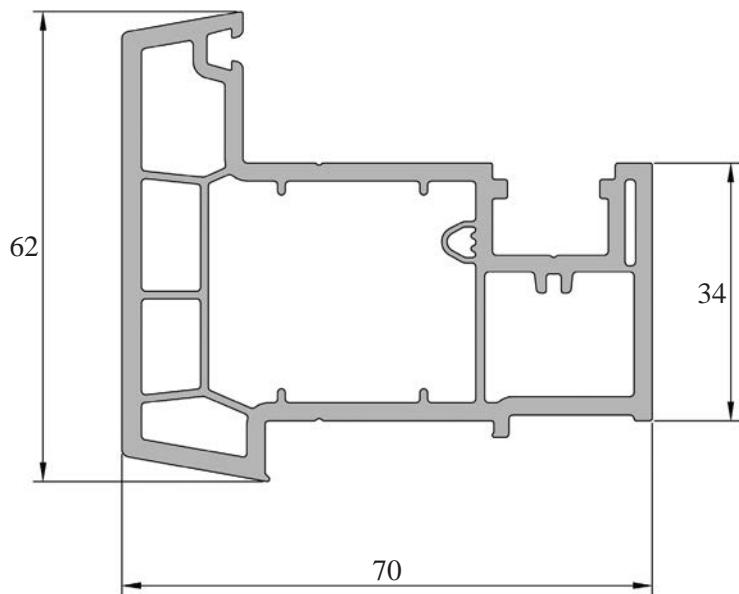
Вес профиля: 1,500 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ШТУЛЬП 62 мм
арт. 6501



Армирование: арт. 7003

Вес профиля: 1,130 кг/м

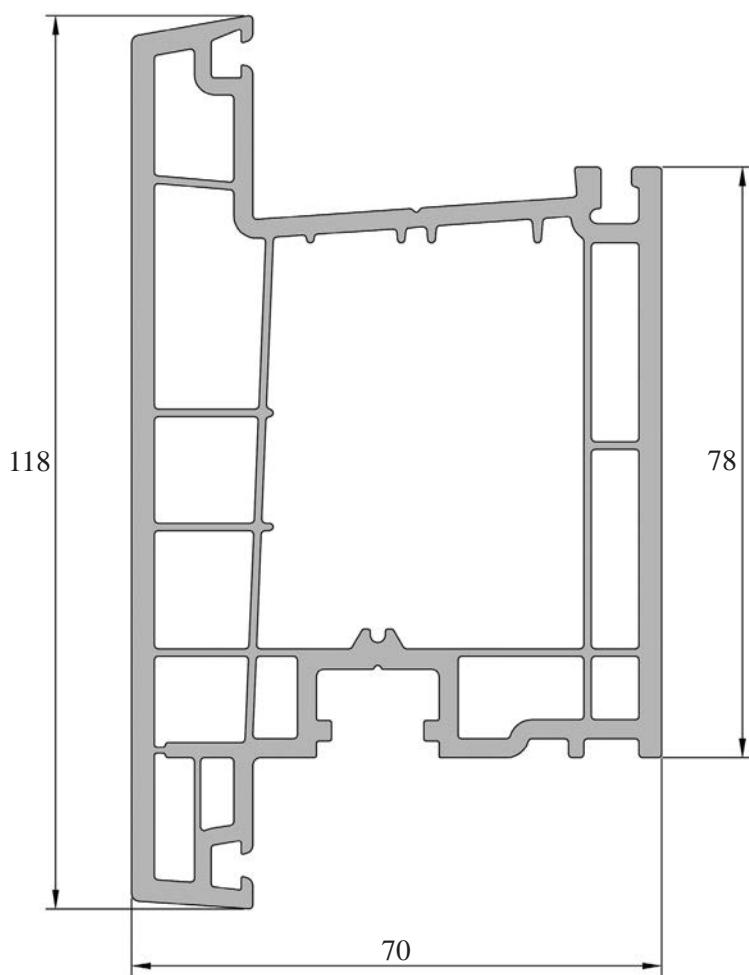
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

СТВОРКА «Т» 118 мм
арт. 3503



Армирование: арт. 7006

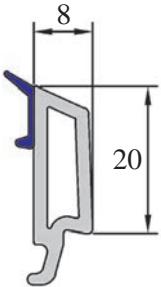
Вес профиля: 2,000 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

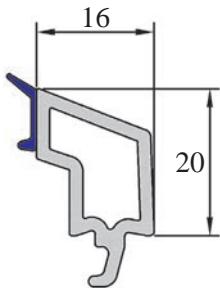
С правом технических изменений без предварительного согласования

ШТАПИК 8 мм
арт. 5008



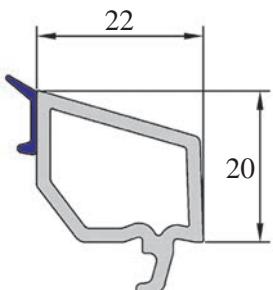
Вес профиля: 0,145 кг/м

ШТАПИК 16 мм
арт. 5016



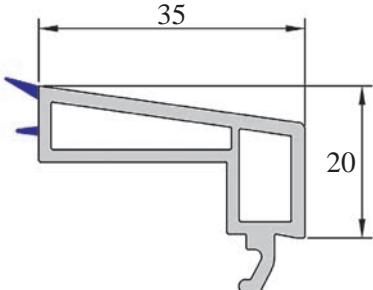
Вес профиля: 0,170 кг/м

ШТАПИК 22 мм
арт. 5501



Вес профиля: 0,200 кг/м

ШТАПИК 35 мм
арт. 5002



Вес профиля: 0,315 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

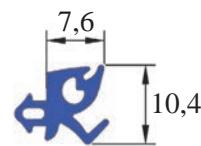
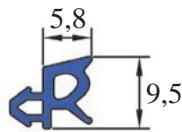
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

УПЛОТНИТЕЛЬ СТЕКЛОПАКЕТА

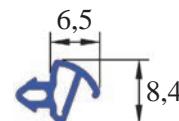
арт. 8162

арт. 8164



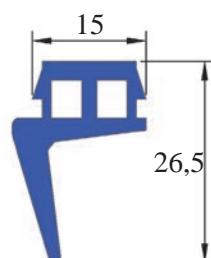
УПЛОТНИТЕЛЬ ПРИТВОРА

арт. 8163



УПЛОТНИТЕЛЬ АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА

арт. 8165

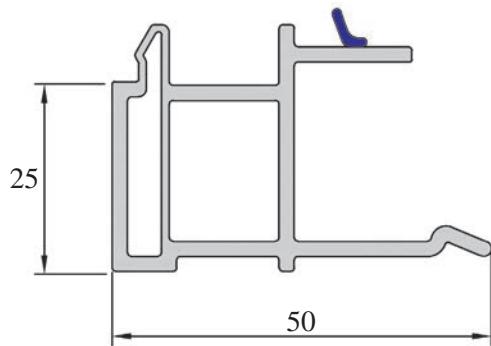


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

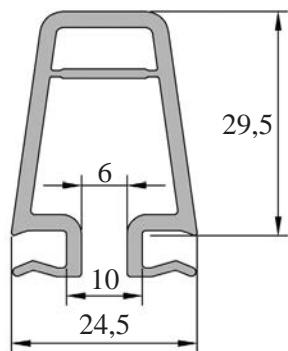
С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ арт. 4008



Вес профиля: 0,460 кг/м

НАКЛАДКА УСИЛИТЕЛЯ арт. 4005



Армирование: арт. 7013

Вес профиля: 0,350 кг/м

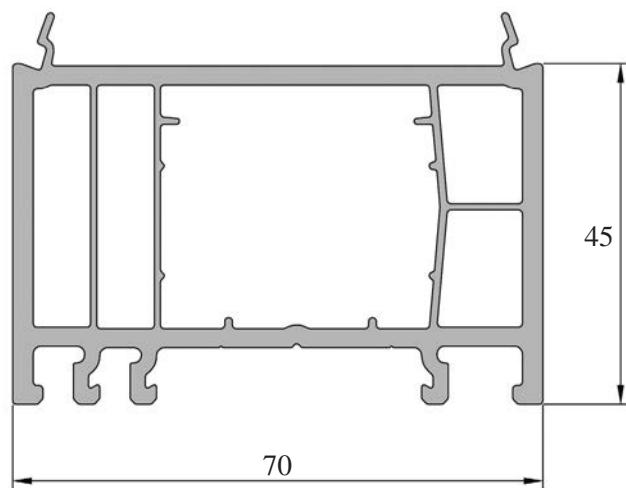
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

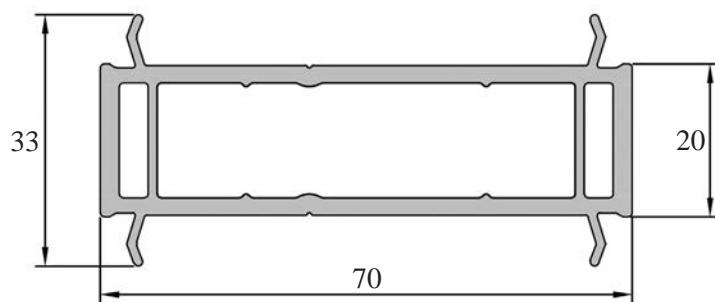
РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм арт. 4502



Армирование: арт. 7008

Вес профиля: 1,080 кг/м

СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм арт. 4507



Армирование: арт. 7017

Вес профиля: 0,670 кг/м

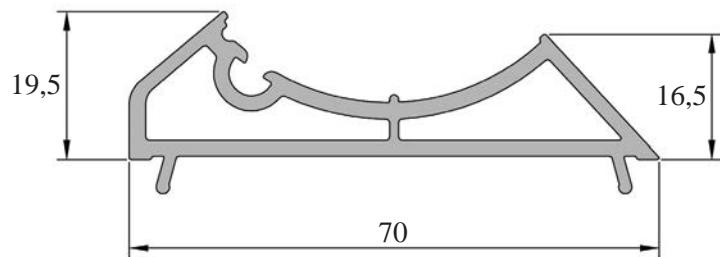
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

АДАПТЕР К ТРУБЕ

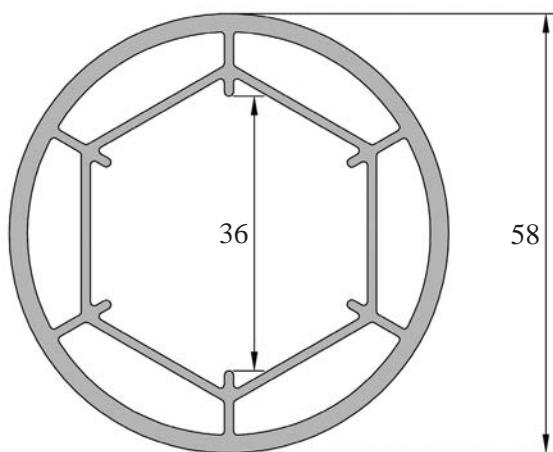
арт. 4510



Вес профиля: 0,490 кг/м

ТРУБА ЭРКЕРА

арт. 4003



Армирование: арт. 7014

Вес профиля: 0,910 кг/м

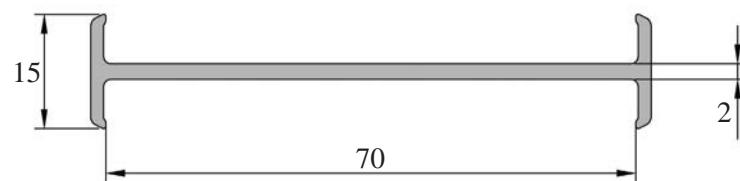
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

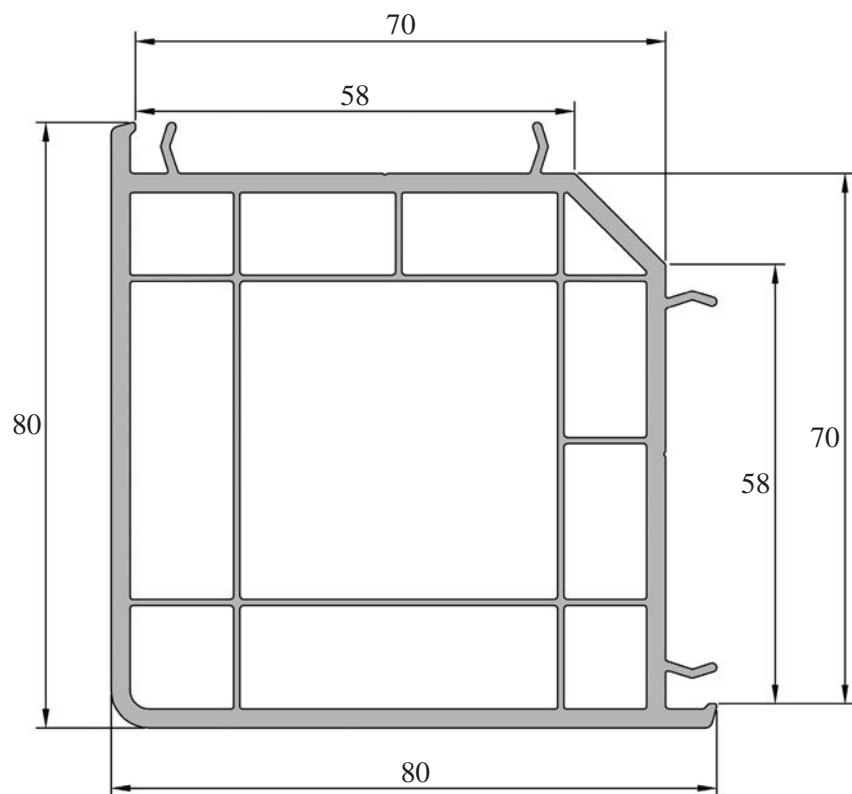
Масштаб 1:1

СОЕДИНИТЕЛЬ арт. 4509



Вес профиля: 0,230 кг/м

СОЕДИНИТЕЛЬ 90° арт. 4012



Армирование: арт. 7012

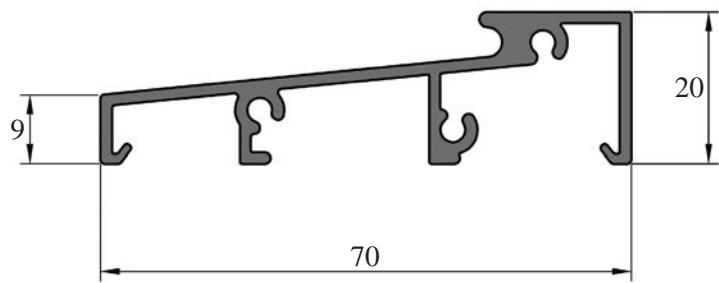
Вес профиля: 1,430 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ арт. 4517



Вес профиля: 0,685 кг/м

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

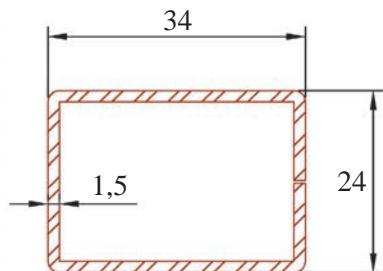
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

Армирование

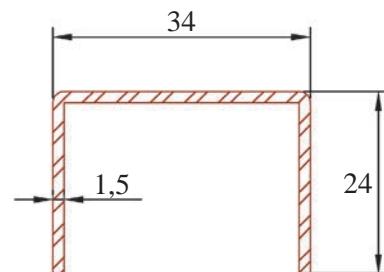
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7001



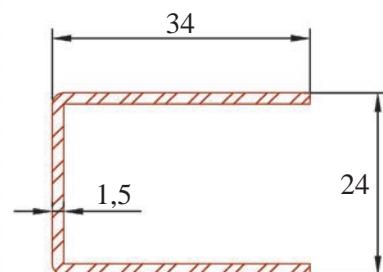
для арт. 1501
арт. 2501

арт. 7002



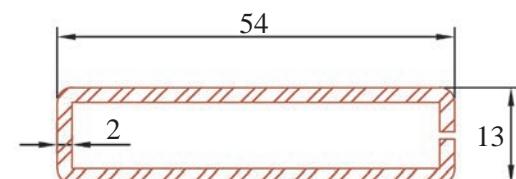
для арт. 1501
арт. 3501

арт. 7003



для арт. 1501
арт. 2501
арт. 6501

арт. 7017



для арт. 4507

Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

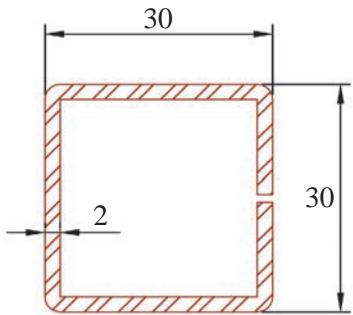
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

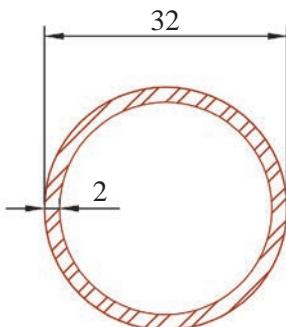
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7008



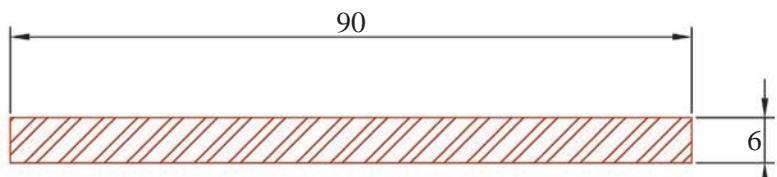
для арт. 4502

арт. 7014



для арт. 4003

арт. 7013



для арт. 4005

Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

Classic 70

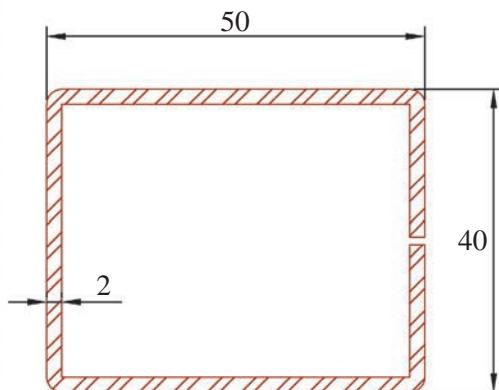
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

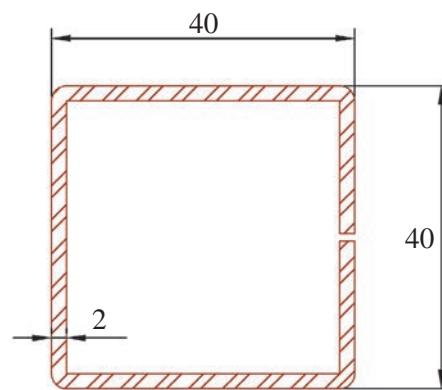
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ

арт. 7006



для арт. 3503

арт. 7012



для арт. 4012

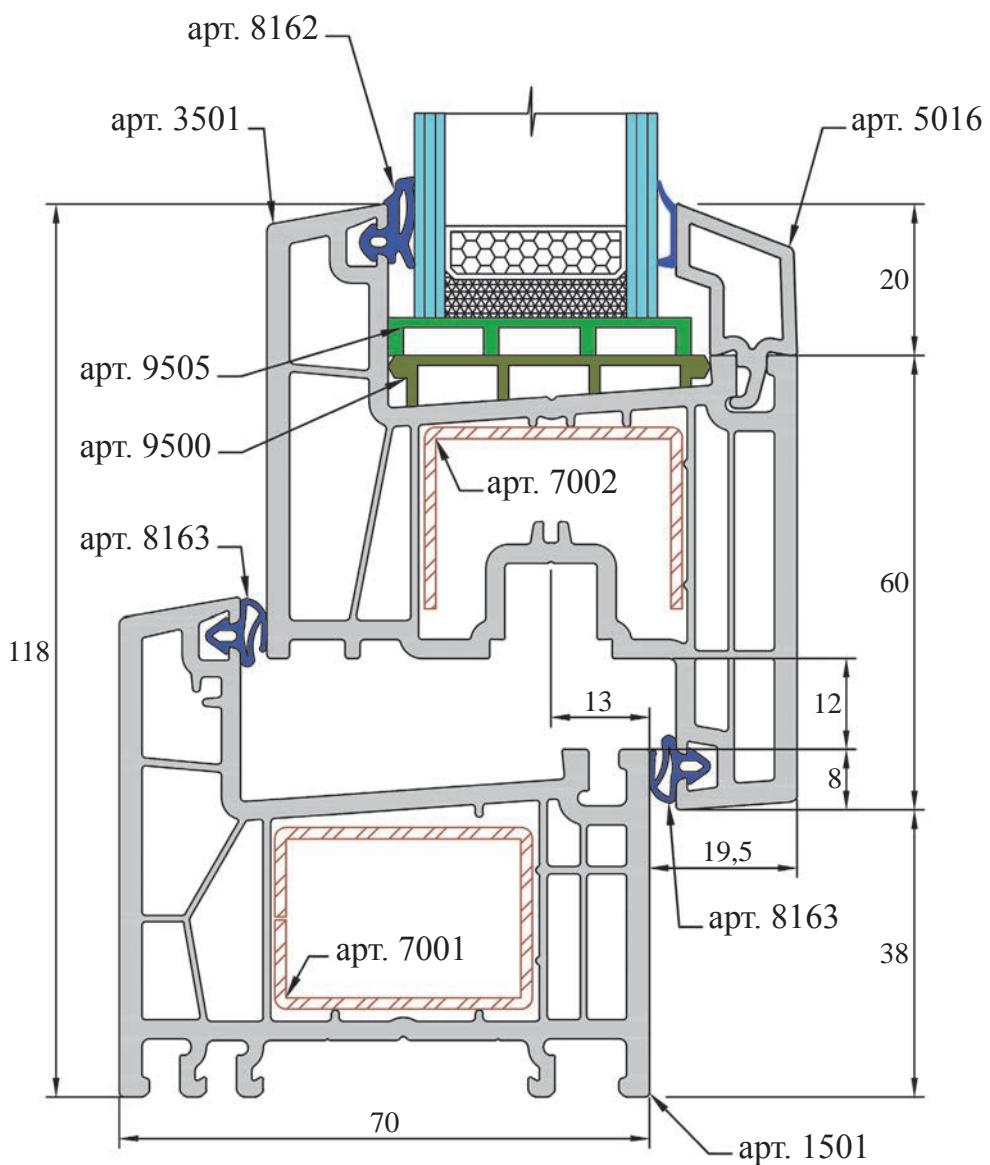
Габаритные размеры армирующих профилей имеют допуск +0 / -0,5 мм

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СТВОРКА 80 мм



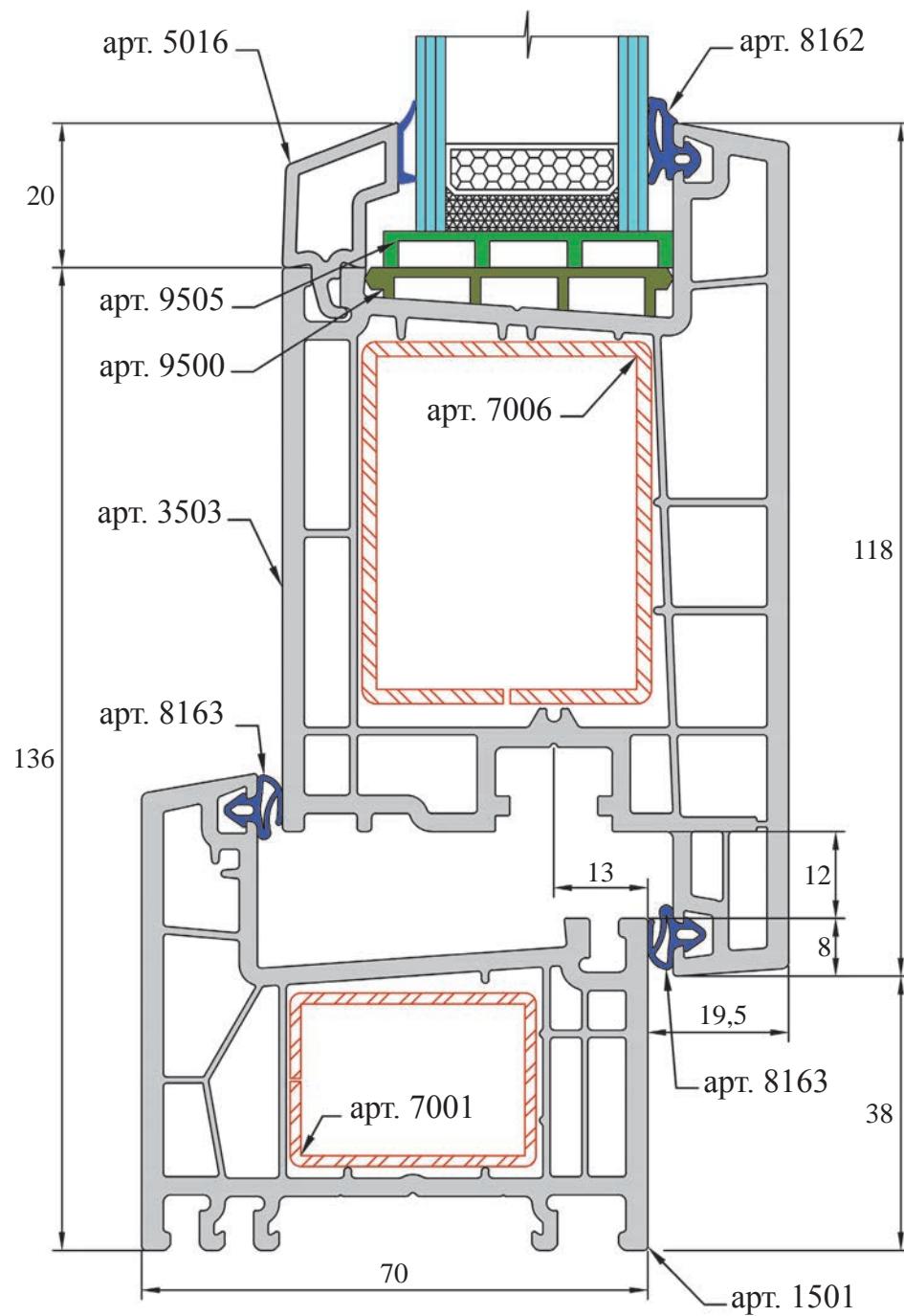
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СТВОРКА «Т» 118 мм

