

Системный каталог

Профильная система:

Фаворит Спэйс

Окна и двери

Содержание:

1. Общая информация:	
1.1 О компании Deceuninck	04
1.2 О содержании каталога	04
1.3 Конструкция окна системы "Фаворит Спэйс"	05
1.4 Конструкция входной двери системы "Фаворит Спэйс"	06
2. Обзор системы:	
2.1 Оконная система. Обзор профилей и комбинаций	08
2.2 Система входных дверей. Обзор профилей и комбинаций	60
3. Технология изготовления:	
3.1 Максимальные размеры рам и створок	74
3.2 Хранение профиля и удаление защитной пленки	80
3.3 Механическая обработка	80
3.4 Армирование	81
3.5 Сварка	82
3.6 Зачистка сварного шва	86
3.7 Прочность сварных угловых соединений	86
3.8 Применение клеев	86
3.9 Фурнитура	87
3.10 Применение набежных блоков	88
3.11 Отвод воды и вентиляция	89
3.12 Размеры фрезерования импоста	96
3.13 Механические крепления	97
3.14 Указания по применению РЕ-блока	102
3.15 ТПЭ-уплотнители	103
3.16 Фрезерование армирования входных дверей для установки замка	104
3.17 Применение свариваемого соединителя углов дверных створок	108
3.18 Крепление рамы к стене	110
4. Основы статических расчетов оконных конструкций	111
5. Вычитаемые размеры	120
6. Остекление	127

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёнинк Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

Фаворит Спэйс

1. Общая информация

1.1 О компании Deceuninck

1.2 О содержании каталога

1.3 Конструкция окна системы "Фаворит Спэйс"

1.4 Конструкция двери системы "Фаворит Спэйс"

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёнинк Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

1.1 О компании Deceuninck

Международный концерн The Deceuninck Group (Декёнинк Груп) является мировым лидером в области производства ПВХ систем для строительной промышленности. Компания активно работает в 75 странах, имеет 35 филиалов в Европе, Северной Америке и Азии и насчитывает 2816 сотрудников по всему миру. Штаб-квартира концерна находится в Бельгии (Deceuninck NV).

Концерн Deceuninck специализируется на производстве компаунда, проектировании, разработке, экструзии, конечной обработке оконных систем из ПВХ, профилей, уплотнений и продукции на основе композитного материала для строительной промышленности. Благодаря проведению инновационной продуктовой политики и эффективной экспансии концерн Deceuninck в последние годы превратился из преимущественно европейского игрока в мирового лидера на рынке оконных ПВХ систем.

В России концерн Deceuninck представлен подразделением Deceuninck Rus Ltd. (ООО «Декёнинк Рус»), которое включает в себя представительства в восьми российских регионах (Москва, Санкт-Петербург, Владимир, Екатеринбург, Новосибирск, Самара, Ростов-на-Дону, Хабаровск) и собственное производство в Московской области (г. Протвино), оборудованное по последнему слову техники. Общее количество сотрудников в России - более 200 человек.

Компания «Декёнинк РУС» является производителем таких профильных систем, как: ЭКО 60, ФОРВАРД, БАУТЕК НЕО, БАУТЕК УРБАН, ФАВОРИТ, ФАВОРИТ СПЭЙС, ЭФОРТЕ, ЭЛЕГАНТ, системы подъемно-сдвижных дверей HST 76, а также материала из древесно-полимерного композита "Твинсон", используемого для террасных покрытий и для наружной отделки.

Являясь социально-ответственной компанией, Deceuninck следует самым высоким экологическим стандартам и нормам энергоэффективности, постоянно развивается, предлагая новые продукты, соответствующие мировым тенденциям, и улучшая качество работы на всех уровнях своей деятельности: производственном, коммерческом, кадровом и финансовом.

1.2 О содержании каталога

Настоящий каталог представляет собой практическое руководство по выполнению работ при изготовлении оконных и дверных блоков из системы "Фаворит Спэйс".

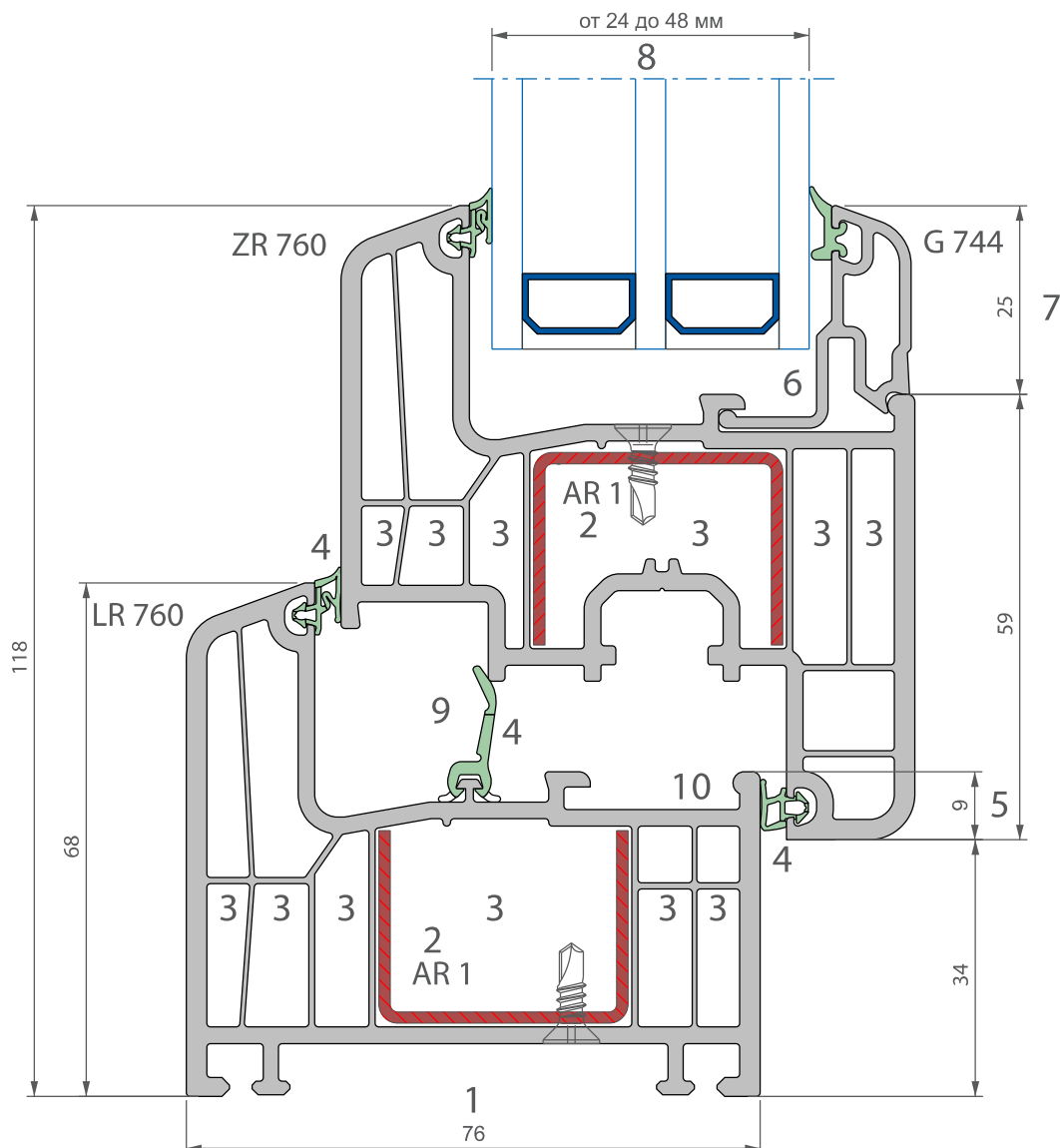
Каталог составлен в соответствии с требованиями нормативных документов и дополняет их в части требований, относящихся к специфике обработки профилей компанией Deceuninck. Оконные и дверные блоки следует изготавливать, учитывая требования ГОСТов, на которые ссылаются некоторые пункты данного каталога.

При обработке ЦВЕТНЫХ профилей следует руководствоваться особыми указаниями, представленными отдельной инструкцией, доступной для скачивания на сайте www.deceuninck.ru.

Технология вклейки стеклопакета в створку с помощью двухкомпонентного клея также представлена отдельной брошюрой и на сайте www.deceuninck.ru

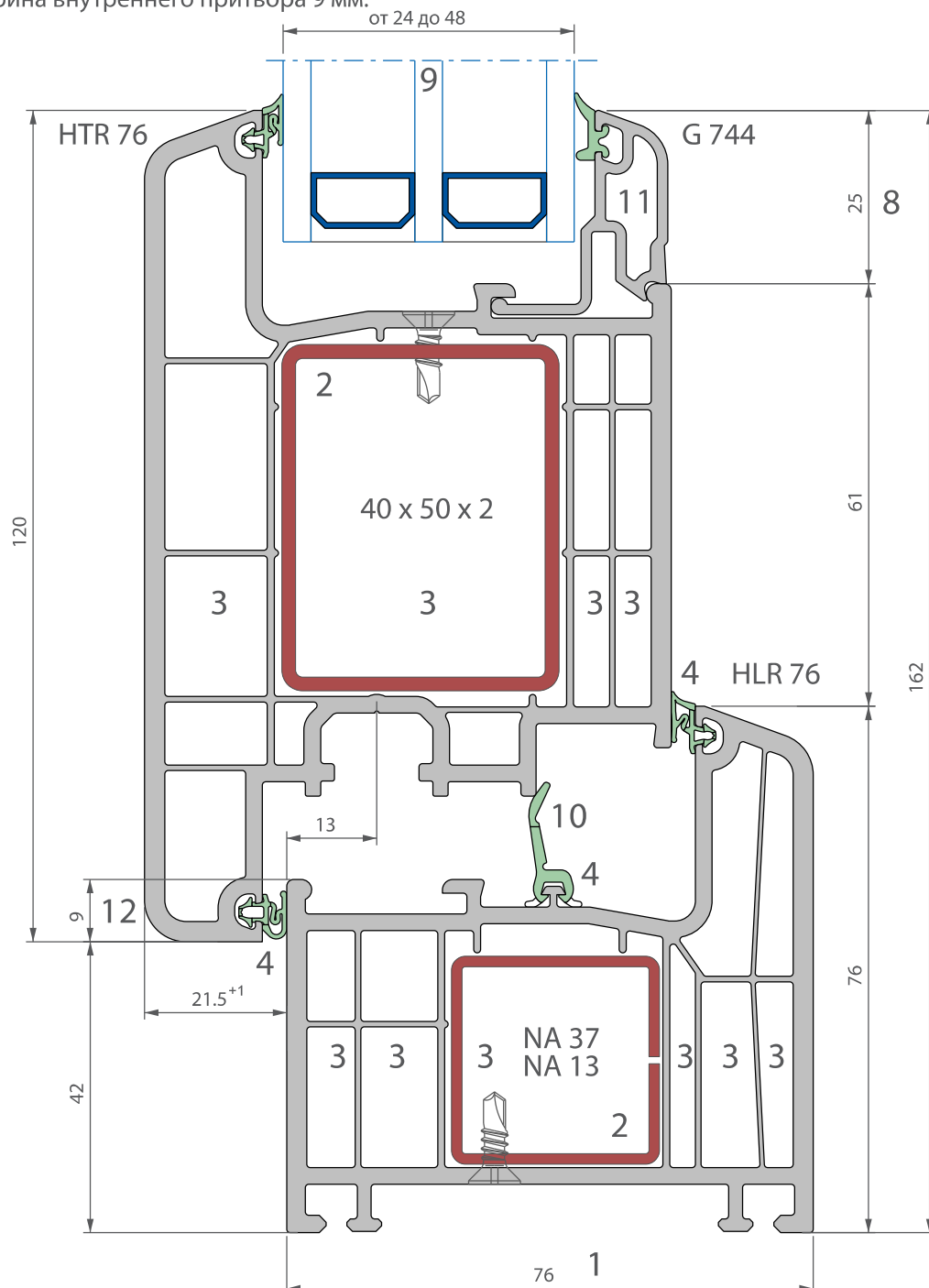
1.3. Конструкция окна системы "Фаворит Спэйс"

1. Ширина профиля 76 мм.
2. Для усиления рамы и створки используется стальное армирование:
 - для рамы - AR1 и с замкнутым контуром AR4,
 - для створки - AR1 и усиленное AR6,
 - для импоста - AR3.
3. Шесть воздушных камер в профиле для сопротивления теплопередаче системы по классу 1 (ГОСТ 30673-99):
 - 0,87 м²·°С/Вт (с усилительным вкладышем)
 - 0,94 м²·°С/Вт (без усилительного вкладыша)
4. Три контура инновационного свариваемого уплотнения серого цвета для защиты от продувания и снижения теплопотерь помещения.
5. Ширина внутреннего притвора 9 мм.
6. Штапик с двумя опорными «ножками» гарантирует надежное защемление стеклопакета.
7. Глубина защемления стеклопакета 25 мм снижает тепловые потоки через дистанционную рамку.
8. Возможна установка стеклопакета толщиной до 48 мм.
9. Средний контур уплотнителя. Его форма уменьшает усилие человека при закрытии створки.
10. Ось крепления окна располагается вне основной камеры. Это позволяет при креплении не нарушать ее герметичности и защитить тем самым армирование от воды.



1.4 Конструкция двери системы "Фаворит Спэйс"

1. Ширина профиля 76 мм.
2. Для усиления рамы и створки используется замкнутые типы армирования.
3. Шесть воздушных камер в раме и четыре в створке.
4. Три контура инновационного свариваемого уплотнителя серого цвета для защиты от продувания и снижения теплопотерь помещения.
5. Для прочности сварных соединений используются свариваемые соединители.
6. Комбинированный алюминиевый порог высотой 20 мм.
7. Соединение порога с рамой происходит механически с помощью угловых соединителей.
8. Глубина заземления стеклопакета 25 мм снижает тепловые потоки через дистанционную рамку.
9. Возможна установка стеклопакета толщиной до 48 мм.
10. Средний контур уплотнителя. Его форма уменьшает усилие человека при закрытии створки.
11. Штапик с двумя опорными «ножками» гарантирует надежное заземление стеклопакета.
12. Ширина внутреннего притвора 9 мм.



Фаворит Спэйс

2. Обзор системы

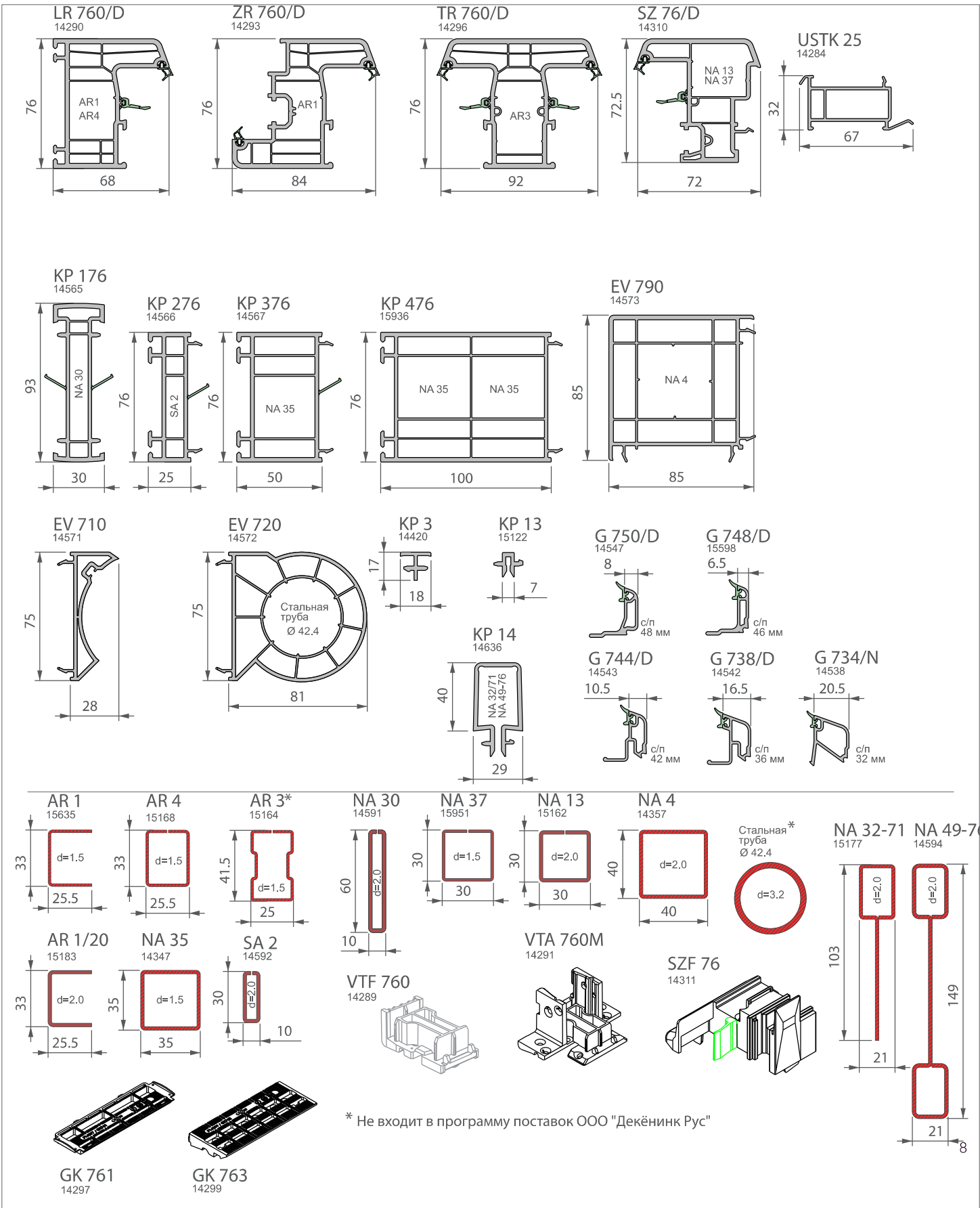
2.1 Оконная система. Обзор профилей и комбинаций

2.2 Система входных дверей. Обзор профилей и комбинаций

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёник Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

2.1 Оконная система. Обзор профилей и комбинаций

Система "Фаворит Спэйс". Оконные профили



* Не входит в программу поставок ООО "Декёнинк Рус"

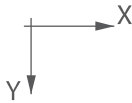













Вспомогательные профили и комплектующие

<p>WK 50 14883</p>	<p>WK 80 14884</p>	<p>NS 28 14646</p>	<p>13R9301 18869</p>	
<p>NK 5 15116</p>	<p>PE блок 14091</p>			
<p>KPR 11 15147</p>				
<p>NA 50 14890</p>	<p>NA 50/2 15019</p>	<p>NA 10 14891</p>		
<p>WAK 1 15030</p>	<p>DAK 1 15035</p>	<p>ABA 1 14054</p>	<p>ABM 10 14341</p>	<p>MA 760 14259</p>
<p>DEV 84 16999</p>	<p>DEA 84 16998</p>	<p>MD 184 3297</p>		
<p>DRF 5 14121</p>	<p>DG 21 15757</p>	<p>DG 30 15029</p>	<p>DR 10/ES 15768</p>	<p>DRF 4/ES 15085</p>

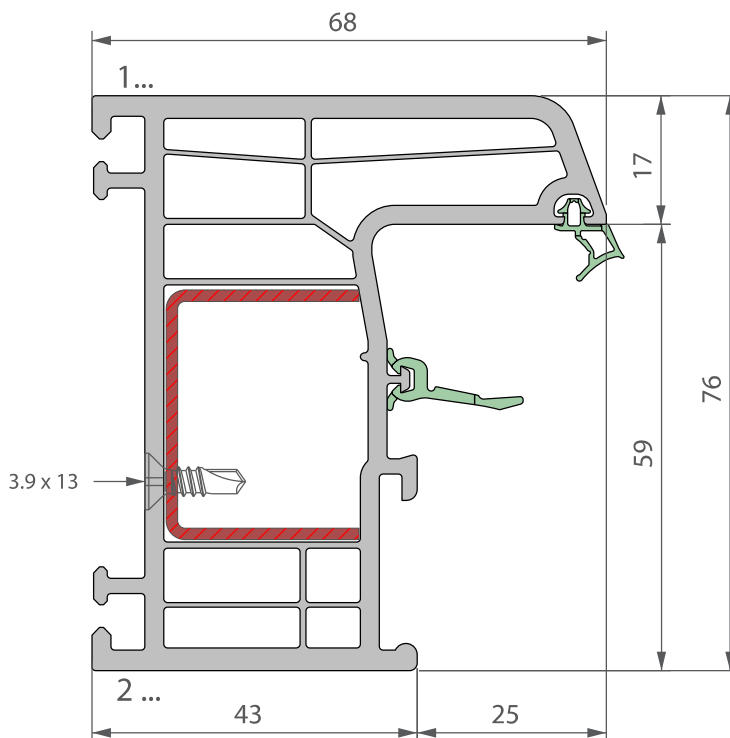
Моменты инерции, изгибные жесткости армирующих профилей

Профиль		S мм	I _x (см ⁴)	I _y (см ⁴)	E · I _x (ГН·мм ²)	E · I _y (ГН·мм ²)	Применение в профиле:
AR 1 15635	 33/25.5	1.5	2.18	0.81	4.47	1.66	LR 63, LE 60M, LE 71, LR 743, LR 740, LR 745, LR 760 ZR 60, ZE 60M, ZE 71, ZR 713, ZR 710, ZR 715, ZR 760
AR 1/20 15183	 33/25.5	2.0	2.77	1.04	5.67	2.13	LR 63, LE 60M, LE 71, LR 743, LR 740, LR 745, LR 760 ZR 60, ZE 60M, ZE 71, ZR 713, ZR 710, ZR 715, ZR 760
AR 4 15168	 33/25.5	1.5	2.41	1.64	4.94	3.36	LR 63, LE 60M, LE 71, LR 743, LR 740, LR 745, LR 760
AR 5 15156	 36/25.5	1.5	2.05	0.82	4.20	1.68	ZE 71
AR 6 15157	 33/25.5	1.5	3.51	1.21	7.19	2.48	ZR 60, ZE 60M, ZE 71, ZR 713, ZR 710, ZR 715, ZR 760
AR 3 15164	 41.5/25	1.5	4.28	1.80	8.77	3.69	TR 23P, TE 71, TR 720, TR 720P, TR 760
Профиль 35x20	 35/20	1.5	2.41	1.01	4.94	2.07	TE 60M, KP 35
Профиль 35x20	 35/20	2.0	2.96	1.21	6.07	2.48	TE 60M, KP 35
NA 65 14652	 35/28	1.5	2.72	1.07	5.58	2.19	L 710, TSA 710
NA 65/25 15217	 35/28	2.5	4.22	1.70	8.65	3.49	L 710, TSA 710
NA 105 14653	 35/50	1.5	4.70	5.90	9.64	12.10	H 740, H 731
NA 105/25 15218	 35/50	2.5	7.29	9.34	14.94	19.15	H 740, H 731
NA 37 15951	 30/30	1.5	2.22	2.25	4.66	4.73	HLE 60, HLR 76 SZ 10, SZ 76, KP 750
NA 13 15162	 30/30	2.0	2.79	1.83	5.86	5.94	HLE 60, HLR 76 SZ 10, SZ 76, KP 750
NA 35 14347	 35/35	1.5	2.28	2.28	4.67	4.67	KP 376, KP 476, KPP 50
NA 3 15160	 30/40	1.5	2.86	4.50	6.00	9.45	KP 100, KP 7110
NA 4 14357	 40/40	2.0	7.14	7.14	14.64	14.64	KP 15, KP 715, EV 790, KP 584
NA 30 14591	 60/10	2.0	8.60	0.39	17.63	0.80	KP 1, KP 176, KP 840
HA 1 14742	 80/15	1.5	17.4	1.12	35.67	2.30	KP 701

Моменты инерции, изгибные жесткости армирующих профилей

Профиль		S мм	I _x (см ⁴)	I _y (см ⁴)	E · I _x (ГН·мм ²)	E · I _y (ГН·мм ²)	Применение в профиле:
NA 7 14651	 30/15	2.0	1.62	0.53	3.33	1.09	SZ 7100, SZA 710, KP 484
SA 2 14592	 30/10	2.0	1.22	0.19	2.50	0.39	KP 12, KP 725, KP 276, KPP 25
Профиль 35x20	 40/50	2.0	8.52	12.05	17.89	25.31	HTR 60, HTE 60, HZE 60, HTR 76, HZR 76
NA 50 14890	 50/50	2.5	17.46	17.46	35.79	35.79	WK 50
NA 10 14891	 80/50	2.5	53.96	25.93	35.79	35.79	WK 80
Труба	 Ø 42.4	3.2	7.71	7.71	15.8	15.8	EV 20, EV 702, EV 720, EVP 2
5170911 19519	 38/25/15	1.5	2.42	0.54	4.96	1.10	13R1101
51R15210 18912	 30/43	1.5	2.80	3.23	5.88	6.78	TSE 60
NA 476 15961	 45/55	2.5	14.74	20.18	30.21	41.37	HA 7150
NA 32-71 15177	 102/21	2.0	29.22	1.27	61.36	2.66	KP 14
NA 49-76 14594	 149/21	2.0	141.6	2.44	297.36	5.12	KP 14
NA 50/2 15019	 50/50	2.0	14.35	14.35	29.41	29.41	WK 50
NA 476/2 15018	 45/55	2.0	12.09	16.56	24.78	33.94	HA 7150

LR 760/D		Рама				
	P 14290	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	3 ...
		66.09	29.37	1.78	0.79	

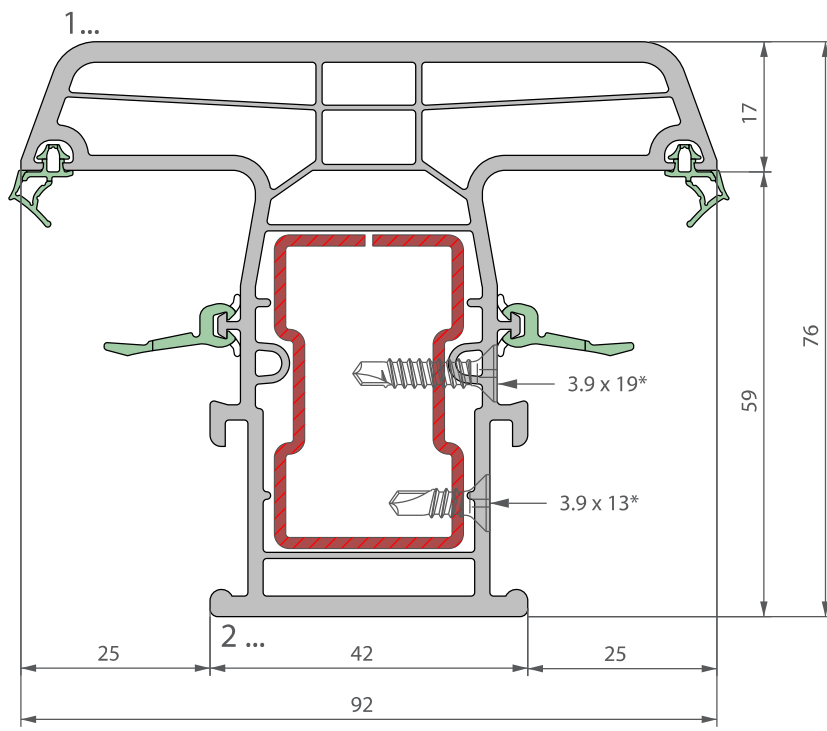


Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	Аксессуары
AR 1 25.5 x 33 d=1.5 p15635		1.5	2.18	0.81	4.47	1.66	DEV 84 16999 MD 184 3297
AR 1/20 25.5 x 33 d=2.0 p15183		2	2.77	1.04	5.67	2.13	
AR 4 25.5 x 33 d=1.5 p15168		1.5	2.41	1.64	4.94	3.36	MA 760 14259

ZR 760/D		Створка				
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	
	P 14293		69.19	40.48	1.87	1.09

Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	Аксессуары
AR 1 25.5 x 33 d=1.5 p15635		1.5	2.18	0.81	4.47	1.66	Внутренний уплотнитель: DEA 84 16998
AR 1/20 25.5 x 33 d=2.0 p15183		2	2.77	1.04	5.67	2.13	Внешний уплотнитель: DEV 84 16999

TR 760/D		Импост				
	P 14296	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	3 ...
		66.75	48.66	1.80	1.31	

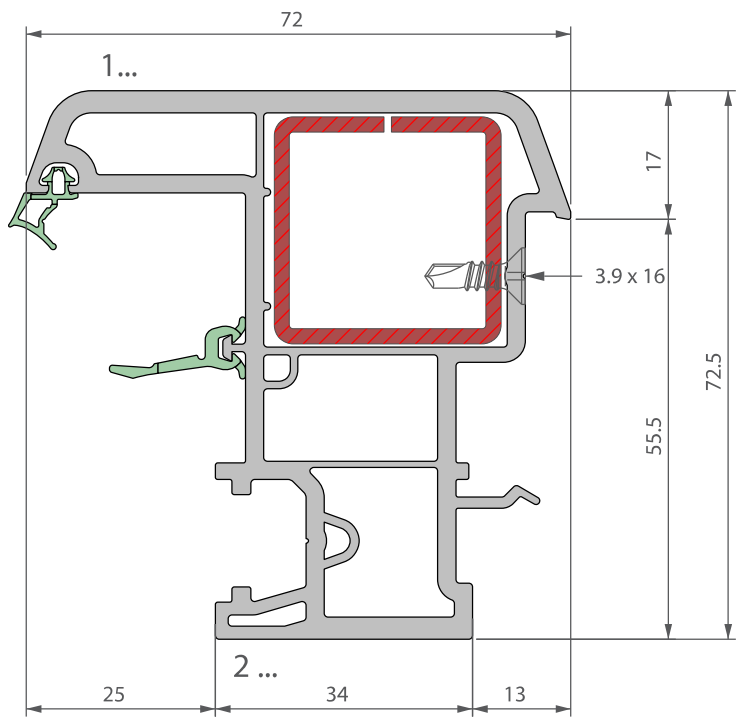


* - два варианта на выбор






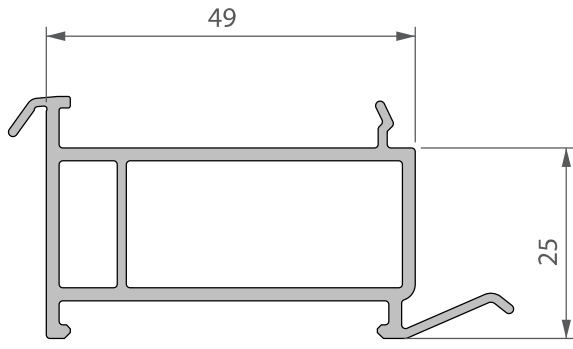
Примечание: Армирование NA 7 применять в комбинации с AR 3 или AR 3/20.

Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	Аксессуары
AR 3 25 x 41.5 d=1.5 P 15164		1.5	4.28	1.80	8.77	3.96	 DEV 84 16999 MD 184 3297
AR 3/20 25 x 41.5 d=2.0 P 15184		2	5.35	2.17	10.97	4.45	
NA 7 15 x 30 d=2.0 P 14651		2	1.62	0.53	3.33	1.09	 VTF 760 14289 VTA 760M 14291

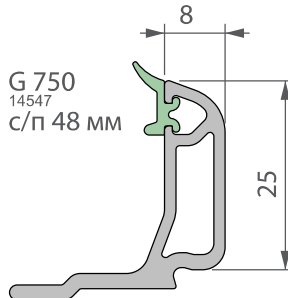
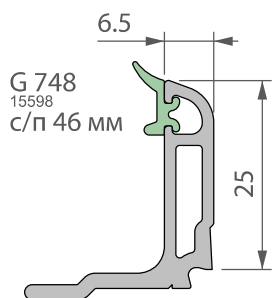
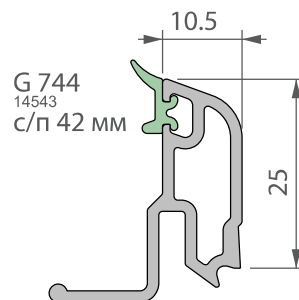
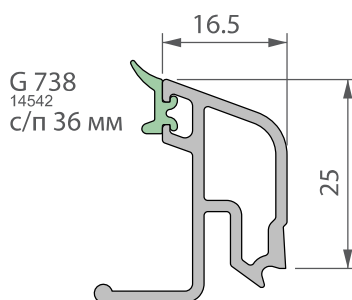
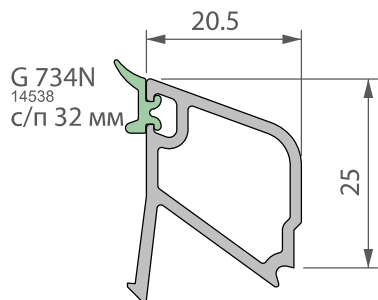
SZ 76/D		Штульп				
	P 14310	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	3 ...
		54.23	27.58	1.46	0.75	



Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН· мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН· мм ²)	Аксессуары
NA 13 30 x 30 d = 2.0 P 15162		2	2.79	2.83	5.86	5.94	 SZF 76 14311
NA 37 30 x 30 d = 1.5 P 15951		1.5	2.22	2.25	4.66	4.73	 DEV 84 16999 MD 184 3297

USTK 25		Подставочный профиль					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)		
	P 14284	2.82	11.36	0.07	0.31		
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
Аксессуары							

		Штапики					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		



Аксессуары:


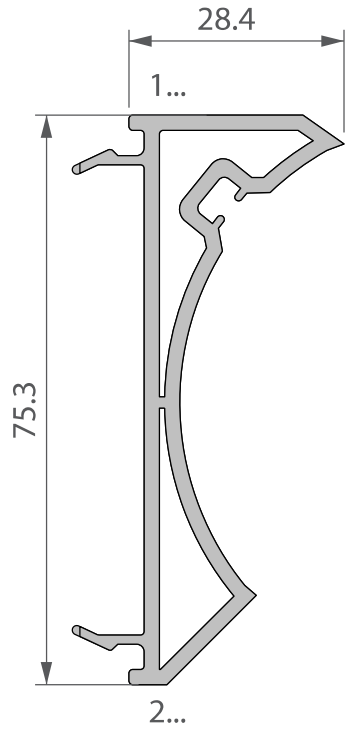



КР 276		Расширитель					
	Р 14566	I_x (см ⁴) 39.94	I_y (см ⁴) 3.54	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²) 1.08	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²) 0.10	 3 ...	
	<div style="text-align: center;"> </div>						
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	
SA 2 10x30 d=2.0 р 14592		2.0	1.22	0.19	2.50	0.39	
Аксессуары							




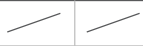
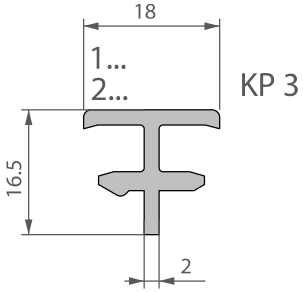
КР 376		Расширитель					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	P 14567	62.34	24.16	1.68	0.65	3 ...	
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
NA 35 35 x 35 d = 1.5 p 14347		1.5	2.28	2.28	4.67	4.67	
Аксессуары							




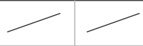
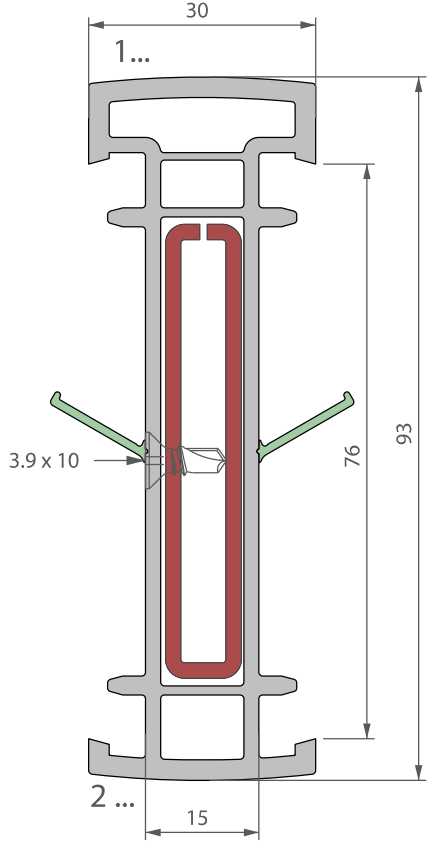

КР 476		Расширитель					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	Р 15936	105.84	140.67	2.68	3.80	3 ...	
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
NA 35 35 x 35 d = 1.5 p 14347		1.5	2.28	2.28	4.67	4.67	
Аксессуары							

EV 790		Соединитель под углом 90					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	P 14573	93.98	93.98	2.54	2.54	1 ...	
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
NA 4 40 x 40 d=2.0 P 14357		2.0	7.14	7.14	14.64	14.64	
Аксессуары							

EV 710		Соединитель					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)		
	P 14571	26.18	1.82	0.71	0.05	3 ...	
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
Аксессуары	DRF 5 14121 						






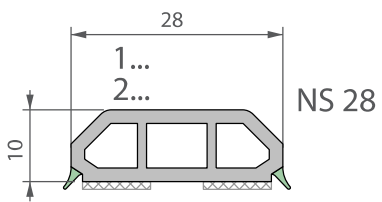
EV 720		Соединитель					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	P 14572	57.96	63.95	1.56	1.73	3 ...	
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
Стальная труба Ø 42.4 d=3.2		3.2	7.71	7.71	15.8	15.8	
Аксессуары							






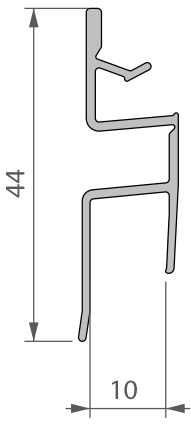
КР 3		Соединитель					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)		
	P 14420	0.21	0.15	0.57	0.41	2 ...	
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
Аксессуары							






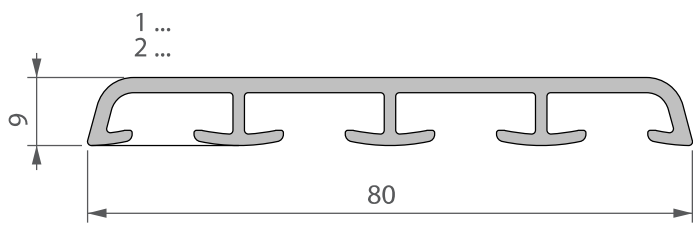
КР 176		Соединитель					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	P 14565	70.31	4.25	1.90	0.11	3 ...	
							
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
NA 30 <i>10 x 60</i> <i>d=2.0</i> 14591		2.0	8.60	0.39	17.63	0.80	
Аксессуары							

КР 14		Соединитель					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
	Р 14636		10.91	3.81	29.46	10.40	2 ...
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	Аксессуары
NA 32-71 <small>102 x 21 d=2.0</small> 15177		2.0	29.22	1.27	61.36	2.66	
NA 49-76 <small>149 x 21 d=2.0</small> 14594		2.0	141.6	2.44	297.36	5.12	

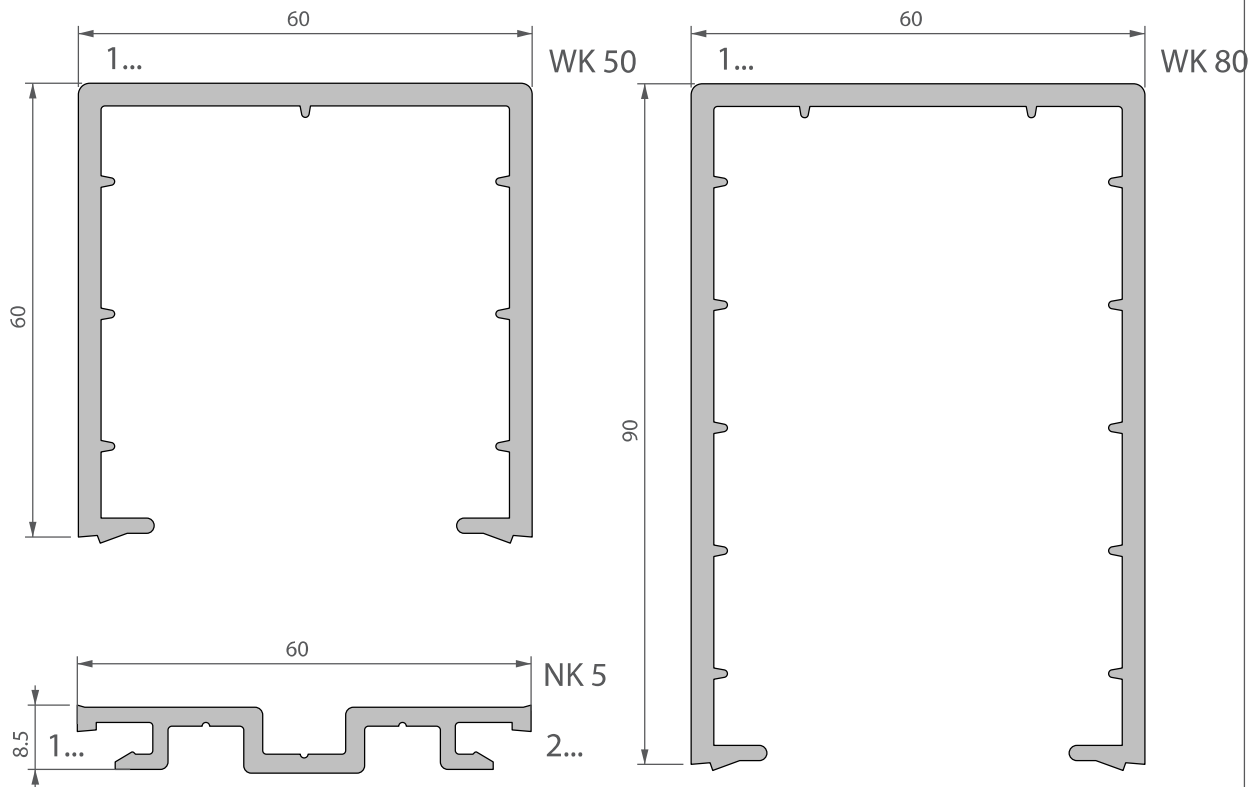
КР 13		Соединитель					
		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)		
	P 15122	0.1	0.13	0.27	0.35	2 ...	
Армирование		s (мм)	I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
NA 32-71 <small>102 x 21 d=2.0</small> <small>15177</small>		2.0	29.22	1.27	61.36	2.66	
Аксессуары							

NS 28		Самоклеющийся фальшпереплет					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)		
	P 14646					2 ...	 
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
Аксессуары	<p>* Указания по установке фальшпереплетов представлены на сайте www.deceuninck.ru, в партнерском разделе</p>						




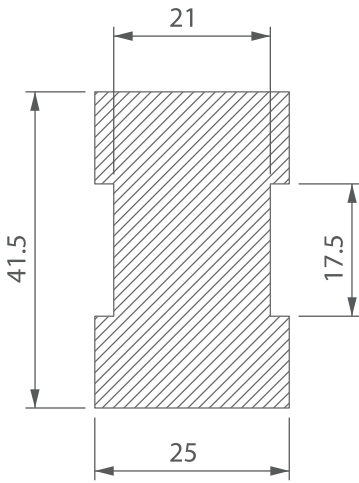
KPR 11		Стартовый профиль					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН·мм ²)	E · I_y (ГН·мм ²)		
	P 15147						
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН·мм ²)	E · I_y (ГН·мм ²)	
Аксессуары							






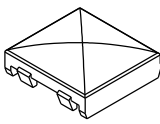
13R9301		Нащельник					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
	P 18869						
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	
Аксессуары							






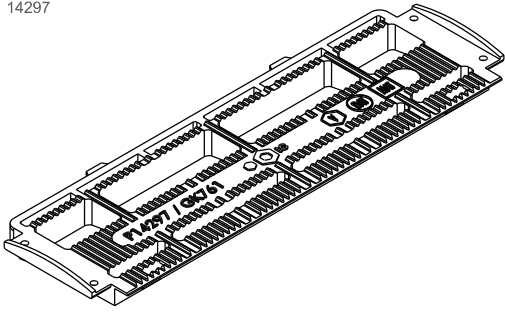
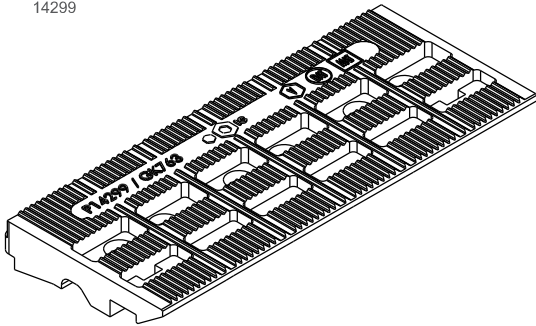
WK 50 / WK 80/ NK 5		Профили пилястрового усиления					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
	P 14883	24.38	35.76	0.65	0.96	1 ...	
	P 14884	70.16	51.02	1.89	1.37	1 ...	
	P 15116	0.17	6.22	0.004	0.17	3 ...	






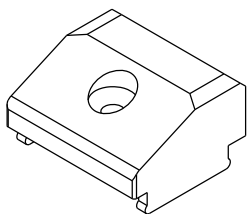
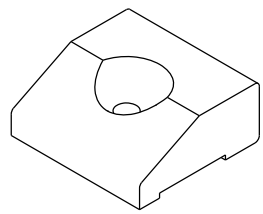


Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	Аксессуары
NA 50 50 x 50 d=2.5 P 14890		2.5	17.46	17.46	35.8	35.8	
NA 10 50 x 80 d=2.5 P 14891		2.5	55.1	26.3	112.96	53.92	

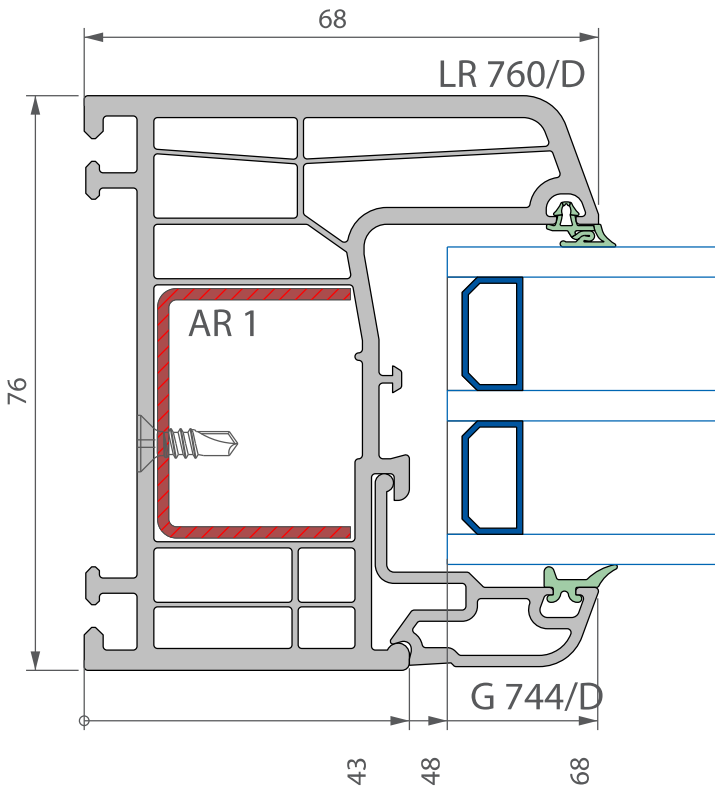
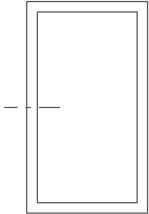
PE блок		Соединитель импоста под непрямым углом					
	P 14091	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	
Аксессуары							

DAK 1		Крышка					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН·мм ²)	E · I_y (ГН·мм ²)		
	P 15035						
<p>DAK 1 15035</p> 							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН·мм ²)	E · I_y (ГН·мм ²)	
Аксессуары							

GK 761/ GK 763		Выравнивающие подкладки					
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
	P 14297						
	P 14299						
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>GK 761 14297</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>GK 763 14299</p>  </div> </div>							
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	
Аксессуары							

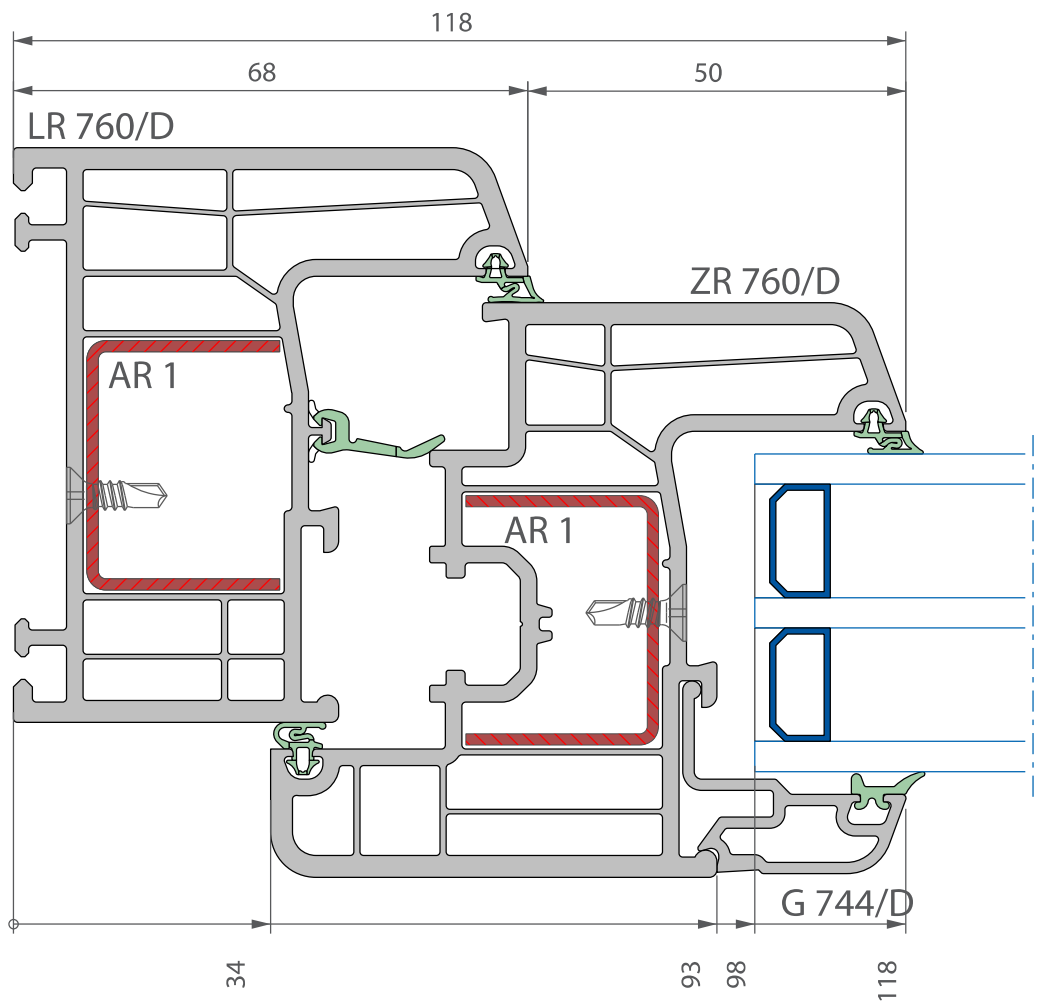
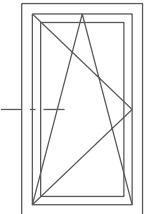
ABM 10/ ABA 1		Набежные блоки						
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)			
	P 14341							
	P 14054							
<p>ABM 10 14341</p> 		<p>ABA 1 14054</p> 						
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)		
Аксессуары								

LR 760/D	Комбинации профилей/Рама/Глухое остекление	

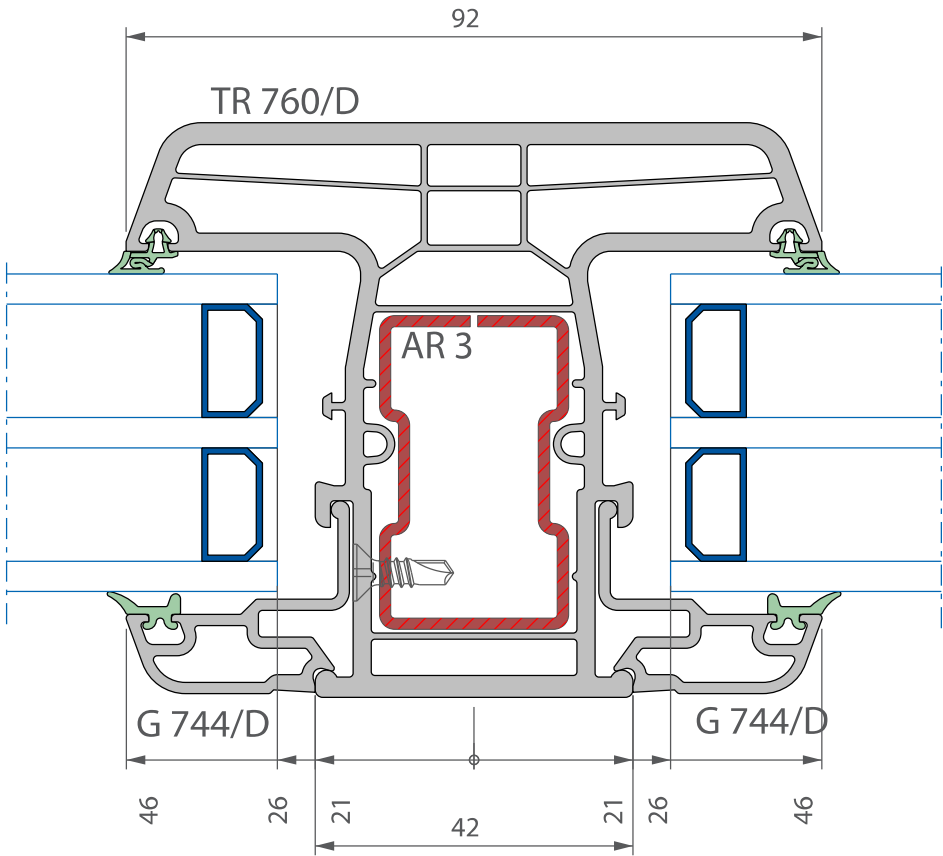
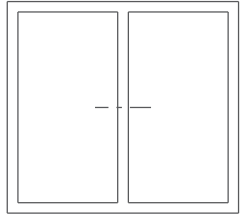


LR 760/D
ZR 760/D

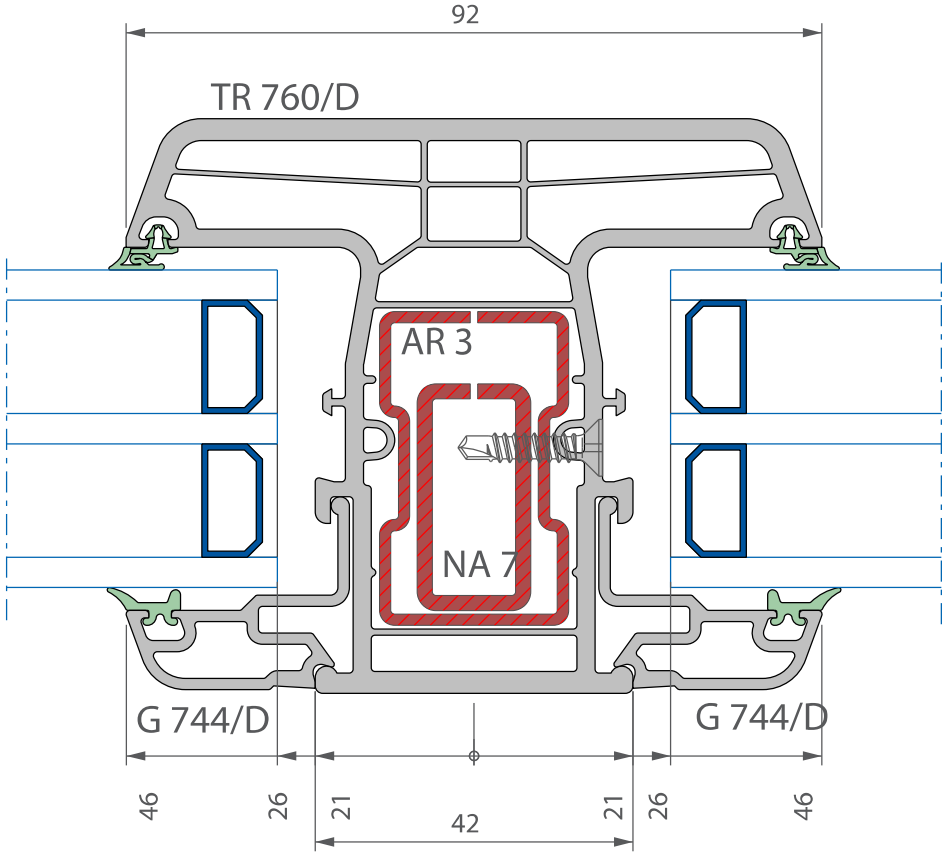
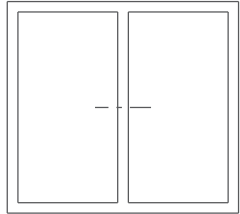
Комбинации профилей / Рама / Створка



TR 760/D	Комбинации профилей/Импост/Глухое остекление

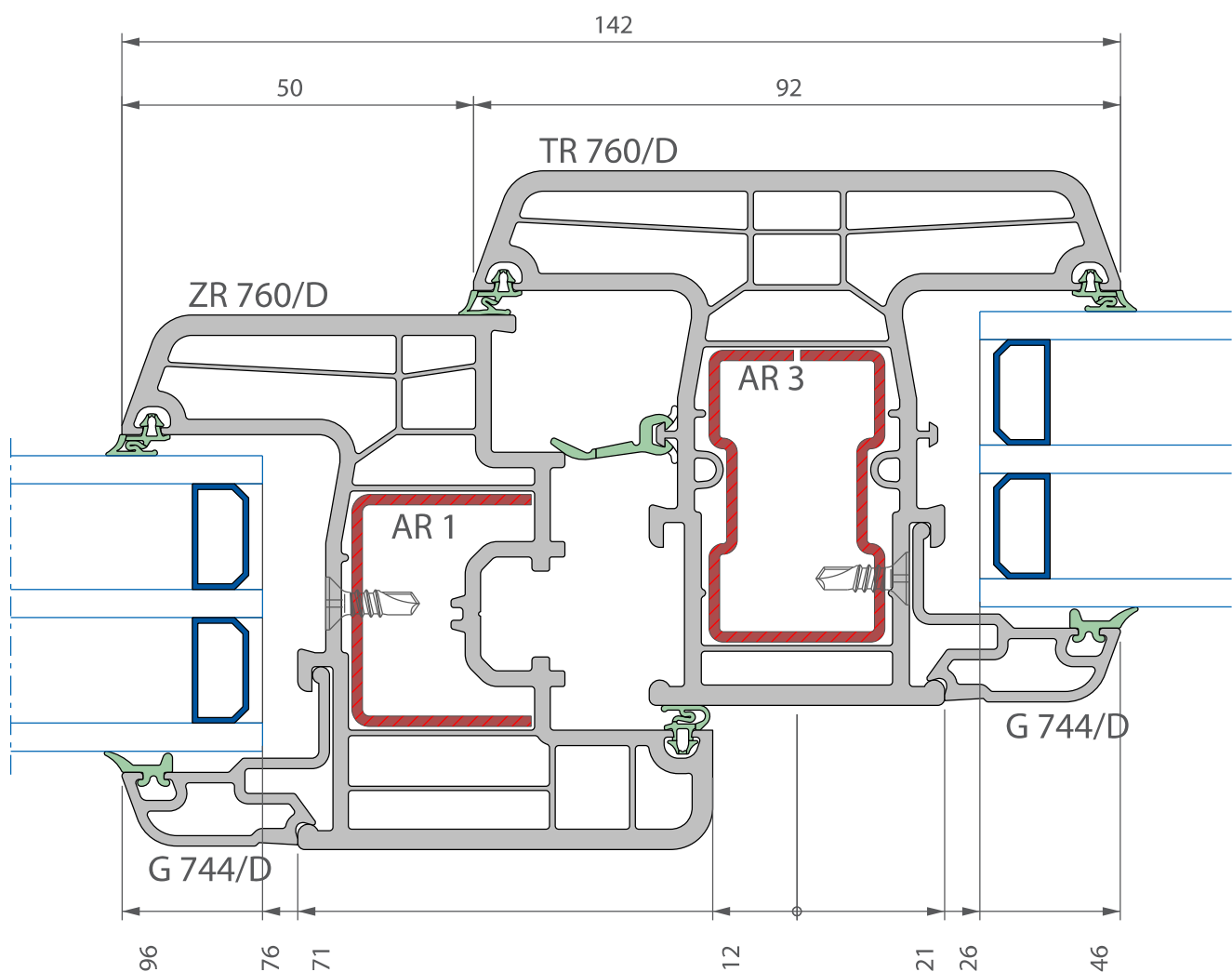
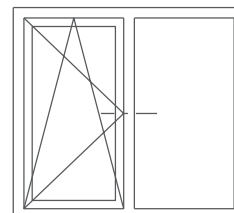


TR 760/D	Комбинации профилей/Импост/Глухое остекление Комбинация армирования AR 3 с армированием NA 7

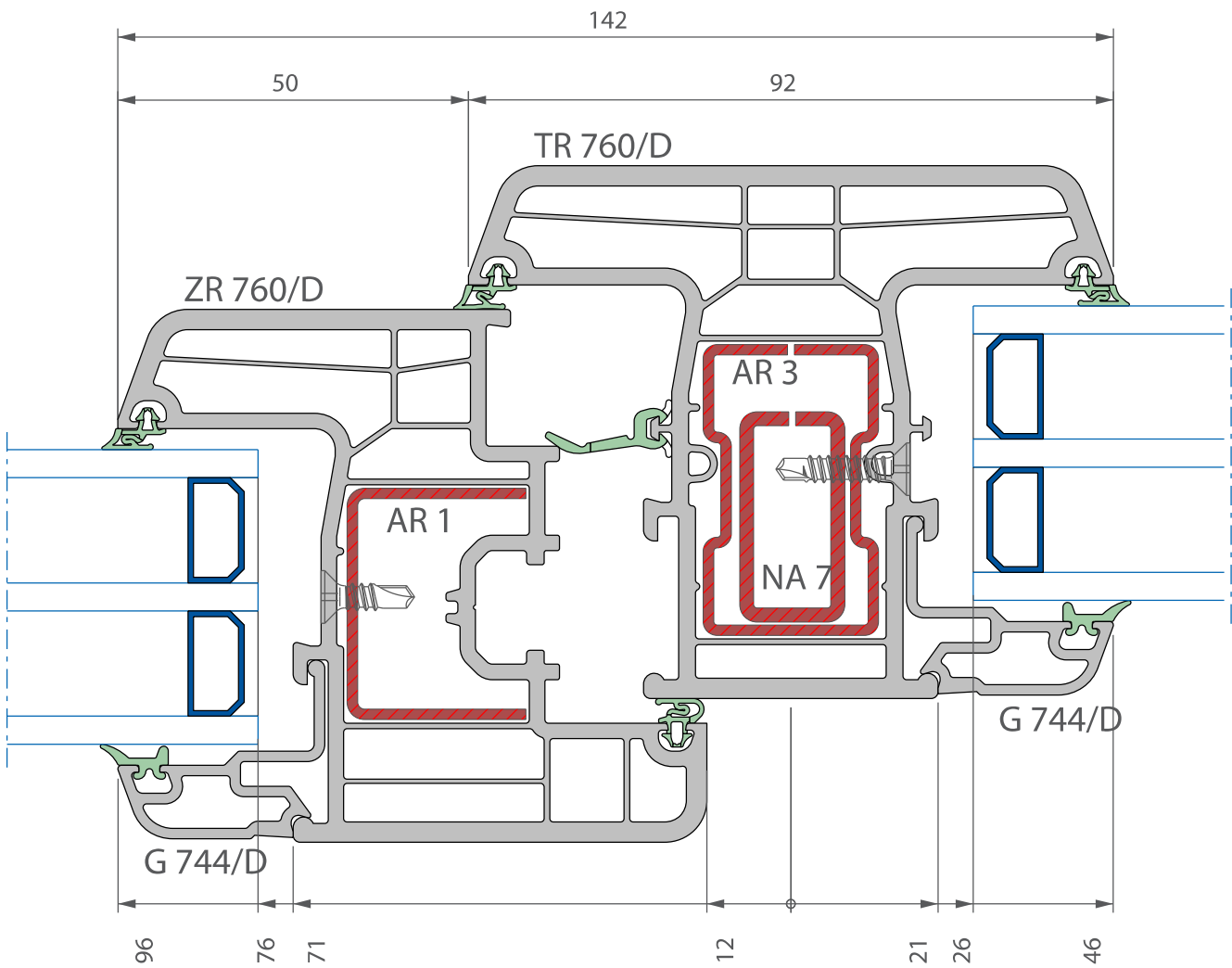
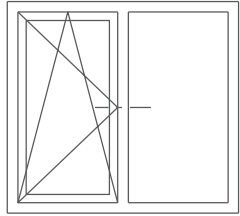