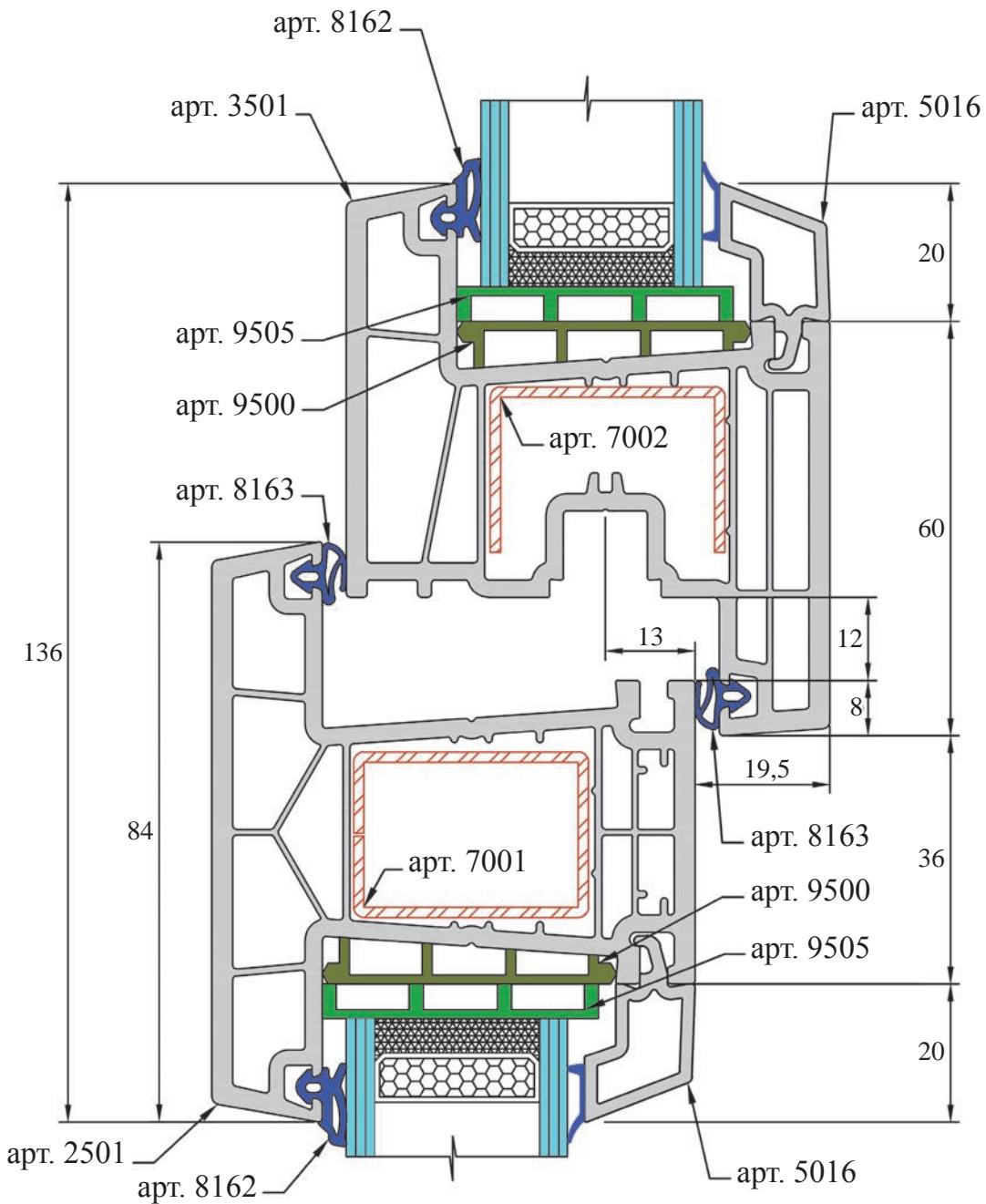


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ИМПОСТ 84 мм - СТВОРКА 80 мм



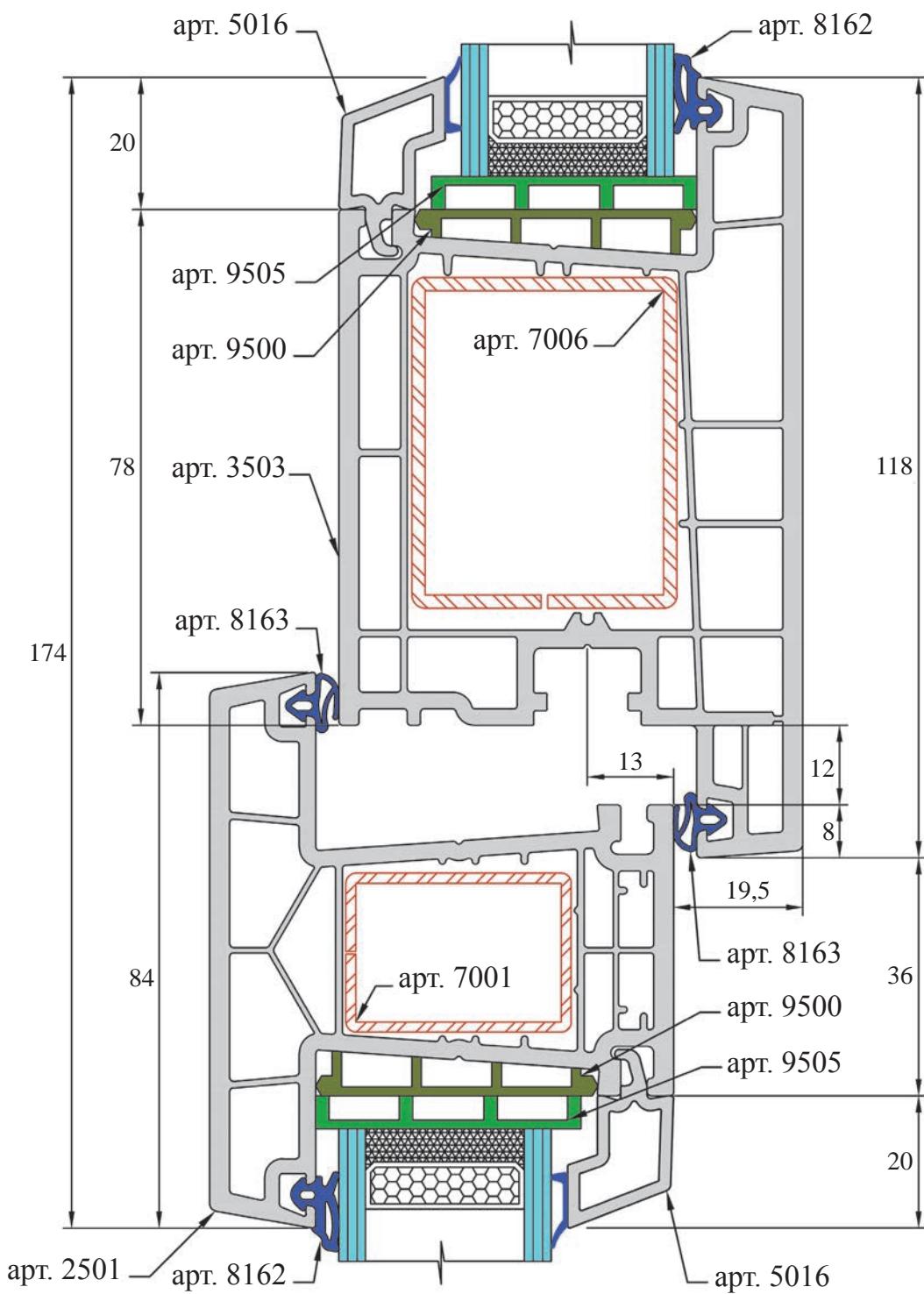
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ИМПОСТ 84 мм - СТВОРКА «Т» 118 мм

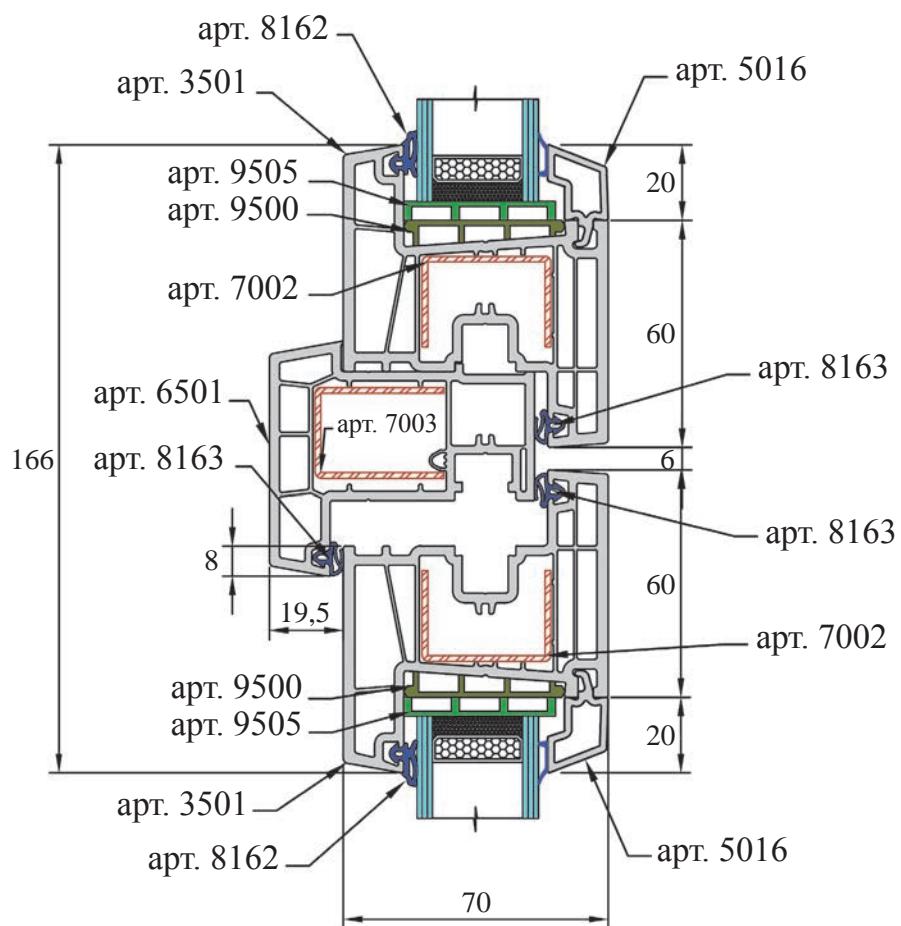


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА 80 мм - ШТУЛЬП 62 мм



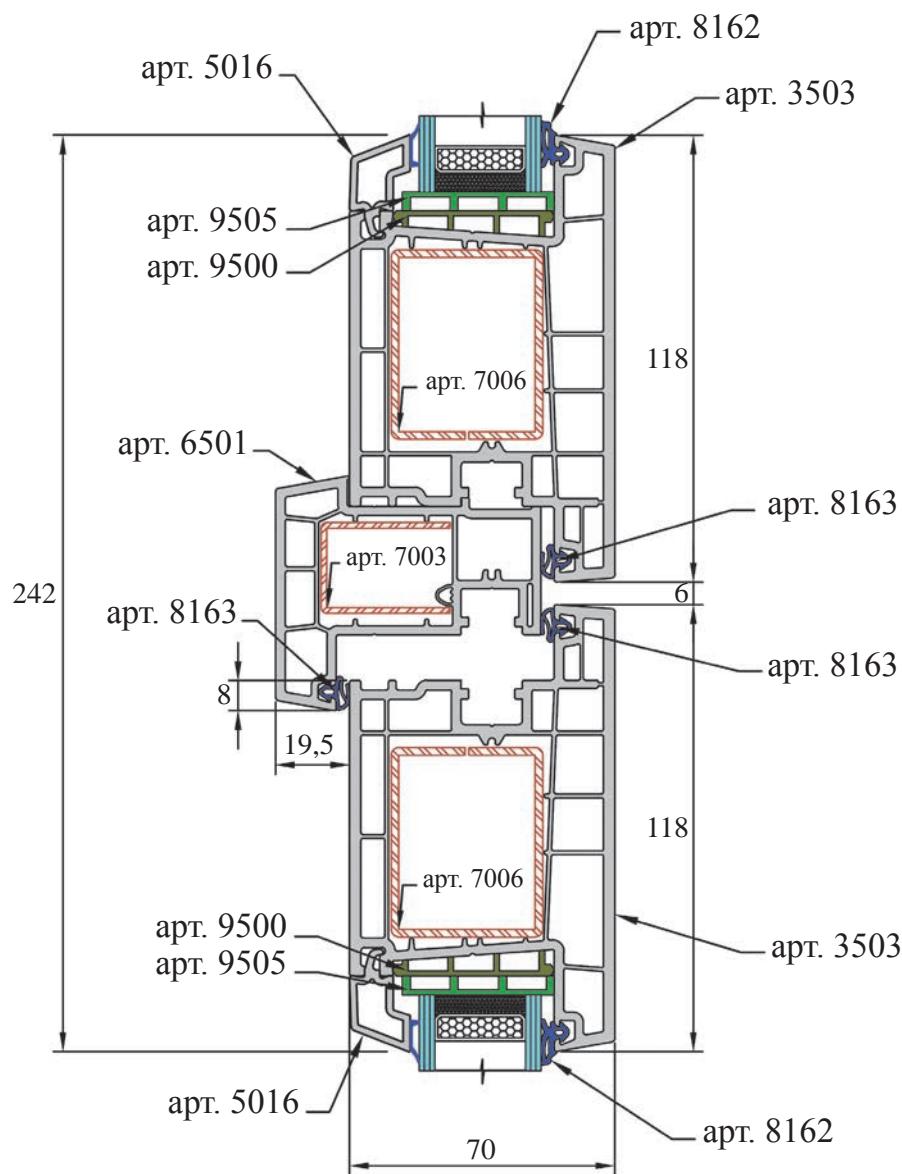
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

СТВОРКА «Т» 118 мм - ШТУЛЬП 62 мм

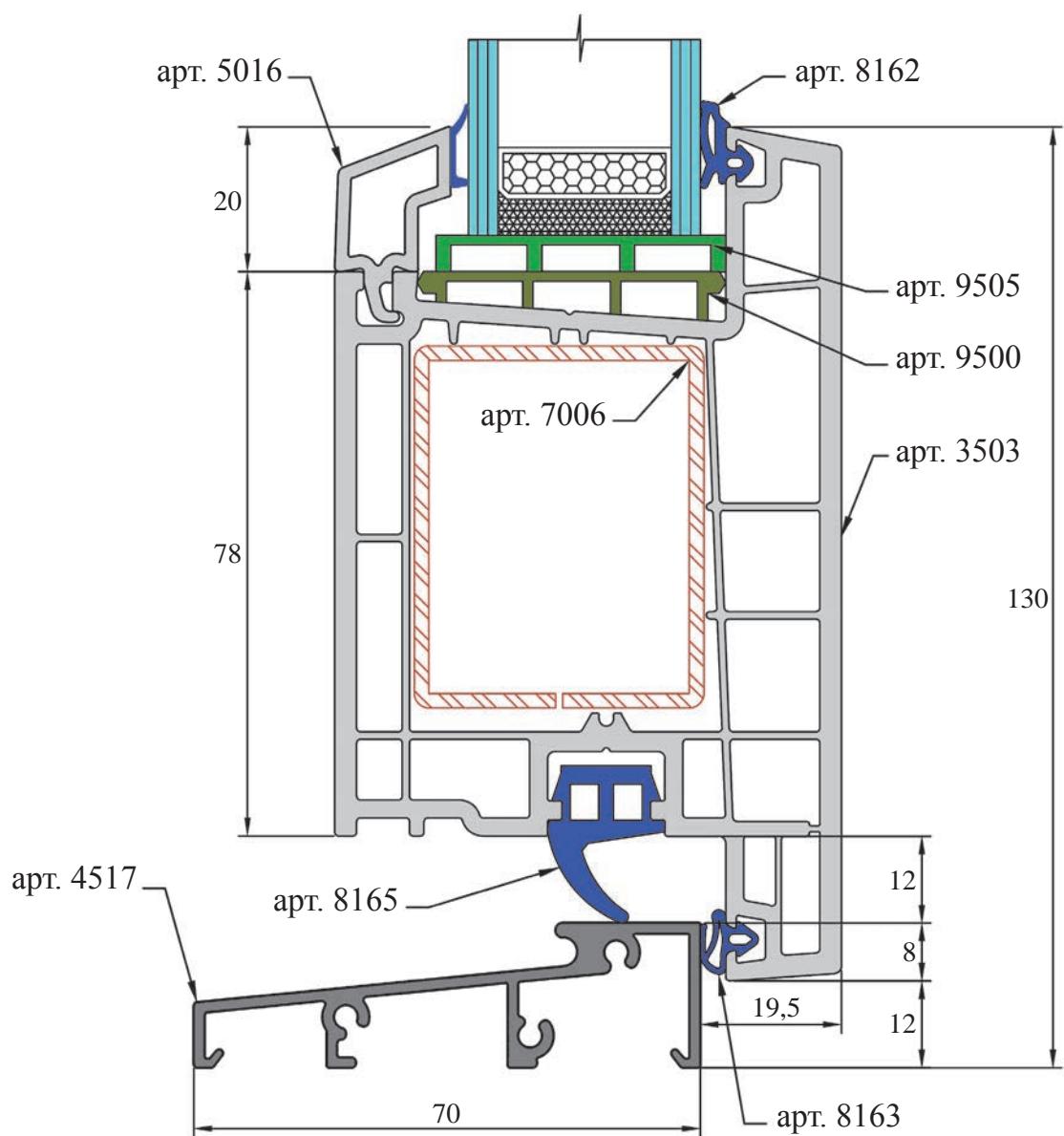


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СТВОРКА «Т» 118 мм - ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ



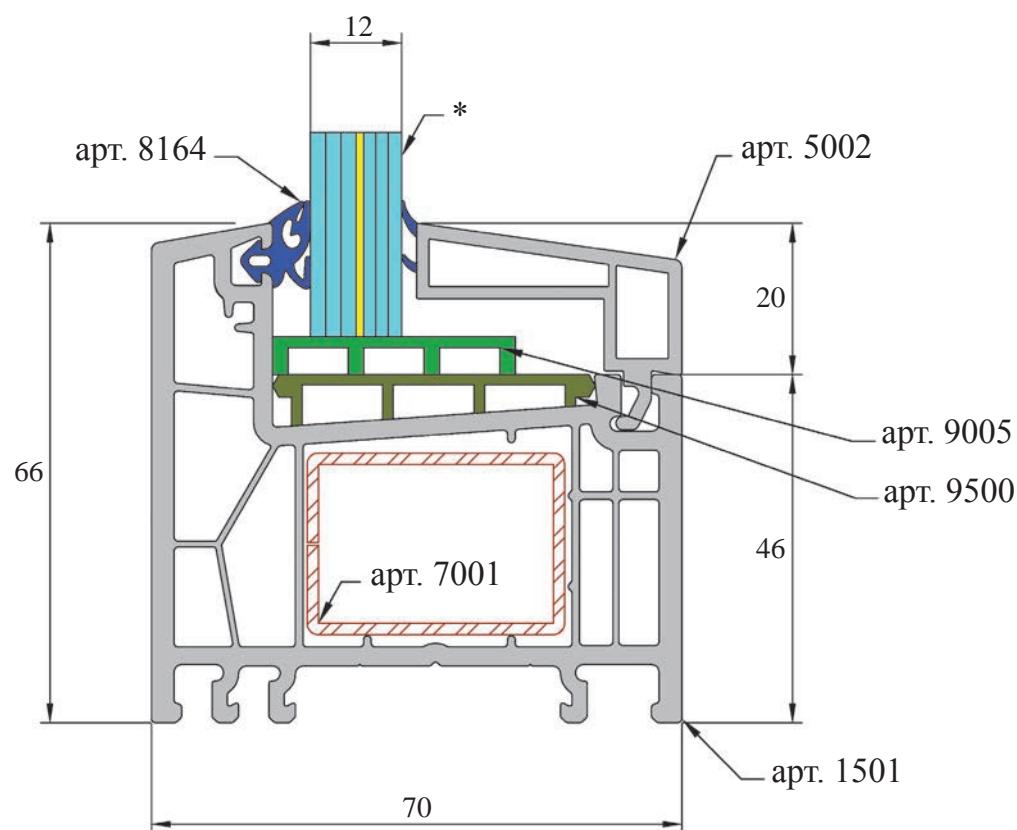
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ШТАПИК 35 мм



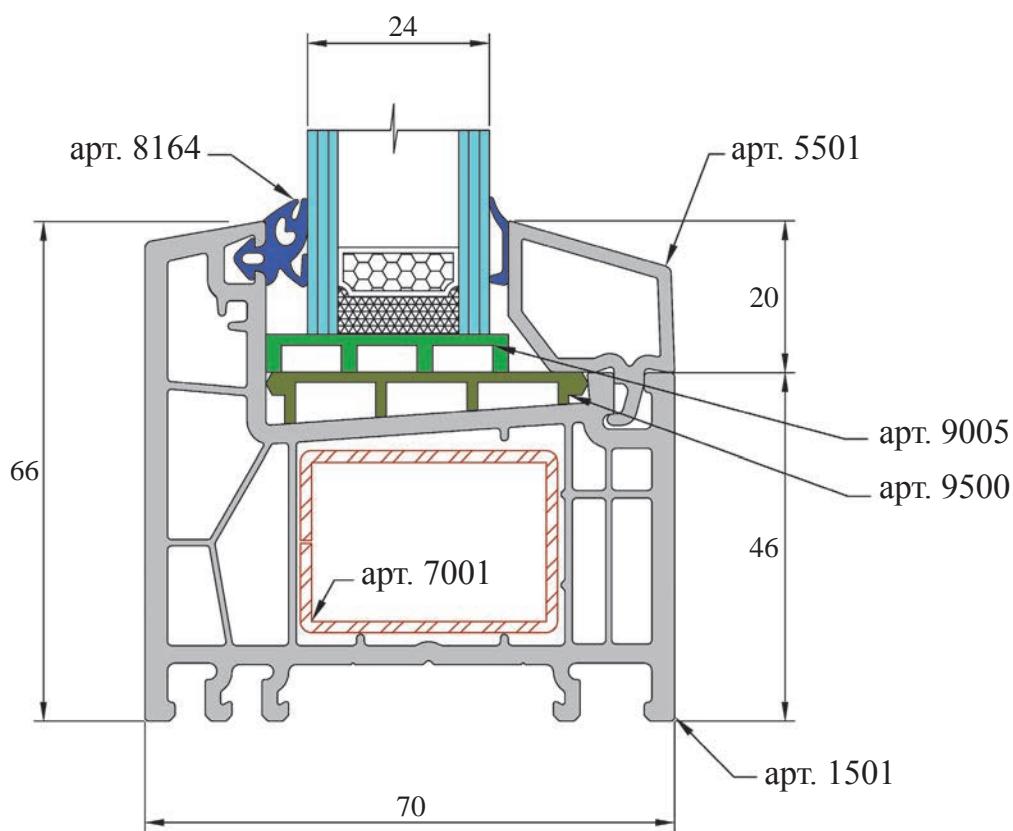
* Триплекс

Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ШТАПИК 22 мм



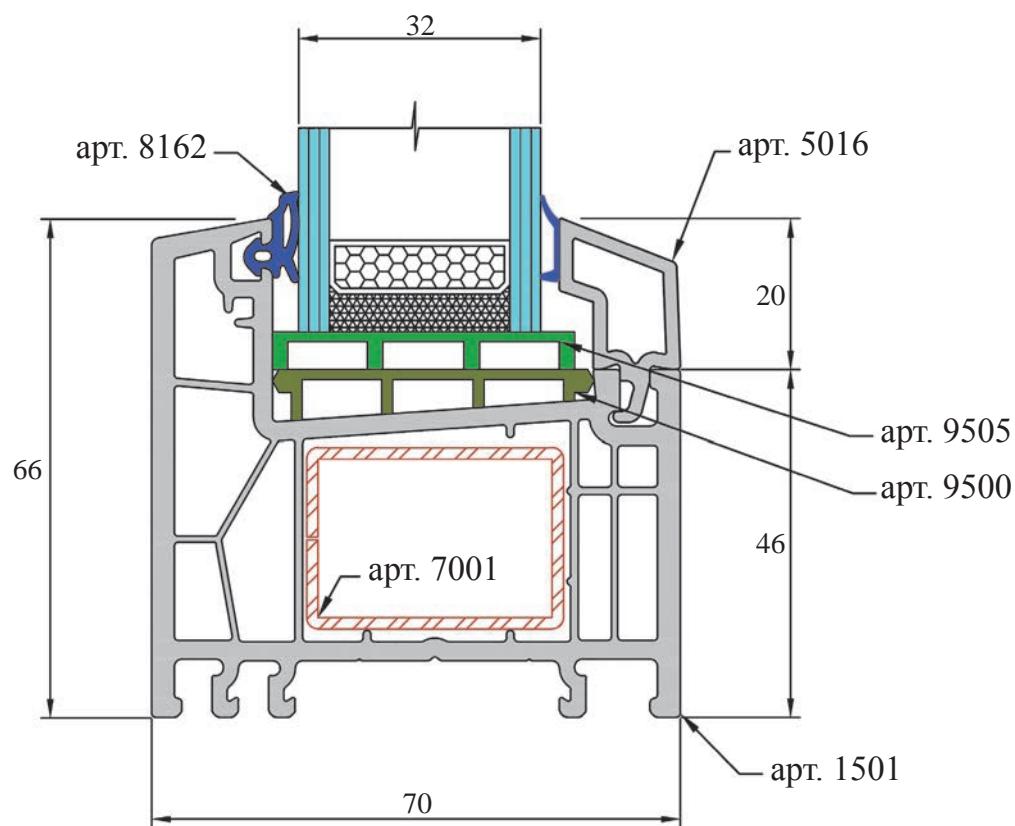
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ШТАПИК 16 мм