TR 760/D
ZR 760/D

Комбинации профилей/Створка/Импост/Глухое остекление

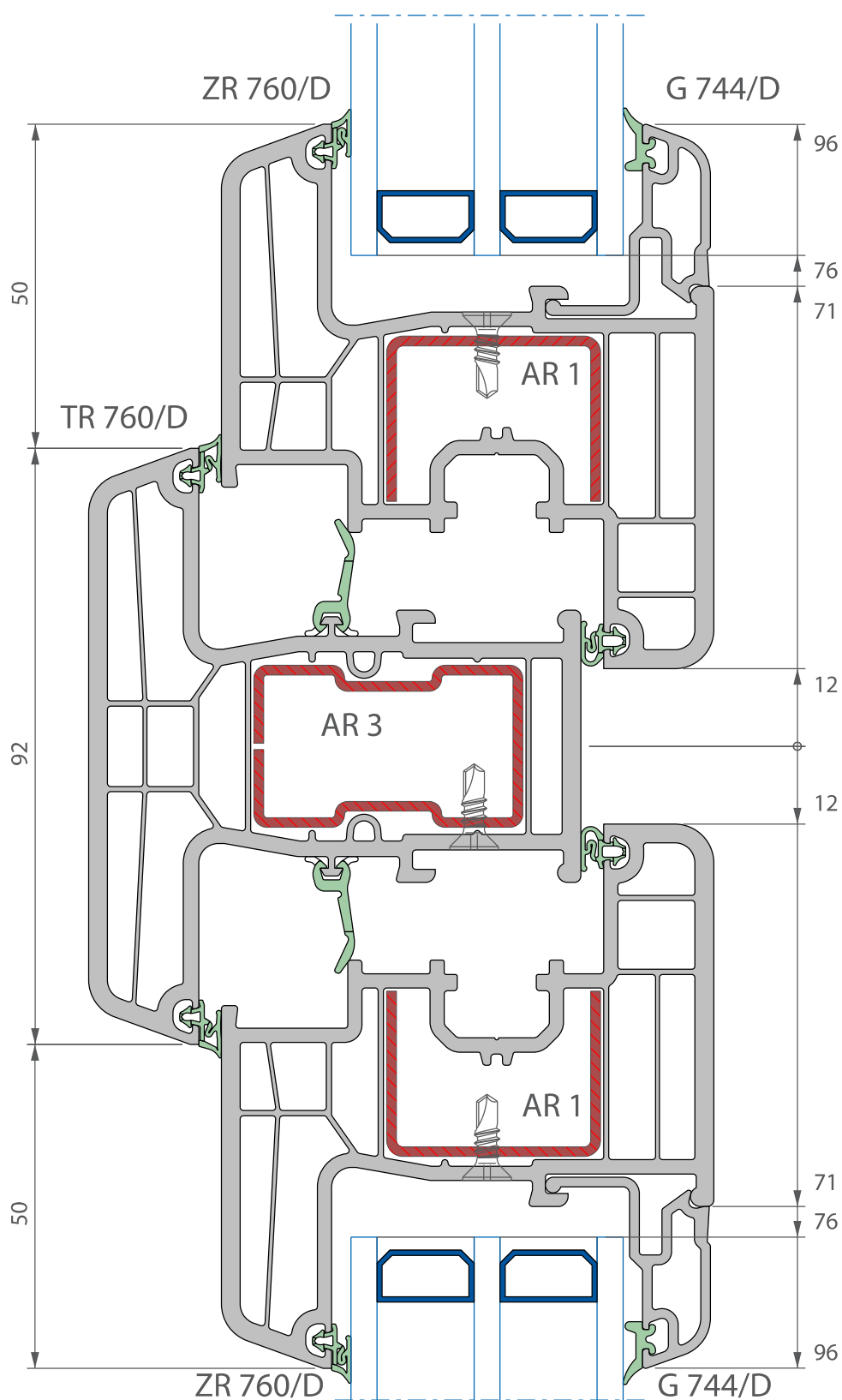


TR 760/D ZR 760/D	Комбинации профилей/Створка/Импост/Глухое остекление Комбинация армирования AR 3 с армированием NA 7



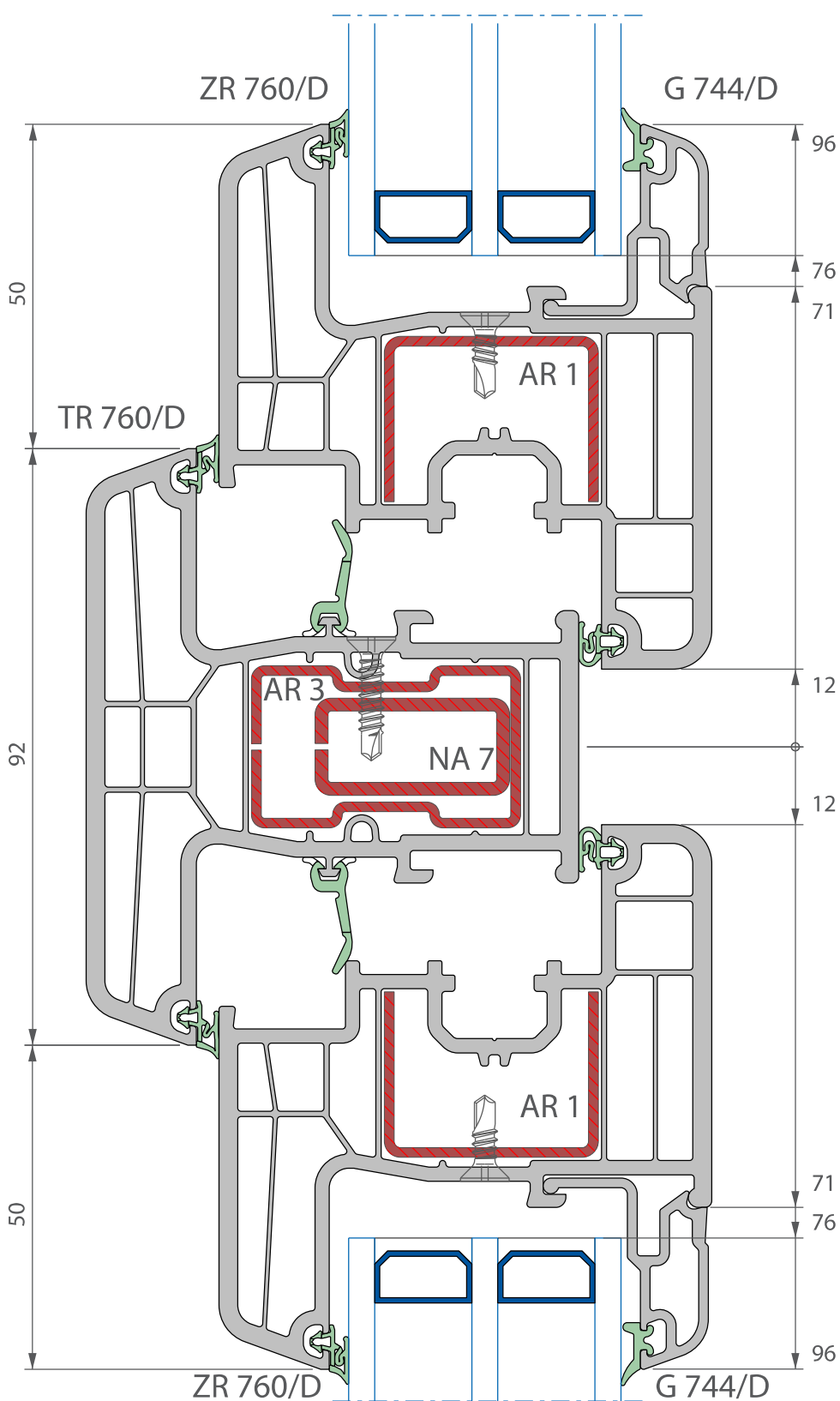
TR 760/D
ZR 760/D

Комбинации профилей/Створка/Импост/Створка



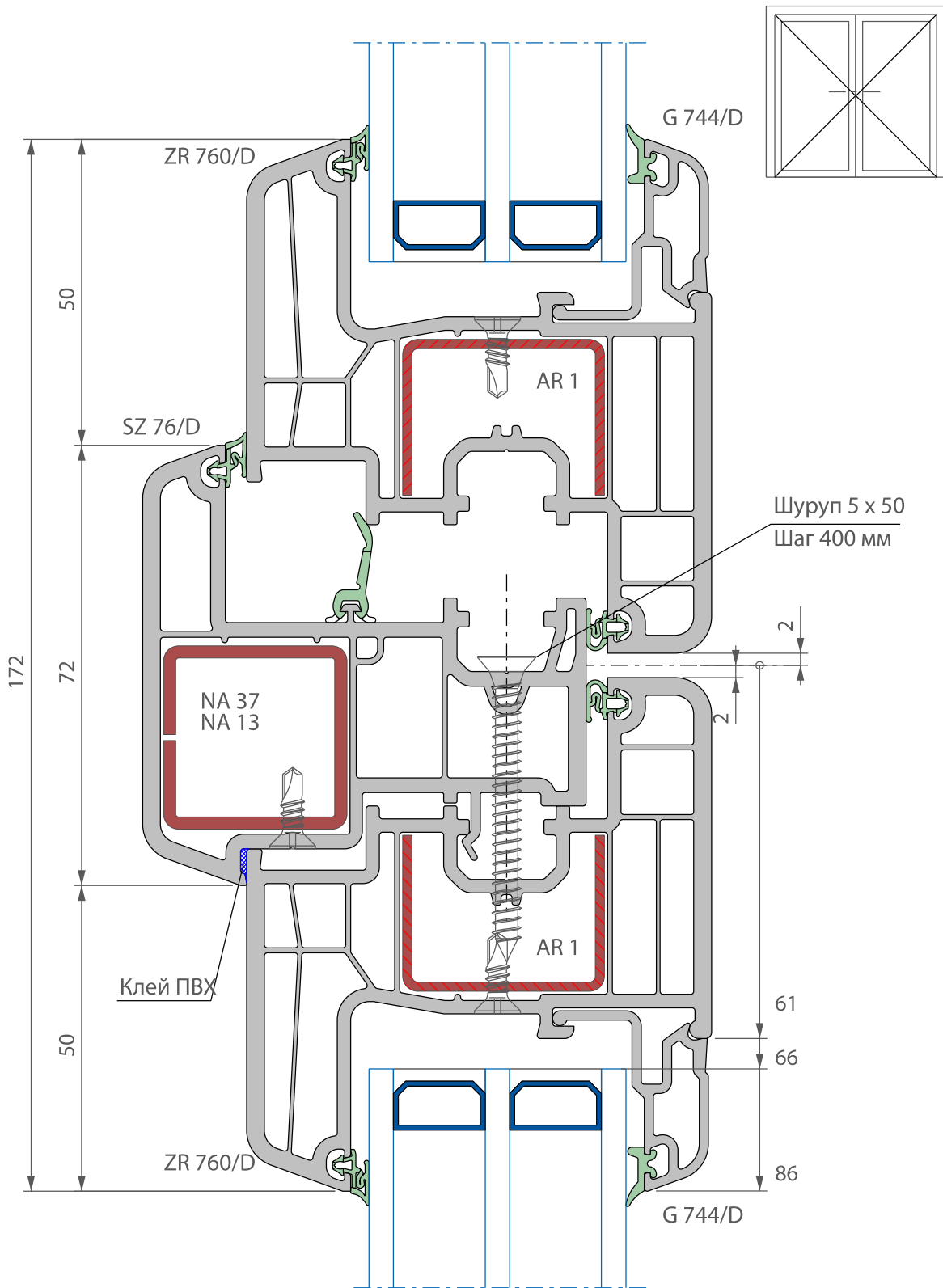
TR 760/D
ZR 760/D

Комбинации профилей/Створка/Импост/Створка



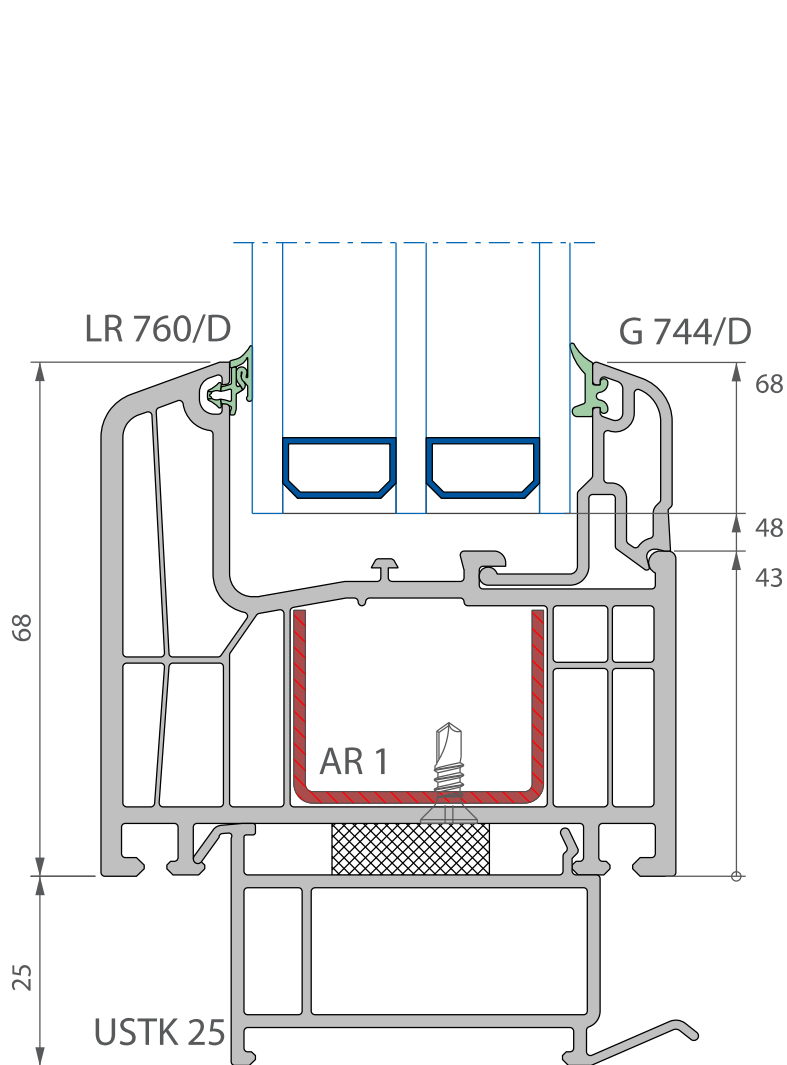
ZR 760/D
SZ 76/D


Комбинации профилей / Штульп/ Створка

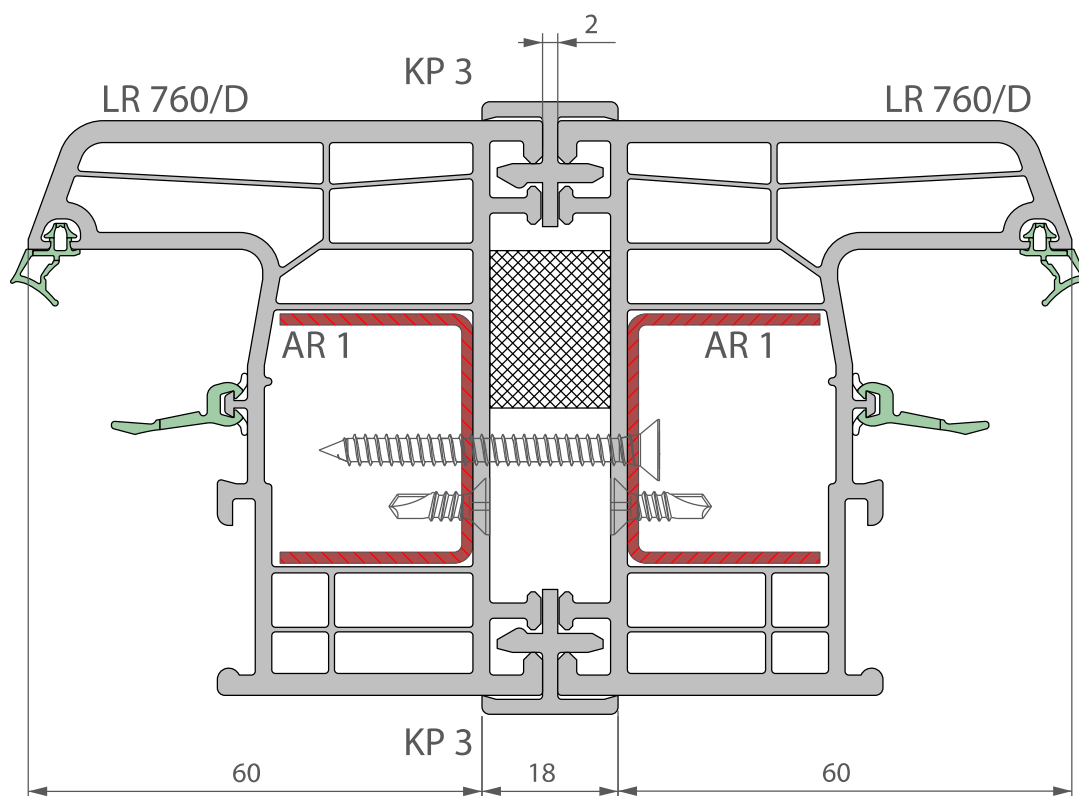
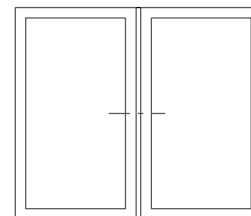


LR 760/D
USTK 25

Комбинации профилей/Рама/Подставочный профиль



LR 760/D KP 3	Соединение рам через соединитель KP 3	
	Момент инерции соединения:	
	$I_x = 4.36 \text{ см}^4$ $I_y = 9.92 \text{ см}^4$	



Примечание:

При ленточном остеклении для создания термозазора между рамами и соединителем вставить дистанционные подкладки толщиной 3 мм в местах расположения крепежных шурупов, а также на расстоянии 150 мм от углов рам и от импостного соединения.

Для обеспечения наиболее высокого значения изгибной жесткости соединения следует выдерживать максимальный шаг крепления 400 мм.

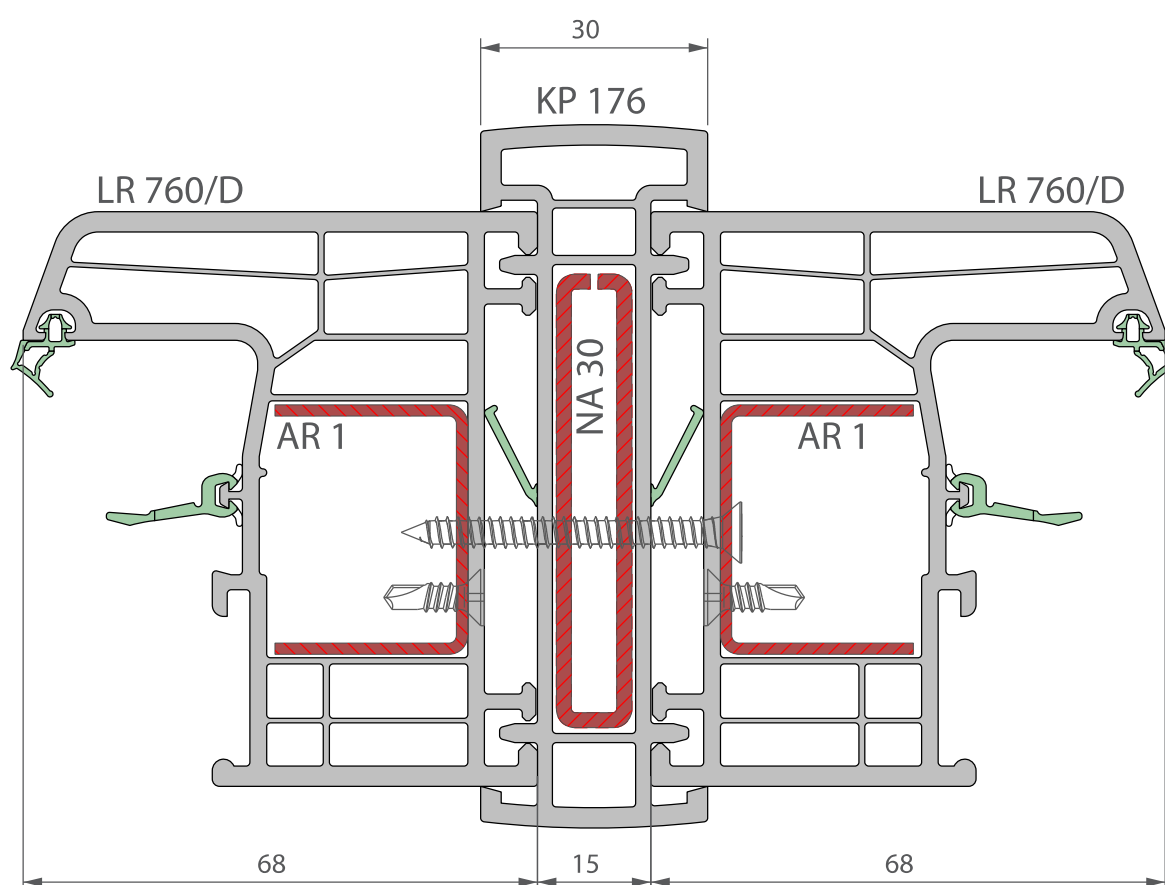
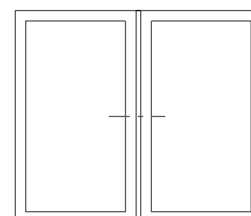
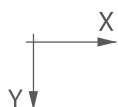
Между профилями по всей длине их соединения следует укладывать уплотнительную ленту. Если соединитель или расширитель имеет интегрированный уплотнитель, то от укладки ленты можно отказаться.

LR 760/D KP 176	Соединение рам через соединитель KP 176	
--------------------	---	--

Момент инерции соединения:		
----------------------------	--	--

$I_x = 13.11 \text{ см}^4$		
----------------------------	--	--

$I_y = 17.10 \text{ см}^4$		
----------------------------	--	--



Примечание:

При ленточном остеклении для создания термозазора между рамами и соединителем вставить дистанционные подкладки толщиной 3 мм в местах расположения крепежных шурупов, а также на расстоянии 150 мм от углов рам и от импостного соединения.

Для обеспечения наиболее высокого значения изгибной жесткости соединения следует выдерживать максимальный шаг крепления 400 мм.

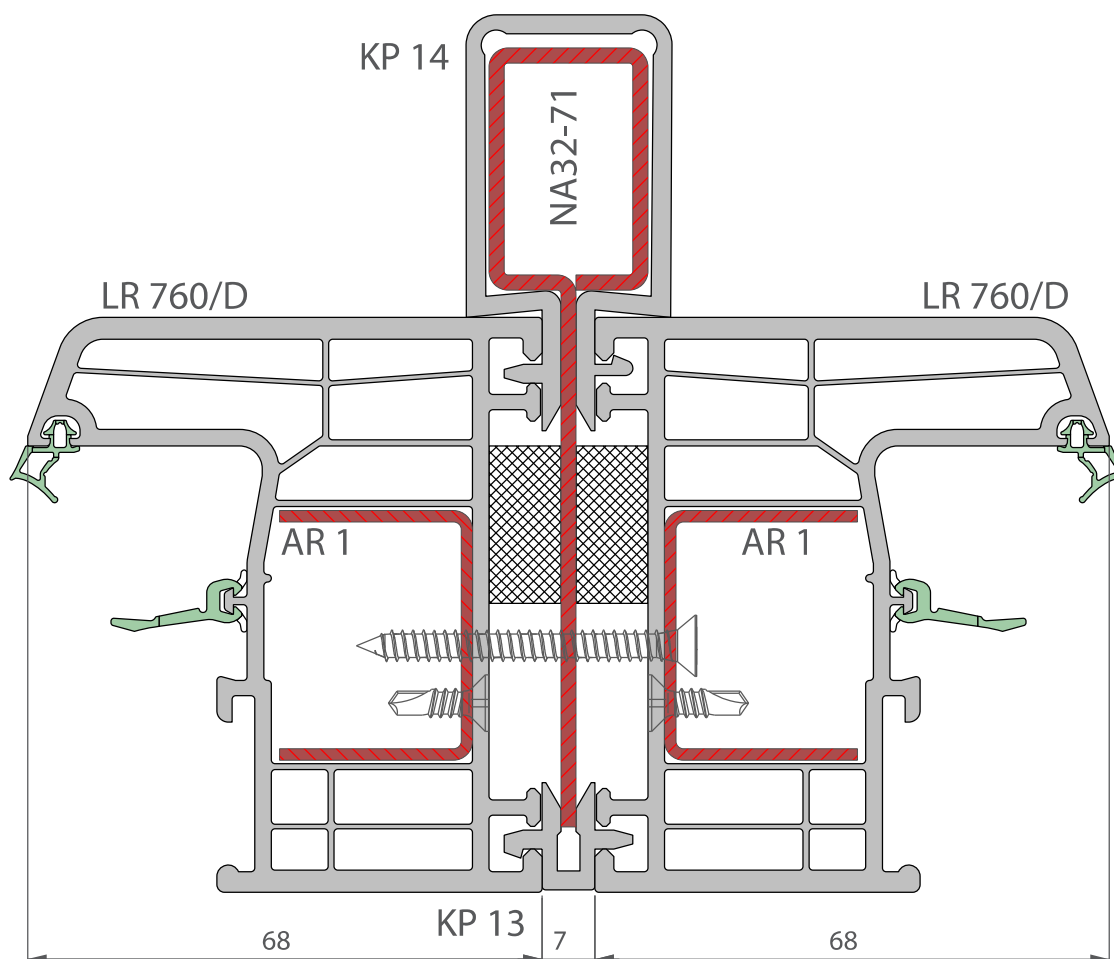
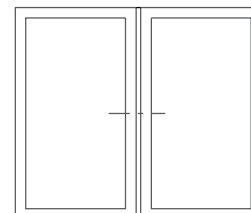
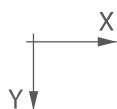
Между профилями по всей длине их соединения следует укладывать уплотнительную ленту. Если соединитель или расширитель имеет интегрированный уплотнитель, то от укладки ленты можно отказаться.

LR 760/D KP 14/KP 13	Соединение рам через соединитель KP 14/KP 13	
-------------------------	--	--

Момент инерции соединения:

$I_x = 56.22 \text{ см}^4$

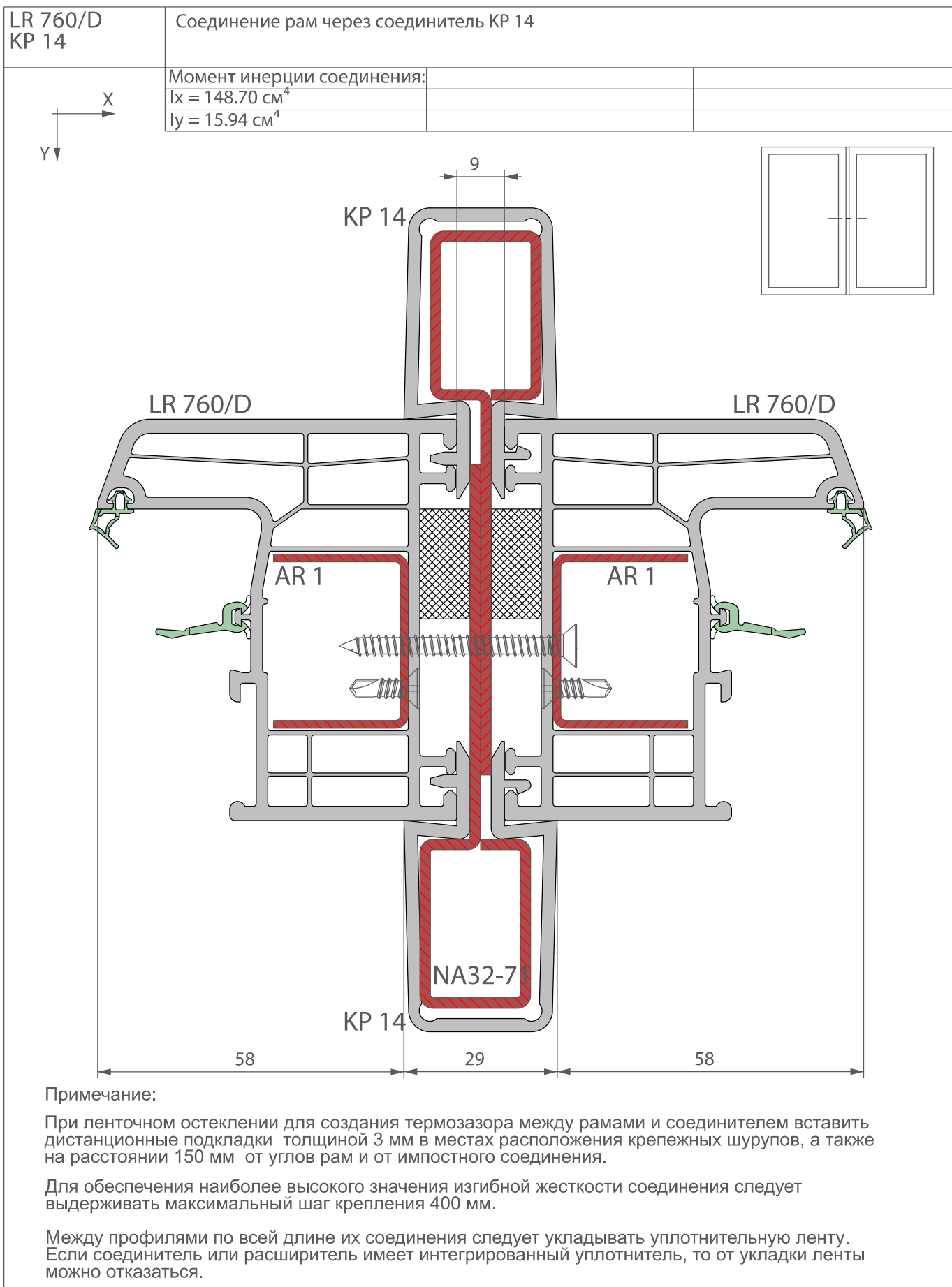
$I_y = 13.56 \text{ см}^4$

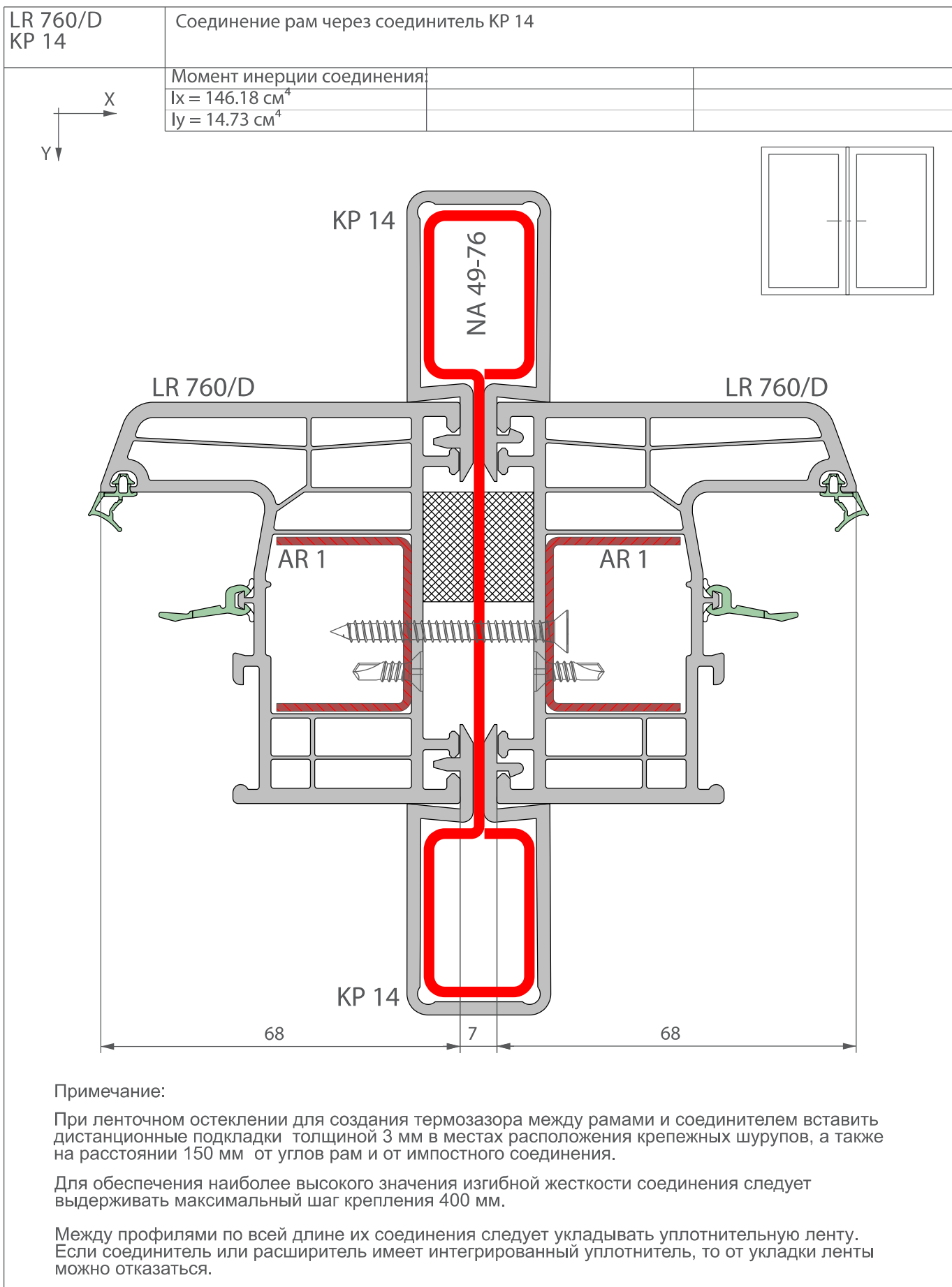
**Примечание:**

При ленточном остеклении для создания термозазора между рамами и соединителем вставить дистанционные подкладки толщиной 3 мм в местах расположения крепежных шурупов, а также на расстоянии 150 мм от углов рам и от импостного соединения.