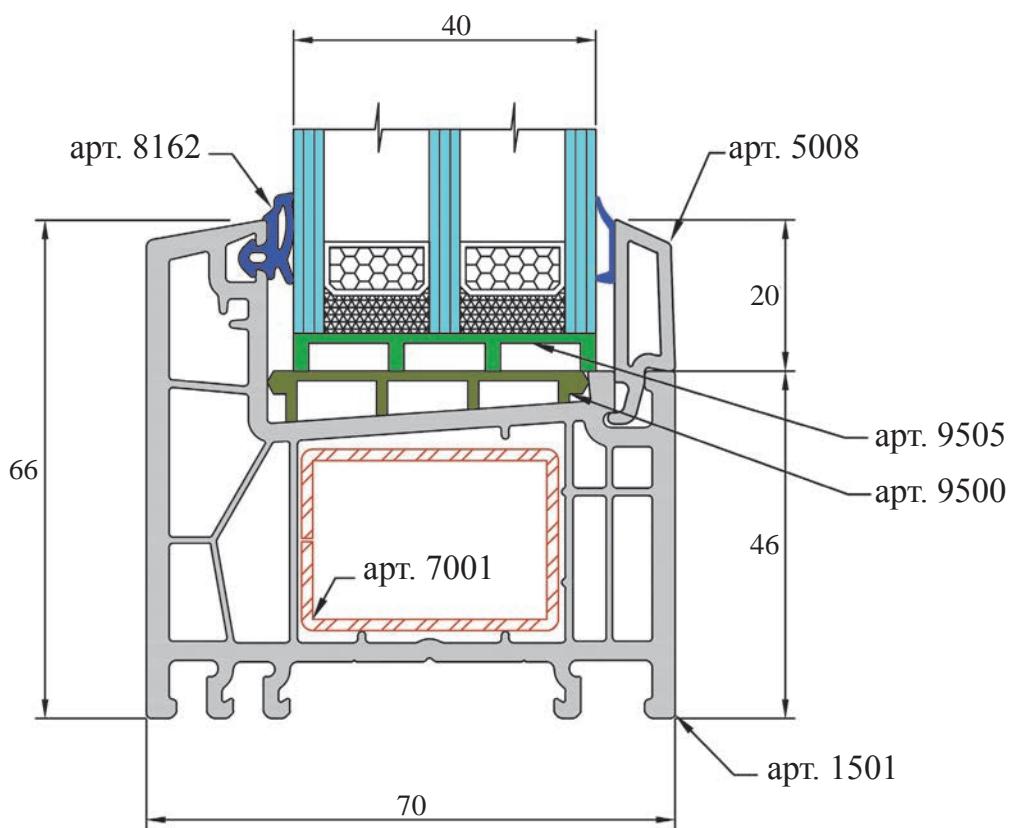


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ШТАПИК 8 мм



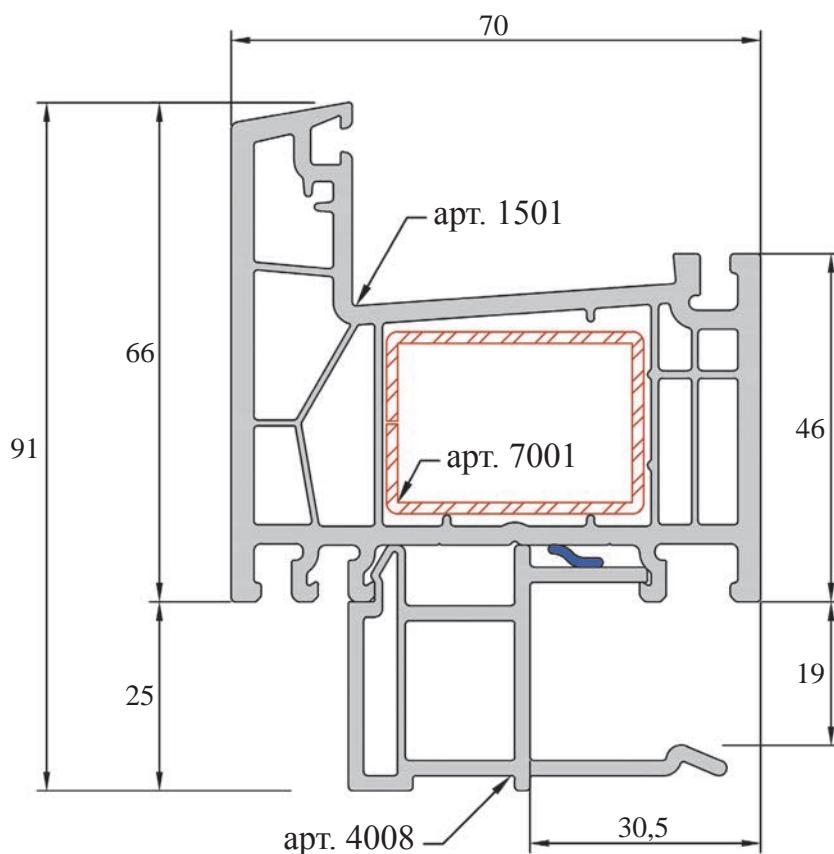
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ

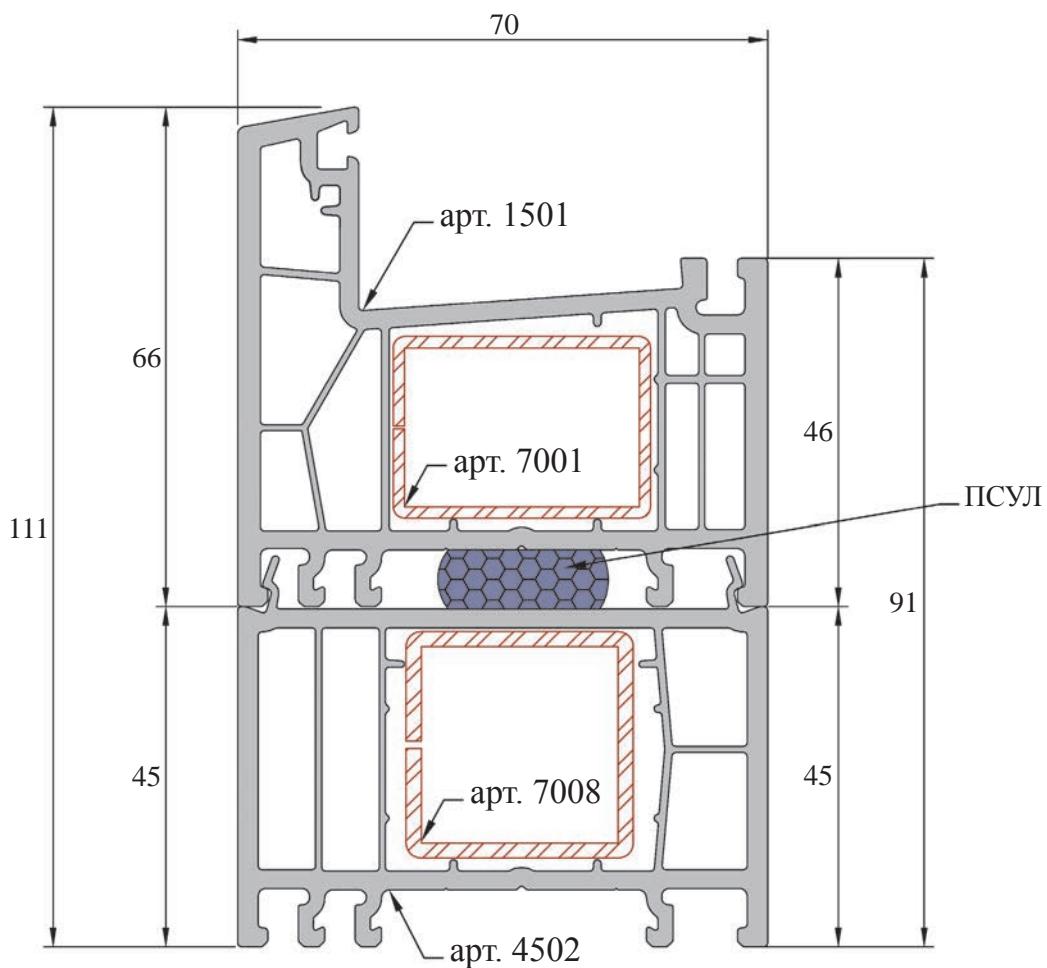


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм



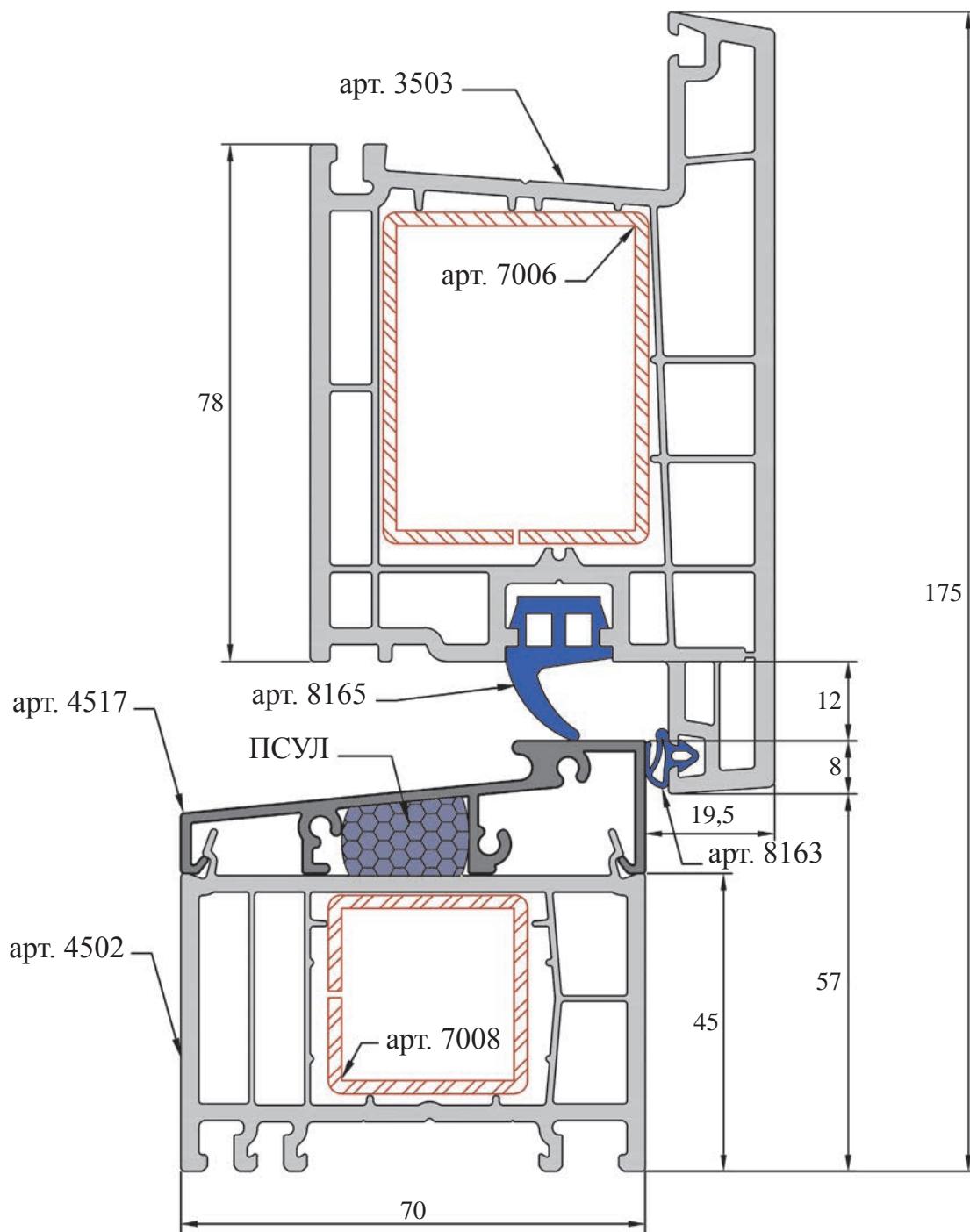
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОРОГ АЛЮМИНИЕВЫЙ - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм

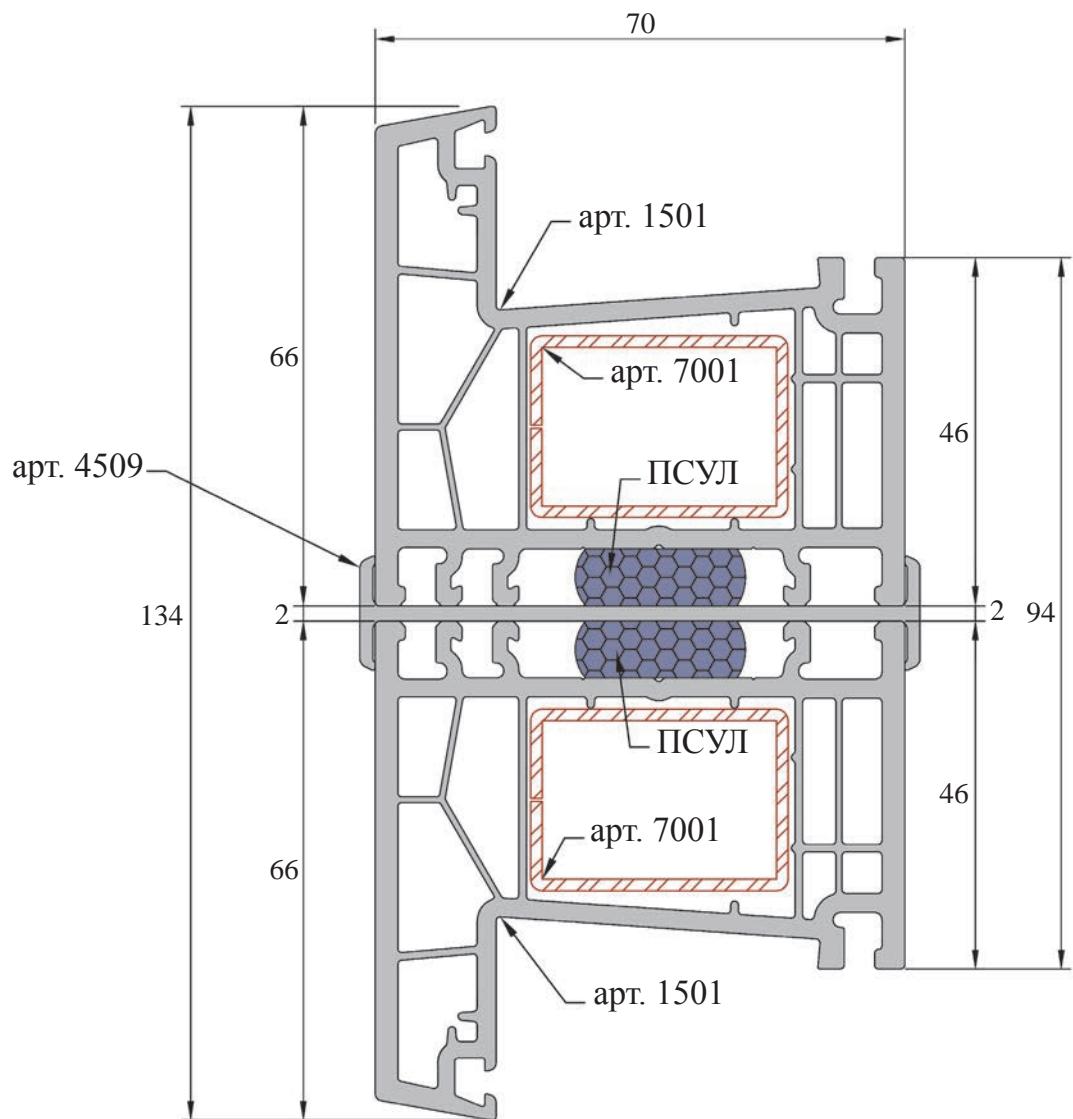


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ



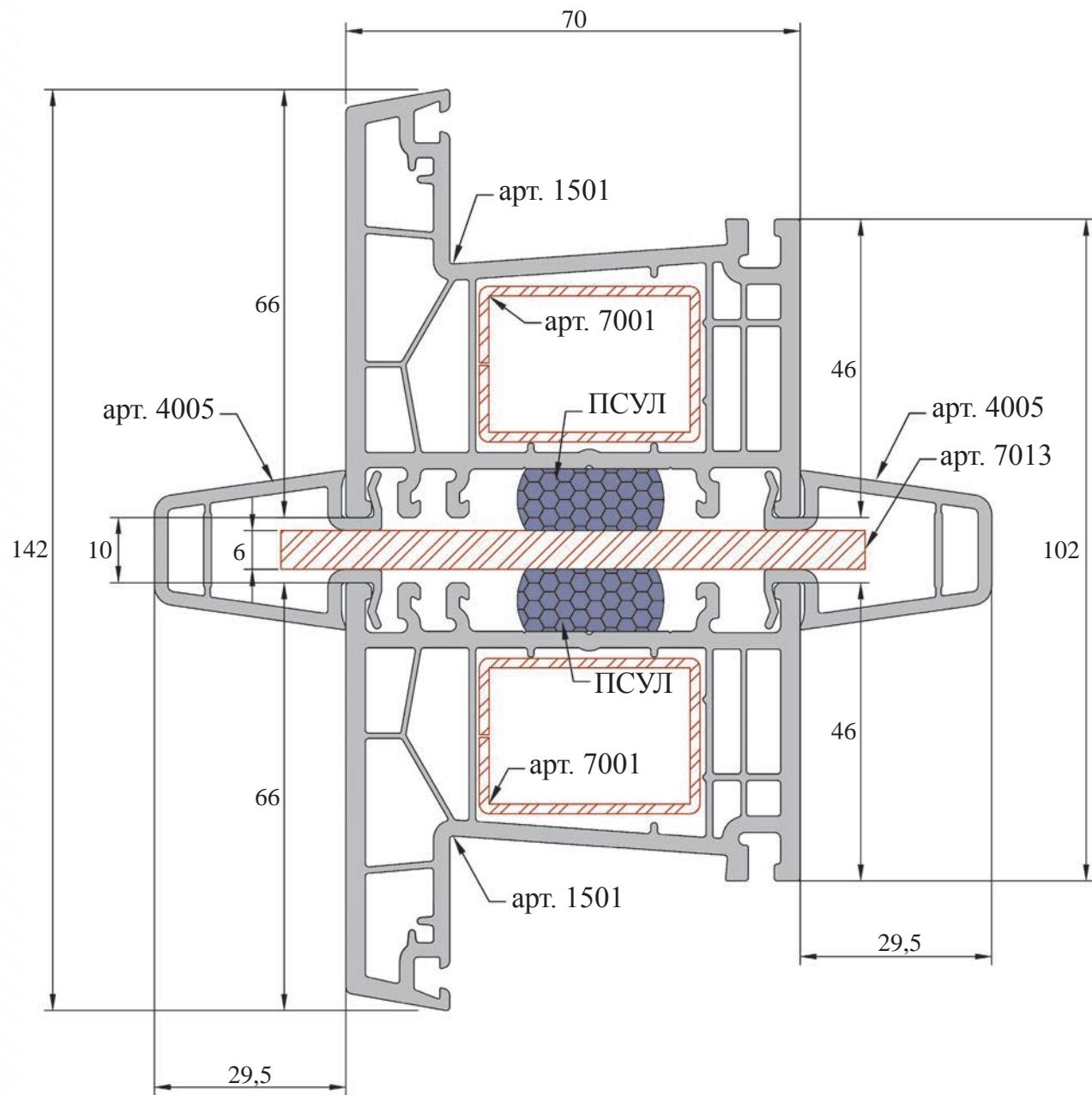
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - НАКЛАДКА УСИЛИТЕЛЯ

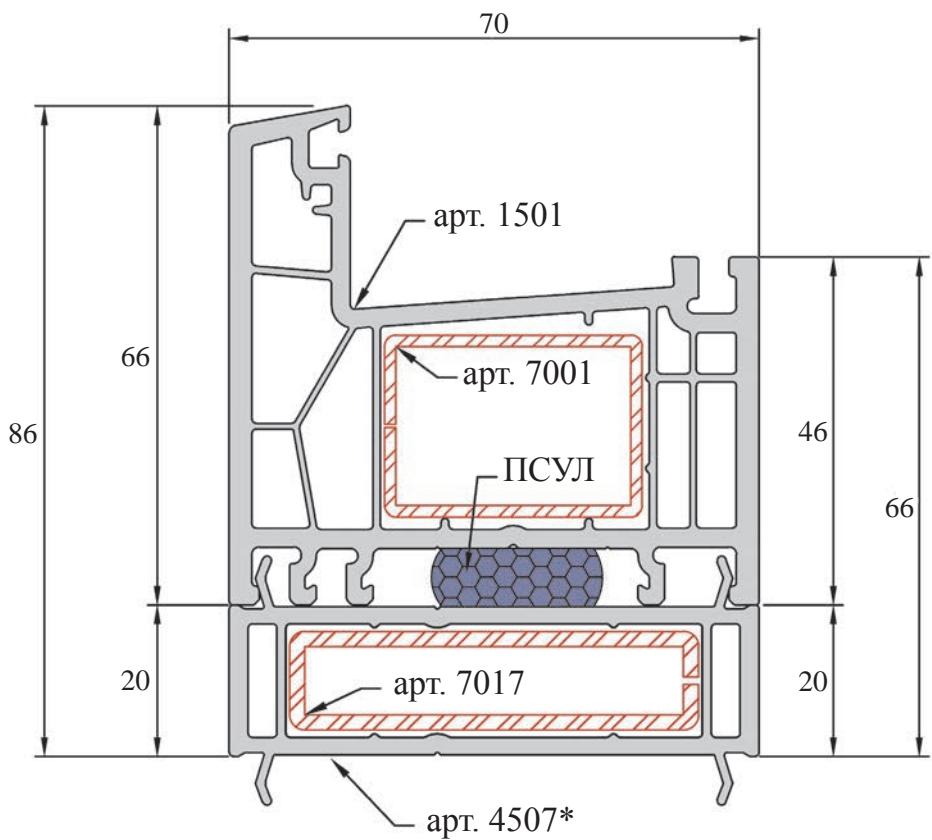


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм



* Соединитель 20 мм (арт. 4507) используется как расширитель

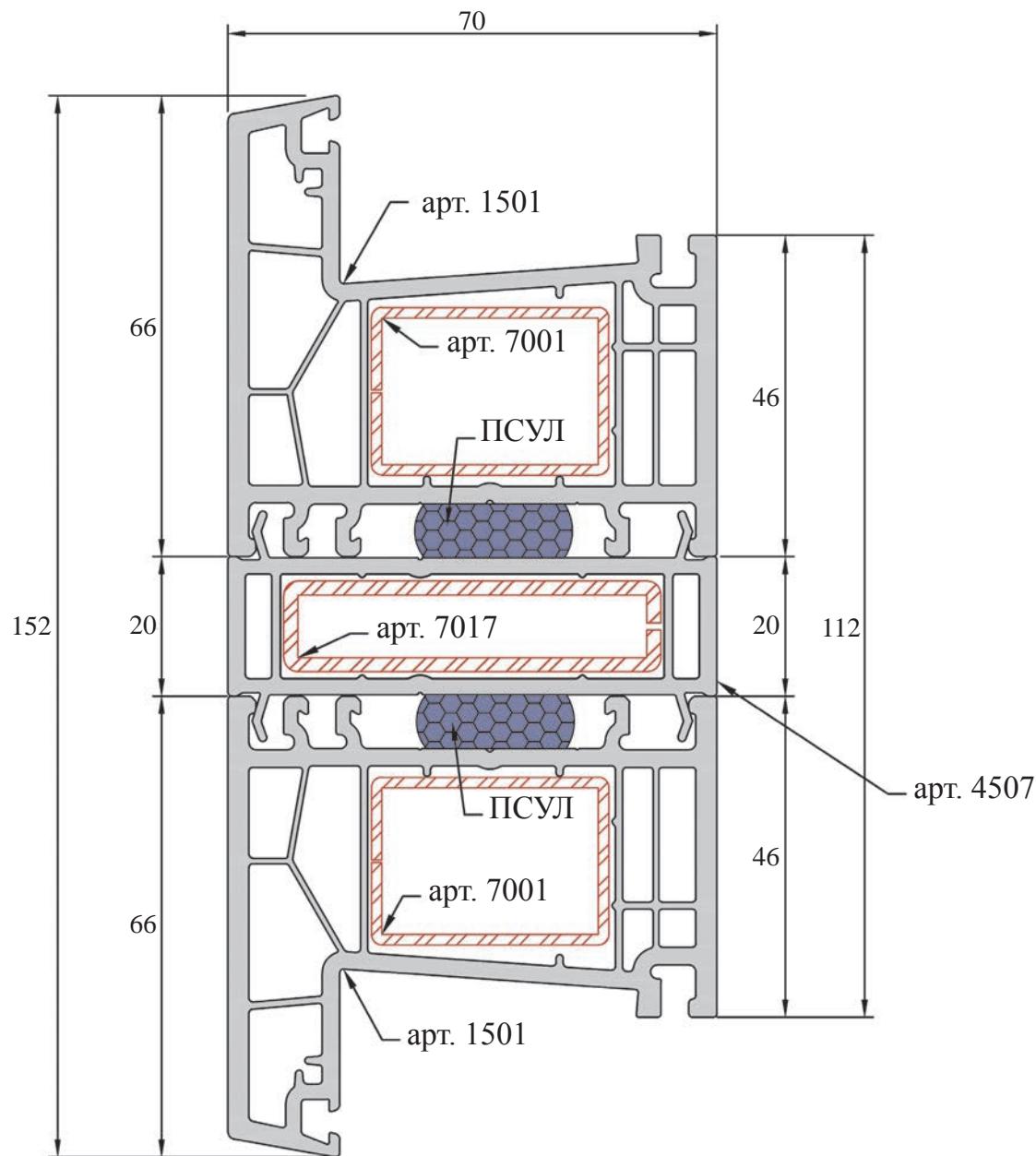
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СОЕДИНİТЕЛЬ 20 мм