Для обеспечения наиболее высокого значения изгибной жесткости соединения следует выдерживать максимальный шаг крепления 400 мм.

Между профилями по всей длине их соединения следует укладывать уплотнительную ленту. Если соединитель или расширитель имеет интегрированный уплотнитель, то от укладки ленты можно отказаться.

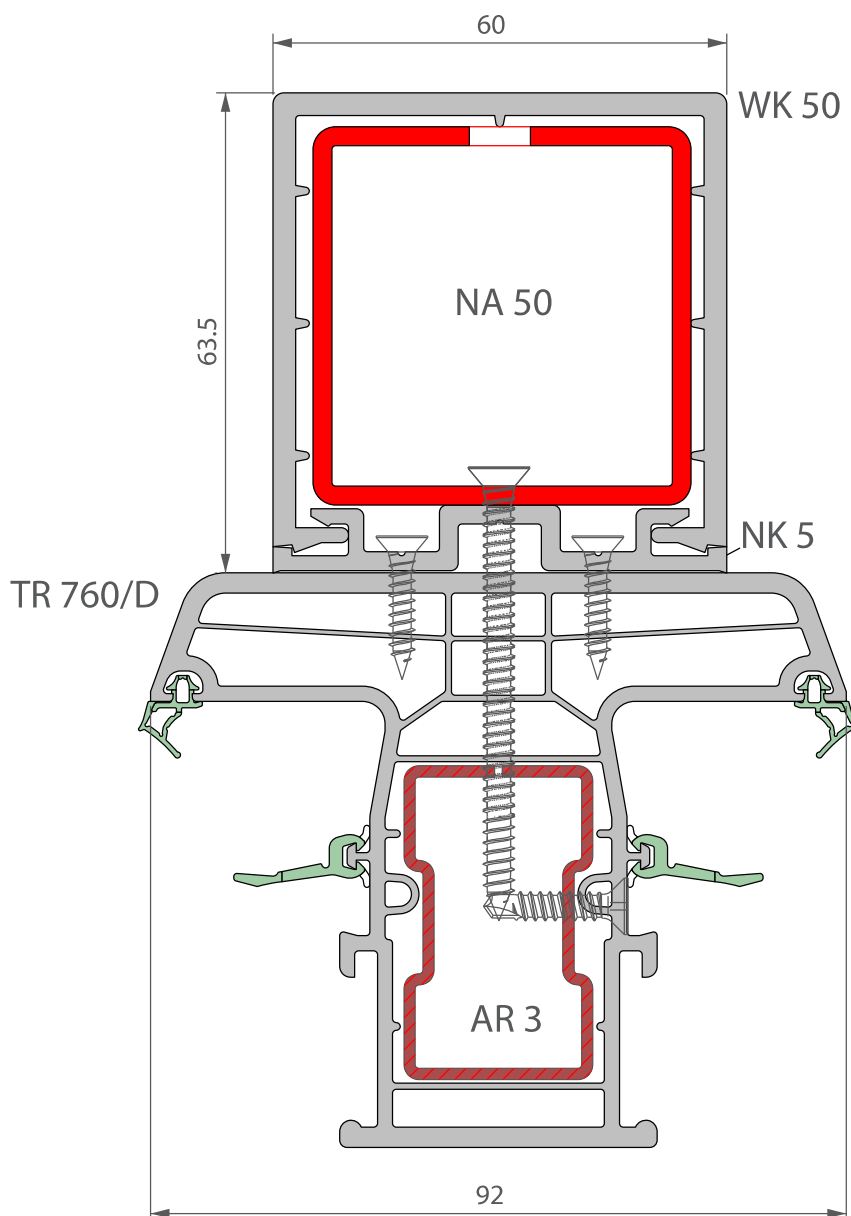
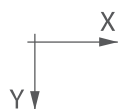




TR 760/D
NK 5/ WK 50

Усиление импоста пилястровым решением

Момент инерции соединения:

 $I_x = 110.44 \text{ см}^4$ $I_y = 19.26 \text{ см}^4$ 

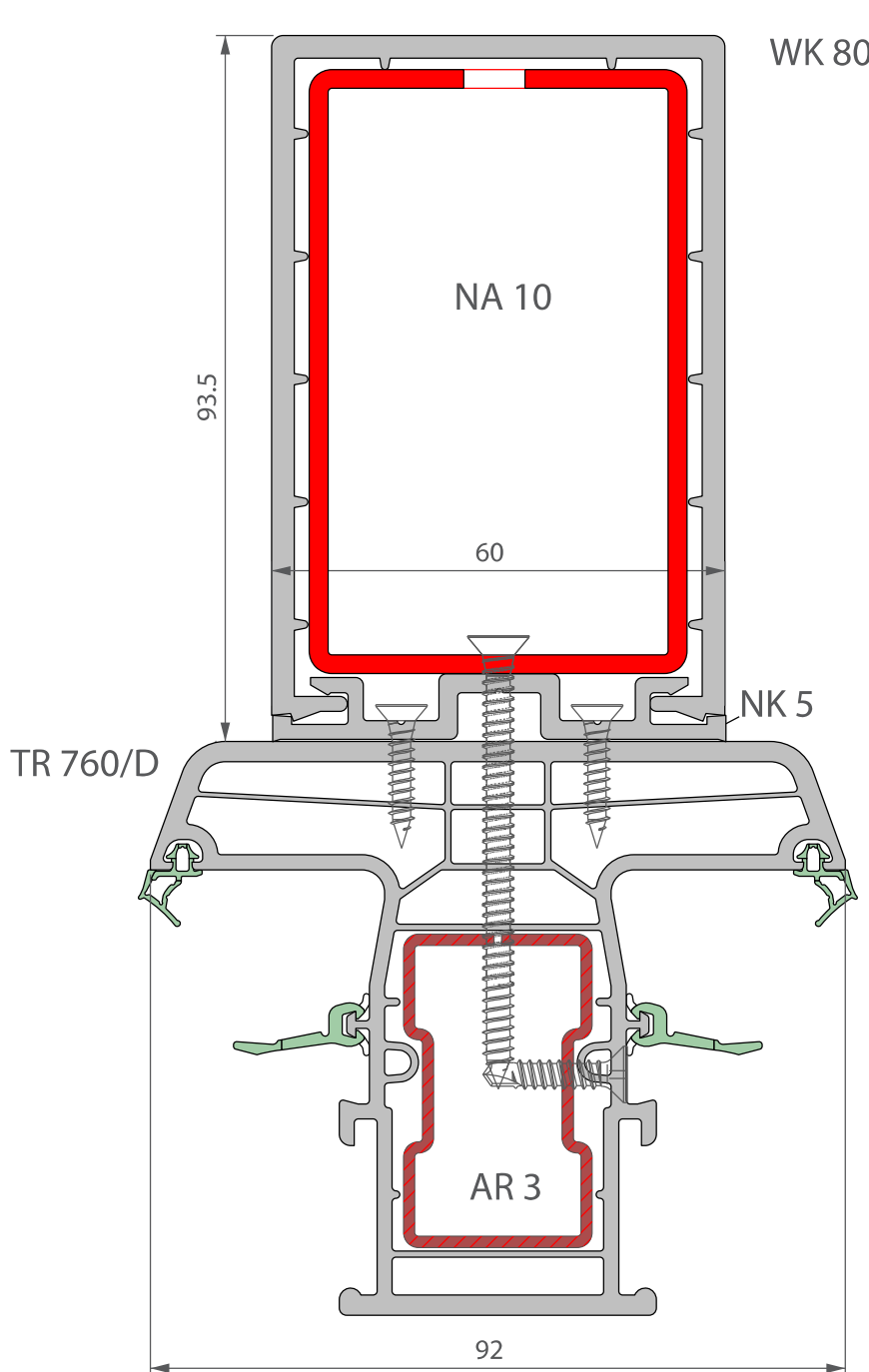
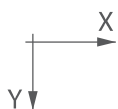
Сборка:

1. 2-мя саморезами прикрепить к импосту адаптер NK 5.
2. В трубе NA 50 просверлить отверстия для прохода крепежных шурупов.
3. В первой стенке трубы NA 50 рассверлить отверстия для прохода шляпок шурупов.
4. Вкрутить крепежные шурупы 5x60 в армирование AR 3.
5. Надеть на адаптер NK 5 крышку WK 50.

TR 760/D
NK 5/ WK 80

Усиление импоста пилястровым решением

Момент инерции соединения:

 $I_x = 192.77 \text{ см}^4$ $I_y = 27.73 \text{ см}^4$ 

Сборка:

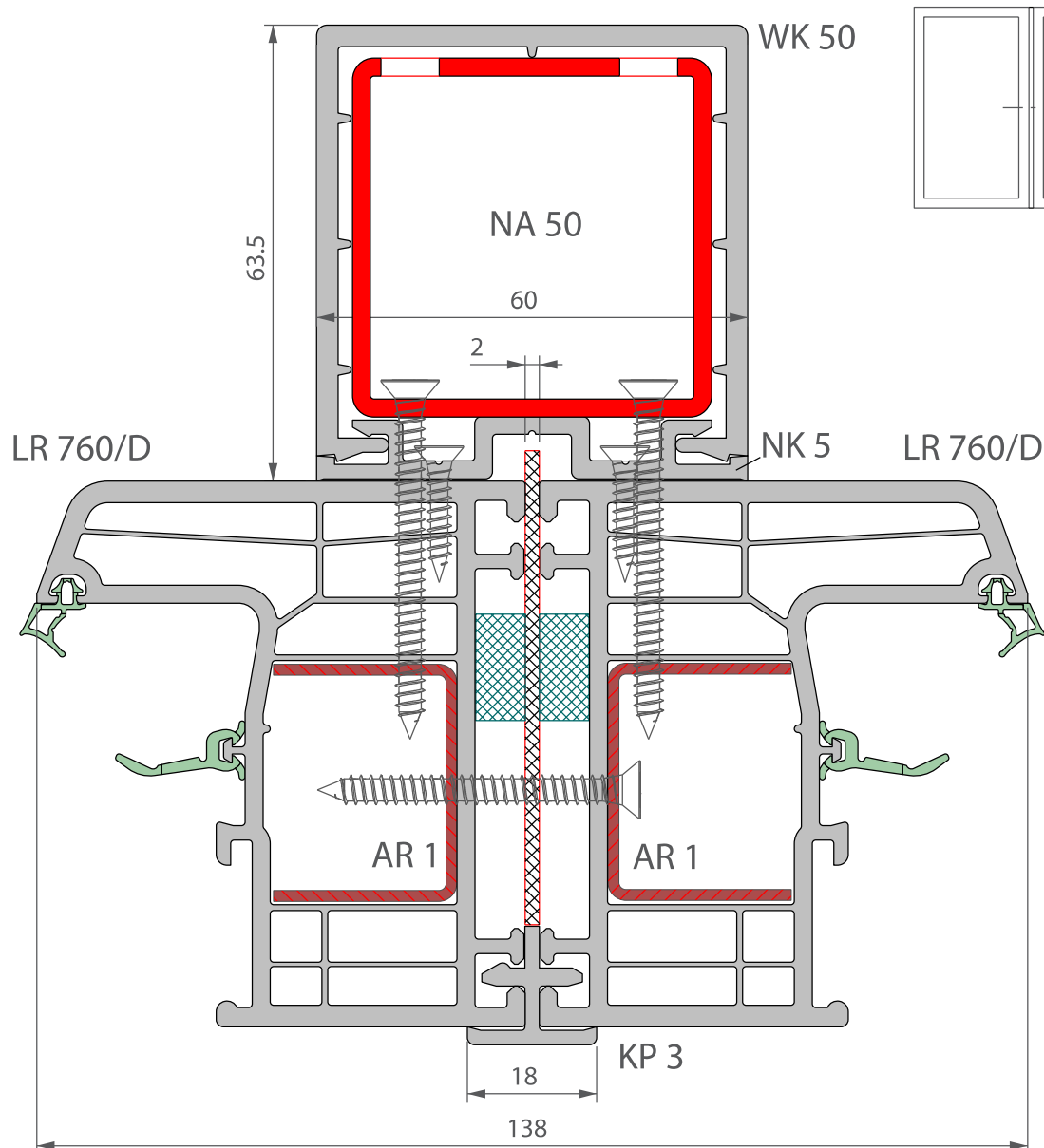
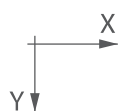
1. 2-мя саморезами прикрепить к импосту адаптер NK 5.
2. В трубе NA 10 просверлить отверстия для прохода крепежных шурупов.
3. В первой стенке трубы NA 10 рассверлить отверстия для прохода шляпок шурупов.
4. Вкрутить крепежные шурупы 5x60 в армирование AR 3.
5. Надеть на адаптер NK 5 крышку WK 80.

LR 760/D / KP3 Усиление соединения рам пилястровым решением
NK 5 / WK 50

Момент инерции соединения:

$l_x = 112.93 \text{ см}^4$

$l_y = 27.67 \text{ см}^4$



Сборка:

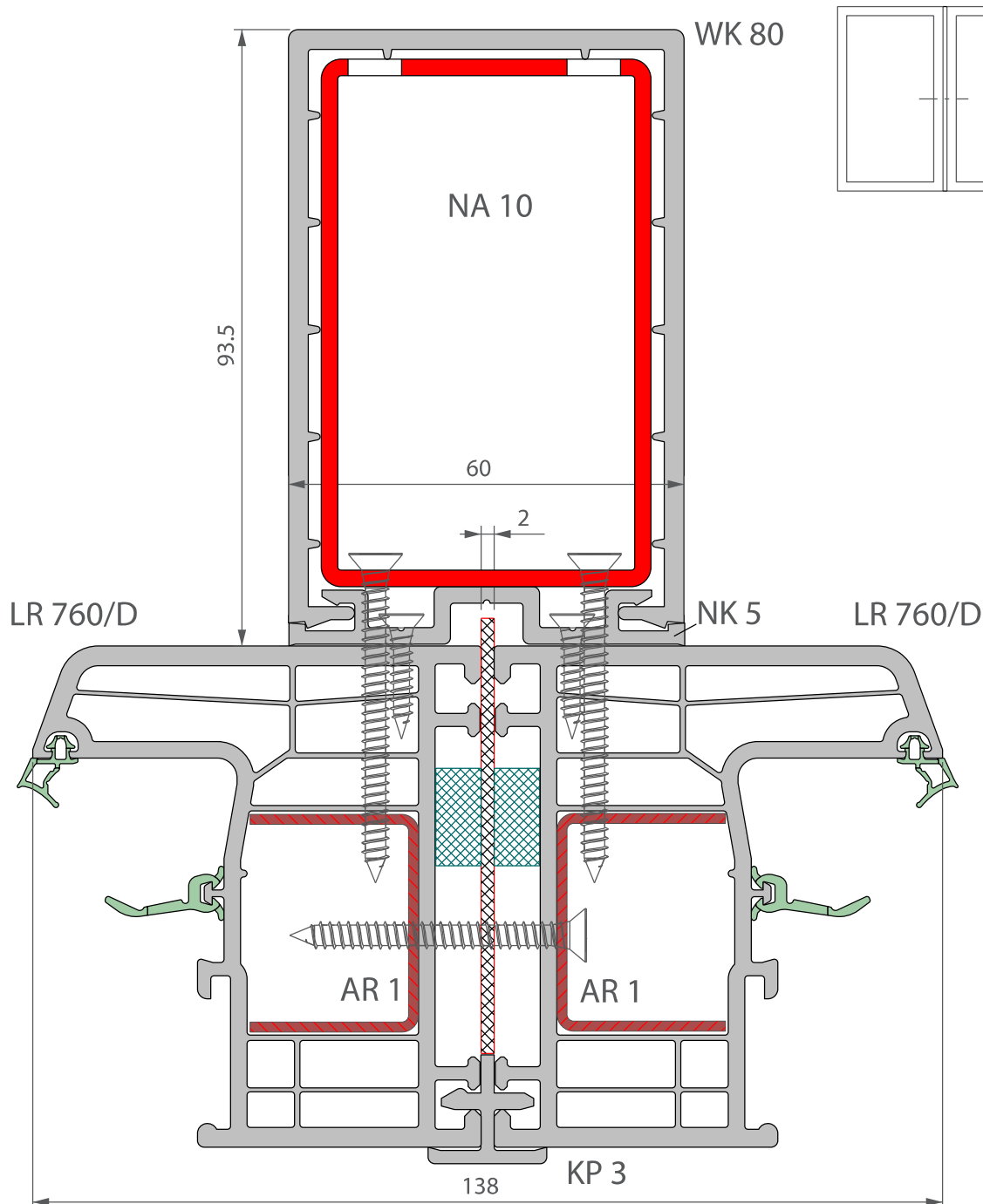
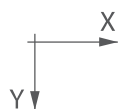
1. Сборку узла выполнить перед положением рам в проем, вертикально установив их на полу помещения.
2. Перед скручиванием по местам крепления, а также на расстоянии 150 мм от углов рам и от импостных соединений вставить между рамами рихтовочные подкладки толщиной 2 мм.
При ленточном остеклении для создания термозазора вставить подкладки толщиной 4 мм.
Длина подкладки 65 мм.
3. Между рамами по всей длине их соединения следует уложить уплотнительную ленту ПСУЛ.
4. Скрепить рамы с шагом 400 мм.
5. Прикрепить к обеим рамам адаптер NK 5.
6. В усилителе NA 50 просверлить отверстия для прохода шляпок шурупов.
7. Прикрепить NA 50 к рамам через адаптер NK 5.
8. Надеть на адаптер NK 5 крышку WK 50.

LR 760/D / KP 3 Усиление соединения рам пилястровым решением
NK 5/ WK 80

Момент инерции соединения:

$l_x = 200.67 \text{ см}^4$

$l_y = 36.14 \text{ см}^4$

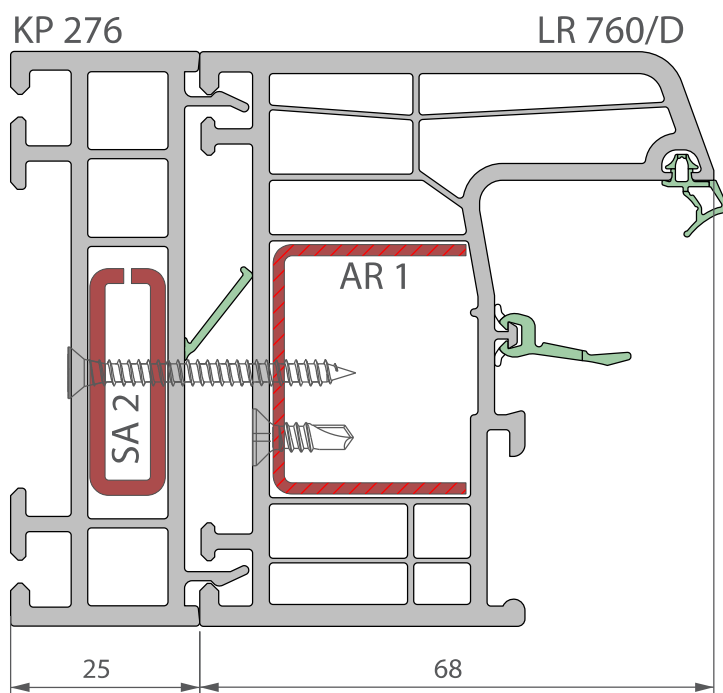
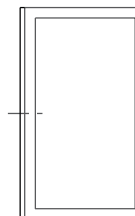


Сборка:

1. Сборку узла выполнить перед положением рам в проем, вертикально установив их на полу помещения.
2. Перед скручиванием по местам крепления, а также на расстоянии 150 мм от углов рам и от импостных соединений вставить между рамами рихтовочные подкладки толщиной 2 мм.
При ленточном остеклении для создания термозазора вставить подкладки толщиной 4 мм.
Одну подкладку можно разделить на два отрезка по 50 мм.
3. Между рамами по всей длине их соединения следует уложить уплотнительную ленту ПСУЛ.
4. Скрепить рамы с шагом 400 мм.
5. Саморезами прикрепить к обеим рамам адаптер NK 5.
6. В трубе NA 10 просверлить отверстия для прохода крепежных шурупов.
7. В первой стенке трубы NA 10 рассверлить отверстия для прохода шляпок шурупов.
8. Вкрутить крепежные шурупы 5 x 60 в армирование рам.
9. Надеть на адаптер NK 5 крышку WK 80.

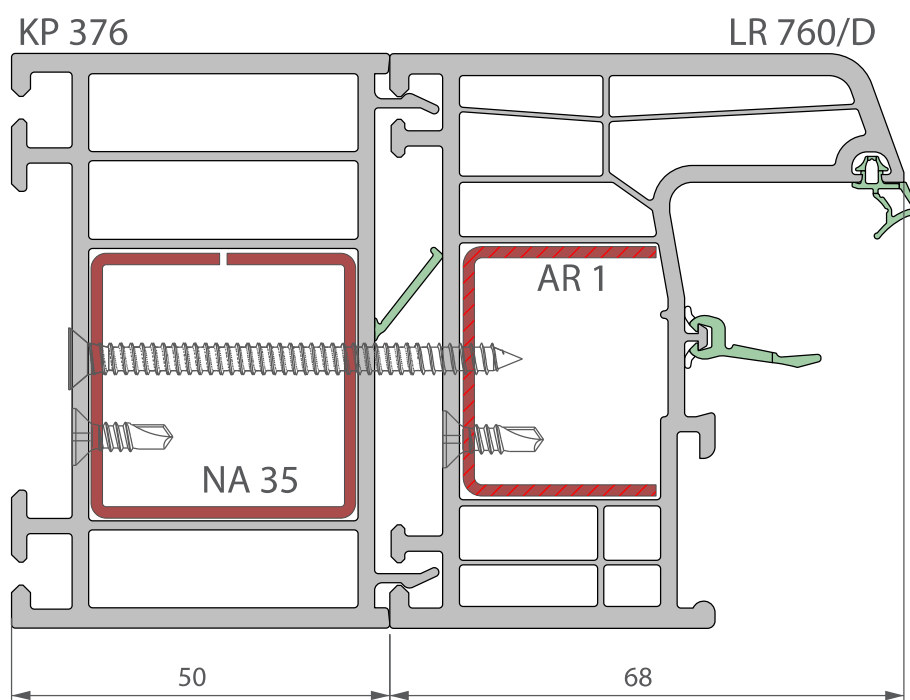
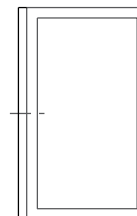
LR 760/D
KP 276

Соединение рамы с расширителем KP 276

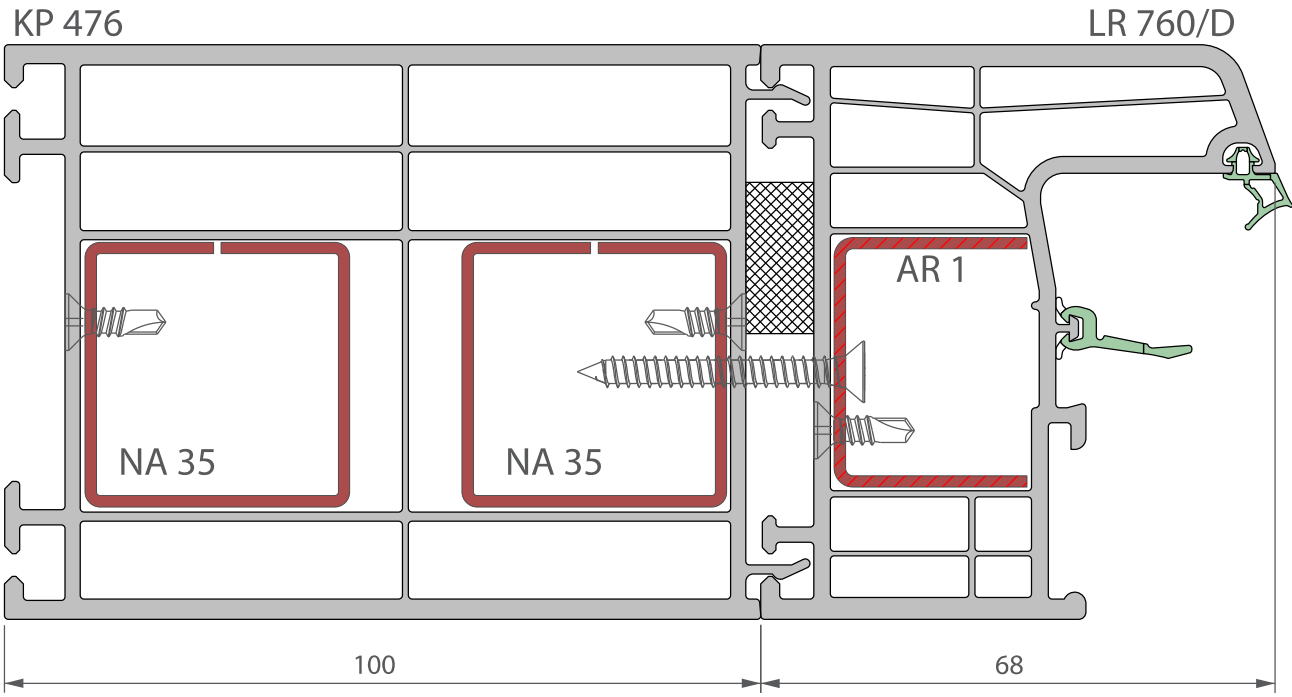
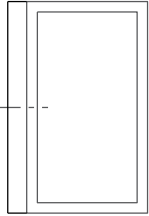


LR 760/D
KP 376

Соединение рамы с расширителем KP 376

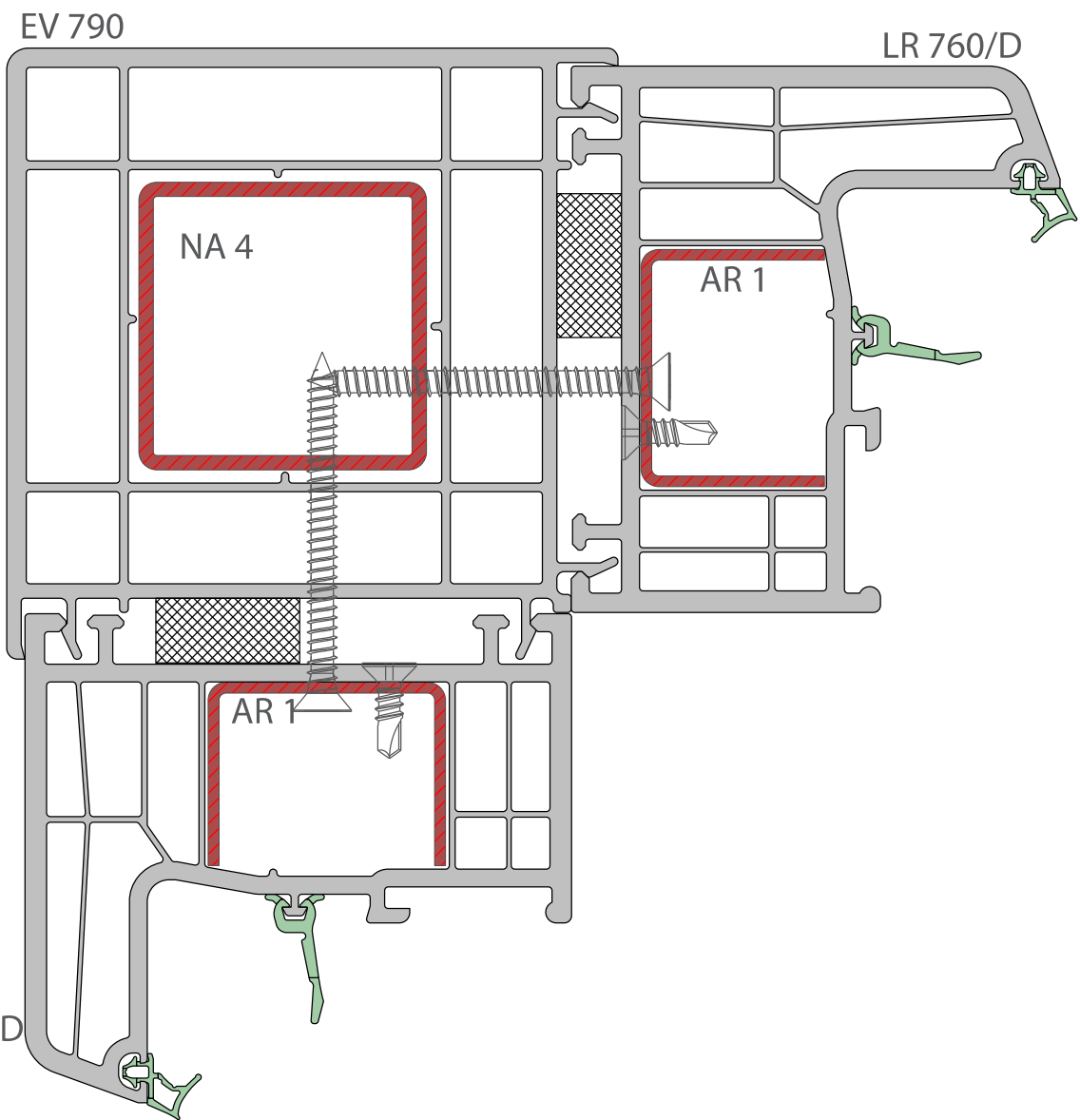
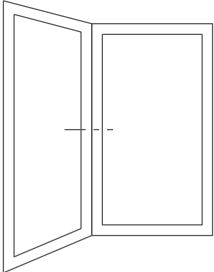