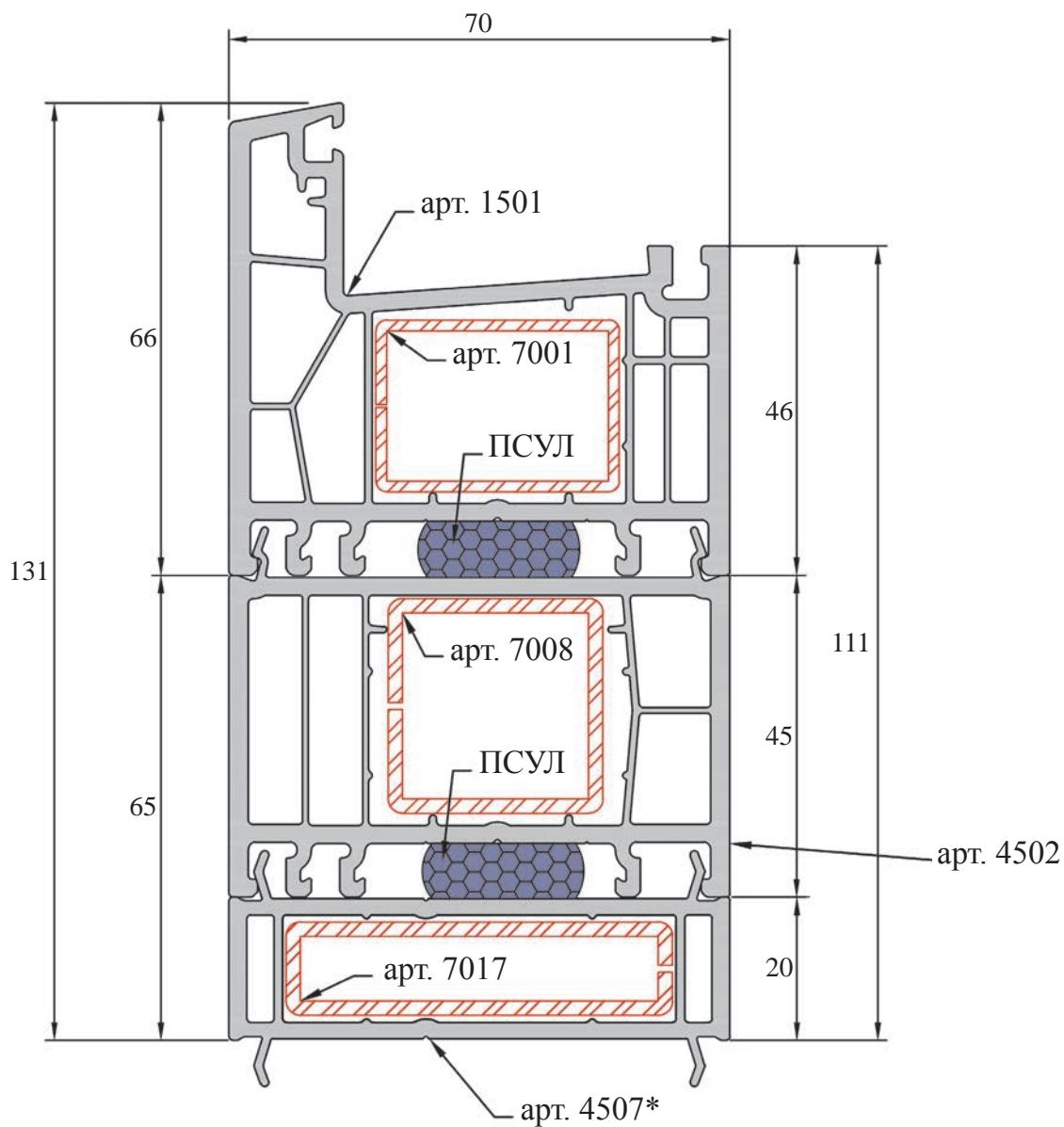


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - РАСШИРИТЕЛЬ 45 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ 20 мм



* Соединитель 20 мм (арт. 4507) используется как расширитель

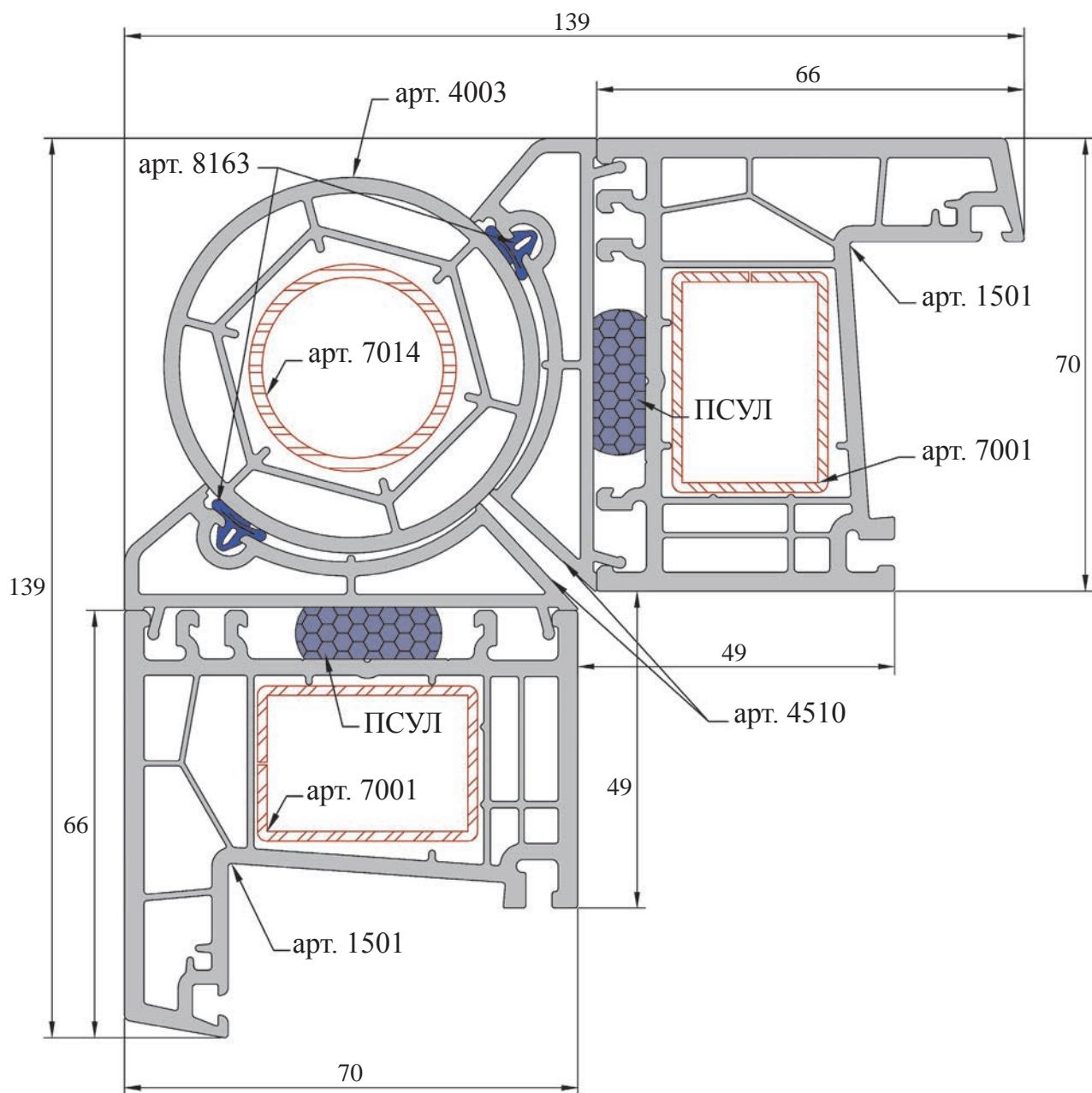
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - ЭРКЕРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

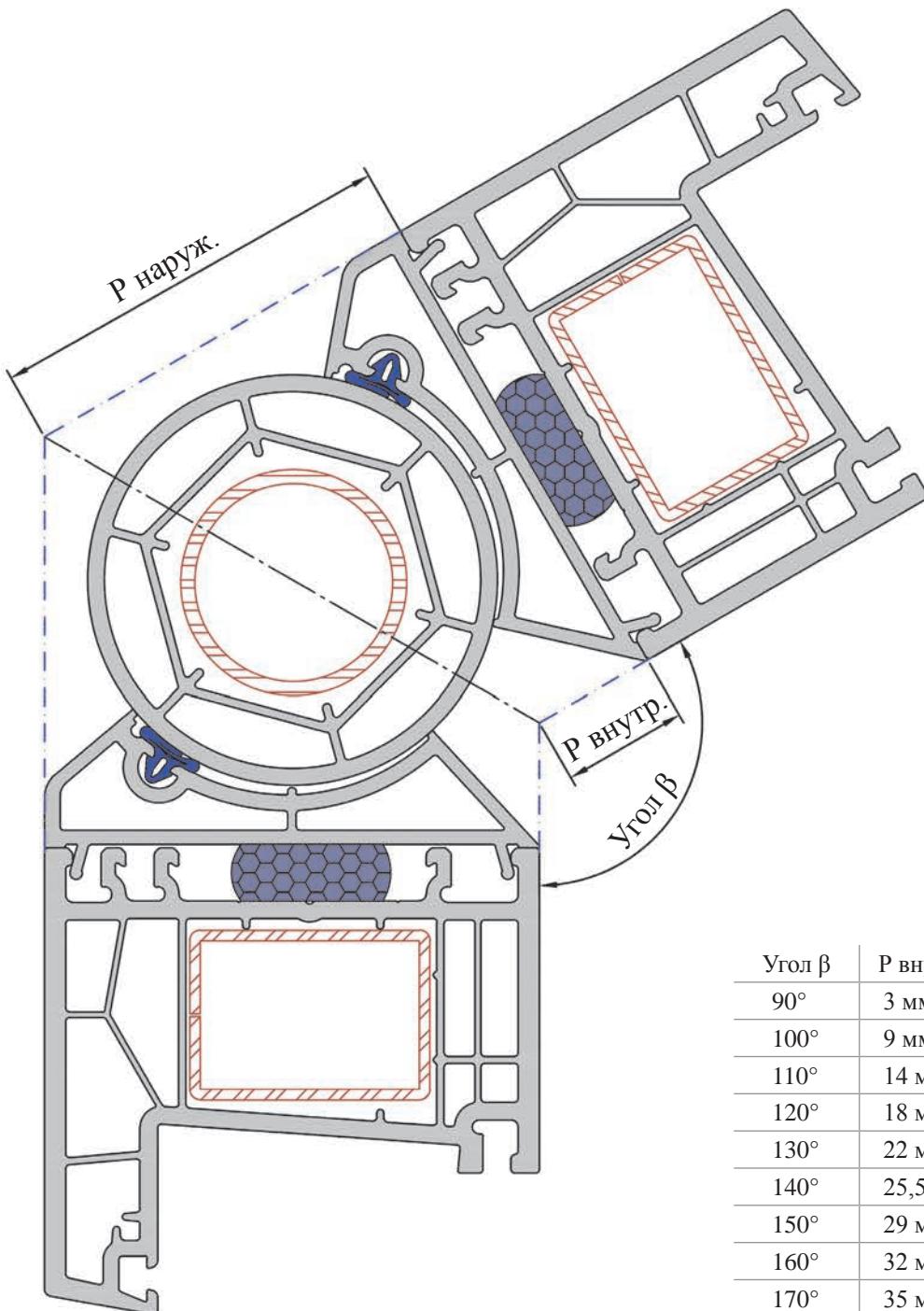


Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РАМА 66 мм - ЭРКЕРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ



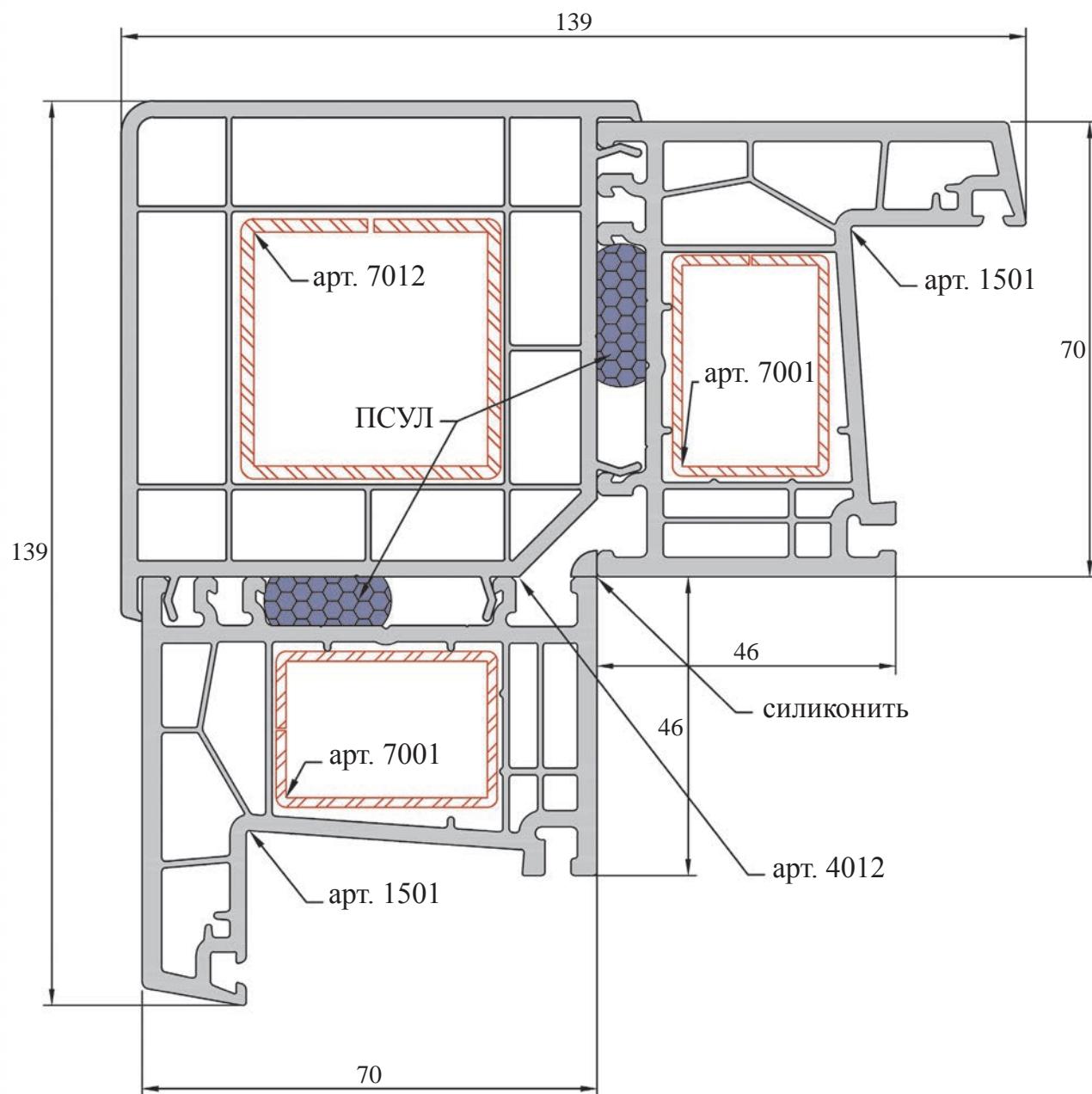
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

РАМА 66 мм - СОЕДИНИТЕЛЬ 90°



Classic 70

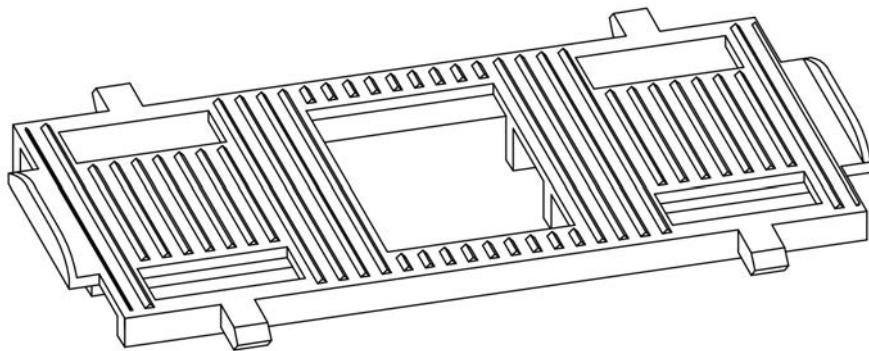
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

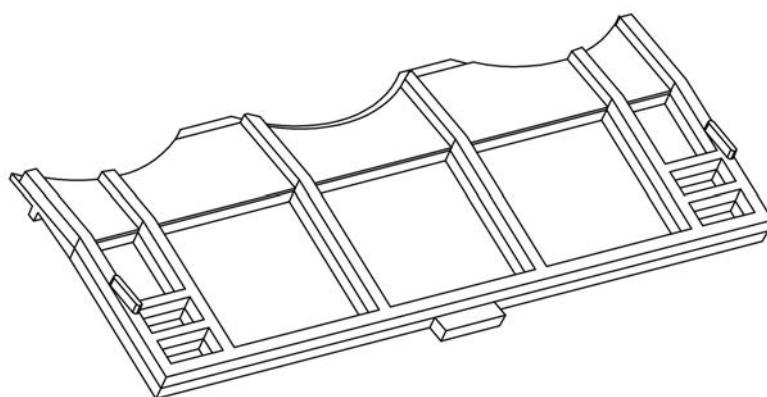
ГЛАВА IV

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
для системы ELEX

ФАЛЬЦЕВЫЙ ВКЛАДЫШ
арт. 9000



ФАЛЬЦЕВЫЙ ВКЛАДЫШ
арт. 9500



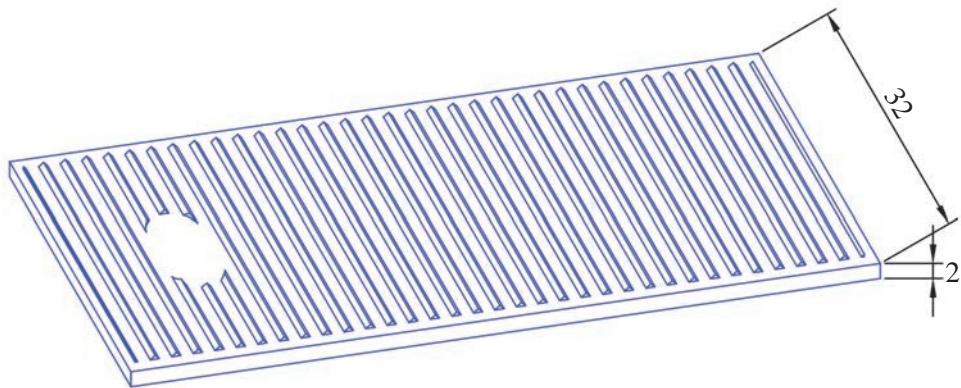
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

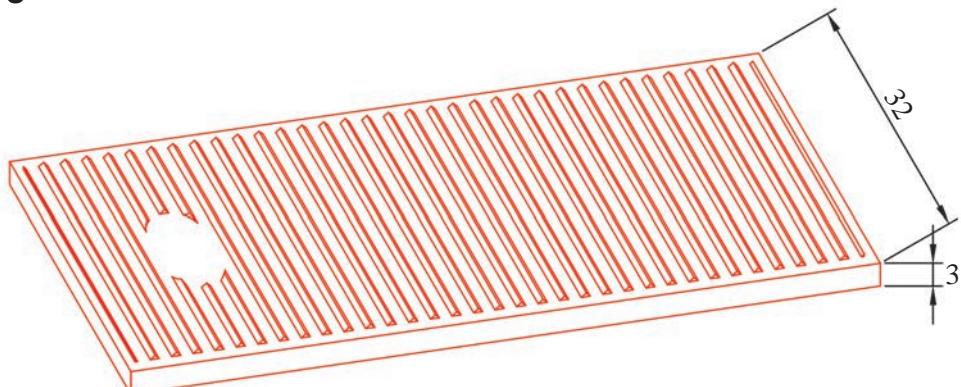
С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОДКЛАДКИ ПОД СТЕКЛОПАКЕТ

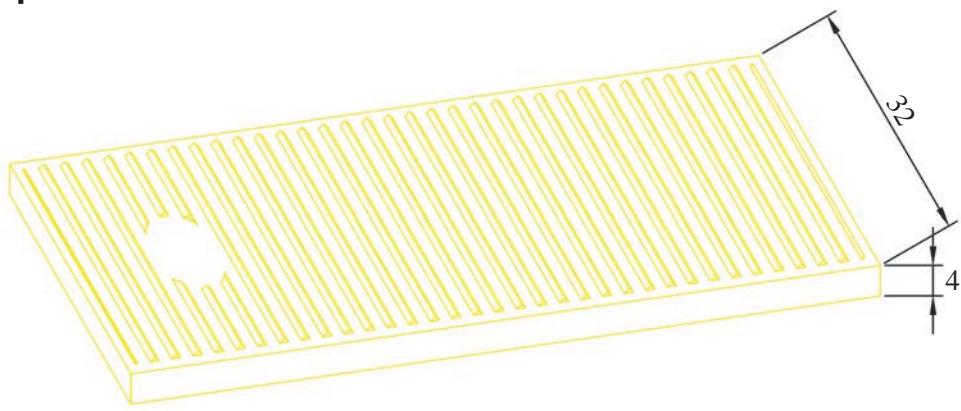
арт. 9002



арт. 9003



арт. 9004



Classic 58, 70

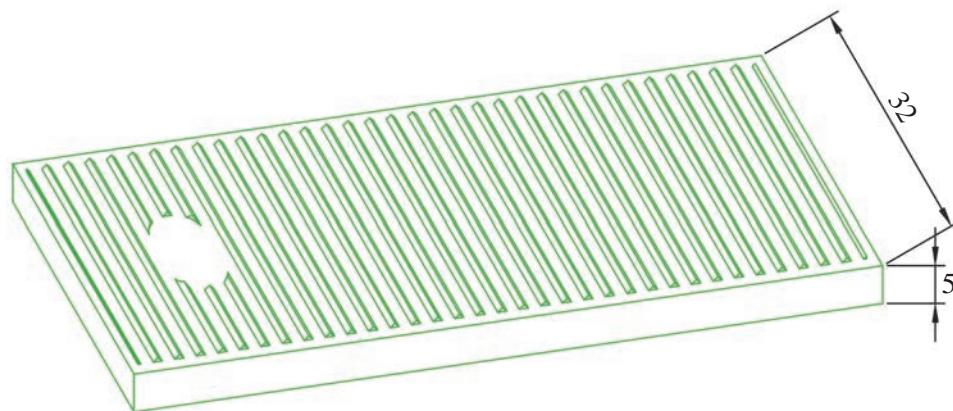
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

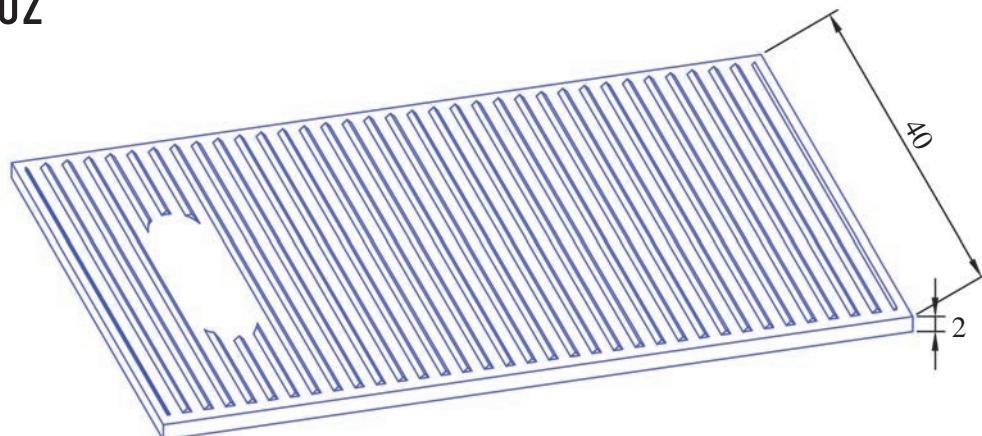
Масштаб 1:1

ПОДКЛАДКИ ПОД СТЕКЛОПАКЕТ

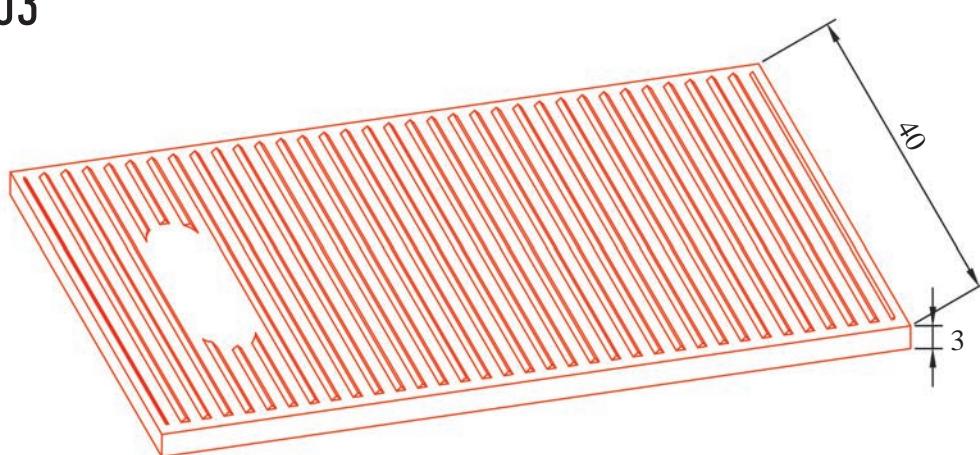
арт. 9005



арт. 9502



арт. 9503



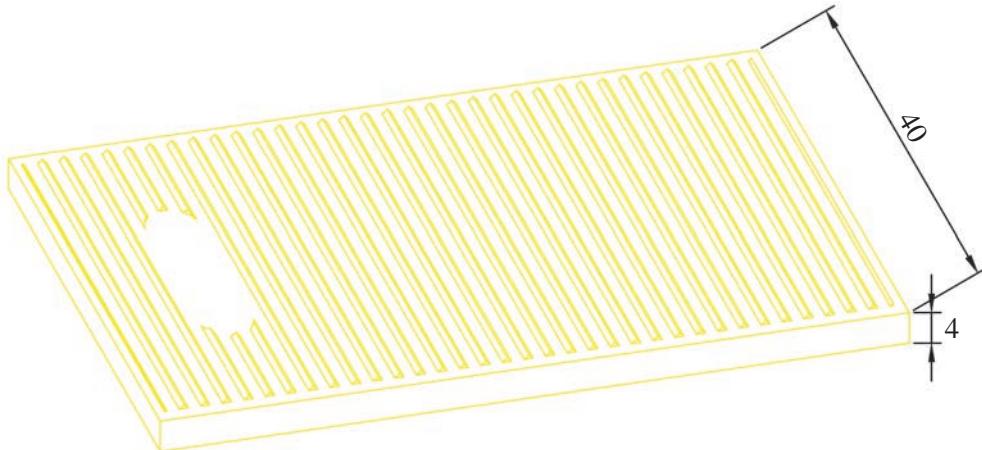
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

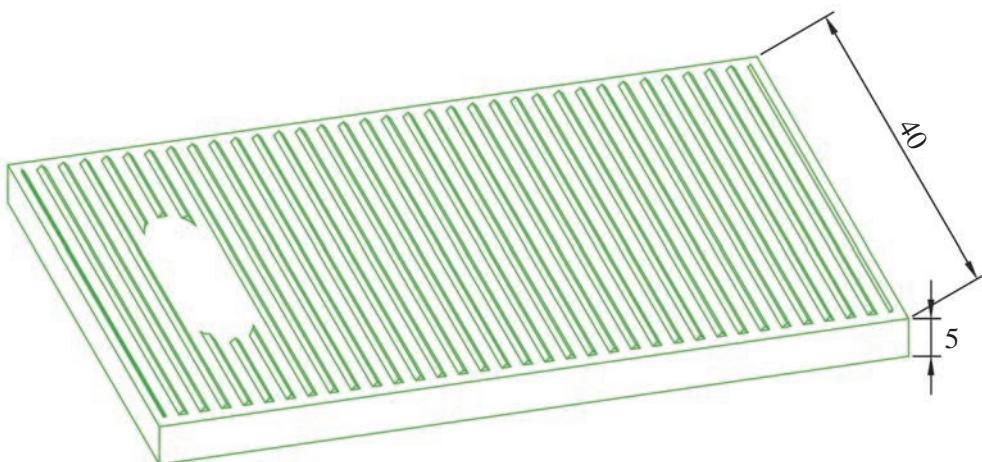
С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОДКЛАДКИ ПОД СТЕКЛОПАКЕТ

арт. 9504

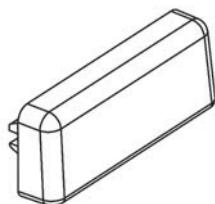


арт. 9505



ВОДОСЛИВНАЯ ЗАГЛУШКА

арт. 9011



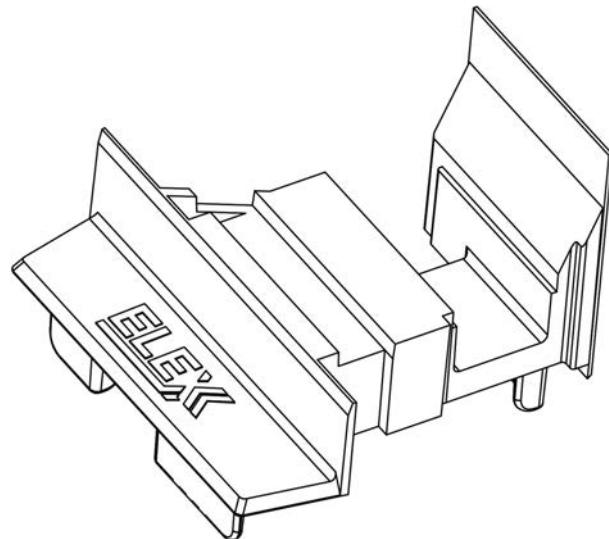
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

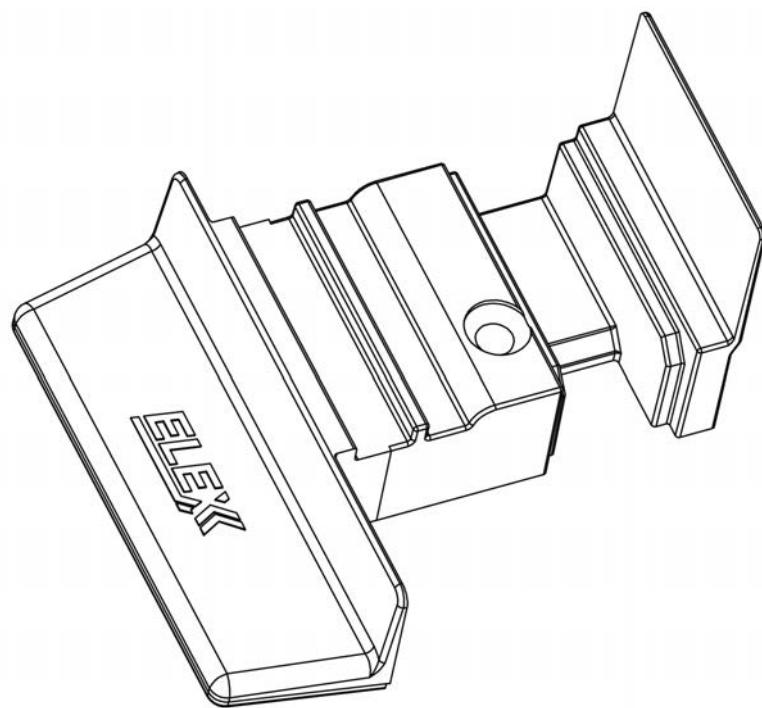
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ЗАГЛУШКА ШТУЛЬПА
арт. 9007



ЗАГЛУШКА ШТУЛЬПА
арт. 9507



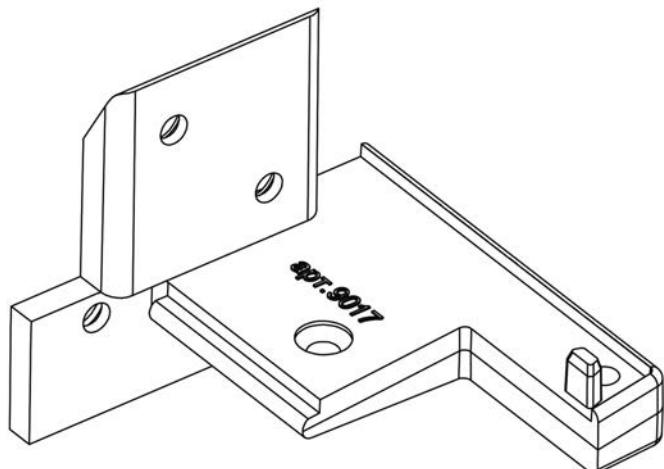
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

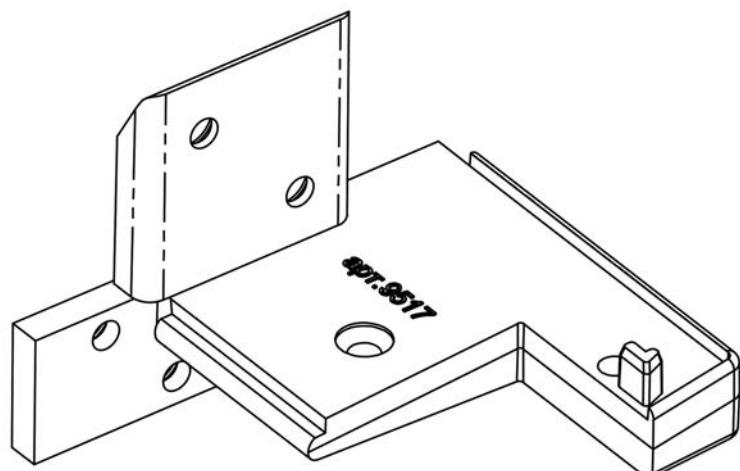
СОЕДИНИТЕЛЬ АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА

арт. 9017



СОЕДИНИТЕЛЬ АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА

арт. 9517



Classic 58, 70

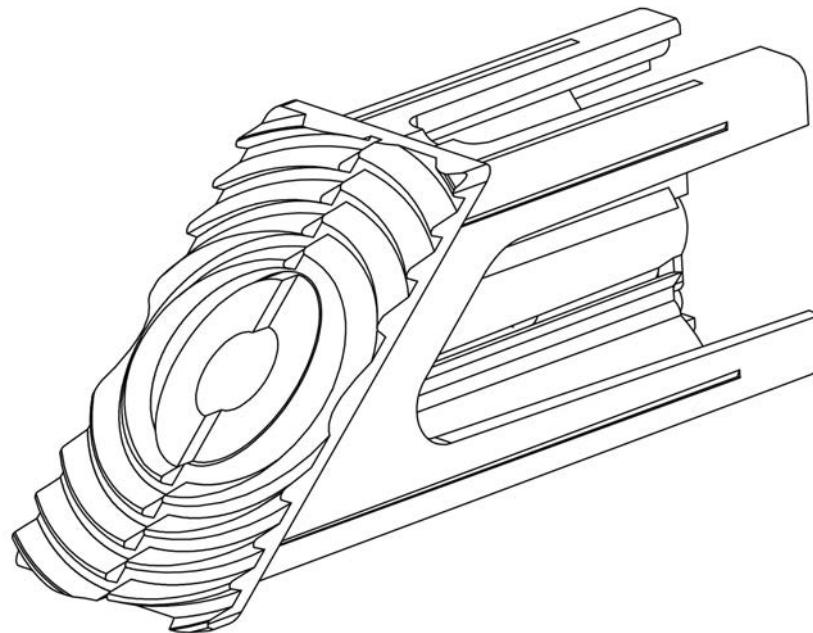
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

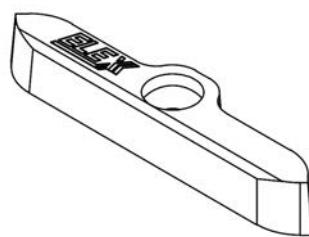
Масштаб 1:1

Комплектующие

ВКЛАДЫШ УСИЛИТЕЛЬНЫЙ арт. 9006



ЗАПОРНАЯ ПЛАСТИНА ELEX арт. 9009

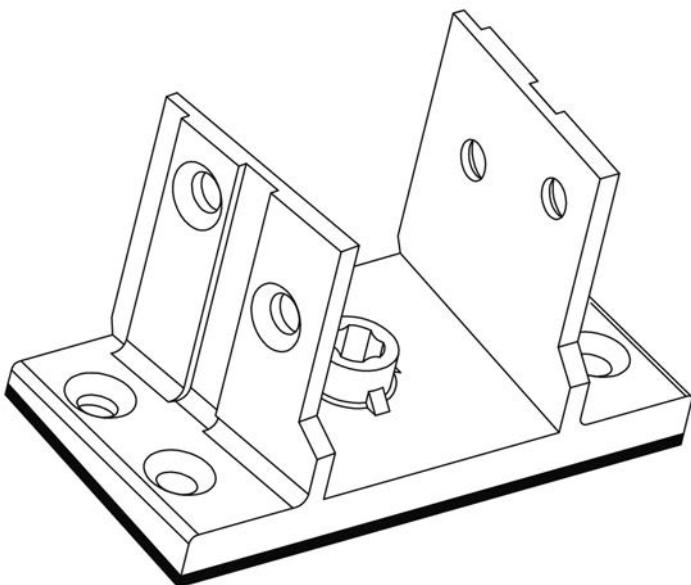


Classic 58, 70

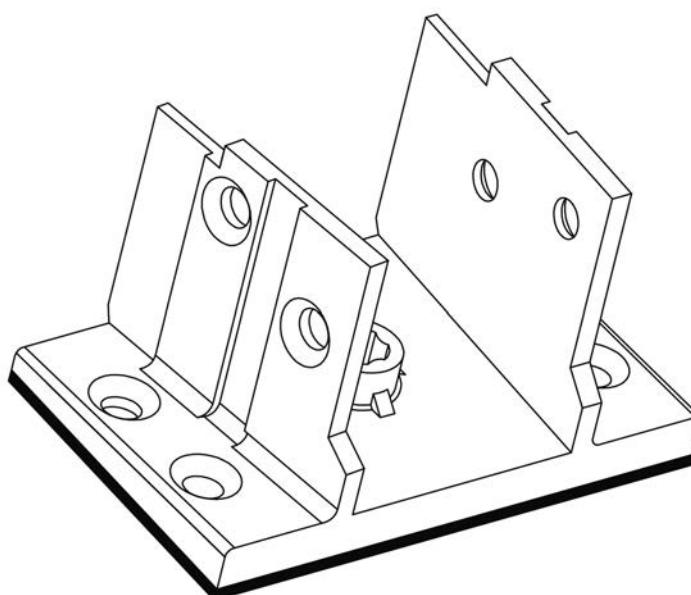
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СОЕДИНИТЕЛЬ ИМПОСТА
арт. 9008



СОЕДИНИТЕЛЬ ИМПОСТА
арт. 9508



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

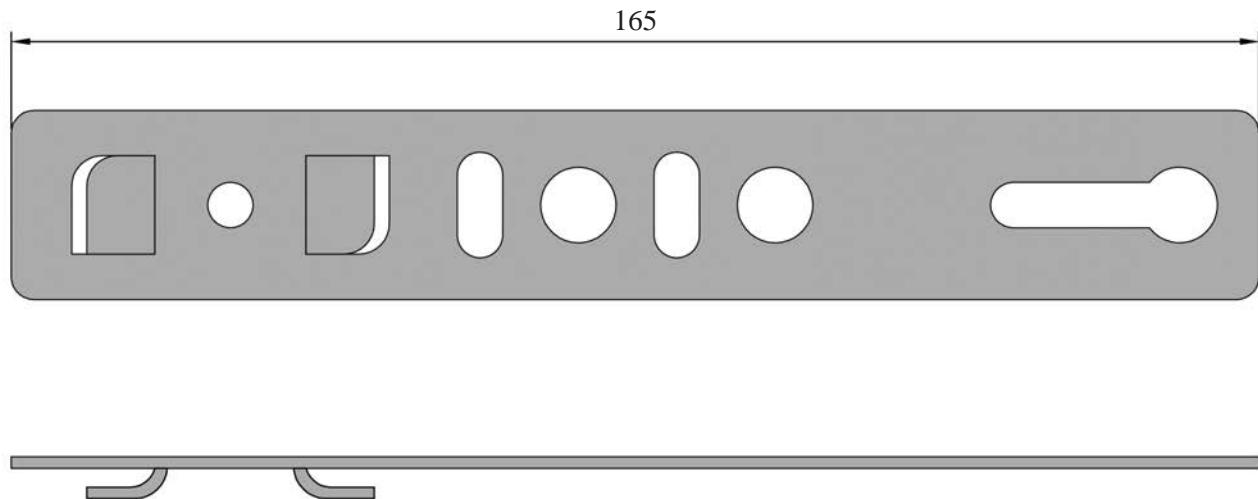
Масштаб 1:1

Комплектующие для монтажа



АНКЕРНАЯ ПЛАСТИНА

арт. 9018



Classic 58, 70

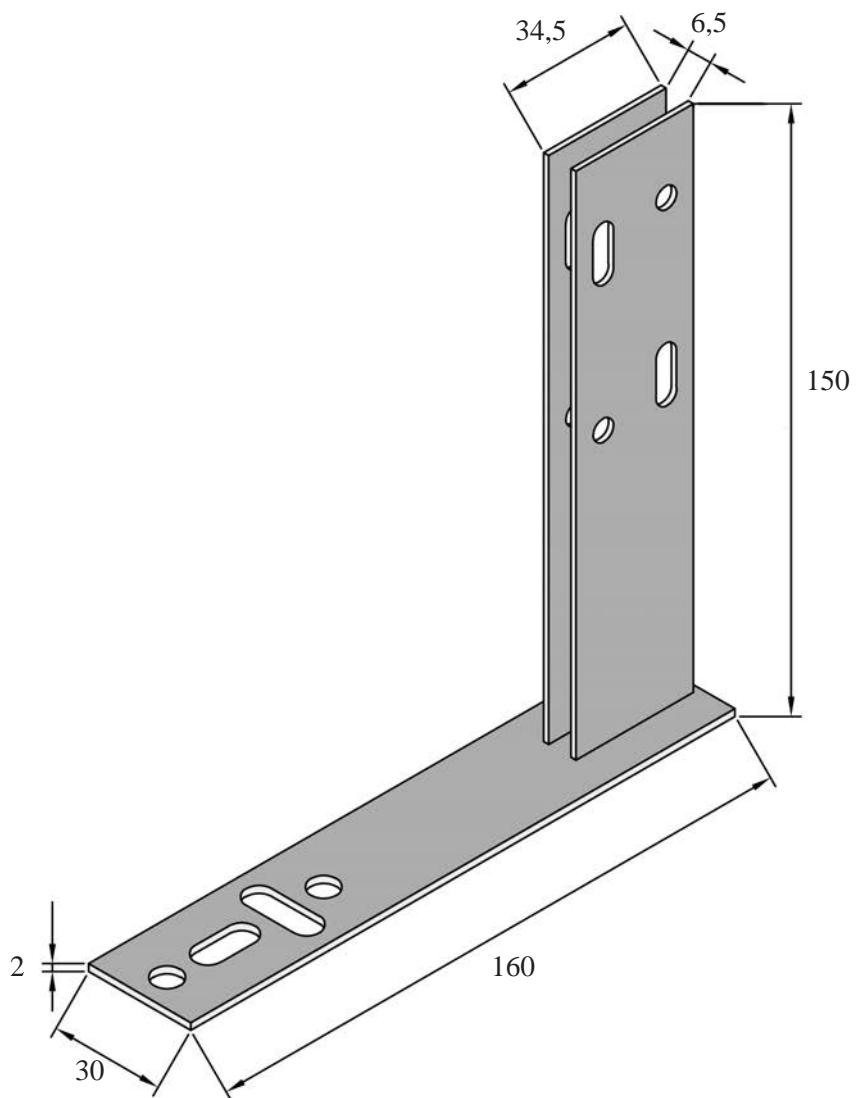
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

112

Масштаб 1:1

МОНТАЖНАЯ ОПОРА арт. 9101



* Монтажная опора (арт. 9101) используется с усилителем арт. 7013

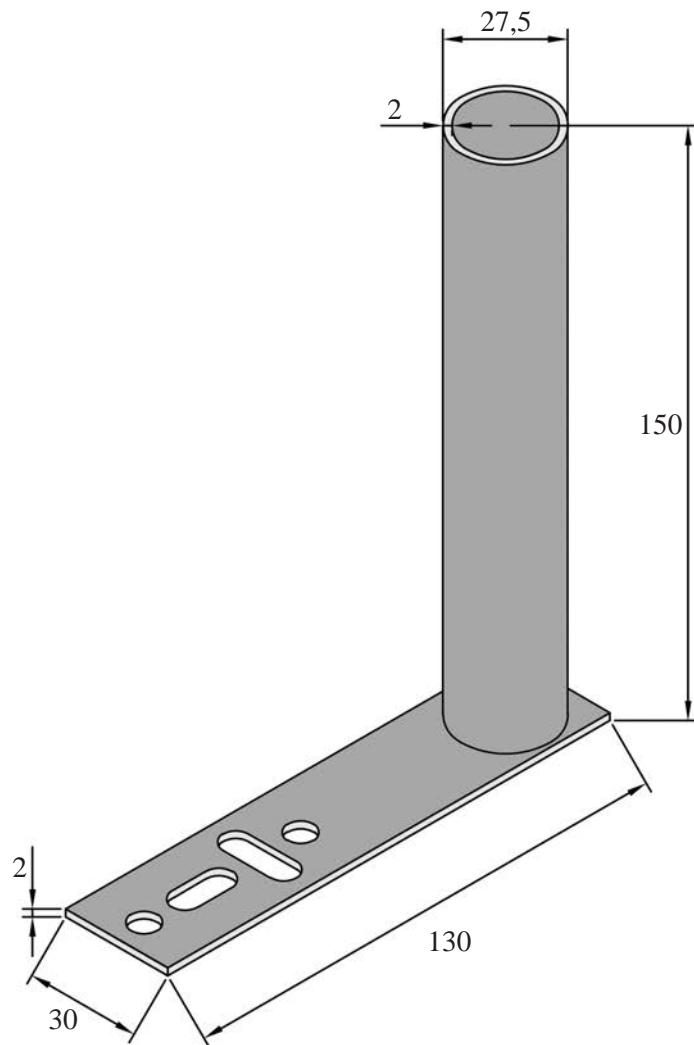
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

МОНТАЖНАЯ ОПОРА арт. 9102



* Монтажная опора (арт. 9102) используется с усилителем арт. 7014

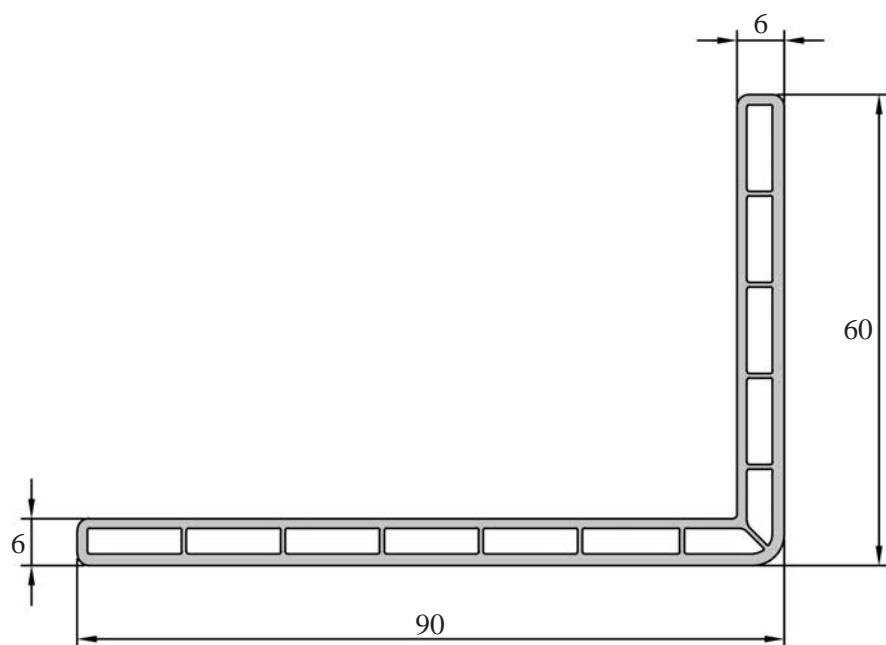
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Комплектующие для монтажа

УГОЛОВОЙ ПРОФИЛЬ 60 x 90 мм арт. 4503



Вес профиля: 0,610 кг/м

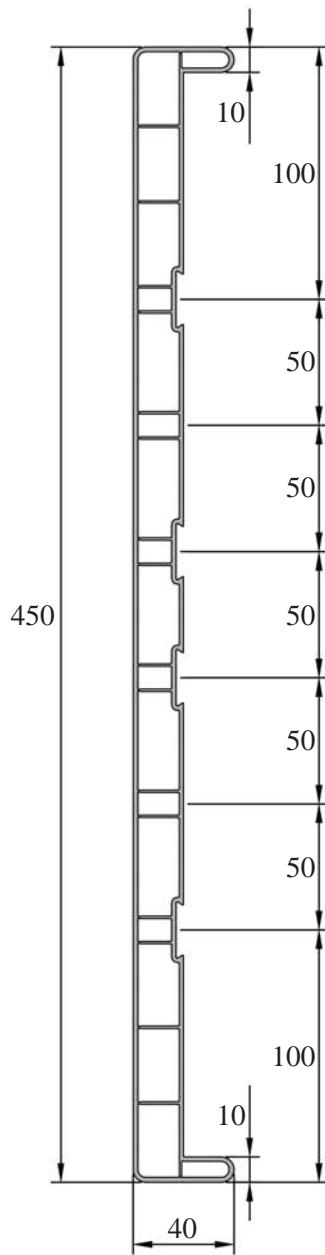
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

ПОДОКОННИК 450 ММ



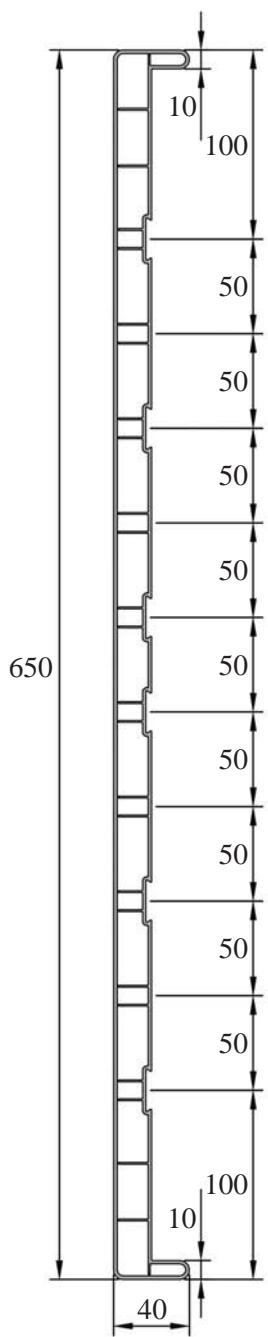
Вес профиля: 3,700 кг/м

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ПОДОКОННИК 650 мм



Вес профиля: 5,200 кг/м

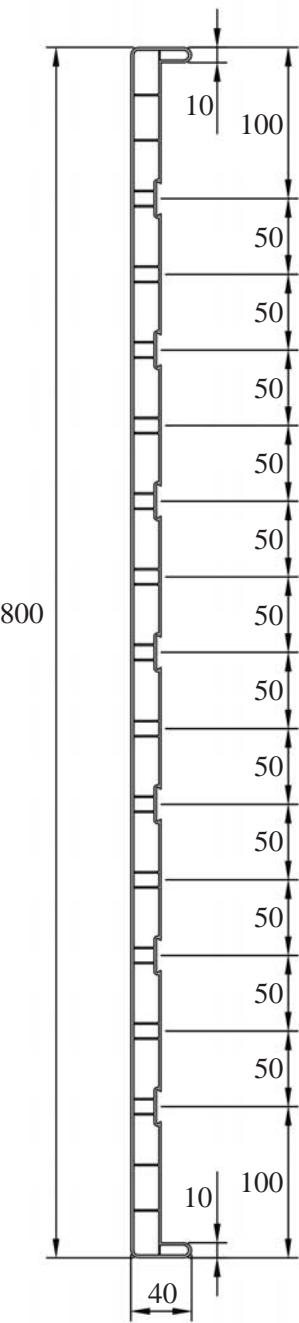
Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:4

ПОДОКОННИК 800 мм



Вес профиля: 6,500 кг/м

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ГЛАВА V

РЕКОМЕНДАЦИИ
по обработке

ХРАНЕНИЕ ПВХ ПРОФИЛЯ

- 1.** При транспортировке, погрузке (выгрузке) и складировании профиль следует размещать таким образом, чтобы исключить возможность его деформации и повреждения. Запрещается бросать и сильно изгибать профильные хлысты.
- 2.** Условия хранения профиля обязательно должны обеспечивать защиту от воздействия влаги, грязи и солнечного излучения. Нежелательно складировать профиль на открытых площадках, если избежать этого невозможно, то допускается хранить профиль:
 - только в закрытых паллетах с неповрежденной упаковкой, покрытой изолом;
 - высота штабелирования – не более 2,5 м;
 - необходимо обеспечить защиту от прямых солнечных лучей и осадков, например с помощью тента или навеса;
 - цветные и ламинированные профили нужно хранить только в закрытых помещениях.
- 3.** Хранение профиля осуществляется в помещении, не имеющем открытых источников влаги. При хранении нельзя допускать воздействия на профиль сильных источников тепла, например, солнечных лучей (в том числе при хранении в помещении, в котором есть окна), радиаторов отопления и других нагревательных приборов.
- 4.** При хранении в крытых помещениях, для вентиляции профиля, чтобы не допустить образования конденсата, торцы упаковок должны быть вскрыты.
- 5.** При хранении на стеллажах, профили должны опираться по всей длине на плоское и устойчивое основание. Длина свободно свисающих концов профиля не должна превышать 0,5 м. Высота штабеля в паллете или на стеллаже – не более 1,0 м.
- 6.** Температура профиля к моменту начала его обработки должна быть не менее +17 °C. Перед обработкой профиль следует выдержать в теплом помещении с открытой торцевой частью упаковки. Время прогрева профиля в паллете составляет примерно 1°C в час.
- 7.** Разрезанные, но не сваренные, профили рекомендуется складировать с опорой по всей длине, на стеллажах с расстоянием между опорами не более 100 см и с плоским покрытием по всей длине. Не допускается длительное хранение профиля на подкладках, так как это может привести к неисправимой деформации.
- 8.** Недопустимо, чтобы при хранении профили опирались на поверхности, обработанные химическими составами.
- 9.** Недопустимо, извлекать профиль со стеллажа (паллеты), вытягиванием его из пачки за торец.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ХРАНЕНИЕ АРМИРОВАНИЯ

- 1.** Хранение профиля осуществляется в сухом помещении или под навесом. При этом влага (как прямая, так и конденсат) не должна попадать между профилями.
- 2.** В случае обнаружения наличия влаги, или образования конденсата необходимо обеспечить сушку профилей, выявить причину появления влаги и устраниить ее.
- 3.** Хранение армирования на открытом воздухе необходимо осуществлять под навесом либо укрыть его тентом, не препятствующем проветриванию.
- 4.** При хранении армирующего профиля необходимо использовать подкладки не менее 4 опор на длину профиля. В качестве подкладок при хранении профиля используются: обработанная древесина, бруски, доски и металлические профили одного размера.