LR 760/D KP 476	Соединение рамы с расширителем KP 476	



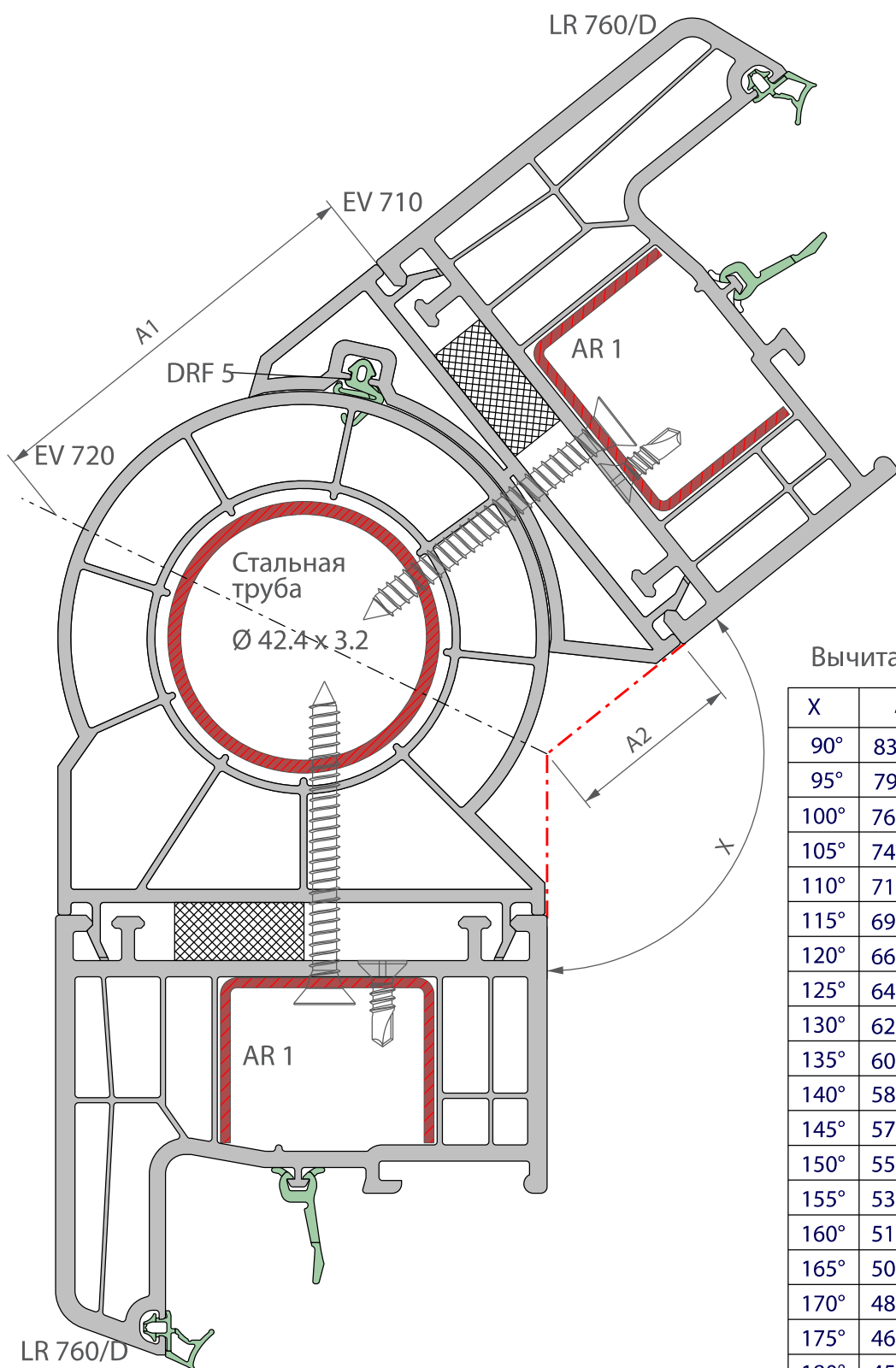
LR 760/D
EV 790

Соединение двух рам под углом 90° через соединитель EV790



LR 760/D
EV 710/EV 720

Соединение рам через соединитель EV 710/EV 720

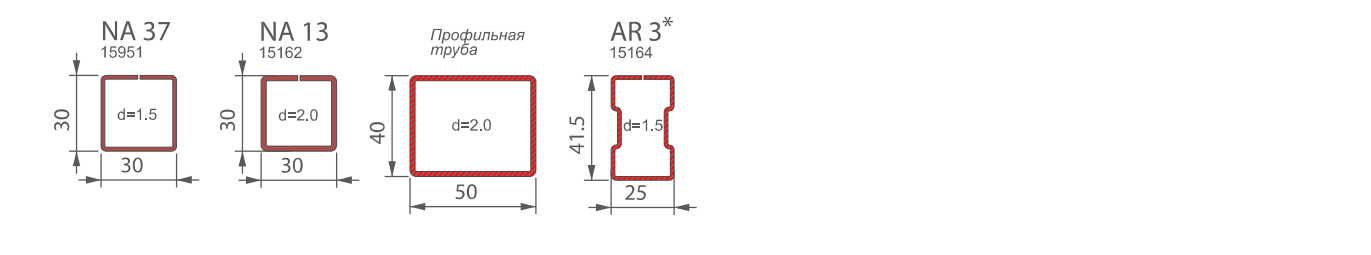
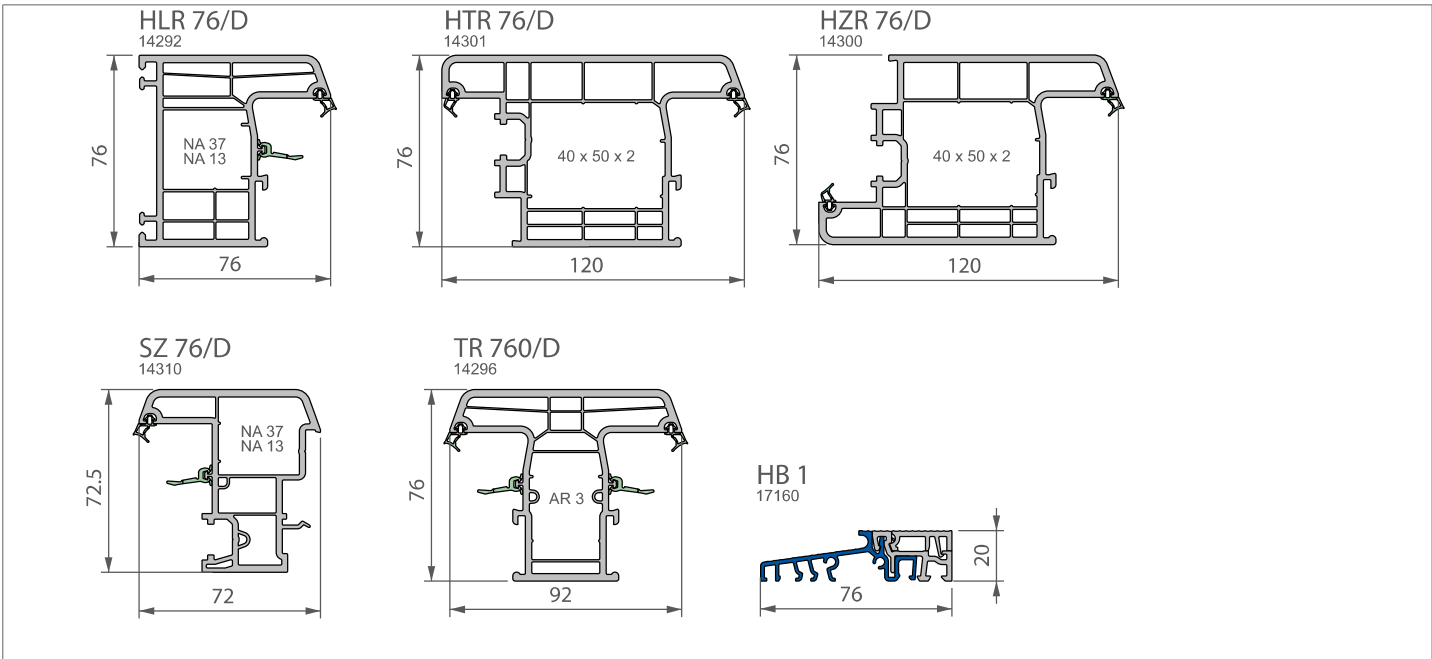


Вычитаемые размеры:

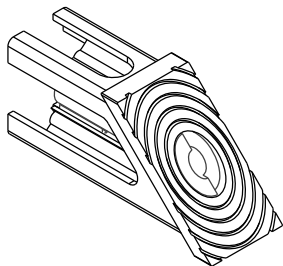
X	A1	A2
90°	83.0 mm	7.4 mm
95°	79.8 mm	10.5 mm
100°	76.9 mm	13.7 mm
105°	74.2 mm	16.4 mm
110°	71.6 mm	18.9 mm
115°	69.2 mm	21.2 mm
120°	66.9 mm	23.5 mm
125°	64.8 mm	25.6 mm
130°	62.7 mm	27.6 mm
135°	60.7 mm	29.6 mm
140°	58.8 mm	31.4 mm
145°	57.0 mm	33.2 mm
150°	55.2 mm	35.0 mm
155°	53.4 mm	36.7 mm
160°	51.7 mm	38.4 mm
165°	50.0 mm	40.1 mm
170°	48.3 mm	41.7 mm
175°	46.7 mm	43.4 mm
180°	45.0 mm	45.0 mm

2.2 Система входных дверей. Обзор профилей и комбинаций

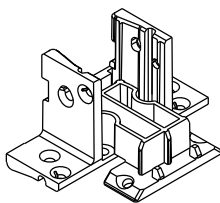
Система "Фаворит Спэйс". Входные двери



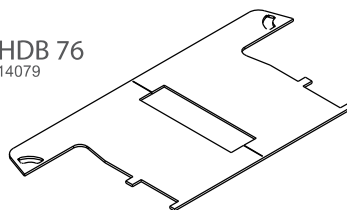
ЕНК 8
14087



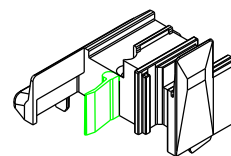
VTA 760M
14291



HDB 76
14079



SZF 76
14311



HD 1
14118



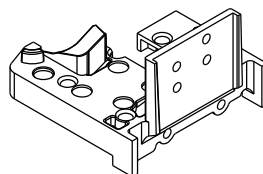
HWS 1
15978



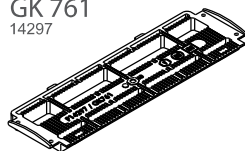
DAK 1
15035



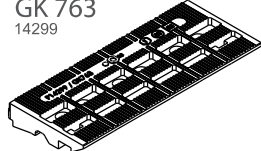
HLF 76
14078



GK 761
14297



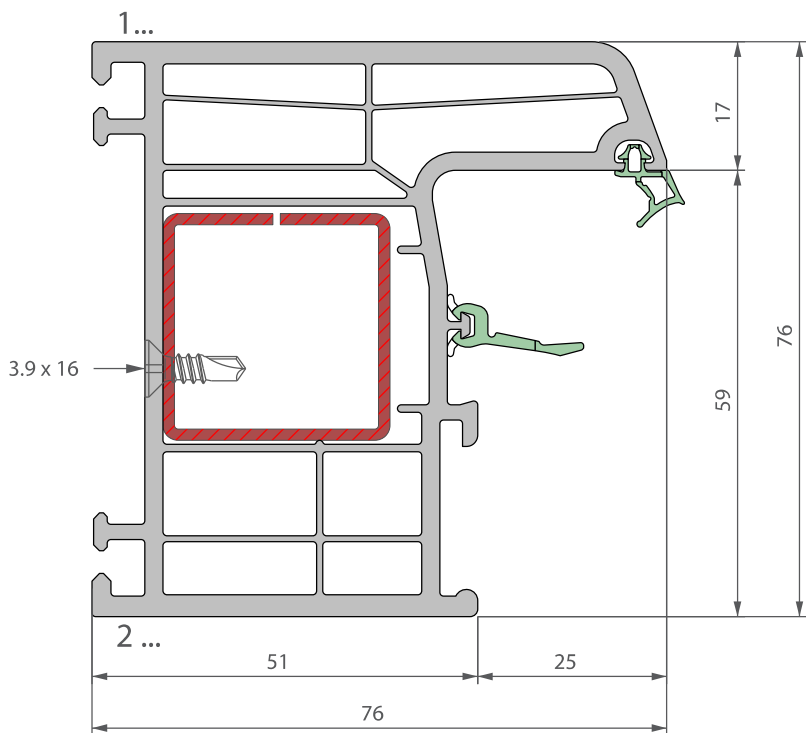
GK 763
14299



* Не входит в программу поставок ООО "Декёнинк Рус"

HLR 76/D Входные двери / Рама

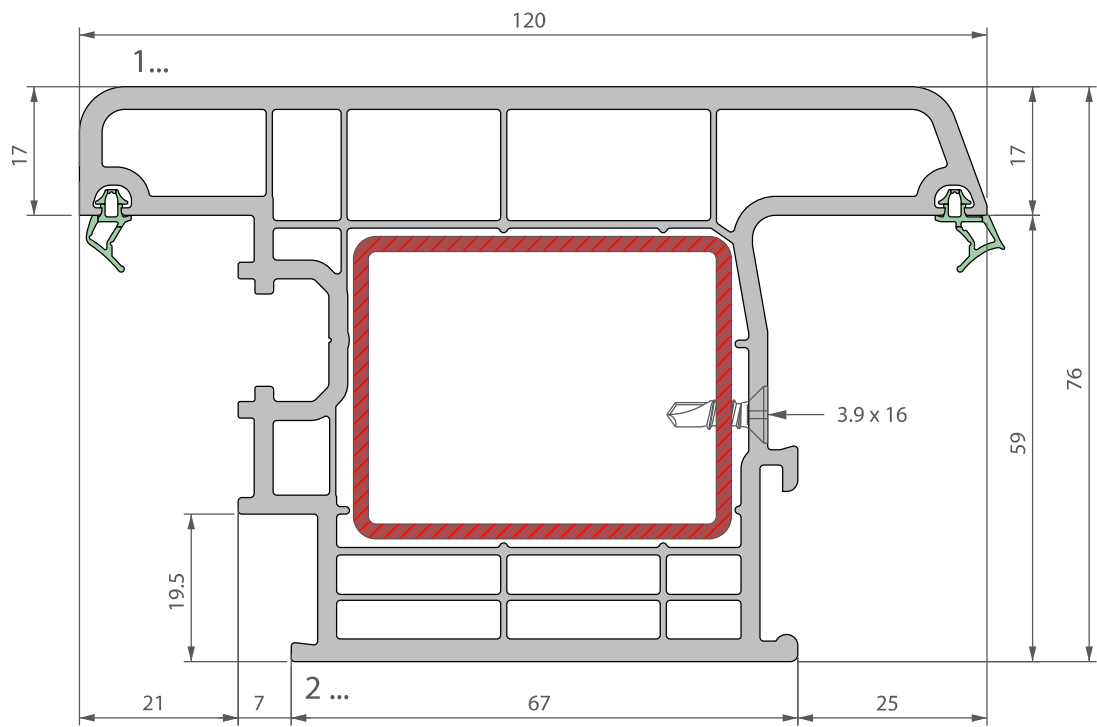
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
	P 14292	77.65	44.15	2.10	1.19	3 ...



Армирование		s (мм)	I _x (см ⁴)	I _y (см ⁴)	E · I _x (ГН · мм ²)	E · I _y (ГН · мм ²)	Аксессуары:
NA 37 30 x 30 d = 1.5 P 15951		1.5	2.22	2.25	4.66	4.73	DEV 84 16999 MD 184 3297
NA 13 30 x 30 d = 2.0 P 15162		2	2.79	2.83	5.86	5.94	

HTR 76 Входные двери / Створка открыванием наружу

		I_x (см⁴)	I_y (см⁴)	E · I_x (ГН · мм²)	E · I_y (ГН · мм²)	
	P 14301	103.53	137.70	2.80	3.72	3 ...



Армирование		s (мм)	I _x (см ⁴)	I _y (см ⁴)	E · I _x (ГН · мм ²)	E · I _y (ГН · мм ²)	Аксессуары
Профильная труба 40 x 50 d = 2.0		2	8.52	12.05	17.89	25.31	Внутренний уплотнитель: DEA 84 16998 Внешний уплотнитель: DEV 84 16999 Сварной соединитель: ЕНК 8 14087

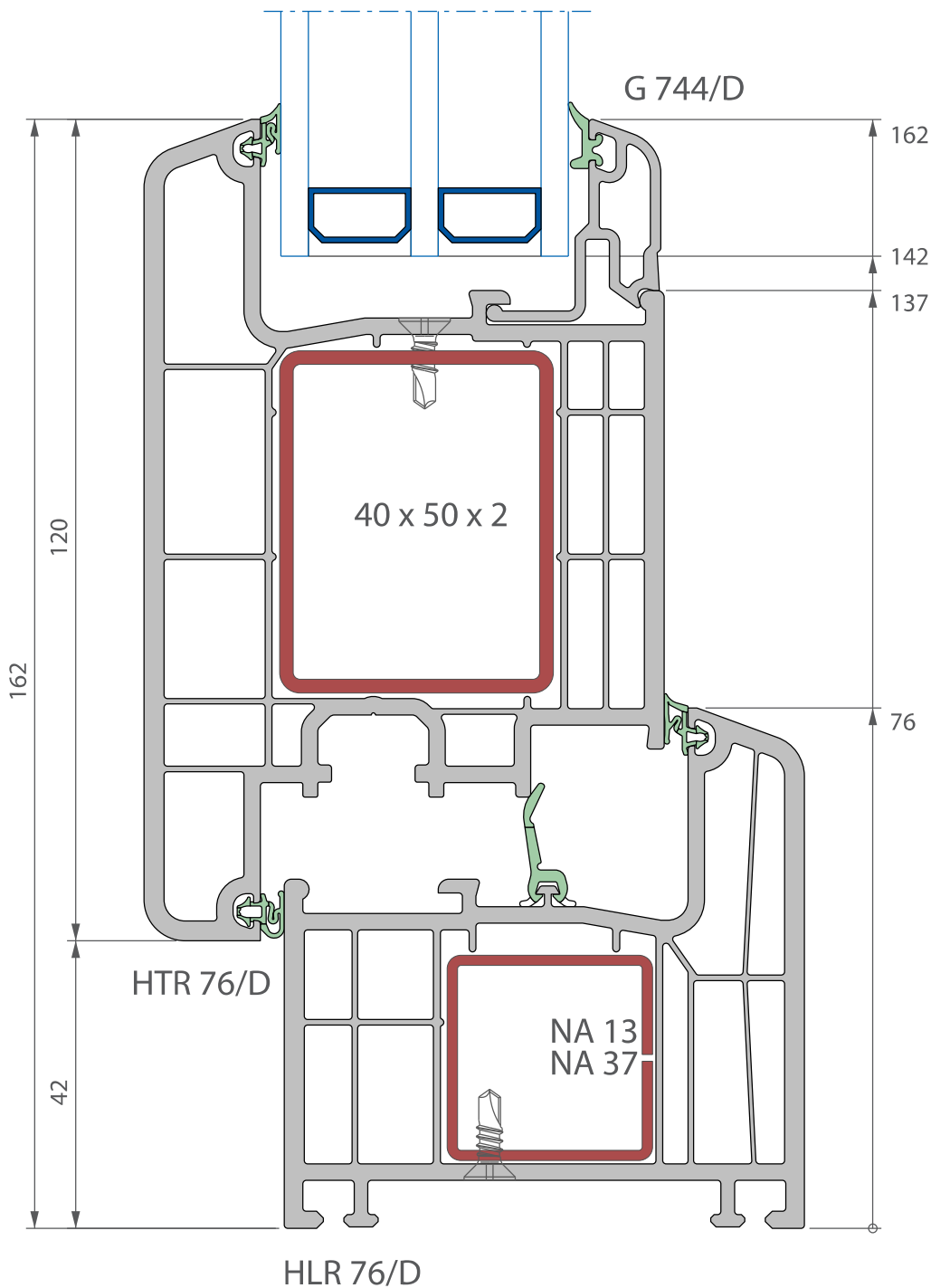
HZR 76		Входные двери / Створка открыванием вовнутрь				
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	
	P 14300		106.85	137.54	2.88	3.71

Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	$E \cdot I_x$ (ГН·мм ²)	$E \cdot I_y$ (ГН·мм ²)	Аксессуары
Профильная труба 40 x 50 d = 2.0		2	8.52	12.05	17.89	25.31	Внутренний уплотнитель: DEA 84 16998 Внешний уплотнитель: DEV 84 16999 Сварной соединитель: EHK 8 14087

НВ 1		Входные двери/Комбинированный порог НВ 1				
		I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)	
	P 17160					
Армирование		s (мм)	I_x (см ⁴)	I_y (см ⁴)	E · I_x (ГН · мм ²)	E · I_y (ГН · мм ²)
Аксессуары	HLF 76 14078 	HDB 76 14079 	HD 1 14118 	HWS 1 15978 		

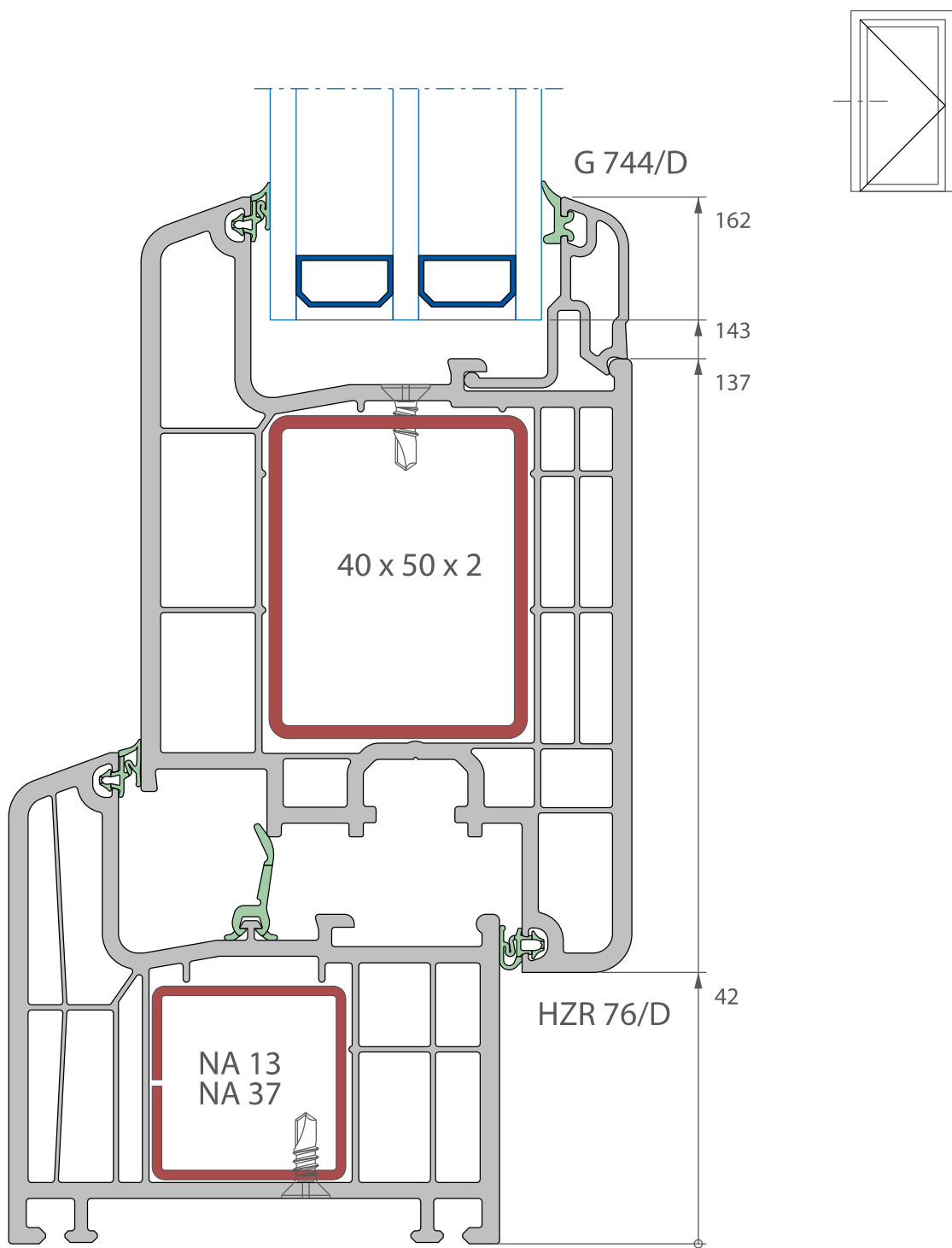
HLR 76
HTR 76

Входные двери / Комбинации профилей / Рама / Створка открыванием наружу



HLR 76/D
HZR 76/D

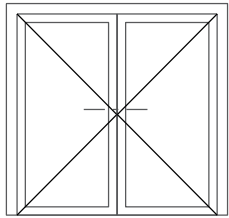
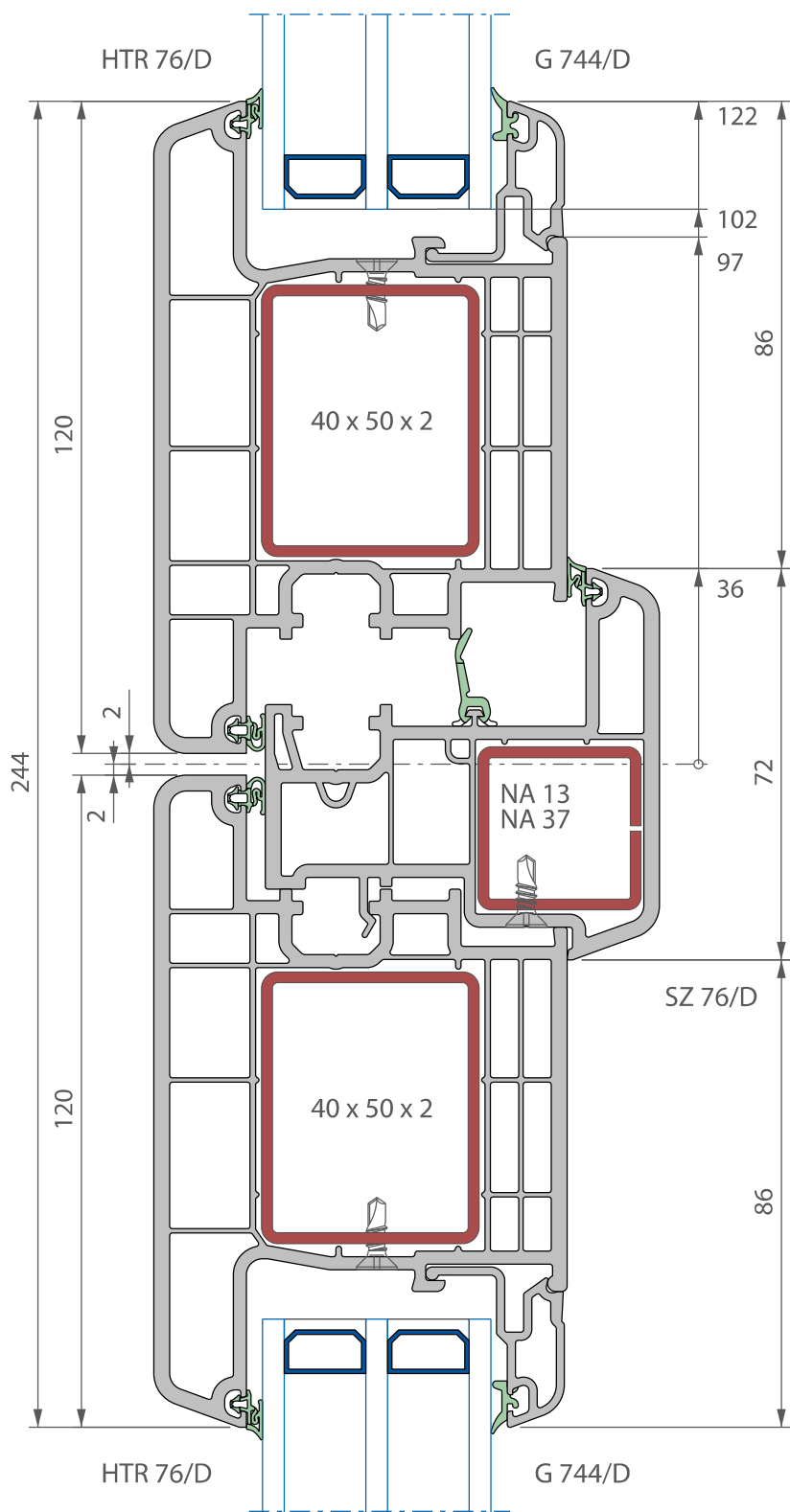
Комбинации профилей / Рама / Створка открывнием вовнутрь



HLR 76/D

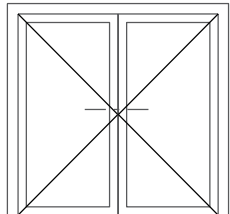
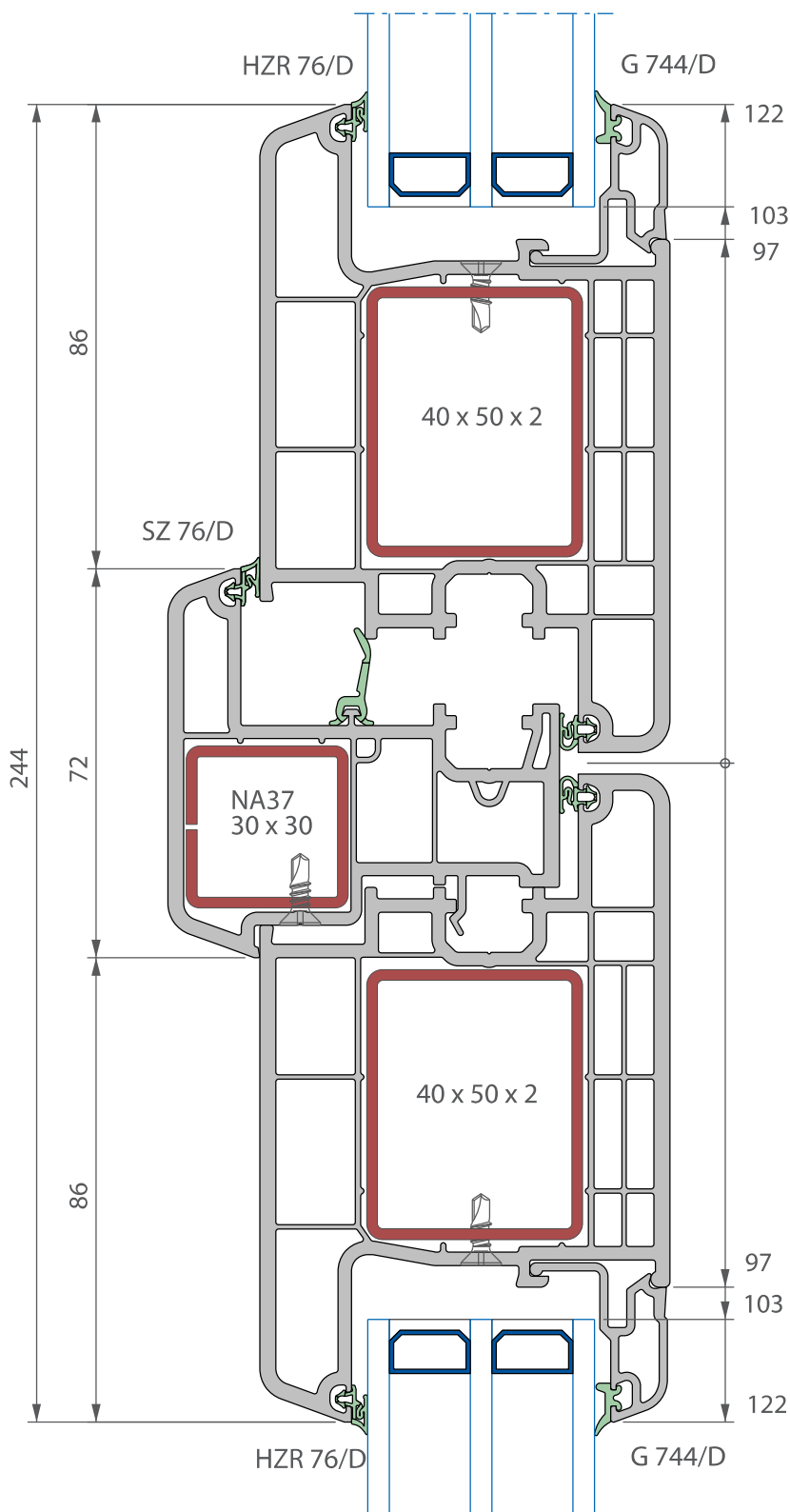
HTR 76/D
SZ 76/D