ХРАНЕНИЕ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ

- 1.** После доставки профили следует распаковать. Во избежание переноса влаги с рук на профиль и образования на нем пятен, необходимо работать в перчатках. Следует избегать прямого контакта профилей с водой.
- 2.** При перемещении профиля из холодного помещения в тёплое, может образоваться конденсат. Влажные профили необходимо вытереть насухо мягкой тряпкой.
- 3.** Алюминиевые профили, не должны храниться незащищенными на открытом воздухе. Для их хранения необходимо закрытое, хорошо проветриваемое, сухое и непыльное помещение.
- 4.** Основание для укладки профиля может быть деревянным (без пропитки) или из пластика, в случае намокания заменить влажные прокладки на сухие. При хранении необходимо обеспечить проветривание профилей по всей длине.
- 5.** При хранении профили не должны быть изогнуты, не должны стоять на бетонном полу, или соприкасаться с каменной кладкой, штукатуркой, сталью или другими металлами.
- 6.** При длительном хранении необходима защита профилей от коррозии специальной смазкой.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

РЕЗКА ПВХ ПРОФИЛЕЙ

- 1.** Для резки ПВХ профиля рекомендуется использовать специальные 2-х головые станки с пильными дисками предназначенные для резки ПВХ профилей, которые смогут обеспечить более точную длину и угол нарезки. Резать той же пилой другие материалы (дерево, алюминий) воспрещается.
- 2.** Необходимо обращать внимание на состояние инструмента. Поверхность рабочего стола, прижимов и оснастки должны быть абсолютно чистыми. Зубья пил должны быть острыми, на поверхности профиля не должно быть загрязнений маслом, СОЖ (смазывающе-охлаждающая жидкость) или водой, что может негативно сказаться на качестве сварного шва. Спекшаяся или пожелтевшая стружка свидетельствует о затупившихся пильных дисках.
- 3.** Рекомендуемые параметры для пильных дисков:

Диаметр диска	300 - 550 мм
Тип пильного диска	с твёрдосплавными зубьями
Форма зубьев	чередующиеся плоские, трапециевидные, с отрицательным углом заточки
Шаг зубьев	8 - 12 мм
Число оборотов	3000 - 4000 об/мин
Скорость резки	около 50 м/сек

- 4.** При резке профиль должен быть надежно зафиксирован прижимами по вертикали и горизонтали. Для профилей сложной формы необходимо использовать цулаги (контрпрофили). Прижимы не должны деформировать профиль в зоне резки.
- 5.** При резке, весь хлыст профиля должен лежать на ровной поверхности. Используйте входные и выходные рольганги. При резке профиля более 2,5 метров необходимо использовать промежуточные опоры.
- 6.** Перед началом работы необходимо проверить углы реза на заготовках при помощи поверочных угольников 90° и 45° , и соответствие длины заготовки заданным размерам с учётом припусков с каждой стороны на уварку или фрезеровку.
Требуемая точность резки профилей:
 - a. При длине до 1500 мм $\pm 0,5$ мм; от 1500 $\pm 1,0$ мм
 - b. Отклонение среза от вертикали $\pm 20'$
 - c. Угол реза $\pm 30'$
- 7.** Заготовки должны быть переработаны не позднее 24 часов после нарезки из-за опасности запыления и окисления среза, что ведет к ухудшению качества сварки.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

УСТАНОВКА АРМИРУЮЩЕГО ПРОФИЛЯ

- 1.** Обязательно армируются все элементы ПВХ конструкций, независимо от типа профиля, размеров и расположения в оконном блоке (согласно данного каталога).
- 2.** Металлическое армирование нарезается из расчета, чтобы его край не доходил до сварного шва не менее 10 мм.
- 3.** Наличие грязи и остатков СОЖ (смазывающе-охдаждающая жидкость) на поверхности армирования недопустимо.
- 4.** Свинчивание профиля с армировкой следует проводить на ровной поверхности, с опорой по всей длине, используя шуруповёрты с ограничителем момента закручивания. Перетяжка и срыв резьбы - недопустимы.
- 5.** Закручивание шурупов для крепления армирования производится в линию, заподлицо с внешней поверхностью ПВХ профилей. Закручивание шурупов для крепления армирования в дверных створках производится зигзагом.
- 6.** Крепление шурупов (3,9x16; 19; 22 и т.д. с бур-головкой) при армировании:
 - 70 мм от наружного края сварного шва для коробок;
 - 50 мм от внутреннего края сварного шва для створок;
 - 200 мм от края профиля для импостов;
 - 300 - 400 мм расстояние между шурупами для белого профиля;
 - 200 - 250 мм расстояние между шурупами для цветного (окрашенного, окрашенного в массе, кашированного) профиля;
 - 150 - 180 мм расстояние между шурупами для дверных профилей;
 - 500 мм расстояние между шурупами для расширительных и соединительных профилей.
- 7.** При армировании следите, чтобы саморезы не мешали установке фурнитуры (основного запора) и соединителей импостов. В указанных местах допустимо смещение точки крепления до 50 мм.
- 8.** Использование армирования с техническими свойствами (наружная геометрия, толщина стенок, качество металла) ниже, чем указано в системном каталоге «ELEX» или нормативной документации РФ – недопустимо.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

1. Водоотвод из рамы/створки организуется в нижнем горизонтальном профиле и служит для контролируемого удаления попавшей в фальц влаги. Для этого в области фальца фрезеруются шлицы (мин. 5 x 20 мм). Расстояние отверстий от внутренних углов составляет мин. 25 мм. Расстояния между отверстиями не должны превышать 600 мм (рис 1).

2. Наружные отверстия нужно выполнять со смещением 50 мм относительно отверстий в фальце (рис. 1, 2, 3, 4, 5).

3. В раме, отверстия выходящие наружу, имеют два варианта исполнения:

- В первом варианте отвод воды выполняется вперёд из наружной стенки рамы через шлицы 5 x 20 мм на расстоянии 70 - 100 мм от угла рамы. Для уменьшения водопроницаемости рамы и для декоративной отделки применяются колпачки. Таким же способом производится водоотведение и в горизонтальных имpostaх (рис. 2, 5).
- Во втором варианте отвод воды выполняется из коробки (импоста) вниз, через шлицы мин. 5 x 20 мм между стыковочными ножками. При этом варианте обязательно применение подставочного профиля (рис. 1, 4).

4. Кроме водоотводящих отверстий, должны быть отверстия в фальце, чтобы была обеспечена достаточная вентиляция. Это относится как к створке, так и к глухому остеклению в коробке (рис. 1, 2, 3, 4, 5). Вентиляция осуществляется через нижнюю и верхнюю горизонтальные части коробки или створки. Отверстия в области фальца делаются путем фрезерования шлицев (мин 5x20 мм). При этом расстояние до отверстий от угла по фальцу должно составлять 30 мм, расстояния между отверстиями не должны превышать 600 мм.

5. Для систем с наружным и внутренним уплотнениями при установке изделий на высоте более 20 м в верхних горизонтальных профилях коробок рекомендуется выполнять отверстия для компенсации ветрового давления в полости между рамой и створкой. Отверстия для компенсации ветрового давления должны иметь диаметр не менее 6 мм или шлиц не менее 5x10 мм в верхнем профиле коробки. При длине профиля коробки до 1 м сверлят два отверстия, более 1 м - три.

6. Для компенсации ветрового давления допускается удаление наружного уплотнения на горизонтальных участках длиной 25 мм в верхнем профиле коробки.

7. При выполнении дренажных отверстий преимущество имеет камера армирования, нарушение ее герметичности недопустимо.

8. Фрезеровку шлицев рекомендуется производить на станках с однозаходными перьевыми фрезами на высоких оборотах (10-12 тыс. об/мин). Стружка из шлицев удаляется с помощью сжатого воздуха.

9. В цветных профилях все наружные камеры должны иметь вентиляционные отверстия мин. Ø 5 мм, как в случае внутреннего открывания створки, так и наружного (рис. 1, 3).
Отверстия располагаются на верхних горизонтальных профилях в каждом углу, а также на профилях, внешние камеры которых закрываются с торцов: вертикальные импосты и штульпы (рис. 6).

10. При остеклении необходимо следить за тем, чтобы дренажные и вентиляционные отверстия не закрывались фальцевыми вкладышами под стеклопакет и другие виды заполнения.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В РАМЕ

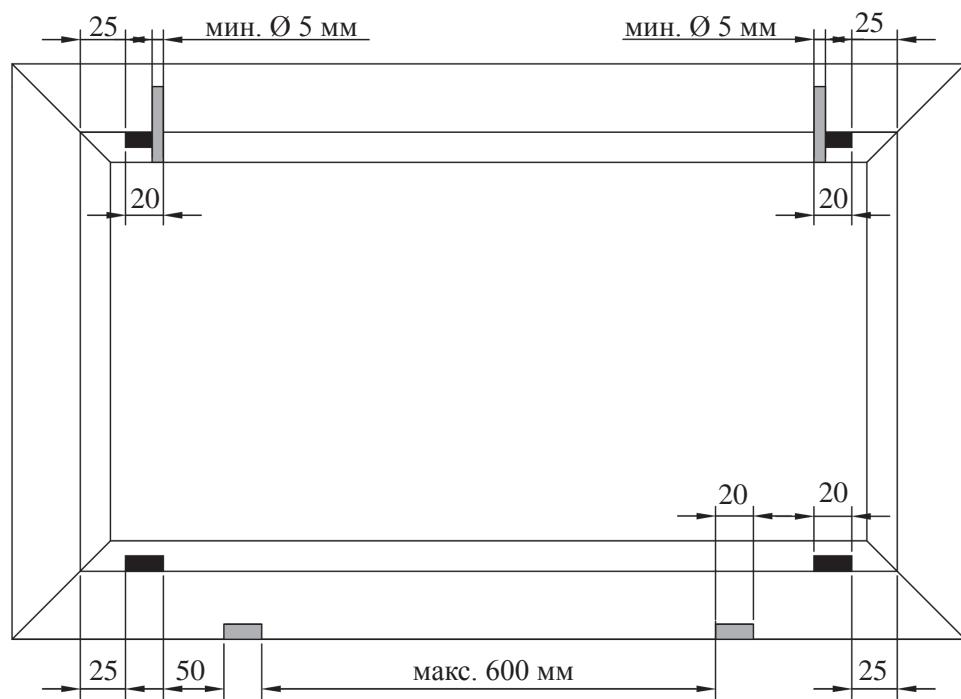
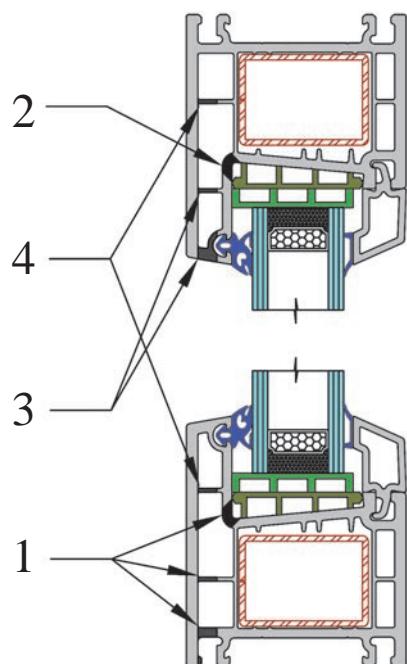


Рис. 1

- 1 - водосливные отверстия «вниз» (шильц 5 x 20 мм);
- 2 - отверстия для осушения полости между кромками стеклопакета и фальцами профилей (шильц 5 x 20 мм);
- 3 - для компенсации ветрового давления (мин. Ø 5 мм);
- 4 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В РАМЕ

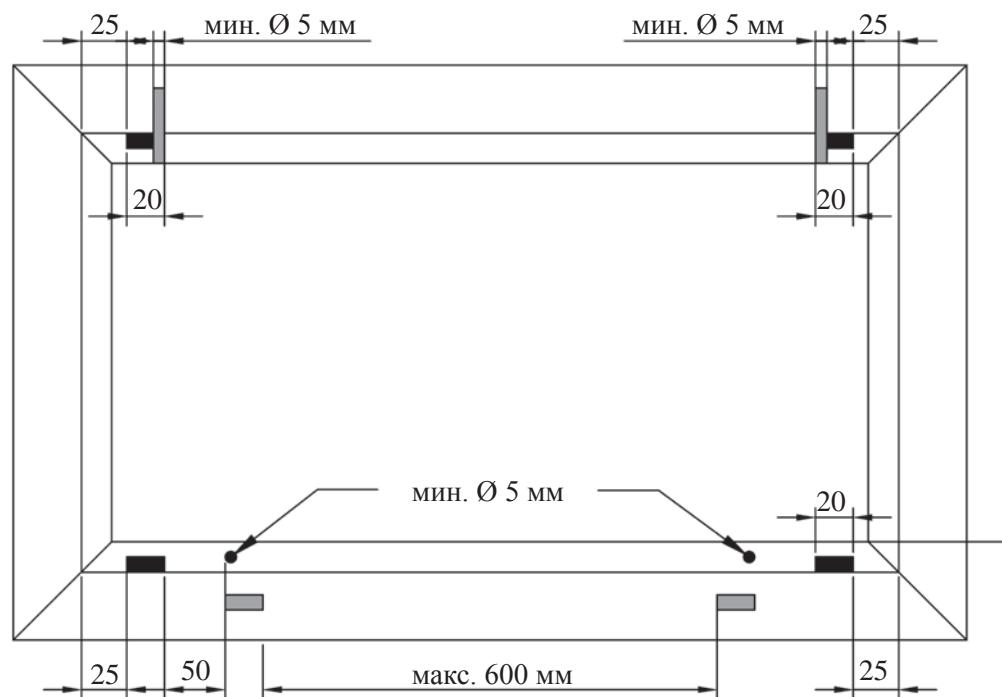
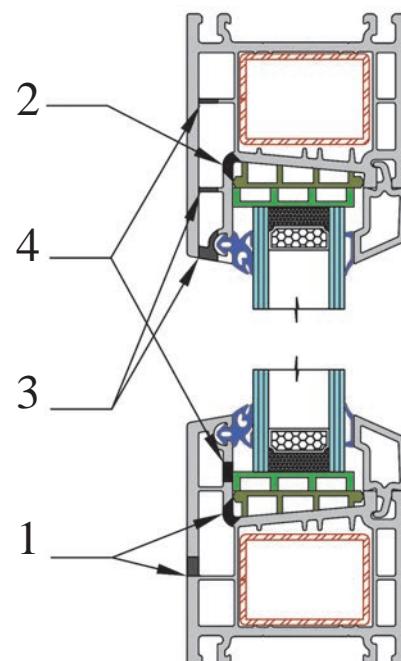


Рис. 2

- 1 - водосливные отверстия «наружу» (шлиц 5 x 20 мм);
- 2 - отверстия для осушения полости между кромками стеклопакета и фальцами профилей (шлиц 5 x 20 мм);
- 3 - для компенсации ветрового давления (мин. Ø 5 мм);
- 4 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В СТВОРКЕ

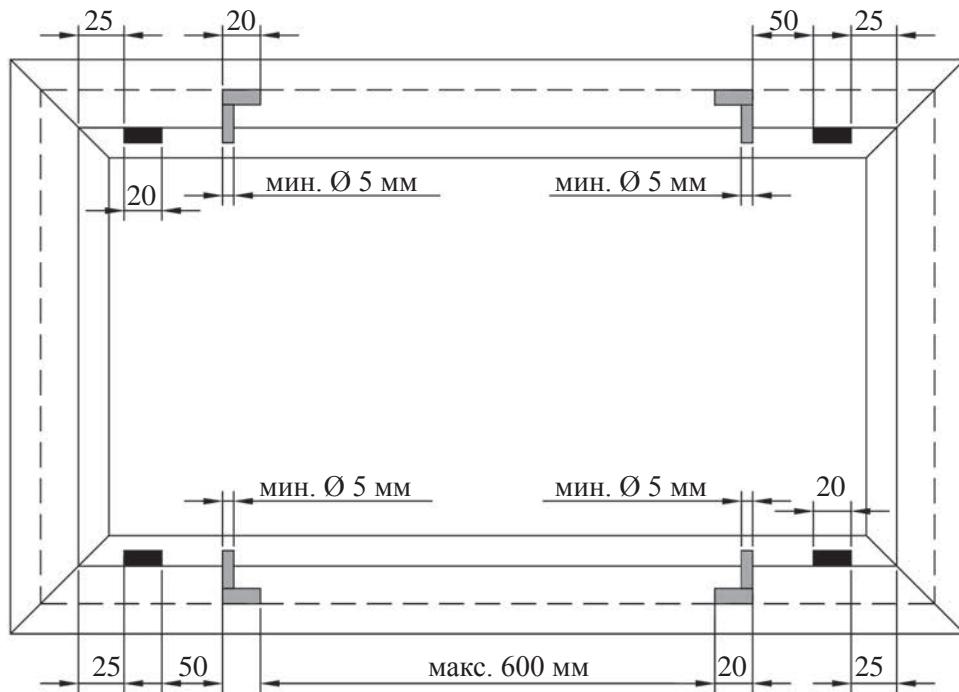
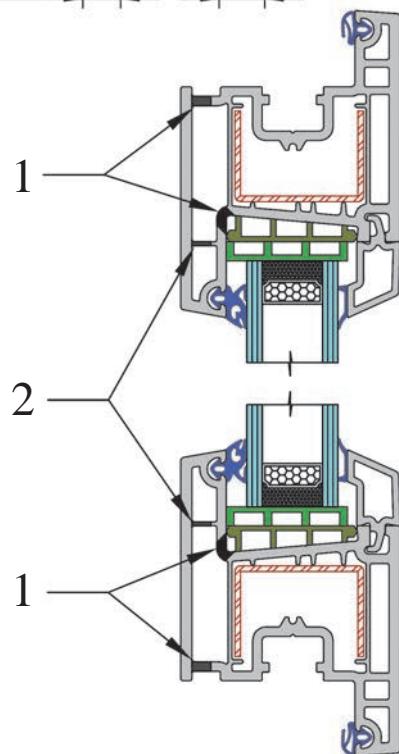


Рис. 3

1 - отверстия для осушения полости между кромками стеклопакета и фальцами профилей (ширина 5 x 20 мм);
2 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В ИМПОСТЕ

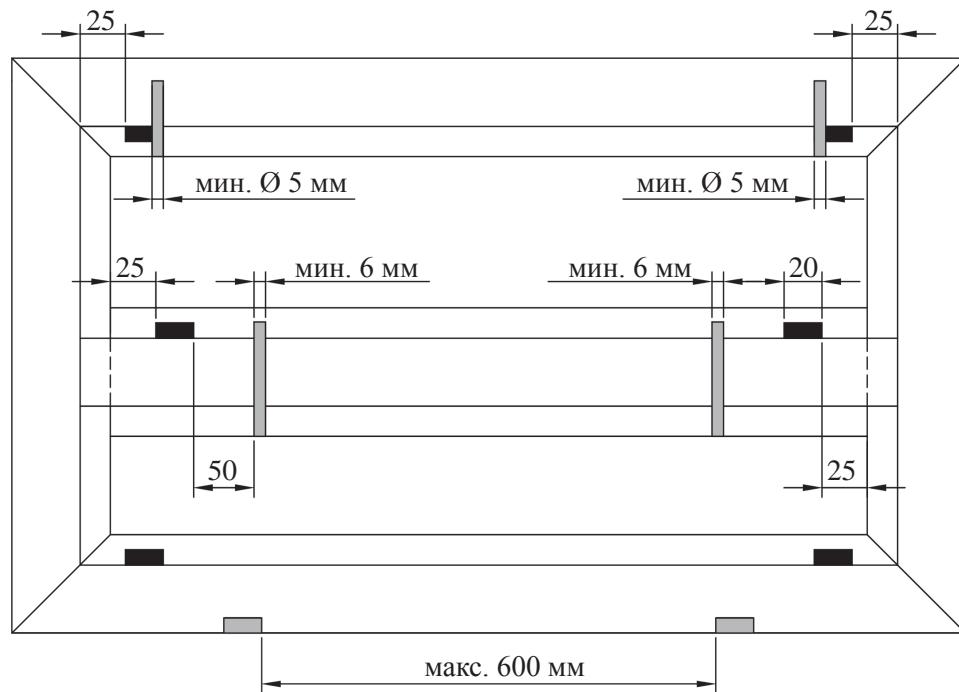
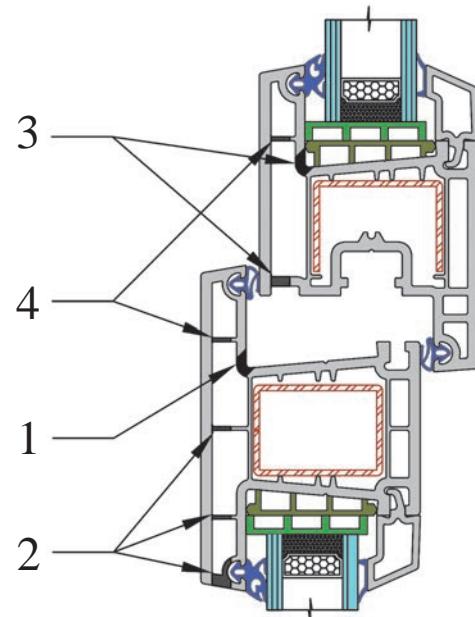


Рис. 4

- 1 - водосливные отверстия «вниз» (шлиф 5 x 20 мм);
- 2 - водосливные отверстия «вниз» (мин. Ø 6 мм);
- 3 - отверстия для осушения полости между кромками стеклопакета и фальцами профилей (шлиф 5 x 20 мм);
- 4 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В ИМПОСТЕ

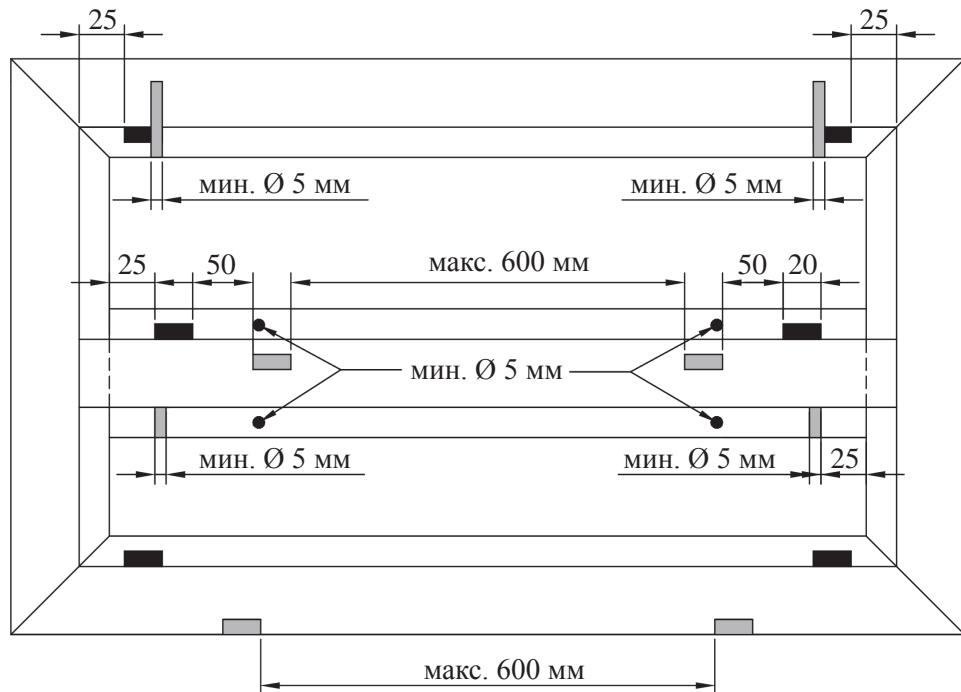
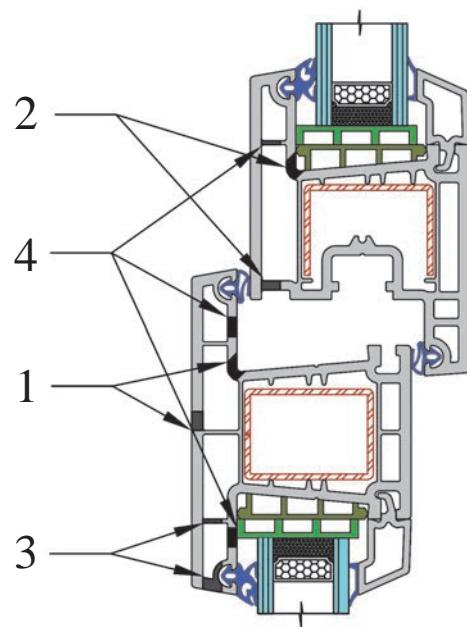


Рис. 5

- 1 - водосливные отверстия «наружу» (шильц 5 x 20 мм);
 2 - отверстия для осушения полости между кромками стеклопакета и фальцами профилей (шильц 5 x 20 мм);
 3 - для компенсации ветрового давления (мин. Ø 5 мм);
 4 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В ИМПОСТЕ

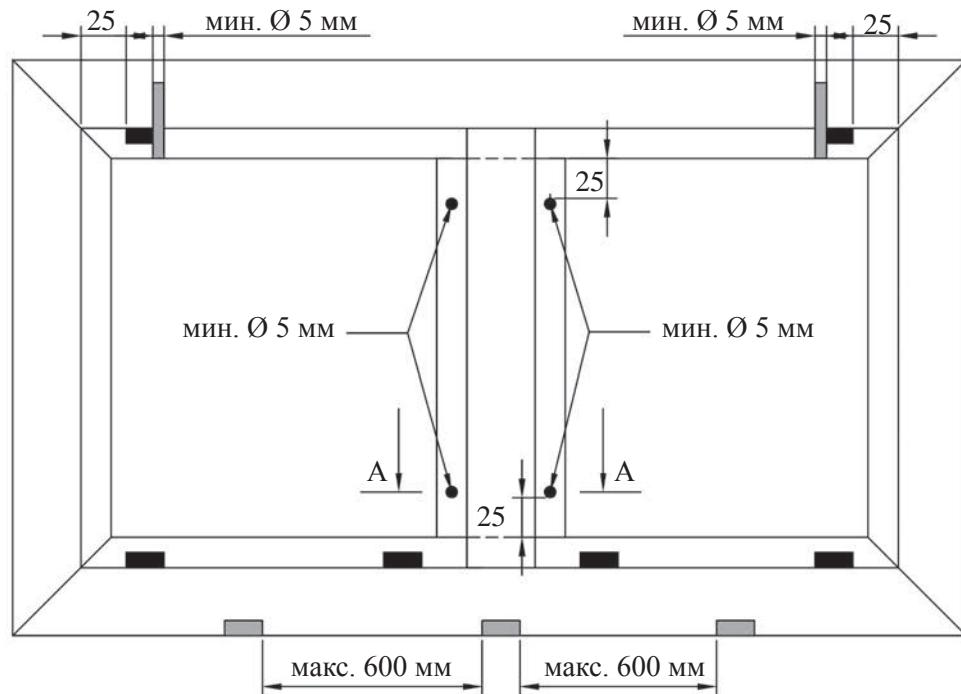
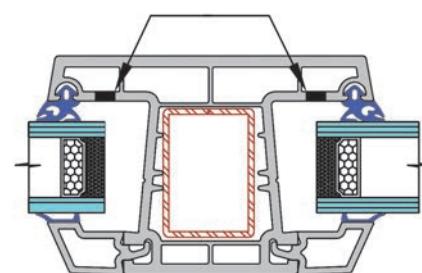


Рис. 6

A - A

1

1 - отверстия для вентиляции наружных камер цветных профилей (мин. Ø 5 мм).



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СВАРКА ПВХ ПРОФИЛЕЙ

- 1.** Сварка ПВХ профилей производится при помощи специального оборудования. При выборе станков необходимо обратить внимание на возможность регулировки параметров (давление верхнего прижима, давление нагрева, давление сварки, время нагрева, время сварки, температура сварки). Предлагаются сварочные машины с разным количеством голов, на которых можно сваривать от одного до четырех углов одновременно.
- 2.** Сварочные цулаги должны соответствовать типу и форме профиля и быть точно отрегулированы. Давление прижима должно быть достаточным, чтобы исключить возможность смещения заготовок во время сварки.
- 3.** В процессе сварки, заготовки не должны провисать. Для этого обязательно использование опорных элементов сварочного станка.
- 4.** Все элементы сварочного станка должны содержаться в чистоте, для исключения попадания грязи в область сварки, что может привести к снижению качества сварного шва. Тефлоновое покрытие на нагревательных элементах следует содержать в чистоте, оно не должно иметь прогаров и порезов. Протирать нагревательные элементы только сухой х/б тканью или бумажными салфетками без применения растворителей.
- 5.** На прочность сварочного соединения влияет температура нагревательной поверхности, время нагрева, давление при нагреве, давление стыковки и время охлаждения, а также величина ограничения сварного шва. Все эти параметры зависят от типа профиля. Точные показатели зависят от оборудования и определяются пробной сваркой, также следует опираться на техническое руководство поставщика оборудования.
- 6.** Необходимо периодически контролировать температуру нагревательных элементов в месте соприкосновения с профилем специальным термометром.
- 7.** Для достижения высокого качества шва, необходимо строго выдерживать условия сварки. Ниже приведены рекомендуемые параметры сварки:
 - Давление верхнего прижима 6 бар;
 - Давление при нагреве 3 - 4 бар;
 - Время нагрева 20 - 35 сек ;*
 - Давление при сварке 5 - 6 бар;
 - Время сварки 20 - 45 сек;
 - Температура сварки 235 - 245 °C; **
 - Ограничители сварочного шва 2 - 0,2 мм (чем уже шов, тем ниже прочность углов);
 - Температура ножей 45 - 50 °C.

* На станках с двухступенчатым отсчетом времени – 13 - 18 сек.
** Температура зеркала сварочной пластины по площади не одинакова и должна быть проверена в зоне контакта со свариваемыми профилями.

Все указанные выше параметры являются рекомендованными и окончательно определяются в зависимости от типа и состояния сварочного оборудования при наладке сварочного станка.
- 8.** Заготовки рекомендуется сваривать не позднее чем через 24 часа после нарезки. Температура в производственных помещениях, а также профиля, не должна быть ниже 17 °C. Необходимо обеспечить защиту помещения от сквозняков, особенно в области размещения сварочного станка.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

9. Изделия, после сварки, должны охлаждаться естественным способом, в специальных накопителях, при этом не допускается прямой контакт изделий с холодными поверхностями.

10. Регулярно, перед началом каждой смены, проводить пробные сварки кусков профиля, с целью проверки параметров нарезки и прочности углового сварного соединения. Испытания прочности сварного шва рекомендуется проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 30673–13.

11. В соответствие с методикой испытаний ГОСТ 30673–13 сварные угловые соединения профилей класса А должны выдерживать действие нагрузок, приложенных по схеме рисунка 7, не менее:

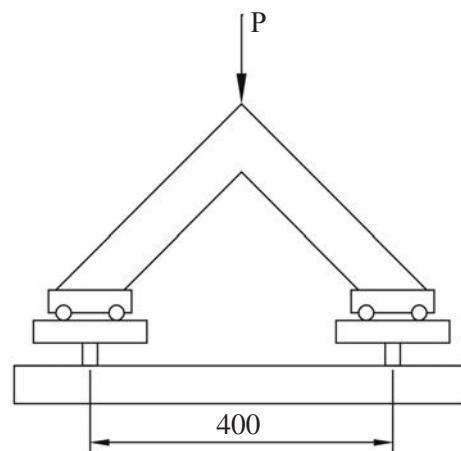
2000 Н - для коробок;

2600 Н - для створок (в том числе для обвязок полотен балконных дверных блоков);

4600 Н - для обвязок полотен дверных блоков.

Расчетные значения прочности угловых соединений для профилей конкретных сечений устанавливают в технической документации завода изготовителя.

Рис. 7



ЗАЧИСТКА СВАРНЫХ ШВОВ

- 1.** Обработку сварного шва предпочтительно проводить на специальном оборудовании, которое позволяет за один цикл удалять наплавленный валик шва, фрезеровать пазы для уплотнений и фурнитуры, вырезать канавки в угловых соединениях коробки и створки. При этом необходимо наличие специальных фрез, соответствующих контуру профиля.
- 2.** Время охлаждения сварного шва перед зачисткой, должно быть не меньше 15 мин., при обработке зачистной фрезой (чтобы при зачистке не возникали неконтролируемые напряжения), и не меньше 2 мин. при обработке на зачистном центре.
- 3.** В первую очередь необходимо обратить внимание на правильную зачистку следующих участков профилей:
 - пазы для установки уплотнений должны быть зачищены таким образом, чтобы при установке уплотнения не возникало щелей и ступенек;
 - паз фурнитуры должен быть зачищен таким образом, чтобы при установке угловых передач они устанавливались в паз свободно, без усилий.
- 4.** Рекомендуемая глубина зачистки профиля (в торцевой части) не более 3 мм. Параметры работы оборудования (скорость подачи, плавность хода каретки и проч.) должны обеспечивать отсутствие сколов, трещин и разрушений на зачищаемых поверхностях.
- 5.** При ручной зачистке сварного шва используется серповидный нож. Наплав материала во внутренних углах должен быть удален в перпендикулярном направлении относительно внешней стороны рамы / створки. Выбивание с помощью молотка и стамески недопустимо. При использовании серповидного ножа необходимо строго соблюдать правила техники безопасности.
- 6.** При механизированной зачистке лицевых поверхностей, рекомендуются следующие параметры:
 - ширина канавки 3 - 4 мм;
 - глубина канавки 0,5 - 0,7 мм.

Classic 58, 70

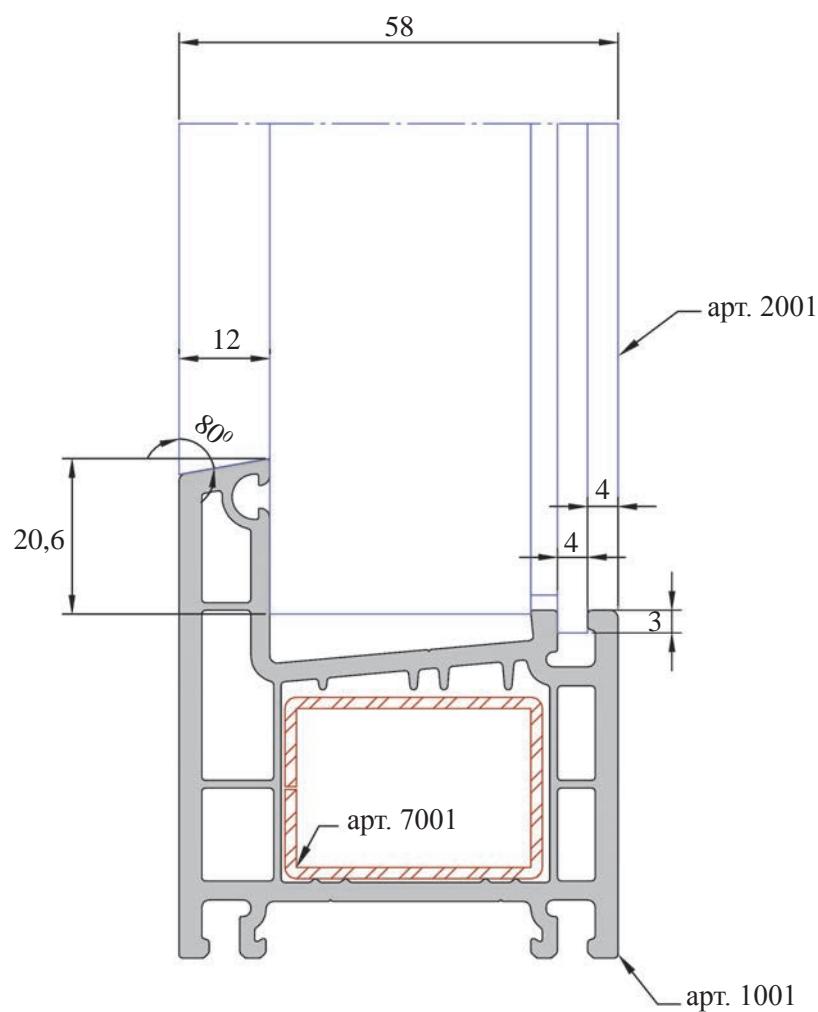
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФРЕЗЕРОВКА ТОРЦА ИМПОСТА

Размеры фрезеровки торца имposta серии ELEX Classic 58 для установки в ПВХ конструкции указаны на рисунке 8.

Рис. 8



Classic 58, 70

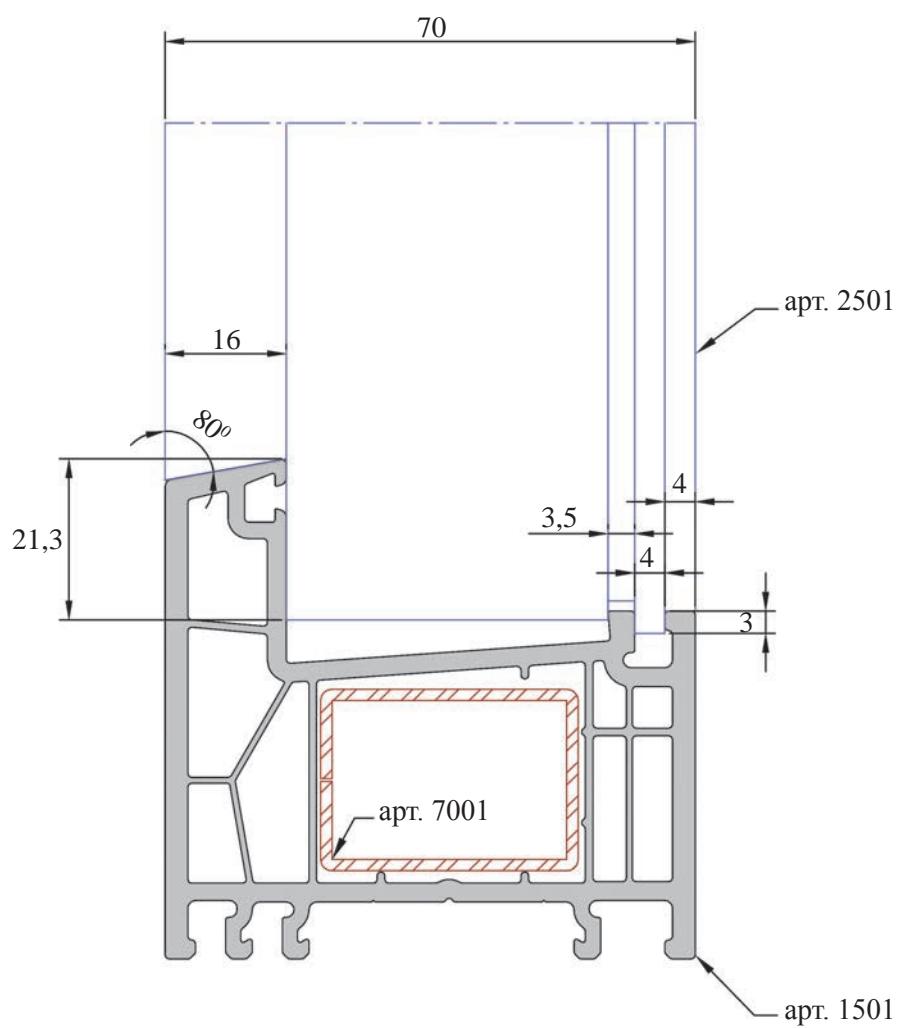
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ФРЕЗЕРОВКА ТОРЦА ИМПОСТА

Размеры фрезеровки торца имposta серии ELEX Classic 70 для установки в ПВХ конструкции указаны на рисунке 9.

Рис. 9



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

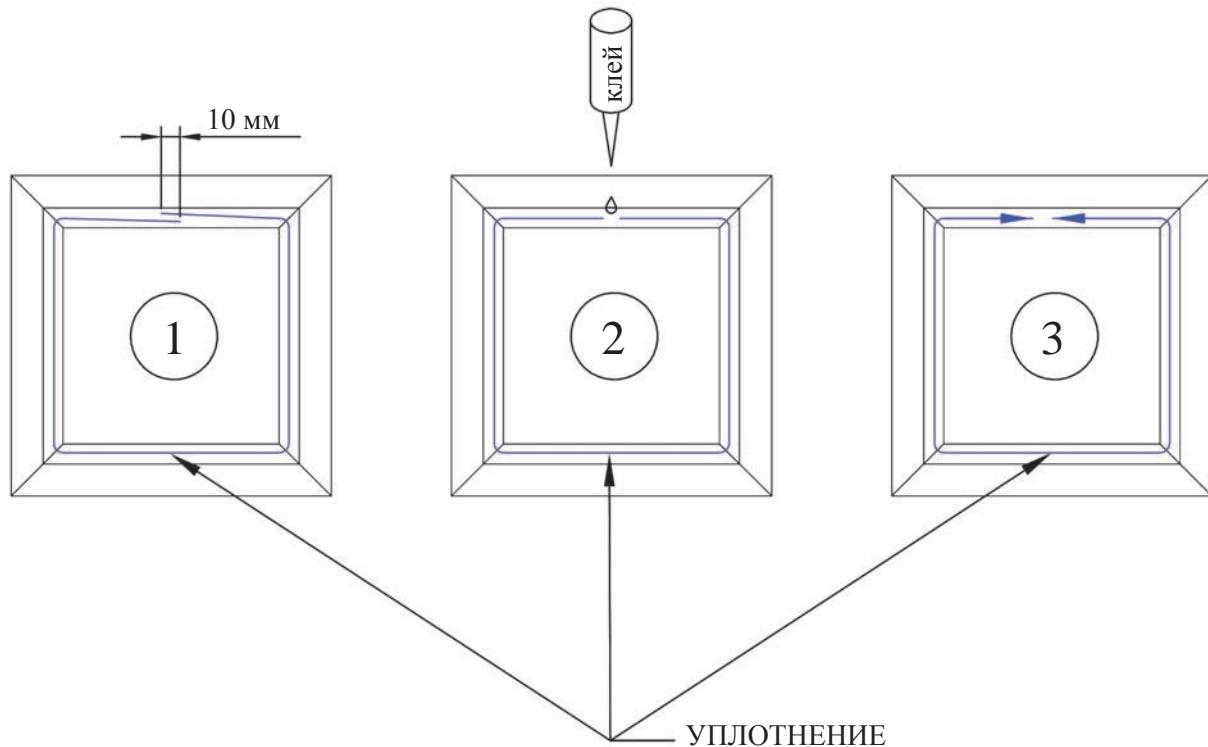
С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:1

УСТАНОВКА УПЛОТНЕНИЙ

1. Уплотнения должны быть покрыты тонким слоем силиконовой смазки, благодаря чему они легко вставляются в паз. Уплотнения изготовлены из EPDM (чёрное, минимальная температура использования -40 °C), вдавливаются в пазы вручную или с помощью ролика.
2. При прокладке уплотнения необходимо следить за тем, чтобы оно не растягивалось и имело припуск в местестыковки, приблизительно 10 мм (рис. 10). Уплотнение притвора, как и уплотнение для стеклопакета, устанавливаются по всему периметру. Также правило действует для импостов и поперечин.
3. Торцы уплотнений склеиваются в середине верхней части конструкции. Уплотнение должно быть аккуратно заправлено в области углов. Для облегчения работы применяются специальные приспособления, поддерживающие постоянное натяжение разматываемых с бобин уплотнений.

Рис. 10



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

НАРЕЗКА ШТАПИКА

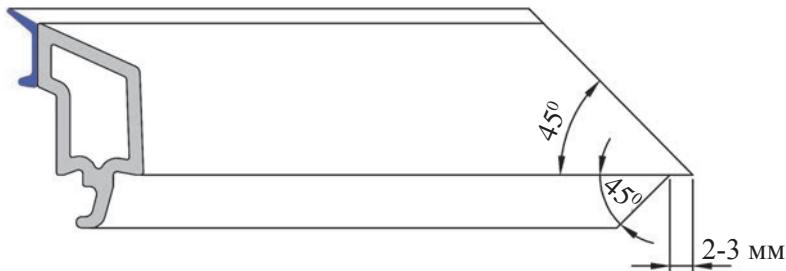


Рис. 11

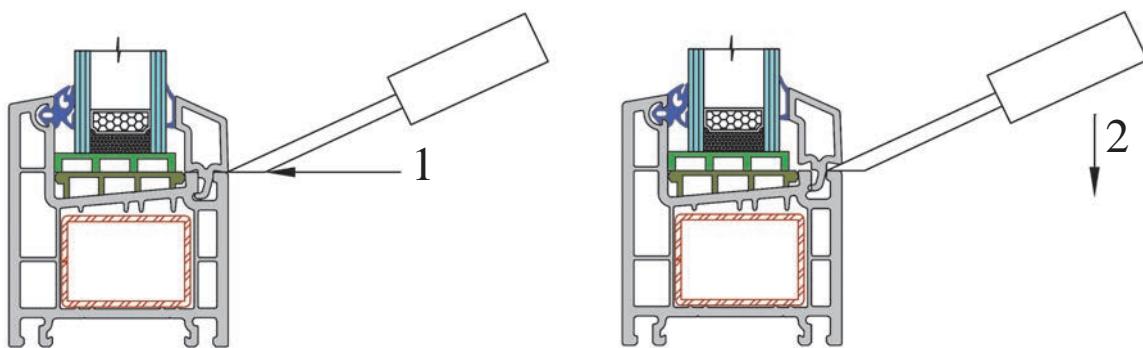
1. Штапик, с любым видом уплотнения, режется на специальной пиле. Как правило, штапик режется под углом 45° (рис. 11). Ножка штапика подрезается под углом 45° в обратном направлении. Рекомендуется применять пилы с подрезным диском, дополнительно срезающим ножку на 2–3 мм от края.

2. Штапик по короткой стороне стеклопакета режут точно в размер, а по длинной с припуском 1–1,5 мм. В любом случае припуск не должен превышать 1% длины штапика. При установке штапика вначале устанавливаются короткие штапики, затем более длинные.

3. Рекомендуется при установке применять безынерционный молоток с капролоновыми или полиуретановыми наконечниками.

4. При необходимости демонтажа штапика используют широкую (19–25 мм) стамеску (рис. 12). Стамеска вставляется между основанием фальца и нижней кромкой штапика (1), и действует как рычаг (2). Стамеска переставляется несколько раз через небольшие расстояния до тех пор, пока штапик не снимается рукой.

Рис. 12



Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

Масштаб 1:2

УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТОВ

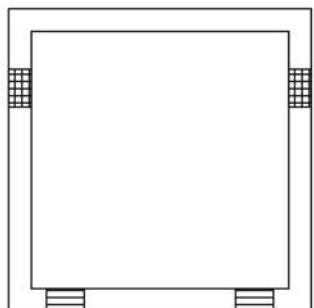
- 1.** Для остекления изделий применяются одно-двухкамерные стеклопакеты по ГОСТ 24866, стекло по ГОСТ 111, а также по нормативной документации другие виды заполнения.
- 2.** Стеклопакеты (стёкла) устанавливаются в фальц створки или рамы на подкладках, исключающих касание кромок стеклопакета (стекла) внутренних поверхностей фальцев ПВХ профилей.
- 3.** В зависимости от функционального назначения подкладки подразделяются на базовые (фальцевые вкладыши), опорные и дистанционные (рис. 13, 14, 15).
- 4.** Базовые подкладки (фальцевые вкладыши) служат для выравнивания скосов фальца и устанавливаются под опорными и дистанционными подкладками. Ширина базовых подкладок (фальцевых вкладышей) должна быть равна ширине фальца, а длина - не менее длины опорных и дистанционных подкладок.
- 5.** Опорные подкладки применяются для обеспечения оптимальных условий переноса веса стеклопакета на конструкцию изделия.
- 6.** Дистанционные подкладки используются для обеспечения номинальных размеров зазора между кромкой стеклопакета и фальцем рамы/створки/импоста.
- 7.** Подкладки изготавливаются из жёстких атмосферостойких полимерных материалов. Длина опорных и дистанционных подкладок должна быть от 80 до 100 мм, ширина подкладок - не менее чем на 2 мм больше толщины стеклопакета (стекла).
- 8.** Конструкция и способ установки подкладок должны исключать возможность их смещения во время транспортировки и эксплуатации изделий, а также не должны припятствовать циркуляции воздуха над внутренней поверхностью фальца остекления.
- 9.** При совпадении места установки подкладки с головкой крепёжного шурупа не допускается перекос фальцевого вкладыша.
- 10.** На любой стороне стеклопакета рекомендуется устанавливать не более двух опорных подкладок. Расстояние от подкладок до углов стеклопакета должно быть 50 - 80 мм, при ширине стеклопакета более 1,5 м рекомендуется увеличивать это расстояние до 150 мм.
- 11.** При остеклении изделий следует обеспечить неподвижность подкладок, например, зафиксировав их с помощью капли силикона. Подвижные или неправильно установленные подкладки теряют свои функции и нарушают функции других элементов, например, створка полностью не открывается или не закрывается.

Classic 58, 70

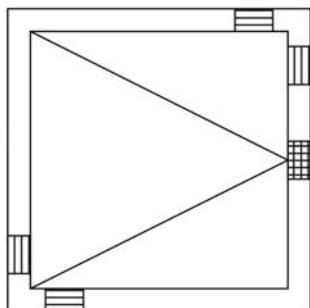
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

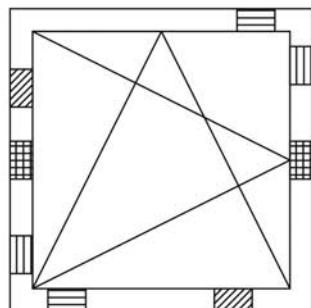
СХЕМА УСТАНОВКИ ПОДКЛАДОК ПОД СТЕКЛОПАКЕТЫ



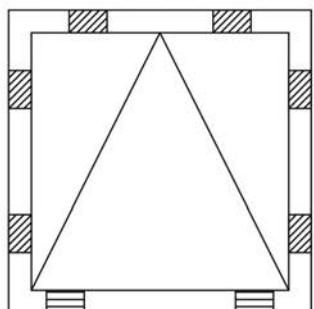
Глухое



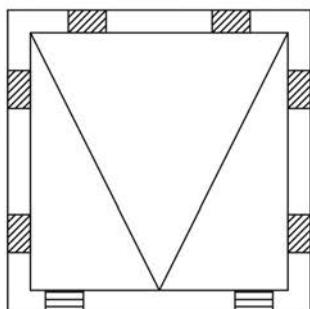
Поворотное



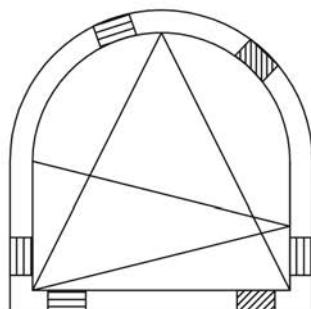
Поворотно-откидное



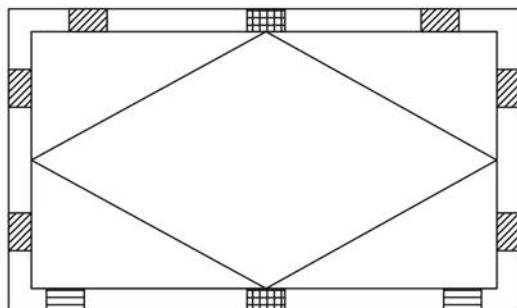
Откидное



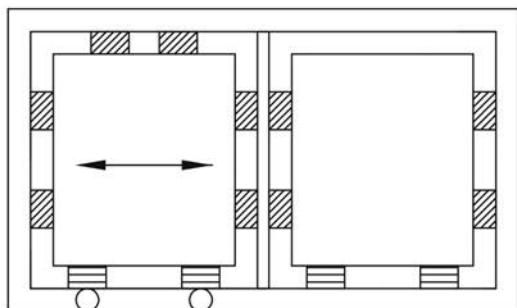
Верхне-подвисное



Поворотно-откидное



Швингокно



Параллельно-раздвижная дверь

 Несущая подкладка

 Дистанционная подкладка

 Дополнительные дистанционные подкладки при длине (ширине) оконной створки >1,5 м,
при длине (ширине) дверной створки >1,8 м.