Входные двери / Комбинации профилей / Штульп / Створка открыванием наружу



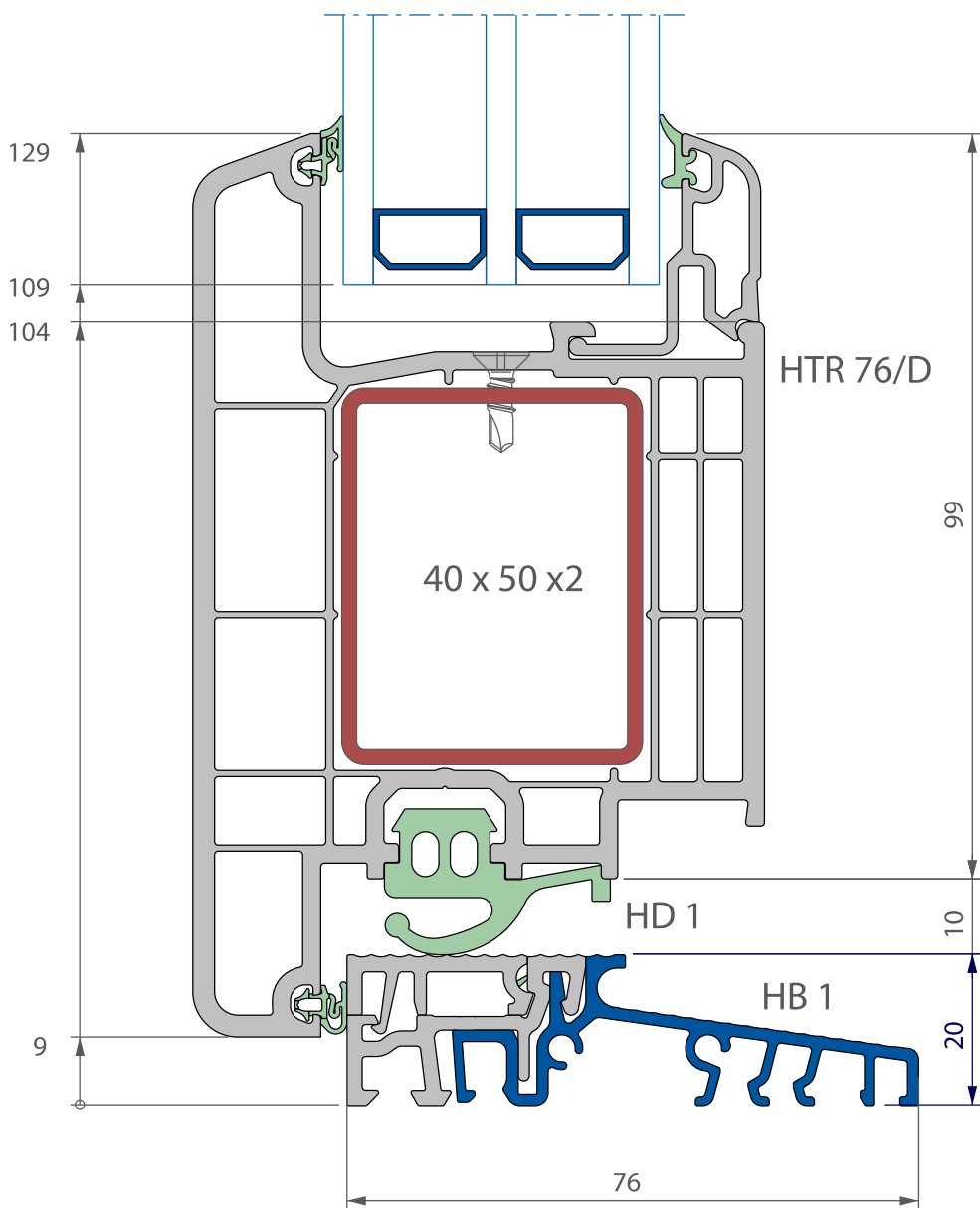
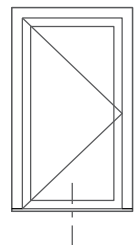
HZR 76/D
SZ 76/D

Комбинации профилей / Штульп / Створка открывнием вовнутрь



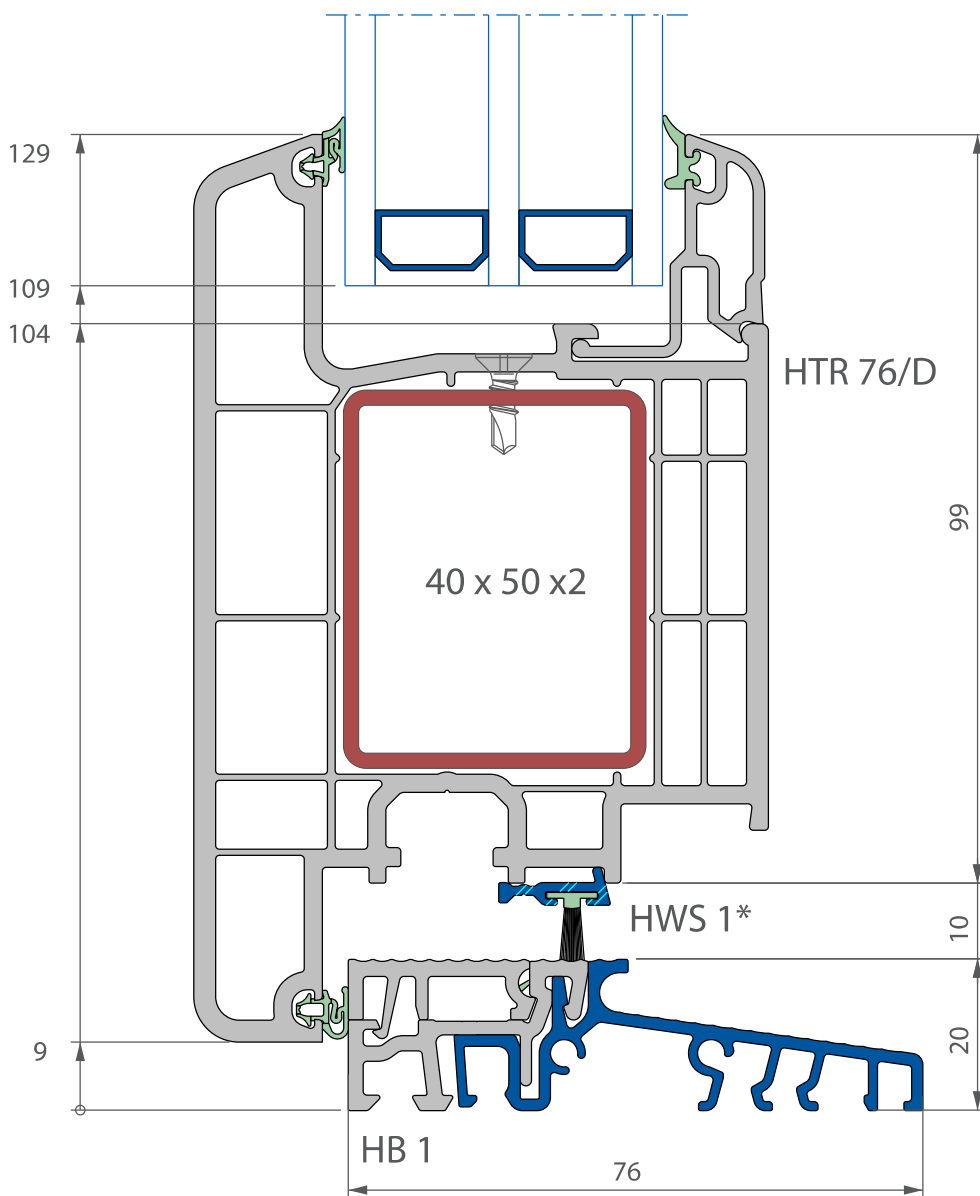
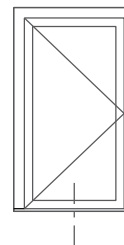
HTR 76/D
HB 1

Входные двери / Комбинации профилей / Порог / Створка открыванием наружу



HTR 76/D
HB 1

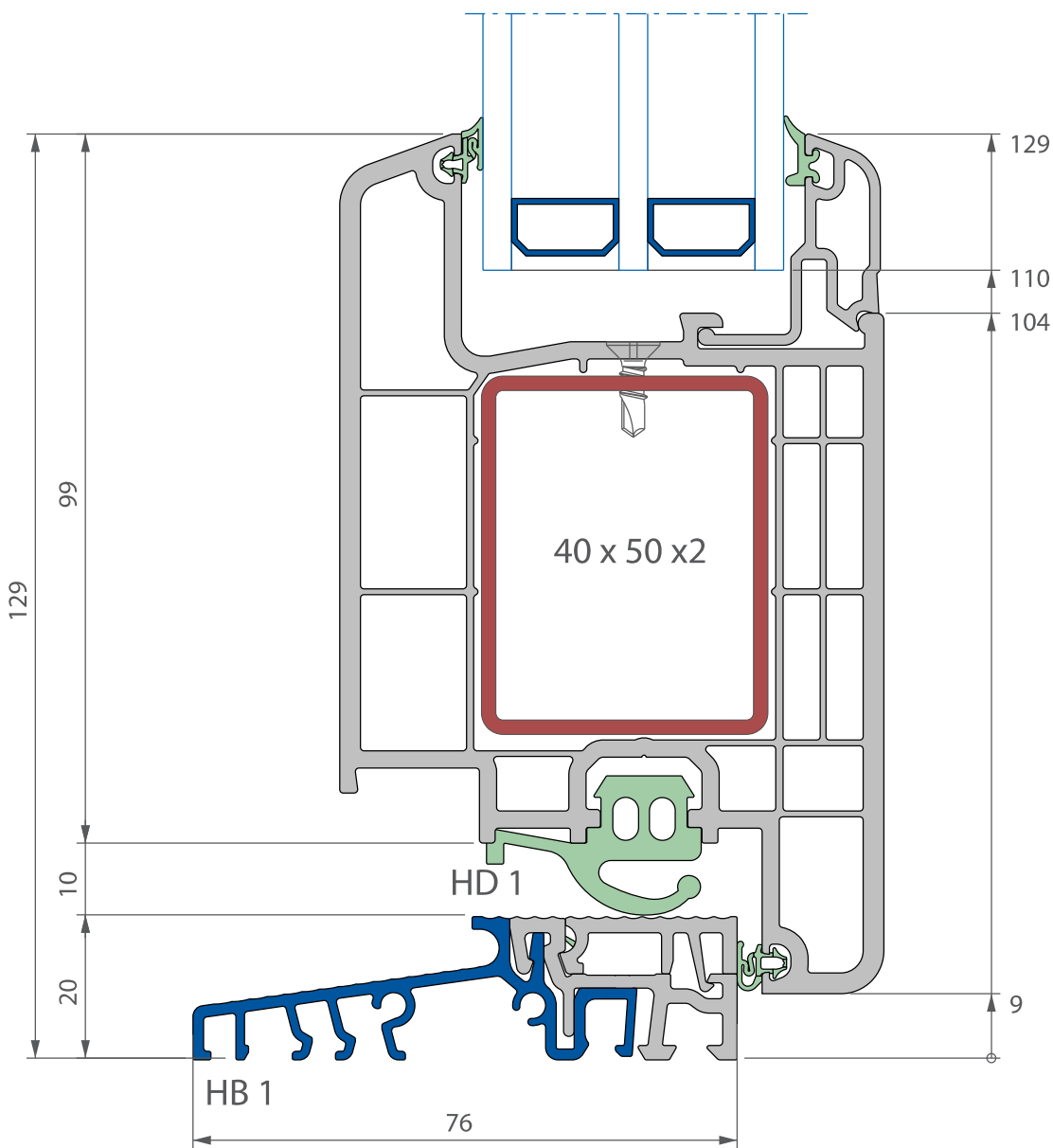
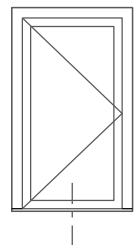
Входные двери / Комбинации профилей / Порог / Створка открыванием наружу



* При использовании элементов фурнитуры на пороге использовать щеточный уплотнитель

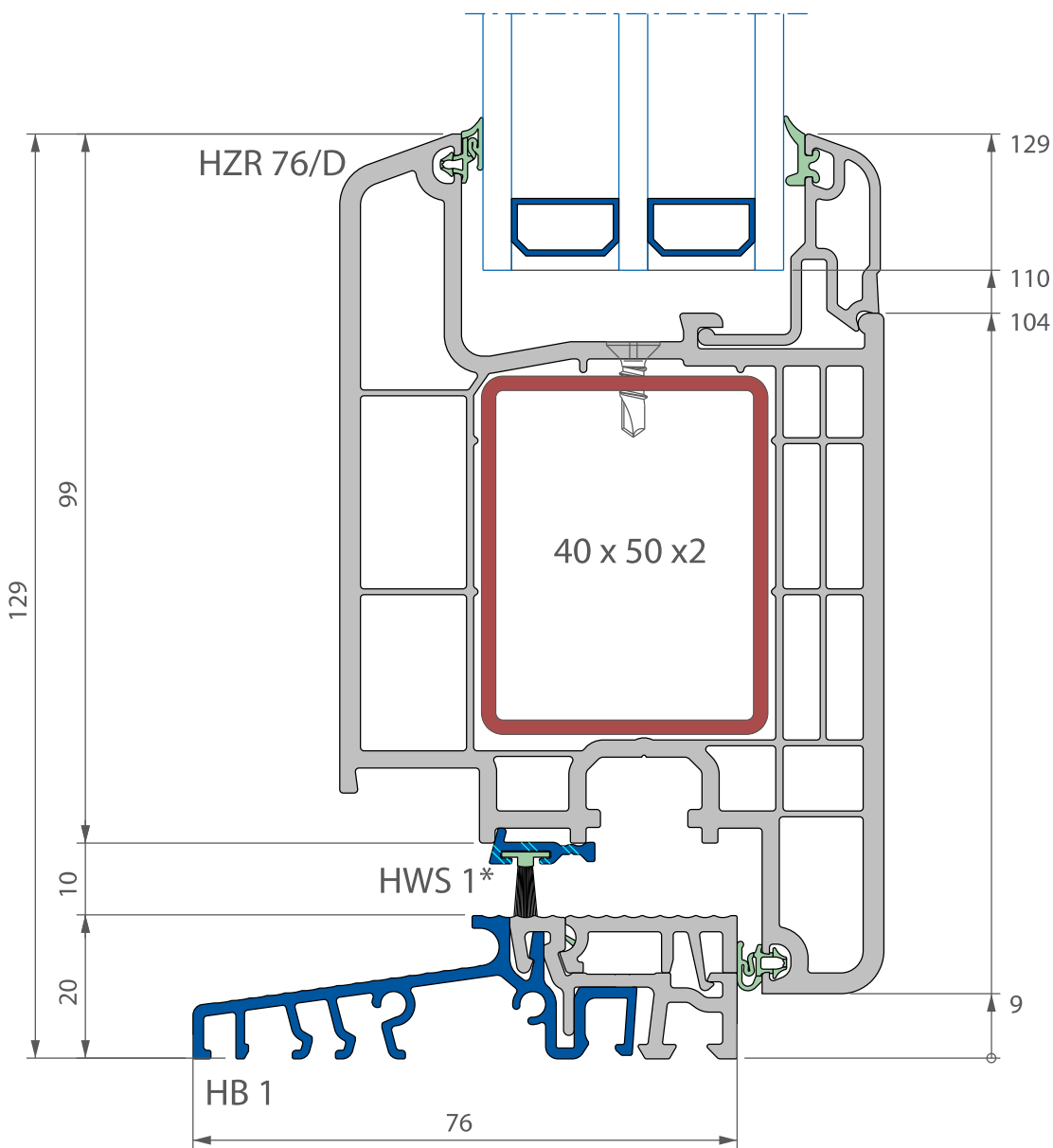
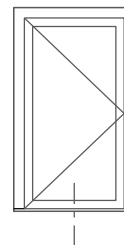
HZR 76/D
HB 1

Входные двери / Комбинации профилей / Порог / Створка открыванием вовнутрь



HZR 76/D
HB 1

Входные двери / Комбинации профилей / Порог / Створка открыванием вовнутрь



* При использовании на пороге элементов фурнитуры использовать щеточный уплотнитель

Фаворит Спэйс

3. Технология изготовления

- 3.1 Максимальные размеры рам и створок
- 3.2 Хранение профиля и удаление защитной пленки
- 3.3 Механическая обработка
- 3.4 Армирование
- 3.5 Сварка
- 3.6 Зачистка сварного шва
- 3.7 Прочность сварных угловых соединений
- 3.8 Применение клеев
- 3.9 Фурнитура
- 3.10 Применение набěžных блоков
- 3.11 Отвод воды и вентиляция
- 3.12 Размеры фрезерования импоста
- 3.13 Механические крепления импоста
- 3.14 Указания по применению РЕ-блока
- 3.15 ТПЭ-уплотнители
- 3.16 Фрезерование армирования входных дверей для установки замка
- 3.17 Применение свариваемого соединителя углов дверных створок
- 3.18 Крепление рамы к стене

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёнинк Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

3.1 Максимальные размеры рам и створок

Максимальные размеры БЕЛЫХ рамы и створки

а) Максимальные размеры БЕЛЫХ створок

Профиль:	ZE 60M, ZR60, ZR 715, ZR 710, ZR 713, ZR 760, ZE 71			H 731, H 740		
Тип конструкции:	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Поворотное, поворотно-откидное окно	По диаграмме максимальных размеров створок			-		
Балконная дверь	По диаграмме максимальных размеров створок			-		
PSK портал	1,2	2,2	2,2	1,6	2,3	3,3
FS портал	-	-	-	0,9	2,3	2,1
Нижнеподвисное окно	1,6	1,3	2,0	1,8	1,5	2,2

Примечание: Не превышать максимальные площади

б) Максимальные размеры штапеловых створок

Максимальные размеры штапеловых створок должны соответствовать изложенным в главе "Основы статических расчетов оконных конструкций" требованиям.

а) Максимальные размеры БЕЛЫХ рам

Тип конструкции:		Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Отдельная рама:	Глухое окно	3,0	3,0	7,5
	Створчатое окно	4,0	4,0	7,5
FS портал	-	4,0	2,6	7,5

Примечание: Не превышать максимальные площади

Максимальные размеры ЦВЕТНЫХ рамы и створки

а) Максимальные размеры ЦВЕТНЫХ створок

Профиль:	ZE 60M, ZR60, ZR 715, ZR 710, ZR 713, ZR 760, ZE 71			H 731, H 740		
Тип конструкции:	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Поворотное, поворотно-откидное окно	По диаграмме максимальных размеров створок			-		
Балконная дверь	По диаграмме максимальных размеров створок			-		
PSK портал	1,2	2,1	2,0	1,4	2,2	2,8
FS портал	-	-	-	0,9	2,2	2,0
Нижеподвисное окно	1,6	1,1	1,7	1,8	1,5	2,1

Примечание: Не превышать максимальные площади

б) Максимальные размеры штапеловых створок

Максимальные размеры штапеловых створок должны соответствовать изложенным в главе "Основы статических расчетов оконных конструкций" требованиям.

а) Максимальные размеры ЦВЕТНЫХ рам

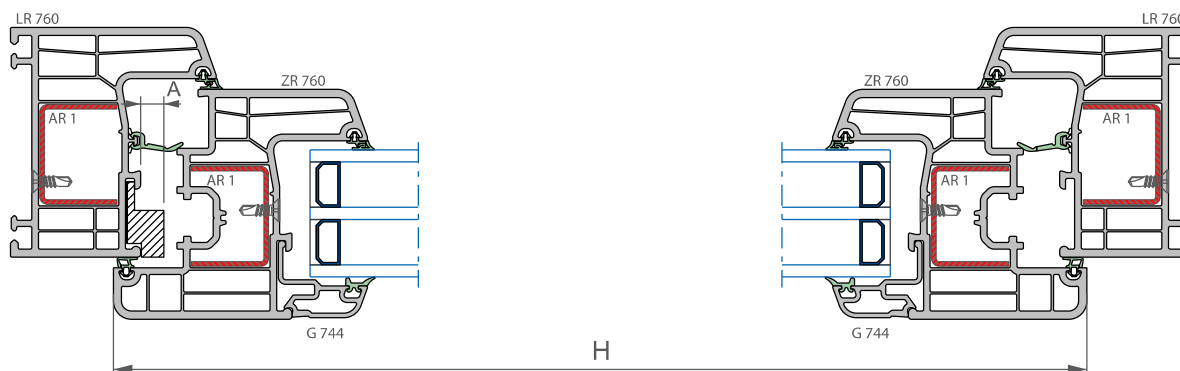
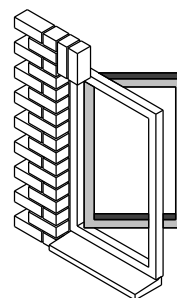
Тип конструкции:		Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Отдельная рама:	Глухое окно	2,6	2,6	5,0
	Створчатое окно	3,0	3,0	5,0
FS портал	-	3,0	2,6	5,0

Примечание: Не превышать максимальные площади

3.1.2 Минимальные размеры створки ZR 760/D

При высоте ответной планки фурнитуры:

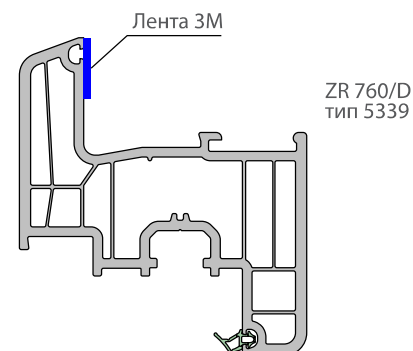
- A = 8 мм минимальный размер створки H = 230 мм
- A = 10 мм минимальный размер створки H = 250 мм



3.1.3 Вклейка стеклопакета

Технология вклеивания стеклопакета в стандартную створку с помощью жидкого клея доступна для скачивания с партнерского раздела сайта www.deceuninck.ru.

Система "ФАВОРИТ СПЭЙС" располагает створкой, предназначенной для сухой вклейки стеклопакета, уже с нанесенным на заводе двусторонней монтажной лентой марки ЗМ. Створка доступна для заказа, имеет обозначение - ZR 760/D тип 5339. Технология "сухого" вклеивания стеклопакета доступна для скачивания с партнерского раздела сайта www.deceuninck.ru.



Преимущества створок с вклеенным стеклопакетом.

Современно:

- возможна целиком стеклянная створка, без деления ее импостом,
- возможны большие габариты конструкций.

Безопасно:

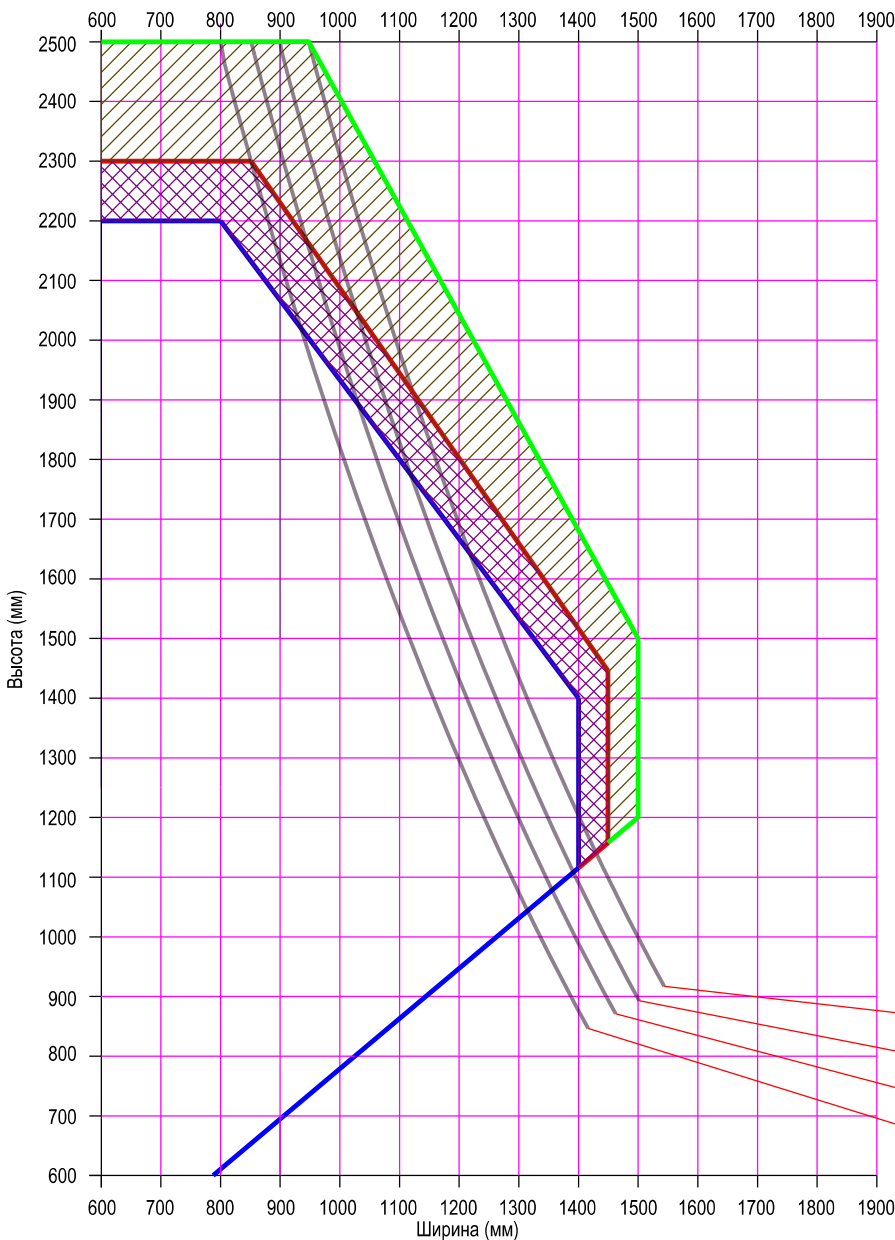
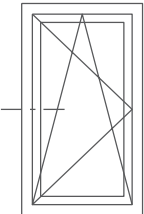
- повышенная взломостойкость,
- повышенная воздухопроницаемость, поскольку уплотнители штапика не нагружаются динамически.

Формоустойчиво:

- стеклопакет служит для повышения жесткости оконной створки и снятия напряжения с углов,
- улучшение тактильной чувствительности при контакте со створкой за счет более высокой жесткости на кручение,
- стабильные конструкции, такие как арочные окна.

ZR 760, ZR 710,
ZR 713, ZR 715,
ZR 60, ZE 60M, ZE 71

Максимальные размеры БЕЛЫХ поворотных и поворотно-откидных створок



- зона вклейки с/п: для белого с AR1 и с AR6

- зона вклейки с/п: для белого с AR1

Суммарная толщина стекол стеклопакета и его удельный вес:

- 16 мм; - 40 кг/м²
- 20 мм; - 50 кг/м²
- 24 мм; - 60 кг/м²
- 28 мм; - 70 кг/м²

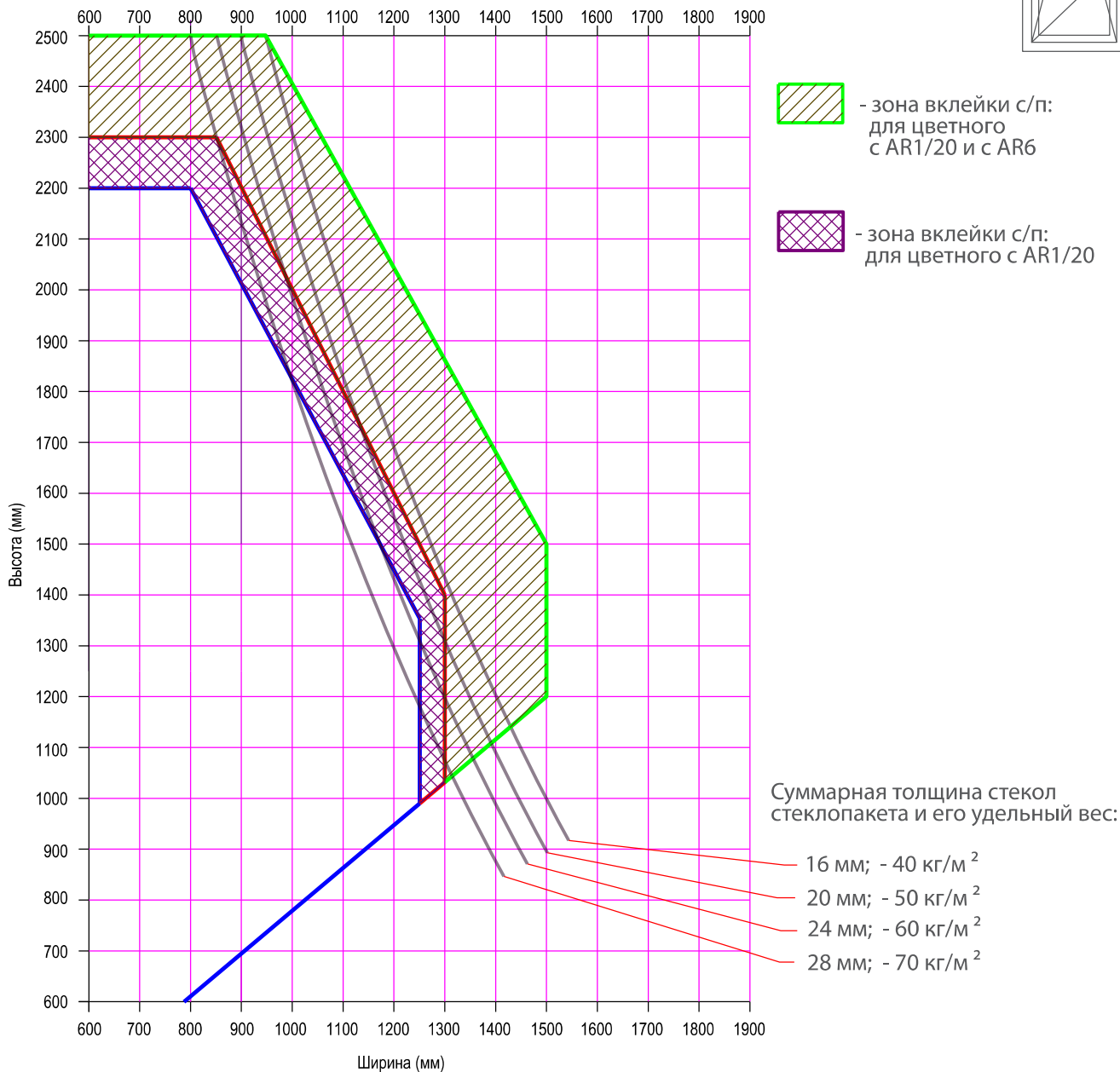
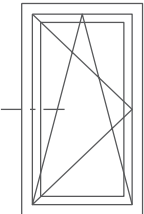
- белый с AR1 без вклейки с/п
- белый с AR6 без вклейки с/п
- белый с AR1 и AR6 с вклейкой с/п

- При двух- или многостворчатых окнах следует рассчитывать статику нагружаемых элементов.

- При весе створки более 120 кг следует учитывать показания изготовителя фурнитуры.

ZR 760, ZR 710,
ZR 713, ZR 715,
ZR 60, ZE 60M, ZE 71

Максимальные размеры ЦВЕТНЫХ поворотных и поворотно-откидных створок



- цветной с AR1/20 без вклейки с/п
- цветной с AR6 без вклейки с/п
- цветной с AR1/20 и AR6 с вклейкой с/п

- При двух- или многостворчатых окнах следует рассчитывать статику нагружаемых элементов.

- При весе створки более 120 кг следует учитывать показания изготовителя фурнитуры.

Максимальные размеры одностворчатых входных дверей в системах:

БЕЛЫЙ профиль:

Форвард	Фаворит	Спэйс	Эфорте
HZR 60, HTR 60	H 740, H 731	HZR 76, HTR 76	ZLE 284, TSLE 284
$B_{\max} = 1,1 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,1 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,2 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,1 \text{ м}$
$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,4 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,4 \text{ м}$
$F_{\max} = 2,2 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,3 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,3 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,3 \text{ м}^2$

ЦВЕТНОЙ профиль:

Форвард	Фаворит	Спэйс	Эфорте
HZR 60, HTR 60	H 740, H 731	HZR 76, HTR 76	ZLE 284, TSLE 284
$B_{\max} = 1,0 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,0 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,1 \text{ м}$	$B_{\max} = 1,0 \text{ м}$
$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$	$H_{\max} = 2,2 \text{ м}$
$F_{\max} = 2,1 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,2 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,2 \text{ м}^2$	$F_{\max} = 2,2 \text{ м}^2$

Примечание:

- 1) Размеры двери не должны превышать значений максимальных площадей
- 2) Максимальные размеры ступельных дверей следует определять согласно требованиям по статике.

3.2 Хранение профиля и удаление защитной пленки после монтажа.

3.2.1 Хранение профиля.

Профили должны храниться, как правило, в закрытых сухих помещениях с температурой воздуха 12-18°C, вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей.

При складировании на стеллажах профили должны опираться по всей длине, на надежном, подготовленном основании. Максимальная высота штабеля из профилей 1 м. Во избежание царапин на поверхностях, профили нельзя тереть друг о друга, или кидать.

Следует избегать хранения профилей под открытым небом. Если это не удастся, то перед применением профили должны 24 часа пролежать в производственном цехе. Для отсутствия конденсата под упаковочной пленкой, следует полностью открыть ее на торцах упаковок. Нарезанные под сварку профили должны складироваться не более 2-ух суток, так как загрязненные и влажные торцы ухудшают качество сварки.

Не следует упаковывать профиль и готовые окна в стретч-пленку, если они будут находиться какое-либо время под воздействием прямых солнечных лучей, к примеру, при транспортировке или складированию. Стретч-пленка создает условия для парникового эффекта, который приводит к перегреву и деформации профиля.

3.2.2 Удаление защитной пленки с профиля.

Защитная пленка профиля также, как стретч пленка создает условия для парникового эффекта. Поэтому ее необходимо удалять с профиля не позднее 2-х недель со дня монтажа светопрозрачной конструкции.

3.3 Механическая обработка

3.3.1 Пила для распила ПВХ профиля.

Для распила ПВХ профиля используются, как правило, маятниковые или фронтальные пилы.

Характеристики инструмента и распила:

Диск: HSS (быстрорежущая сталь) или НМ (твердый сплав), \varnothing 300 - 400 мм

Шаг зубьев: 8 - 12 мм

Скорость распила: 30 - 60 м/сек

Для нарезки главных профилей оправдывают себя диски с НМ - зубьями. Для нарезки вспомогательных профилей (в том числе для штапиков) подходят HSS диски с мелкими зубьями.

Нарезка под углом должна быть ровной и чистой, без заусенцев, и точно соответствовать заданному углу.

3.3.2 Пила для распила армирования.

Для распила армирования используются пилы, поставляемые специализированными магазинами.

3.3.3 Сверление.

Для сверления применимы сверла по металлу и спиральные сверла для пластика.

3.3.4 Фрезерование.

Зачистка сварных швов производится на зачистных станках контурными фрезами, также как и фрезерование импоста производится на импостном станке торцевой фрезой. Различные отверстия или пазы в заготовках профиля выполняются на копировально-фрезерных станках пальчиковыми фрезами. Также допускается фрезерование профиля ручными фрезеровочными машинками.

3.4 Армирование

3.4.1 Общие указания.

Все белые и цветные ПВХ профили вне зависимости от их длины должны усиливаться соответствующим артикулом стального усилительного вкладыша, с целью избежать прогиба при статических нагрузках и больших перепадах температуры.

Форма и размеры армирующих профилей подобраны так, чтобы выполнять требования действующих норм по воздухо- и водонепроницаемости (ДИН 18055, ГОСТ 30674-99) и требования по восприятию статических нагрузок (ДИН 1055 и 18056, ГОСТ 30674-99).

В разделе «Статика. Соединение оконных блоков» приведены соответствующие типы армирования для усиления ПВХ профилей. При помощи приведенных в разделе таблиц можно определить необходимую изгибную жесткость или потребный момент инерции для требуемой длины свободносущего элемента.

3.4.2 Соблюдение требований ГОСТа.

В последнее время участились рекламационные случаи, связанные с армированием окон. Несмотря на то, что армирование является важнейшим элементом пластикового окна, своего рода скелетом-каркасом прочности, производители окон пытаются сэкономить и на нем. Этот элемент скрыт в окне, и проверить его в готовом окне практически невозможно.

Случаи, когда некоторые производители получают претензии из-за армирования, происходят все чаще. Думая, что в окне соблюдены все требования, компании не осознают, что на практике все совсем не так. Под некачественным или несоответствующим армированием подразумевается армирование, неверно подобранное производителем - не отвечающее требованиям ГОСТа, требованиям технической документации от системодателя и не удовлетворяющее требованиям статики при прочностном расчете.

Часто аргументация производителя окон сводится к тому, что компания произвела окна в соответствии с "ГОСТ 30674-99. Блоки оконные из поливинилхлоридных профилей. Технические условия", где в п. 5.7.5 указано, что толщина армирования должна быть не менее 1,2 мм для белых профилей и не менее 1,5 мм для цветных.

Однако, в выше названном ГОСТ 30674, помимо требования по минимальной толщине армирования, указано в п.5.7.2, что все размеры армирования устанавливаются в соответствии с технической документацией на изделие, то есть в системном каталоге на систему. Так в чертежах системных каталогов Декёнинк армирование в раме, створке, импосте должно иметь толщину 1,5 мм для белых профилей, а для цветных профилей 2 мм.

Таким образом, соблюдение требования ГОСТа о минимальной толщине стенок армирования и не соблюдение требований того же ГОСТа о соответствии армирования технической документации будет нарушением нормативных требований, что может привести к нарушению функциональных свойств окон, и производитель окон может быть подвергнут штрафным санкциям.

3.4.3 Материал армирования.

Для армирования следует применять стальные профили с оцинкованным слоем не менее 9мкм по ГОСТ 9.303-84. При использовании профилей, поставляемых иными, чем Deceuninck компаниями, эти профили должны соответствовать требованиям данных компаний по форме, размерам (в том числе, по радиусам закруглений) и моменту инерции. Оригинальные чертежи армирования предоставляются по запросу.

3.4.4 Толщина стенки армирования.

Для белых профилей = 1,5 мм; для цветных профилей = 2,0 мм

В связи с тем, что площадь сечения импостов цветного исполнения систем Фаворит, Баутек НЕО и Фаворит Спэйс сопоставима с площадью рам и створок, армируемых сталью AR1/20 с толщиной стенки 2 мм ($I_x=2,77\text{см}^4$) все термические нагрузки на импост гарантировано сдерживает армирование AR3 с толщиной стенки 1,5 мм с моментом инерции $I_x=4,28\text{см}^4$.

Таким образом, в импостах цветного исполнения допускается использовать армирование импоста AR3 с толщиной стенки 1,5 мм с допуском $\pm 0,14$ мм.

3.4.5 Нарезка армирования.

В основном бруски армирования нарезаются под углом 90°. Но те бруски, что поступают для усиления дверных створок с использованием свариваемых соединителей углов, нарезаются под углом 45°. Нарезать армирование под углом 45° рекомендуется и для усиления нижнего бруска створки складной-сдвижной двери (гармошке).

Не допускается стыковка или разрыв армирования по длине в пределах одного ПВХ профиля.

3.4.6 Установка армирования.

Армирование вставляется в центральную камеру профиля. Край армирования располагается с расстоянием 10 мм от внутреннего угла.

Чтобы компенсировать при дальнейшей эксплуатации двери изгиб вертикальных брусков дверной створки и тем самым избежать продувания в углах, рекомендуется скреплять ПВХ профиль и армирование в слегка изогнутом состоянии. Для этого армирование следует установить в профиль, слегка изогнуть брусок в сторону помещения и затем скрепить ПВХ профиль с армированием саморезами.

Армирование, которое находится вне закрытых внутренних камер профилей, следует на торцах подвергать надежной долгосрочной антикоррозионной защите.

3.4.7 Шаг армирования.

Первый и последний саморезы следует закручивать как можно ближе к краю армирования. Максимально допустимое расстояние между саморезами:

- 300 мм для белых профилей,
- 200 мм для цветных, профилей морозостойкого исполнения

При армировании дверных, а также и штапельовых створок саморезы должны вворачиваться в шахматном порядке с шагом не более:

- 200 мм для белых профилей,
- 150 мм для цветных.

Чтобы избежать поломки режущего инструмента при фрезеровании фурнитурного паза створки, не следует вкручивать саморезы в зоне расположения замка фурнитуры.

3.5 Сварка

3.5.1 Параметры сварки.

Параметры сварки связаны с типом машины и с ее настройкой. В качестве средних параметров действуют следующие:

» Температура зеркала:	245° - 255°C
» Время расплава и нагрева:	32 - 42 сек.
» Время охлаждения (твердение):	35 - 40 сек.
» Температура стола:	45°C
» Давление расплава и нагрева:	2,5 - 3,0 бар
» Давление сварки:	5,0 - 6,0 бар

Сварочное зеркало должно иметь покрытие тефлоном (PTFE) или должно иметь тефлоновую пленку. Сварочное зеркало должно быть чистым, свободным от остатков сварки.

Профили перед сваркой должны быть прогретыми до температуры 17°C. Следует учесть, что загрязненные и влажные торцы профиля ухудшают качество сварки. Для обеспечения качественной сварки существует несколько правил:

- » Свариваемые поверхности профиля не должны иметь механических повреждений,
- » Следует аккуратно вставлять армирование в профиль, не касаясь свариваемых поверхностей жирными грязными руками,
- » Согнутый «жидкой» гибкой профиль перед сваркой необходимо тщательно промыть и высушить,
- » Регулярно необходимо следить за точностью распила профиля, как угла 45° так и угла 90° ,
- » Нарезанные для сварки профили не должны храниться более 2-х суток,
- » Следует регулярно контролировать установленные параметры сварки, а также использовать полный набор оснастки (цулаги, ограничительные ножи, формователи, ручной штамп).

3.5.2 Сварной наплав (облой).

Размеры сварного наплава (облоя) зависят от типа сварочных машин. Желтый или коричневый цвет облоя, также как и прилипание ПВХ остатков к зеркалу свидетельствует о слишком высокой температуре сварки.

3.5.3 Припуск на сварку профиля.

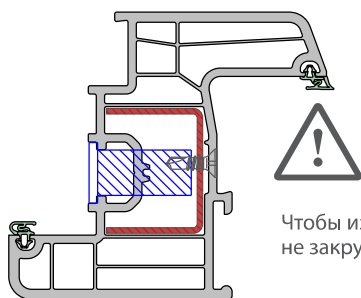
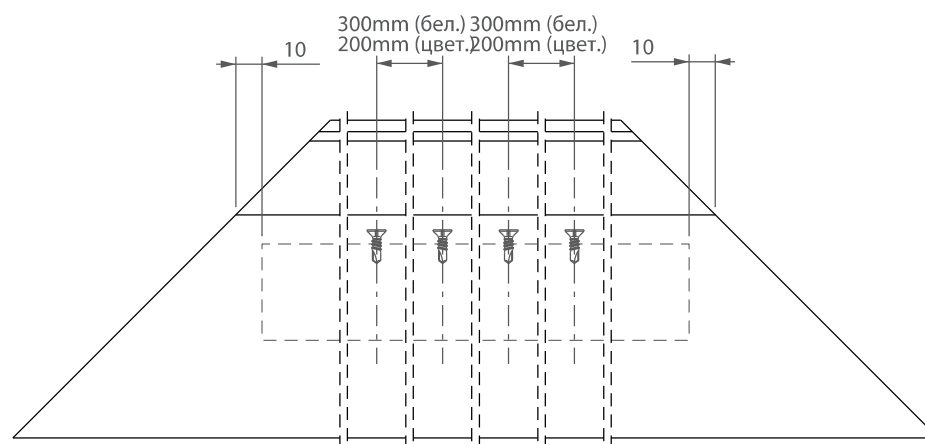
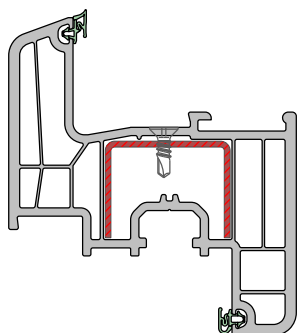
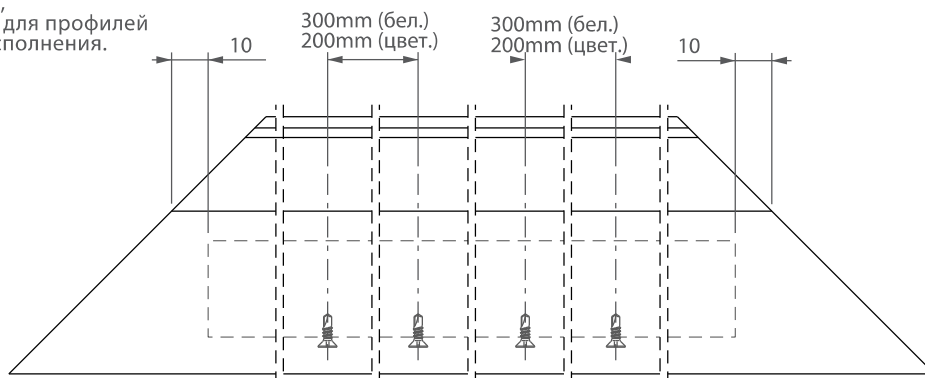
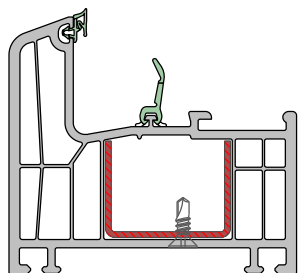
При распиле профиля следует учесть двусторонний припуск на сварку: 2,5 - 3,0 мм.

3.5.4 Возможные ошибки при сварке.

- » Разница фактической температуры на сварочном зеркале и показаний температуры на термометре. В этом случае следует провести замеры температуры независимыми термометрами с возможным диапазоном 245 - 255°C,
- » Одностороннее охлаждение зеркала по причине сквозняка,
- » Температура нагрева, время и давление недостаточно согласованы друг с другом,
- » Слишком короткое время охлаждения,
- » Срезы профиля загрязнены или увлажнены,
- » Срезы профилей имеют неправильные углы,
- » Загрязненное сварочное зеркало.

Армирование оконных профилей

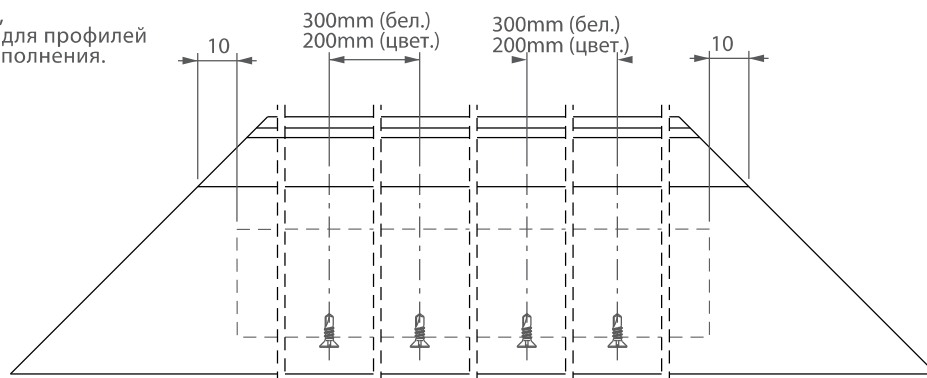
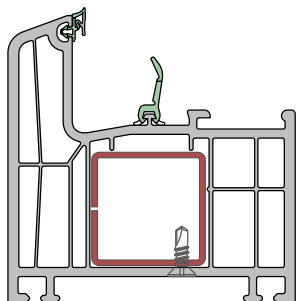
- 300 мм - для белых профилей ,
- 200 мм - для цветных, а также для профилей морозостойкого исполнения.



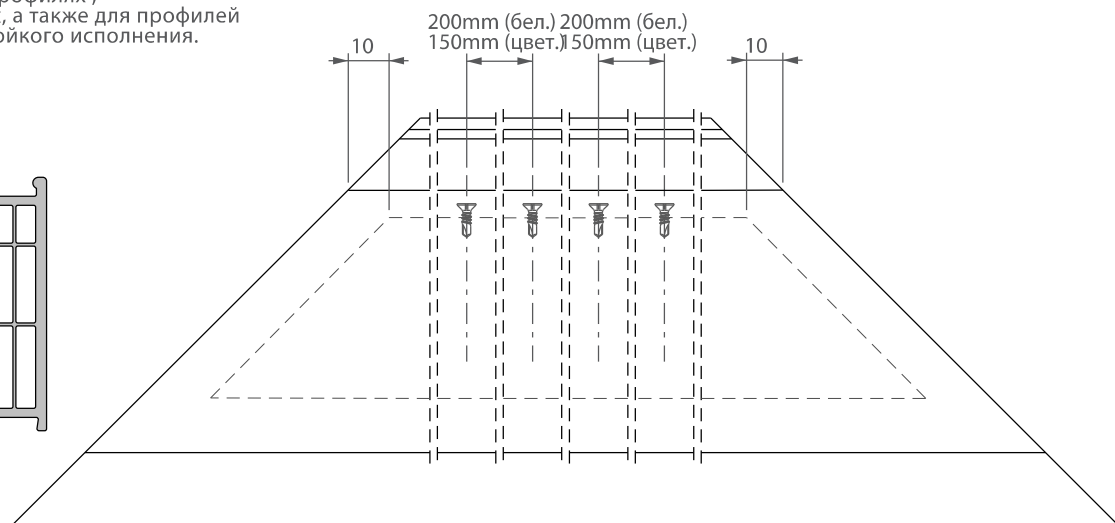
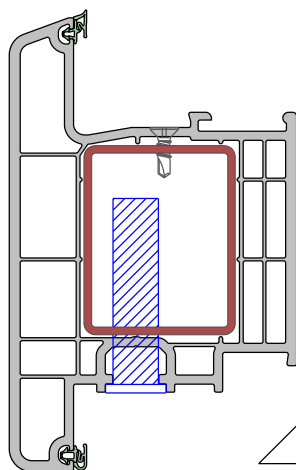
Чтобы избежать поломки режущего инструмента,
не закручивайте саморезы в зоне расположения замка фурнитуры.

Армирование дверных профилей

Рама:
 - 300 мм - для белых профилей,
 - 200 мм - для цветных, а также для профилей
 морозостойкого исполнения.



Створка:
 - 200 мм - для белых профилей,
 - 150 мм - для цветных, а также для профилей
 морозостойкого исполнения.



3.6 Зачистка сварного шва

- » Зачистка сварных швов должна следовать не ранее, чем через 2 минуты после сварки. Ускоренное охлаждение может привести к трещинам,
- » Зачистка шва производится зачистными фрезами, ножами, установленными на зачистных станках.

3.7 Прочность сварных угловых соединений

- » Вариант проведения испытаний по схеме Б ГОСТа 30674-99, на каретках
Fr - разрушающее усилие

Профиль	Fr, в Н
LR 760	3132
ZR 760	4054
HLR 760	4353
HTR 76	10476
HZR 76	10729

3.8 Применение клеев

- » Подходящие для ПВХ клеи определяются по инструкциям поставщиков. Клеи поставляются, как правило, готовыми к употреблению. Густая фактура нужна для хорошего приклеивания, разбавлять клеи не следует.
- » Склеиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими. При необходимости поверхности надо обезжирить.
- » Важно:

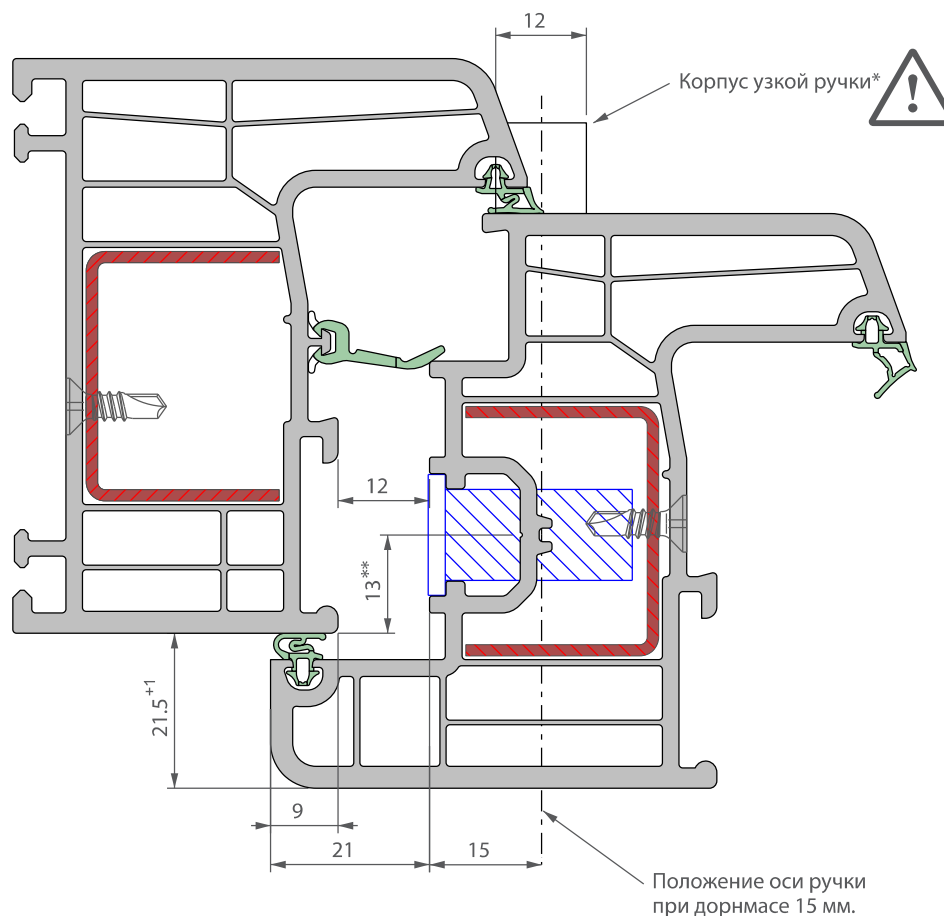
Не размазывать остатки клея. Со временем размазанные остатки могут измениться в цвете. Лучше дождаться полного отверждения остатков и удалить их острым инструментом.

Клеи и очистители содержат легколетучий растворитель. Поэтому необходимо обеспечить хорошую вентиляцию рабочего помещения. Также следует обратить внимание на то, что данные материалы не следует сливать в канализацию.

3.9 Фурнитура

Для системы Фаворит Спэйс подходят все представленные на рынке типовые системы фурнитуры. В связи с многочисленностью изготовителей детали ее применения следует прояснить с разработчиком (поставщиком).

Функциональные параметры фурнитуры: 12/21- 13.
Длина штифта оконной ручки должна быть не менее 40 мм.



* Ступенчатый фальц створки не позволяет устанавливать на нее ручку с двух сторон, даже при использовании ручки с узким корпусом.

** Размер является условным, зависит от фактической высоты нахлёста.

Общие рекомендации:

На створке шириной, начиная с 550 мм, рекомендуется устанавливать передачу на ее нижний горизонтальный брусок для создания дополнительного запора.

При использовании скрытого среднего прижима створки в месте его установки внешний уплотнитель на раме смазать силиконовым спреем во избежание его замятия при закрывании створки.

Следует отдавать предпочтение поворотной-откидной фурнитуре.

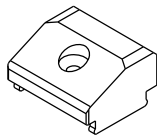
На поворотной створке следует отдавать предпочтение накладному среднему прижиму, а не скрытому.

При ветровом давлении свыше 600Па рекомендуются рассматривать фурнитуру со скрытолежащими петлями.

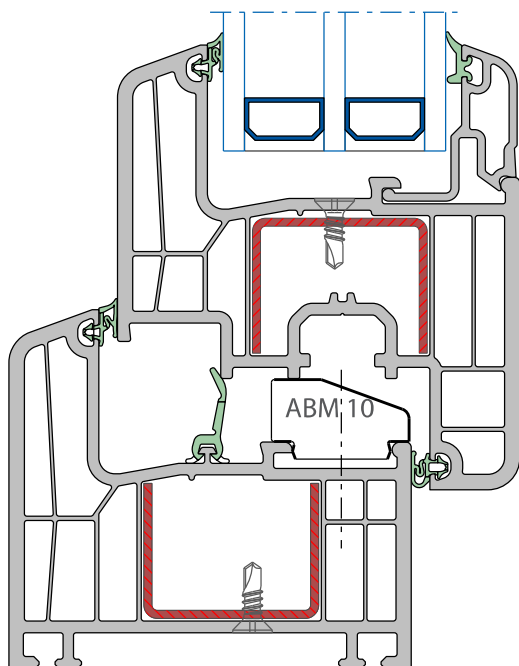
3.10 Применение набěžных блоков

Набěžной блок арт. АВМ 10 служит для:

- получения размера фальца 12 мм между рамой и створкой при сборке входных дверей;
- поддержки створки во время транспортировки оконных или дверных изделий.

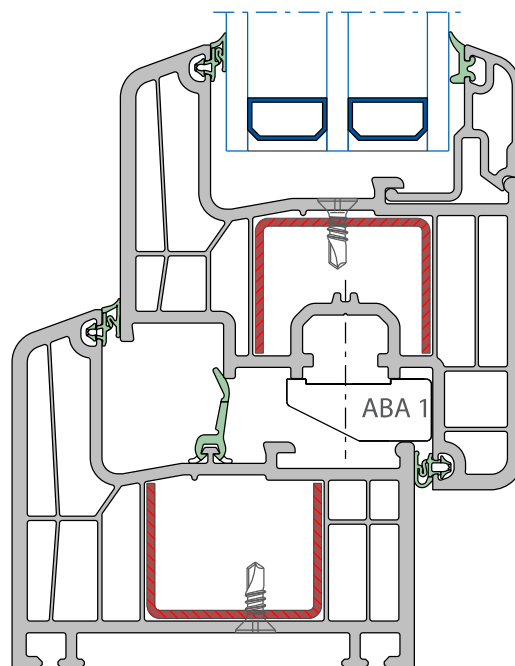
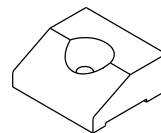


Расположение набěžных блоков

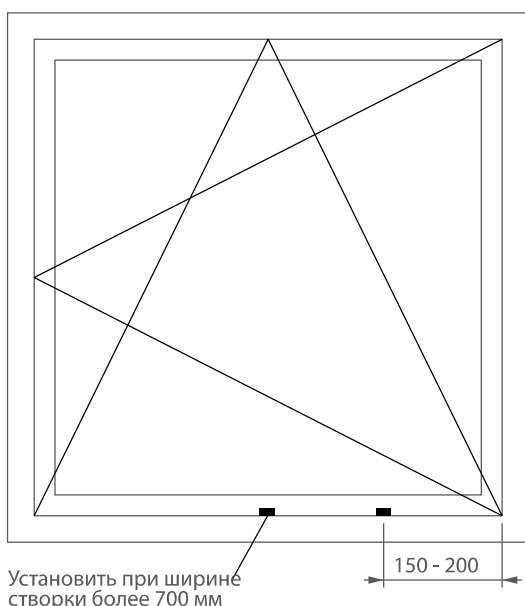


Набěžной блок арт. АВА 1 служит для:

- подъема широких створок согласно диаграмме, представленной в п. 3.1.4 настоящей главы;
- сохранения прямолинейности нижнего бруска на цветных створках;
- поддержки створки во время транспортировки оконных или дверных изделий.

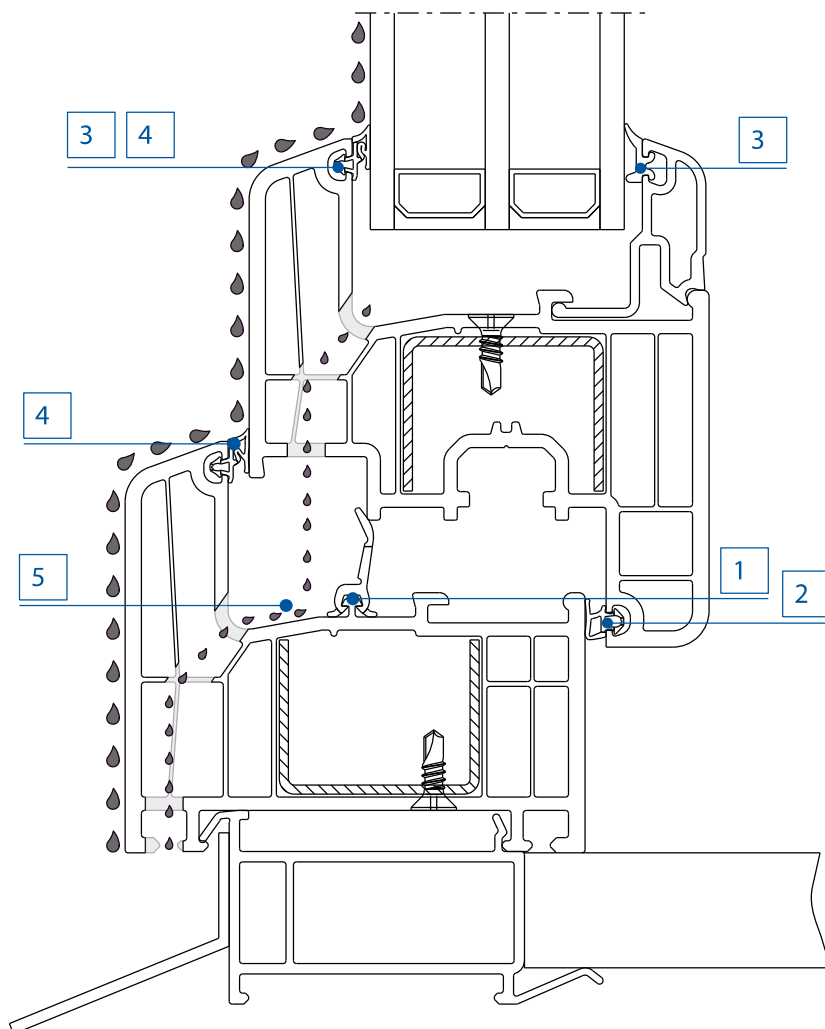


Расположение и количество набěžных блоков на цветных окнах:



Ширина створки, в мм	Количество блоков, в шт.	Расположение
400 - 700	1	150 - 200 мм от внутреннего угла рамы, с петлевой стороны
более 700	2	1. 150-200 мм от внутреннего угла, 2. По центру створки.

3.11 Отвод воды и вентиляция

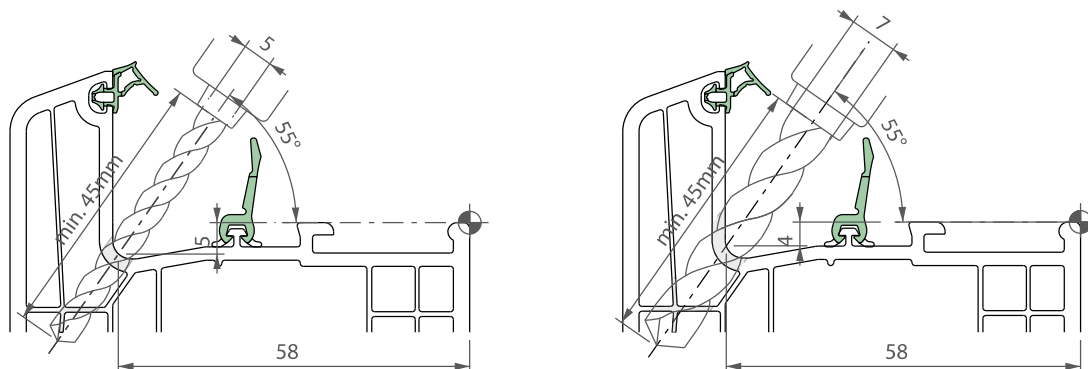


- 1 Центральный барьер отделяет дренажную зону от зоны расположения элементов фурнитуры. Таким образом фурнитура защищена от воздействия влаги.
- 2 Внутреннее многофункциональное уплотнение гарантирует высокую воздухопроницаемость.
- 3 Нагрузки, действующие при зажатии стеклопакета, равномерно распределены по внутреннему и внешнему уплотнениям. За счет этого остекление идеально сбалансировано.
- 4 Внешнее многофункциональное уплотнение при сжатии образует большую площадь контакта, способную обеспечить высокую герметичность притворов даже при не точной сборке окна.
- 5 Наклонная поверхность дренажной зоны обеспечивает свободный сток воды.

Отвод воды и вентиляция.

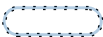

Настройка инструмента:

- Угол направления работы инструмента для выполнения внутреннего шлица/отверстия должен быть 55° . Отклонение угла от 55° допустимо.
- Не допускать при выполнении шлицов/отверстий вскрытия основной камеры профиля с армированием.
- Чтобы не повредить профиль и уплотнения, инструмент необходимо установить так, как показано на схемах.