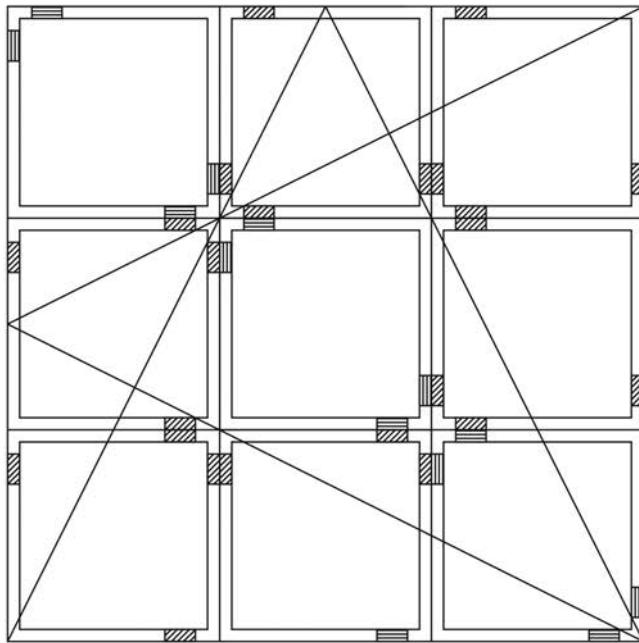
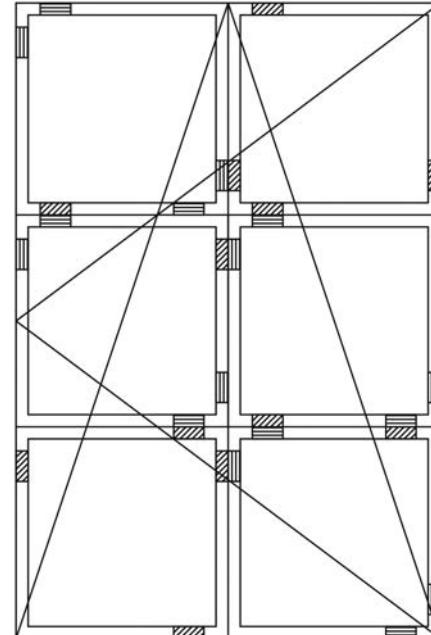
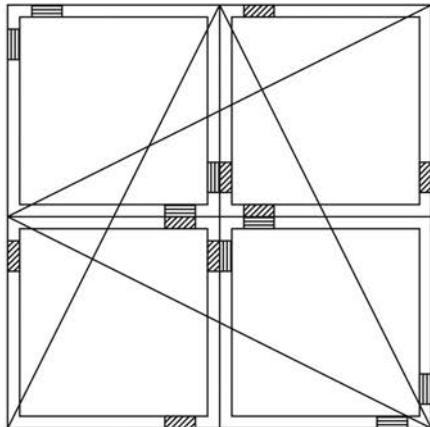
Рис. 13

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СХЕМА УСТАНОВКИ ПОДКЛАДОК ПОД СТЕКЛОПАКЕТЫ



■ Несущая подкладка
■ Дистанционная подкладка

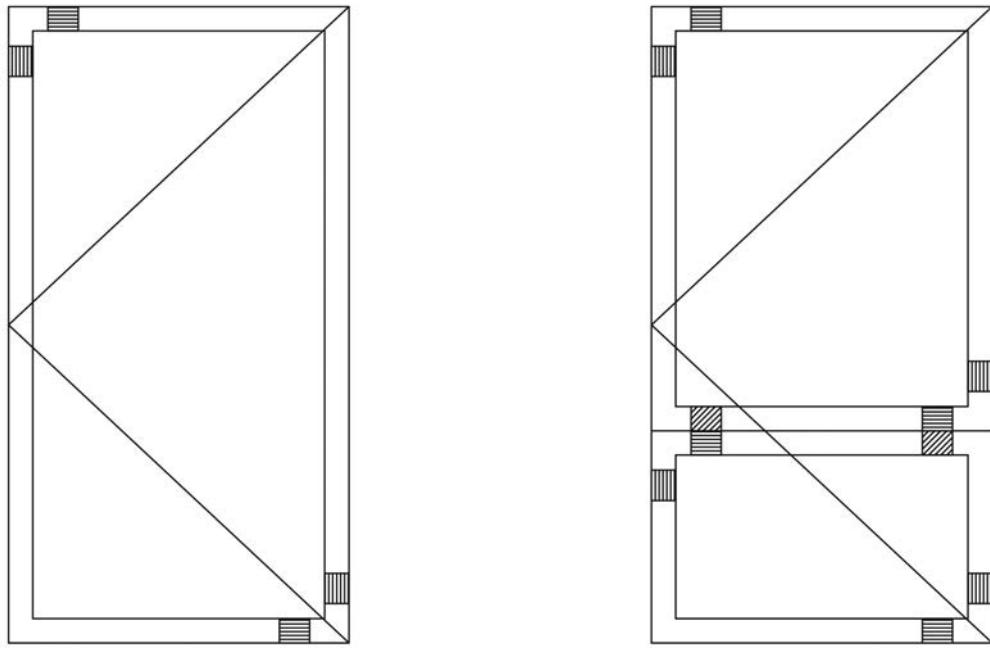
Рис. 14

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

СХЕМА УСТАНОВКИ ПОДКЛАДОК ПОД СТЕКЛОПАКЕТЫ



- Несущая подкладка
- Дистанционная подкладка

Рис. 15

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

УСТАНОВКА ФУРНИТУРЫ

- 1.** Следует использовать специально разработанную для пластиковых конструкций фурнитуру, которая соответствует определенной оконной системе. Все элементы фурнитуры должны иметь антикоррозийное покрытие.
- 2.** Схемы и шаблоны для монтажа фурнитуры поставляются производителем фурнитуры в комплекте. При изготовлении изделия с использованием специальных типов фурнитуры необходимо консультироваться как с производителем фурнитуры, так и с производителем профиля.
- 3.** При сборке изделия нужно обратить внимание на допустимые нагрузки, которые указывает поставщик для данного типа фурнитуры. Размеры створок или окон не должны превышать максимально допустимых размеров. Допустимый интервал для запорных узлов должен быть не более 700 – 800 мм.
- 4.** Фурнитура крепится специальными шурупами 4 x 25 мм, изготовленными из стали и имеющими антикоррозийное покрытие. Врезные петли крепятся шурупами 4 x 35 мм, предварительно просверлив отверстие Ø 3 мм. Диаметр сверла, применяемого для сверления отверстий под шуруп, не должен превышать внутренний диаметр шурупов.
- 5.** Завинчивание шурупов производить используя шуруповёрты с ограничителем момента закручивания. Мощность, число оборотов и направление сцепления шуруповерта должны быть правильно подобраны, для более качественного соединения деталей фурнитуры и ПВХ профиля. Перетяжка и срыв резьбы недопустимы.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ГЛАВА VI

РЕКОМЕНДАЦИИ
по монтажу

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ

- 1.** Кромки и поверхности проемов не должны иметь выколов, раковин, наплывов раствора и других повреждений высотой (глубиной) более 10 мм. Дефектные места должны быть зашпаклеваны водостойкими составами. Пустоты в откосах проемов стен (например, полости на стыках облицовочного и основного слоев кирпичной кладки в местах стыков перемычек и кладки; выколов, образовавшиеся при удалении коробок при замене оконных блоков, и др.) следует заполнять вставками из жестких пеноутеплителей, антисептированной древесины или штукатурными смесями.
- 2.** Поверхности, имеющие масляные загрязнения, следует обезжиривать. Рыхлые, осыпающиеся участки поверхностей проема должны быть упрочнены (обработаны связующими составами или специальными пленочными материалами).
- 3.** Перед установкой в монтажный зазор изоляционных материалов поверхности оконных проемов и конструкций должны быть очищены от пыли, грязи и масляных пятен, а в зимних условиях - от снега, льда, инея с последующим прогревом поверхности.
- 4.** При установке оконных блоков в четвертные проемы рекомендуемый заход за четверть коробки оконного блока должен быть не менее 10 мм (рис. 16).
- 5.** Отклонение от вертикали и горизонтали сторон проема не должно превышать 4,0 мм на 1 м. Проверку проводят тремя способами:
 - строительным уровнем, при этом измерение ширины и высоты проводят не менее трех раз;
 - измерением диагоналей проема;
 - лазерным построителем плоскостей.
- 6.** При определении монтажных зазоров необходимо учесть предельное отклонение от размеров коробок оконного блока. Отклонения от вертикали и горизонтали смонтированных оконных блоков не должны превышать 1,5 мм на 1 м длины, но не более 3 мм на высоту и ширину изделия. Установка оконных блоков в проемы, имеющие отклонения геометрических размеров, превышающие указанные в п. 5, не допускается.
- 7.** Максимальный размер монтажного зазора определяют исходя из характеристик материала центрального слоя, рекомендуемый размер - не более 60 мм (таблица № 1).
- 8.** Минимальные размеры монтажных зазоров для оконных блоков различной конструкции принимают из условия обеспечения возможности свободного температурного расширения оконного блока без возникновения изгибных деформаций профильных элементов.

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

9. Значение монтажного зазора для конструкций ленточного остекления, превышающих 6 м, и остекления фасадов принимают на основании технических расчетов и рекомендаций производителя профильной системы.

Рис. 16 – Расположение монтажного зазора

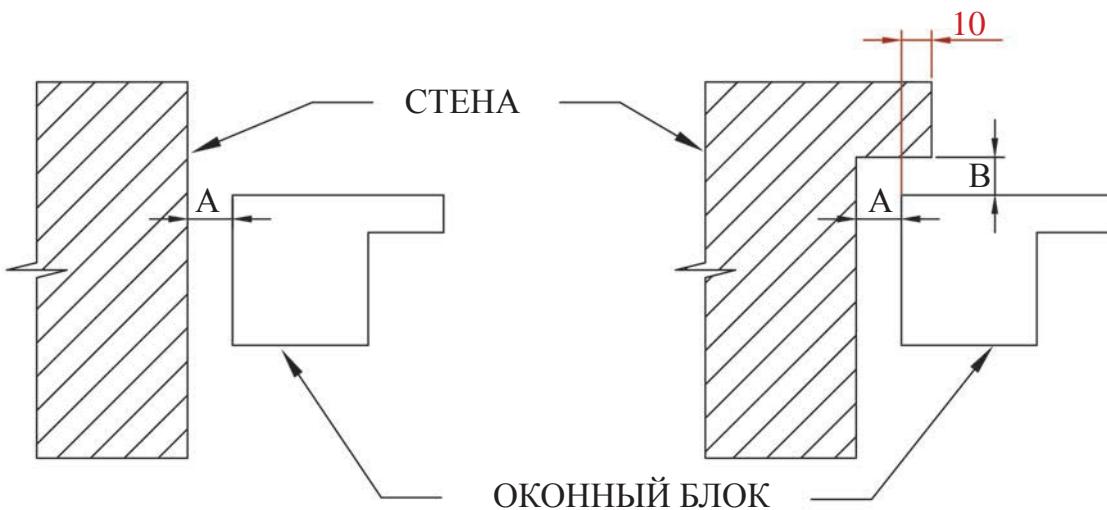


Таблица № 1. – Рекомендуемые размеры зазоров

№	Материал профильных элементов	Габаритный размер оконного блока, мм	Размер монтажного зазора, мм	
			A	B
1	ПВХ белого цвета	менее 2000	20 - 60	10 - 20
2	ПВХ белого цвета	2000 - 3500	25 - 60	10 - 20
3	ПВХ окрашенный в масце	менее 2000	15 - 65	10 - 20
4	ПВХ окрашенный в масце	2000 - 3500	15 - 60	15 - 20

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

10. Для передачи нагрузок, действующих в плоскости оконного блока, на строительную конструкцию применяют опорные (несущие) колодки из полимерных материалов или пропитанной защитными средствами древесины твердых пород. Число и расположение опорных колодок определяют в технологической документации. Рекомендуемая длина колодки 100 - 120 мм. Пример расположения точек крепления коробки и опорных (несущих) колодок и крепежных деталей при монтаже оконного блока приведен на рисунке 17.

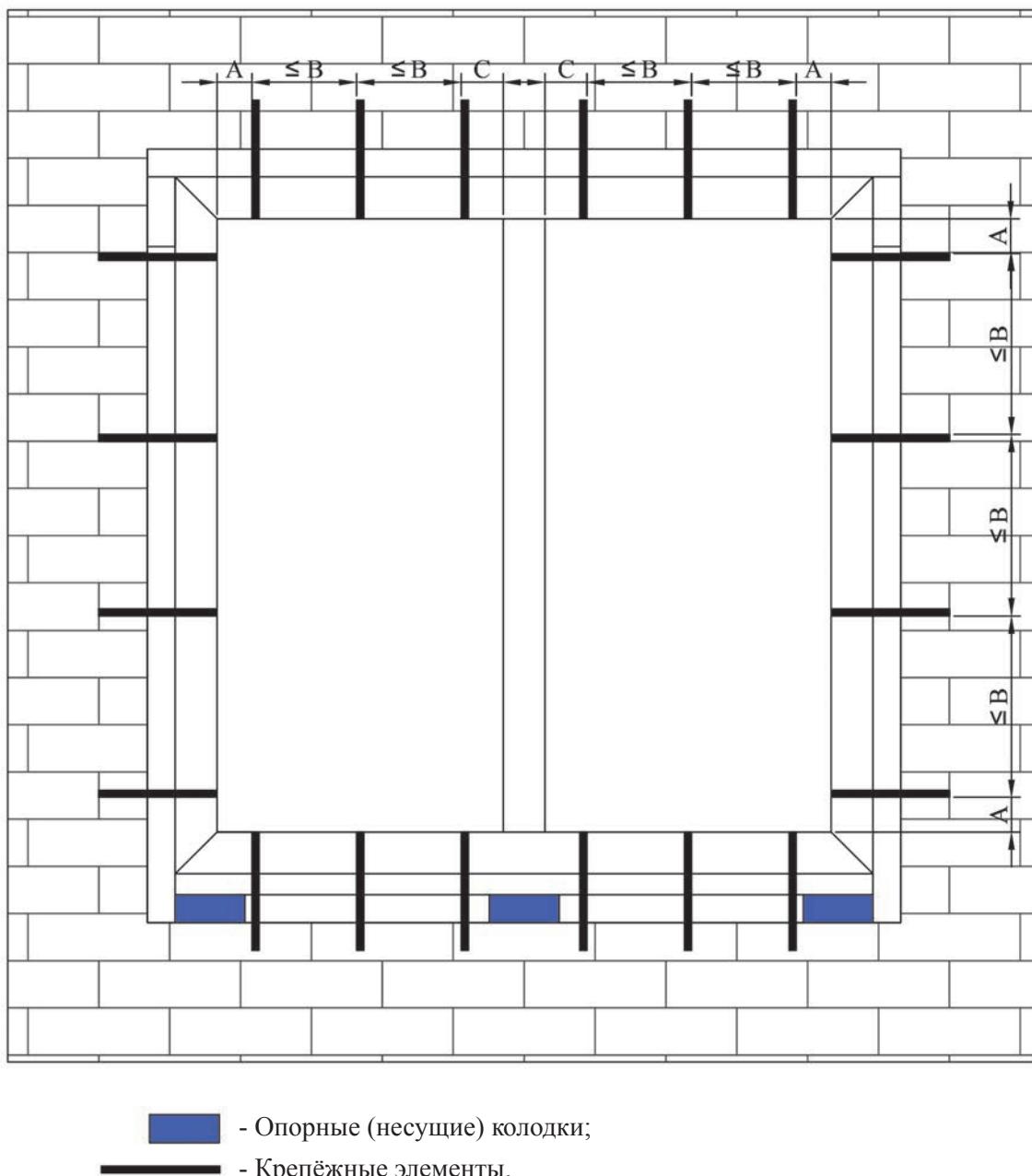


Рис. 17

Classic 58, 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

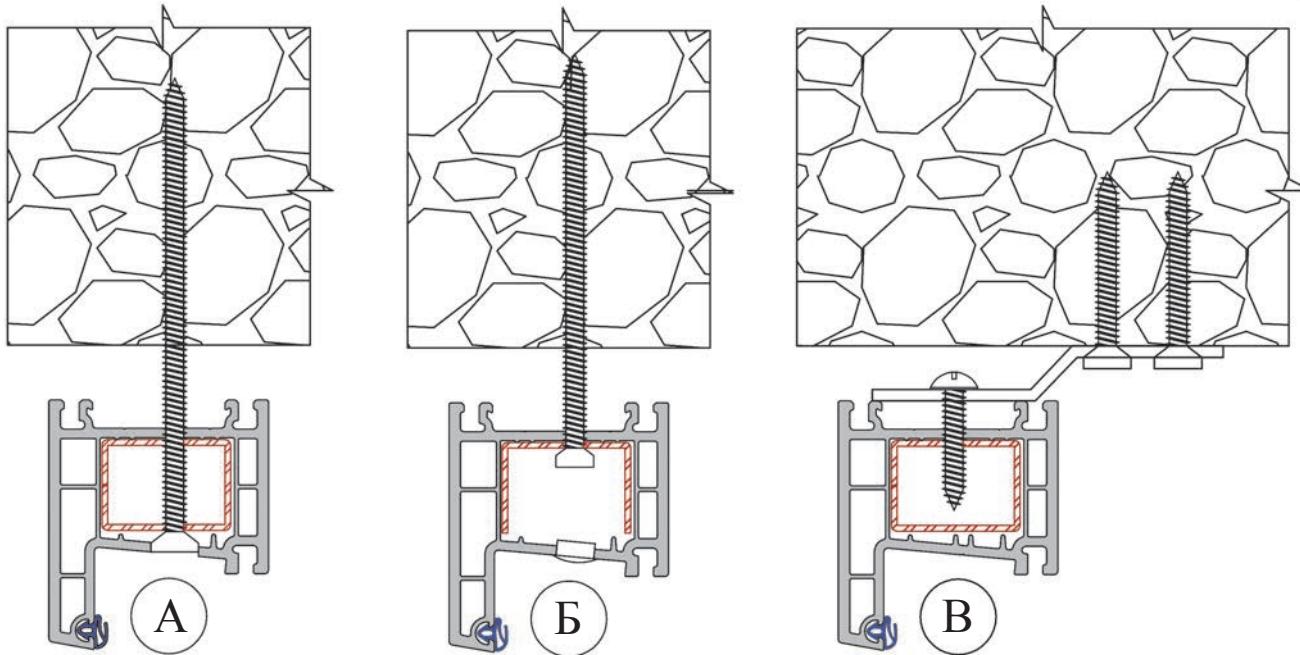
С правом технических изменений без предварительного согласования

11. Расстояние «A», (рисунок 17) от внутреннего угла рамы до первого крепления должно быть 150 – 180 мм. Расстояние «C», от узла импостного соединения до крепёжного элемента 120 – 180 мм. При монтаже изделий, из ПВХ профилей, усиленными стальным армированием, расстояние «B», между крепёжными элементами, не должно превышать значений указанных в таблице № 2 (согласно ГОСТ 30971-2012).

Таблица № 2

Материал коробки	Ширина коробки, мм	Расстояние «B» между крепёжными элементами, мм
Белый ПВХ профиль	≤ 62	700
Белый ПВХ профиль	> 62	600
Цветной ПВХ профиль	≤ 62	600
Цветной ПВХ профиль	> 62	500

12. Конструкции в проёме могут крепиться монтажными винтами как непосредственно через раму, так и с помощью анкерных пластин. Схемы крепления оконных блоков к стене показаны на рисунке 18 (согласно ГОСТ 30971-2012).

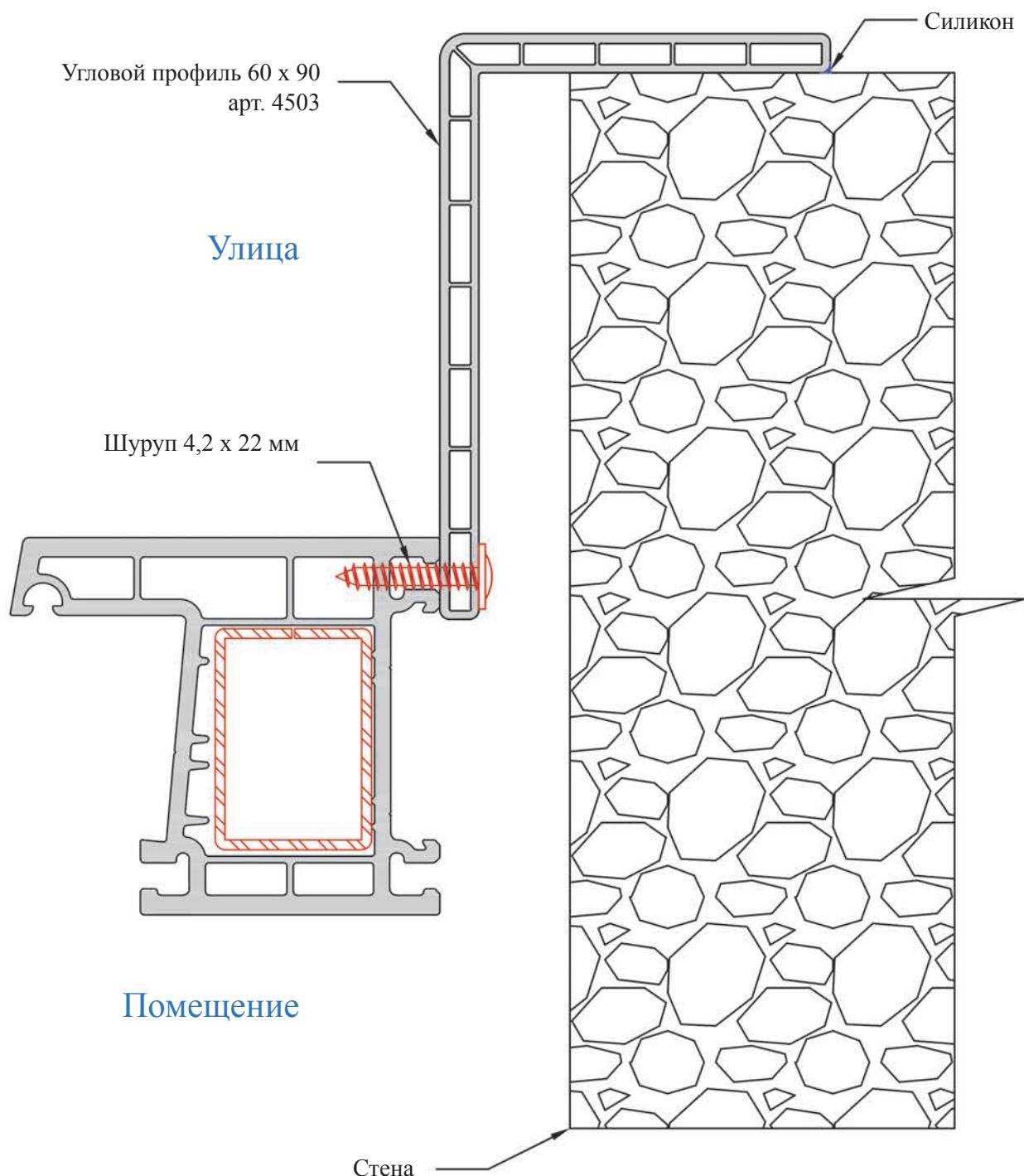


А - крепление через замкнутое армирование рамы; Б - крепление через «П»-образное армирование рамы;
В - крепление рамы при помощи анкерных пластин.

Рис. 18

Classic 58, 70

МОНТАЖ УГЛОВОГО ПРОФИЛЯ 60 x 90 мм



Classic 58, 70

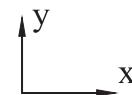
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ 09.2020

С правом технических изменений без предварительного согласования

ГЛАВА VII

дополнительная
информация

ТАБЛИЦА ЦЕНТРАЛЬНЫХ МОМЕНТОВ ИНЕРЦИИ



Вид	Артикул	Толщина	J_x	J_y
	7001	$d = 1,2 \text{ мм}$	1,2	2,1
		$d = 1,5 \text{ мм}$	1,5	2,6
		$d = 2,0 \text{ мм}$	1,9	3,2
	7002	$d = 1,2 \text{ мм}$	1,8	0,6
		$d = 1,5 \text{ мм}$	2,2	0,7
		$d = 2,0 \text{ мм}$	2,8	0,9
	7003	$d = 1,2 \text{ мм}$	1,2	1,3
		$d = 1,5 \text{ мм}$	1,4	1,6
		$d = 2,0 \text{ мм}$	1,8	2,1
	7004	$d = 1,2 \text{ мм}$	0,21	0,16
		$d = 1,5 \text{ мм}$	0,25	0,2
		$d = 2,0 \text{ мм}$	0,3	0,25
	7005	$d = 1,2 \text{ мм}$	2,6	2,5
		$d = 1,5 \text{ мм}$	3,2	3,1
		$d = 2,0 \text{ мм}$	4,1	4,1
	7006	$d = 1,2 \text{ мм}$	5,5	7,7
		$d = 1,5 \text{ мм}$	6,7	9,5
		$d = 2,0 \text{ мм}$	8,6	12,2

ТАБЛИЦА ЦЕНТРАЛЬНЫХ МОМЕНТОВ ИНЕРЦИИ



Вид	Артикул	Толщина	J_x	J_y
	7007	$d = 1,2 \text{ мм}$	0,4	2,4
		$d = 1,5 \text{ мм}$	0,4	2,9
		$d = 2,0 \text{ мм}$	0,5	3,6
	7008	$d = 1,2 \text{ мм}$	1,9	1,9
		$d = 1,5 \text{ мм}$	2,3	2,3
		$d = 2,0 \text{ мм}$	2,8	2,8
	7012	$d = 1,2 \text{ мм}$	4,6	4,6
		$d = 1,5 \text{ мм}$	5,6	5,6
		$d = 2,0 \text{ мм}$	7,1	7,1
	7013	$d = 5,0 \text{ мм}$	0,1	30,4
		$d = 6,0 \text{ мм}$	0,2	36,5
		$d = 7,0 \text{ мм}$	0,3	42,5
	7014	$d = 1,2 \text{ мм}$	1,4	1,4
		$d = 1,5 \text{ мм}$	1,7	1,7
		$d = 2,0 \text{ мм}$	2,1	2,1
	7017	$d = 1,2 \text{ мм}$	0,5	4,7
		$d = 1,5 \text{ мм}$	0,6	5,7
		$d = 2,0 \text{ мм}$	0,7	7,2

Для заметок



Для заметок



Для заметок

Для заметок





ООО «Юг-Профиль-Системс»
350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1
Тел./факс: (861) 210-02-12

www.elexprof.ru

Печать: 02.2021