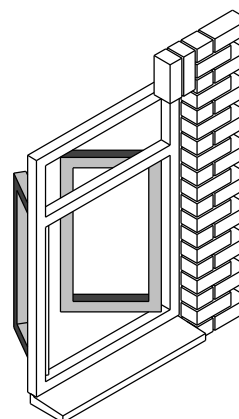
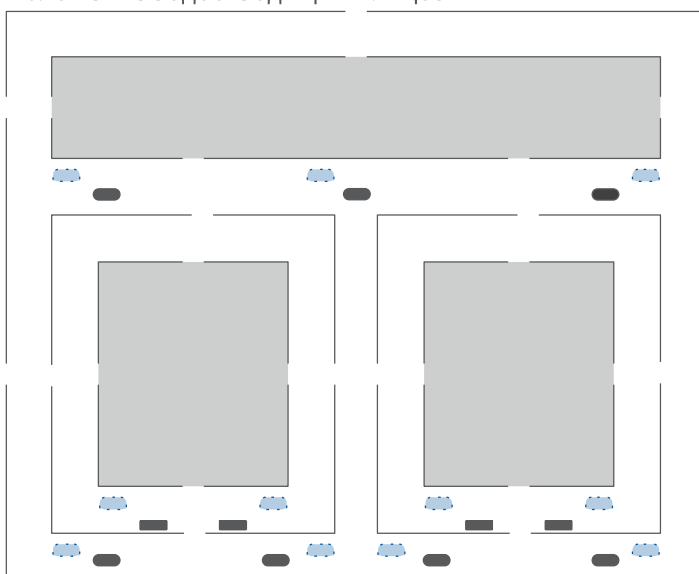


Расположение отверстий для отвода воды и вентиляции:



• Отвод воды (на каждое поле остекления):

- выполнение внутри: 
 - шлиц мин. 25 мм x 5 мм или 2 отверстия $\varnothing 7$ мм
 - расстояние от внутреннего угла: 25 мм
 - на горизонтальном импосте расстояние от внутреннего угла: 35 мм
- выполнение снаружи: 
 - в горизонтальном варианте исполнения - шлиц мин. 25 мм x 5 мм
 - в вертикальном варианте исполнения - шлиц мин. 25 мм или 2 отверстия $\varnothing 7$ мм
 - расстояние между внутренним и наружным шлицом/отверстием: мин. 50 мм
- расстояние между наружными шлицами/отверстиями: макс. 600 мм

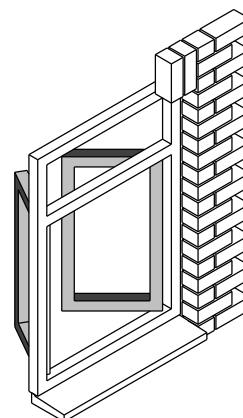
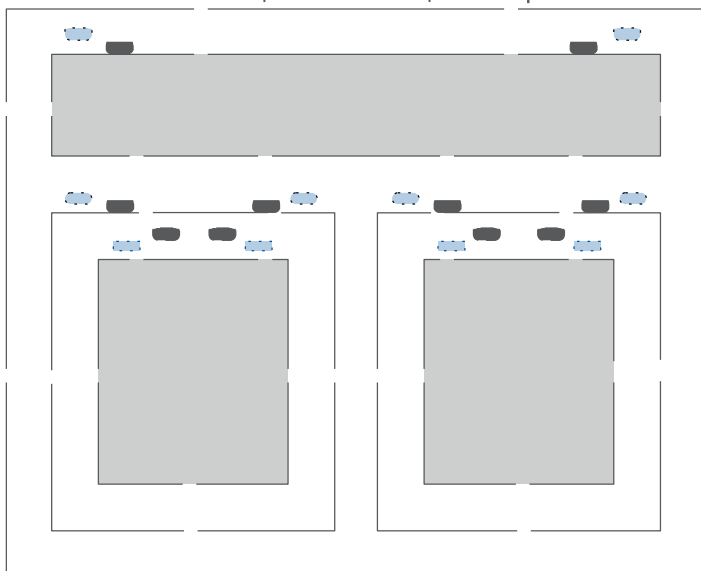
Положение водоотводящих шлицов



Отвод воды и вентиляция.

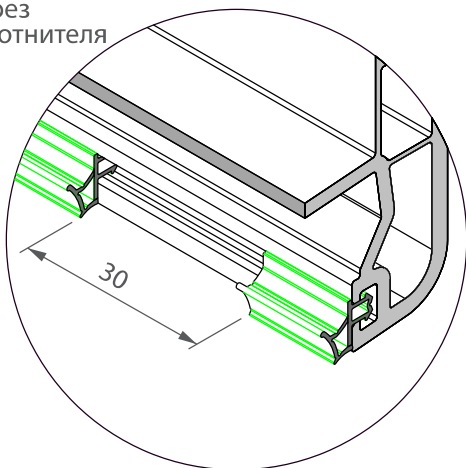
- Вентиляция (на каждое поле остекления):
 - выполнение внутри: 
 - шлиц мин. 25 мм x 5 мм или отверстие \varnothing 7 мм
 - расстояние от внутреннего угла: 25 мм
 - выполнение снаружи: 
 - шлиц мин. 25 мм x 5 мм или отверстие \varnothing 7 мм
 - расстояние между внутренним и наружным шлицом/отверстием: мин. 50 мм
 - расстояние между наружными шлицами/отверстиями: макс. 1300 мм

Положение вентиляционных шлицов/отверстий



- Как альтернатива выполнению шлицов/отверстий на каждом поле остекления можно вырезать на верхнем горизонтальном бруске профиля один отрезок уплотнителя длиной 30 мм.

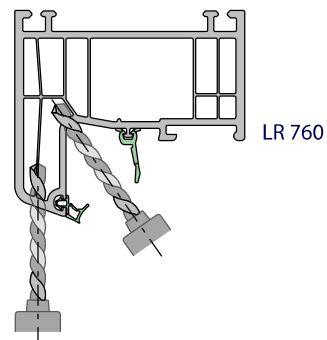
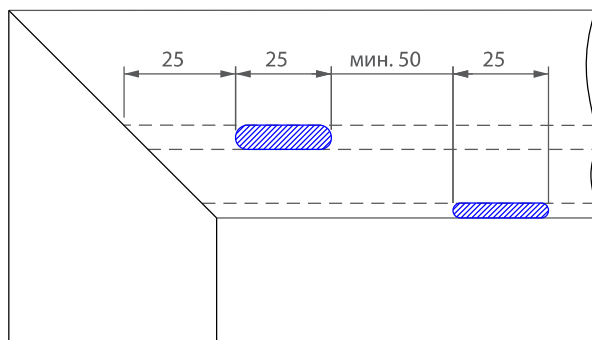
Вырез уплотнителя



- При обработке ЦВЕТНЫХ профилей существуют особые указания по вентиляции фальцевых зон окна и внутренних камер профиля (см. "Указания по обработке цветного профиля").

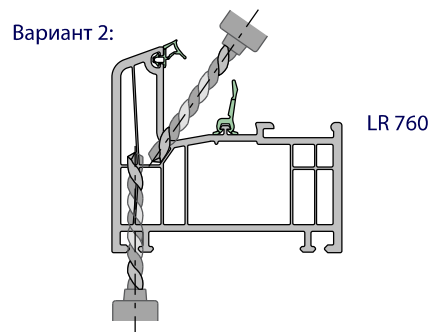
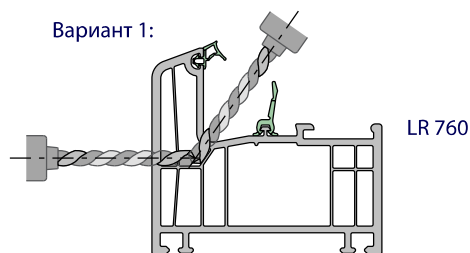
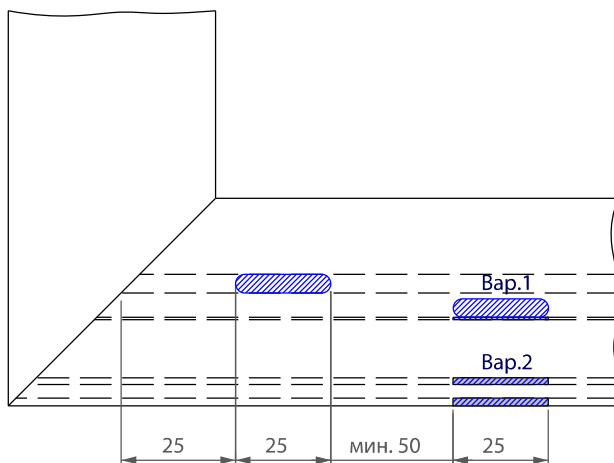
Выполнение отвода воды и вентиляции на раме

Выполнение вентиляции:



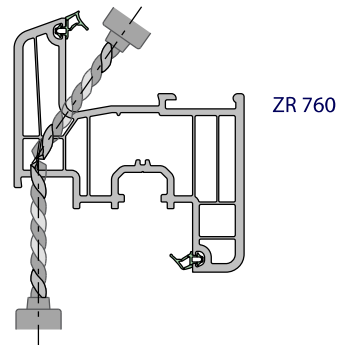
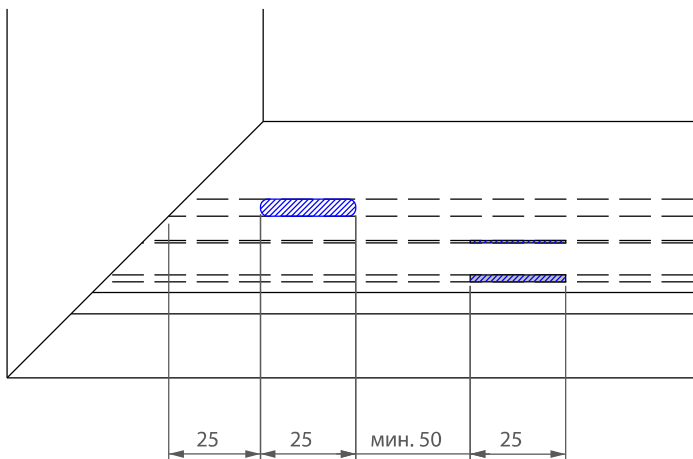
- При обработке ЦВЕТНЫХ профилей существуют особые указания по вентиляции фальцевых зон окна и внутренних камер профиля, изложенные в инструкции по обработке цветного профиля. Инструкция доступна для скачивания с партнерского раздела сайта www.deceuninck.ru

Выполнение отвода воды:



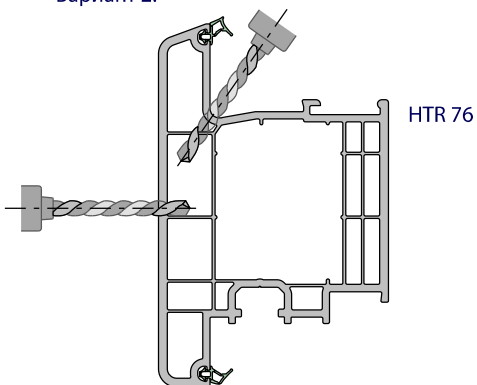
Выполнение отвода воды на створке

Выполнение отвода воды на оконной створке:

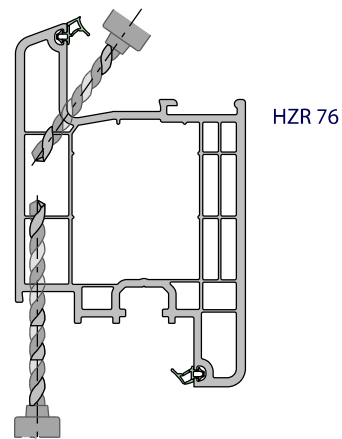
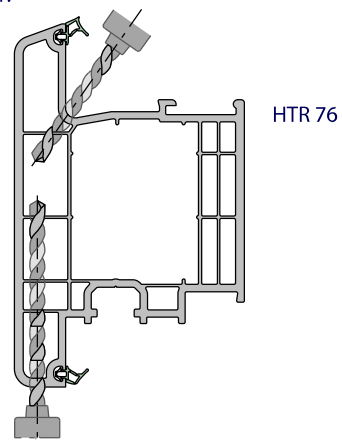


Выполнение отвода воды на дверных створках:

Вариант 2:

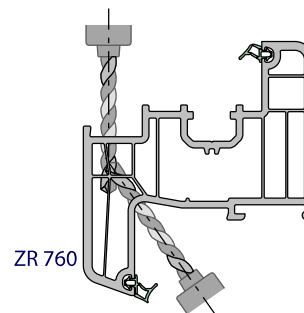
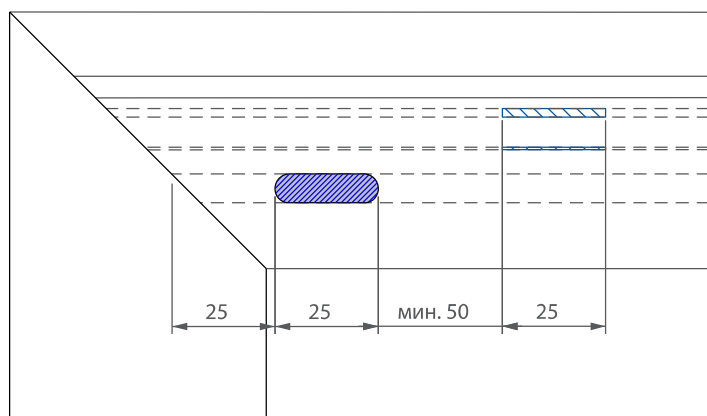


Вариант 1:



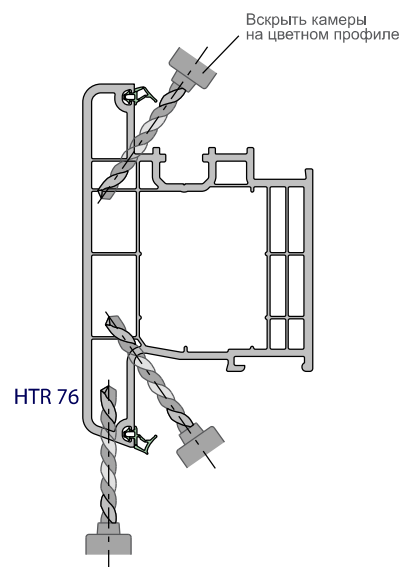
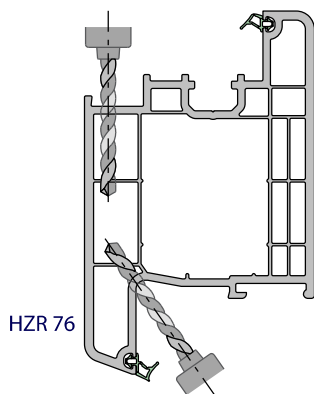
Выполнение вентиляции на створке

Выполнение вентиляции на оконной створке



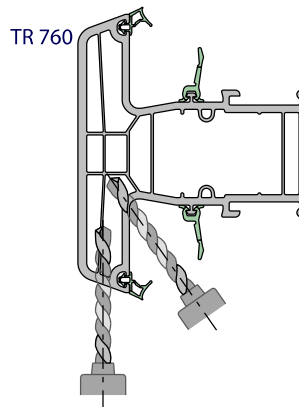
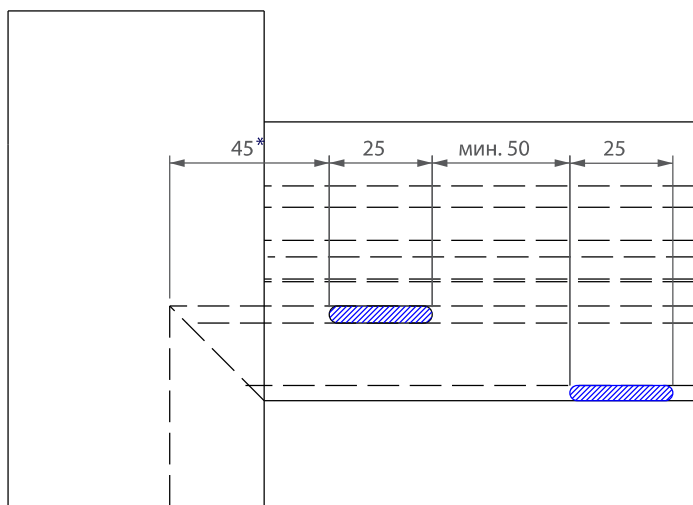
- При обработке ЦВЕТНЫХ профилей существуют особые указания по вентиляции фальцевых зон окна и внутренних камер профиля, изложенные в инструкции по обработке цветного профиля. Инструкция доступна для скачивания с партнерского раздела сайта www.deceuninck.ru

Выполнение вентиляции на дверных створках



Выполнение отвода воды и вентиляции на импосте

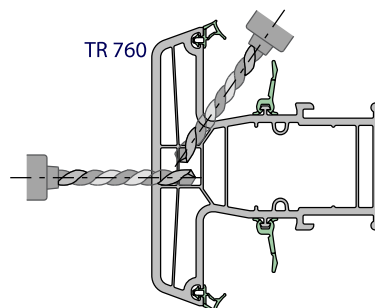
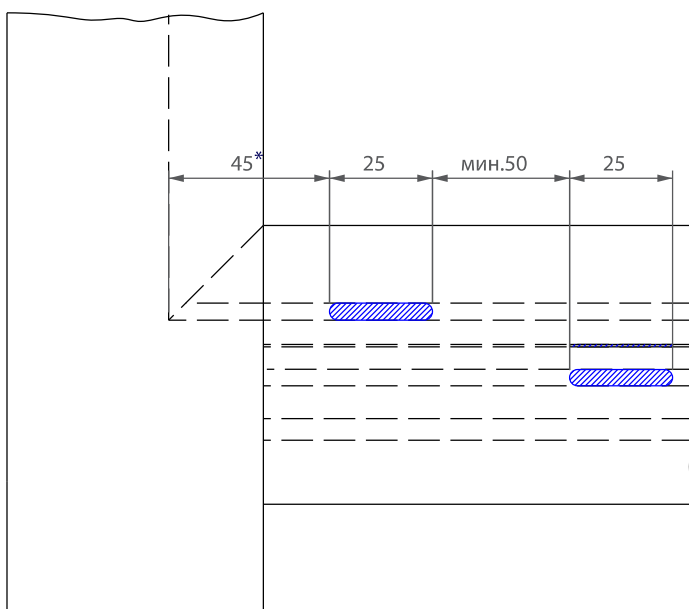
Выполнение вентиляции:



⚠ При обработке ЦВЕТНЫХ профилей существуют особые указания по вентиляции фальцевых зон окна и внутренних камер профиля, изложенные в инструкции по обработке цветного профиля. Инструкция доступна для скачивания с партнерского раздела сайта www.deceuninck.ru

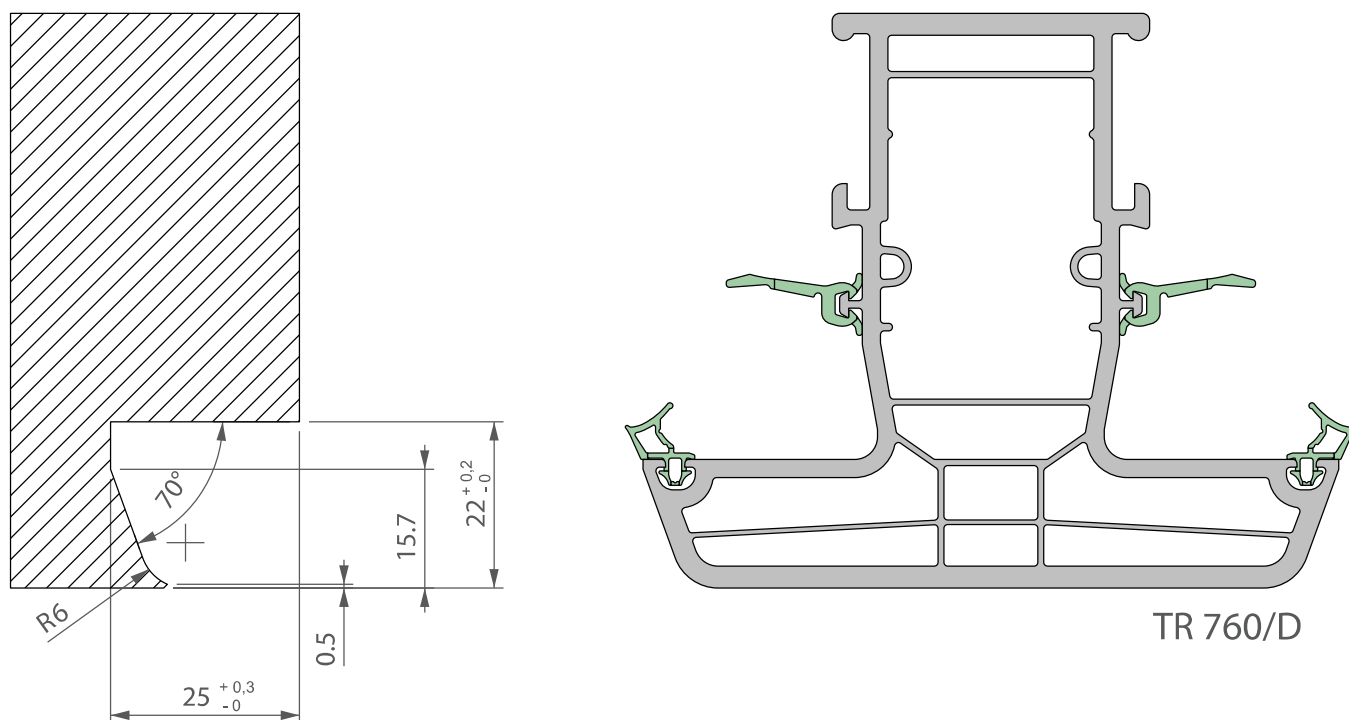
- * - Отступ от внутреннего угла в 45 мм обусловлен расположением металлического соединителя арт. VTA760M

Выполнение отвода воды:



3.12 Размеры фрезерования импоста

Размеры фрезерования импоста для механического крепления



Вместе с профилем фрезеруется и внешний уплотнитель. Если уплотнитель срезается неполностью, то его остатки необходимо отрезать кусачками.

3.13 Механические крепления импоста

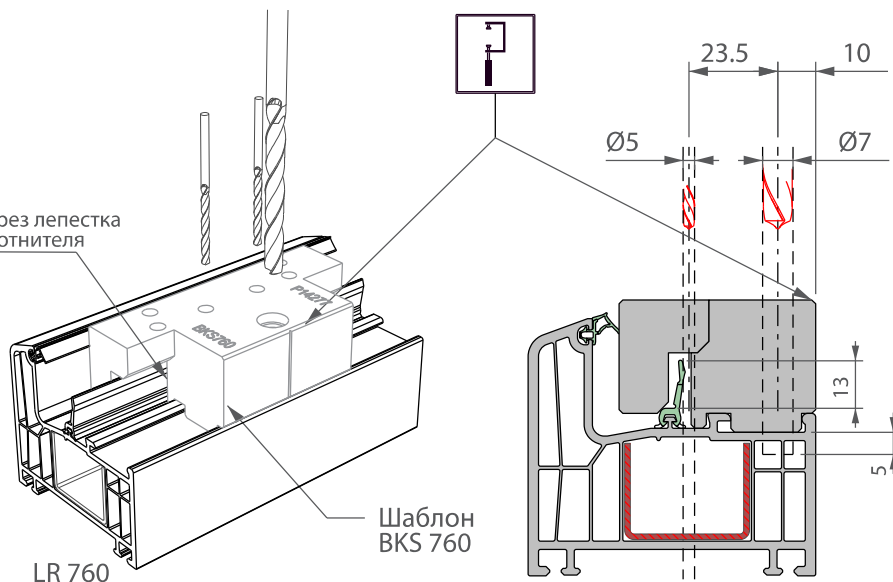
3.13.1 Крепление импоста к раме

- два сквозных отверстия
Ø5

- одно отверстие Ø7
глубиной 5 мм

- двусторонний разрез
лепестка уплотнителя
на глубину 13 мм

разрез лепестка
уплотнителя

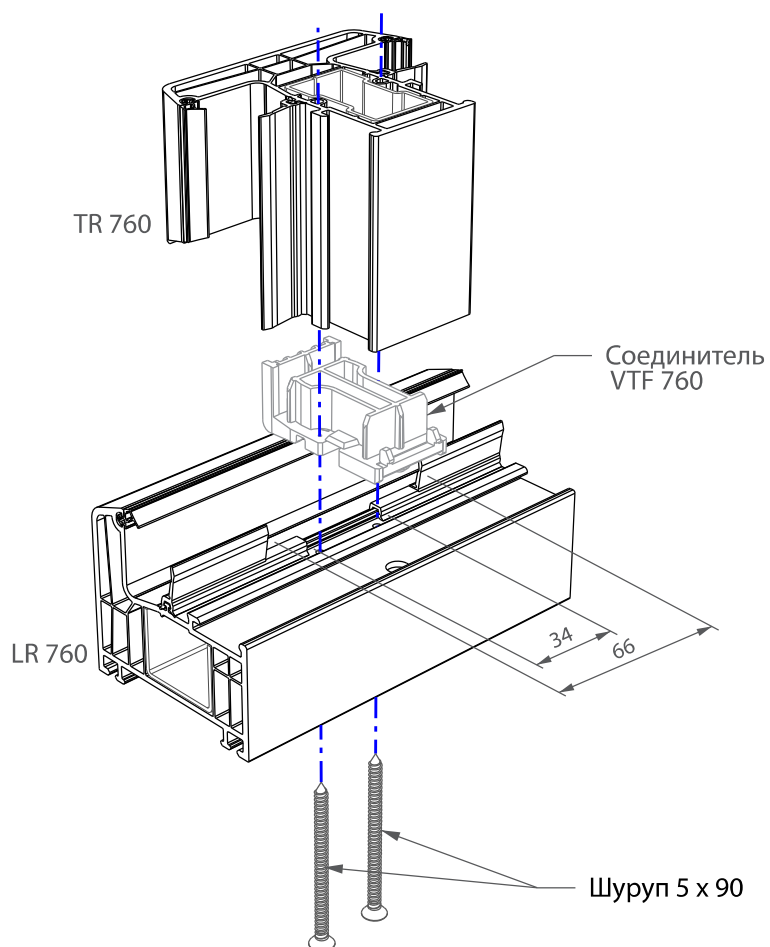


- удаление отрезков
уплотнителя
по размерам
66 и 34

- соединитель VTF 760

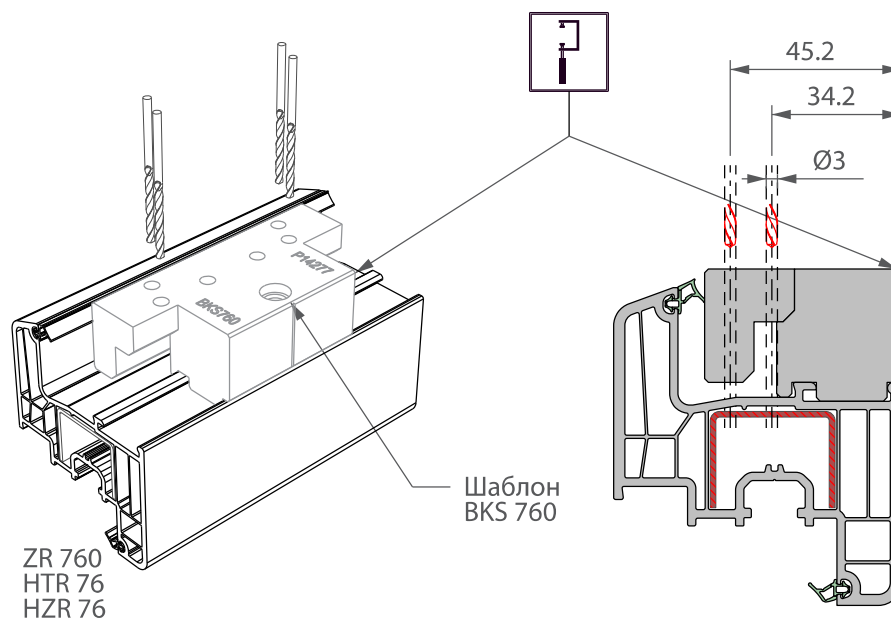
- два шурупа 5 x 90

- нахлест уплотнителя
импоста на уплотнитель
рамы 2 мм с каждой
стороны

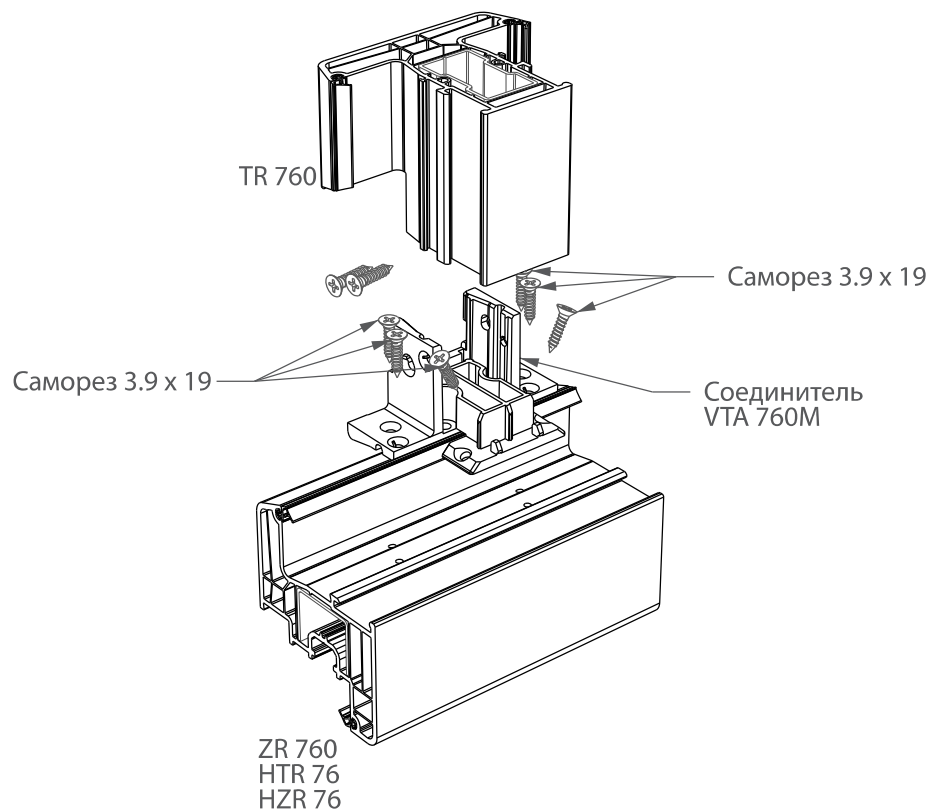


3.13.2 Крепление импоста к створке. Способ 1

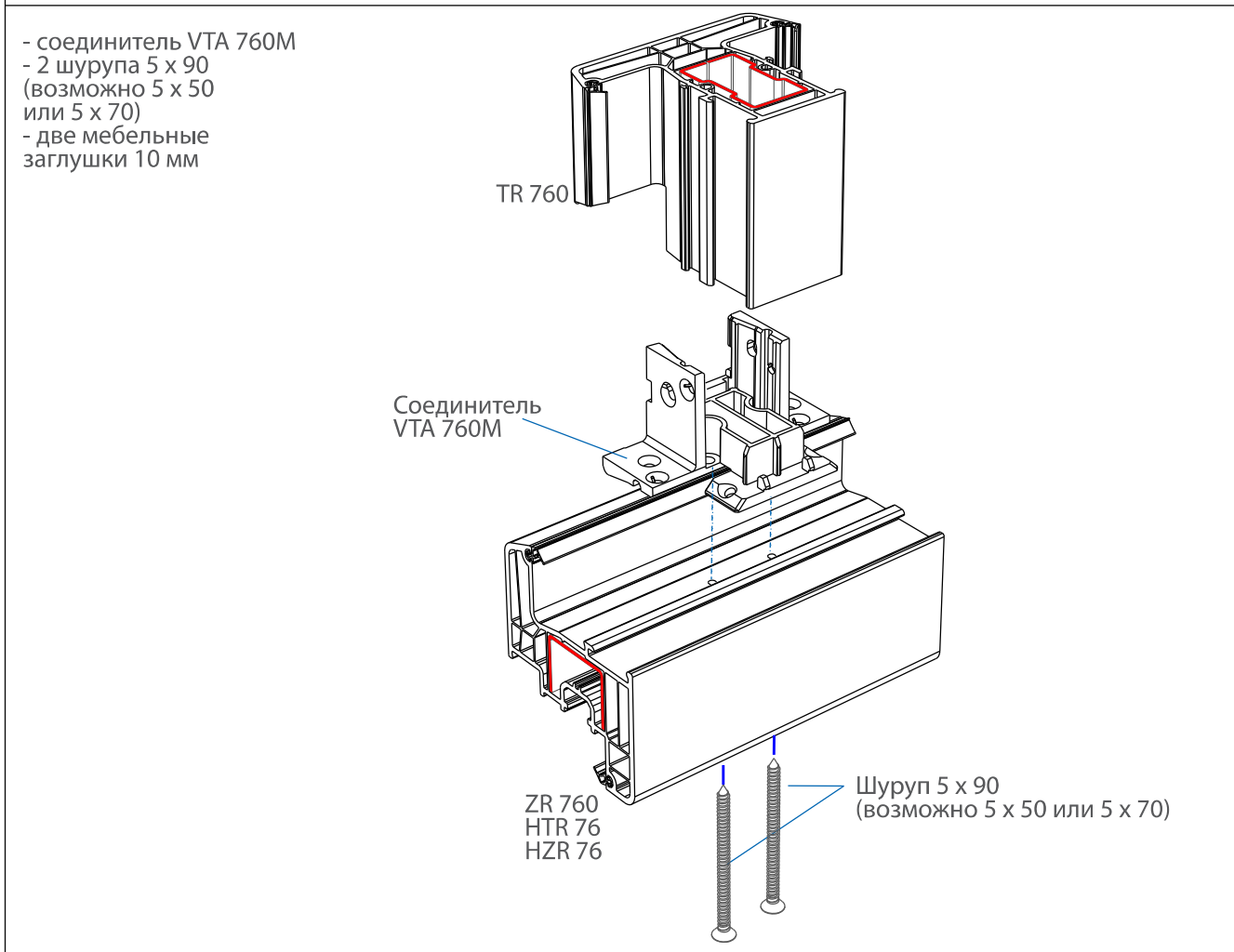
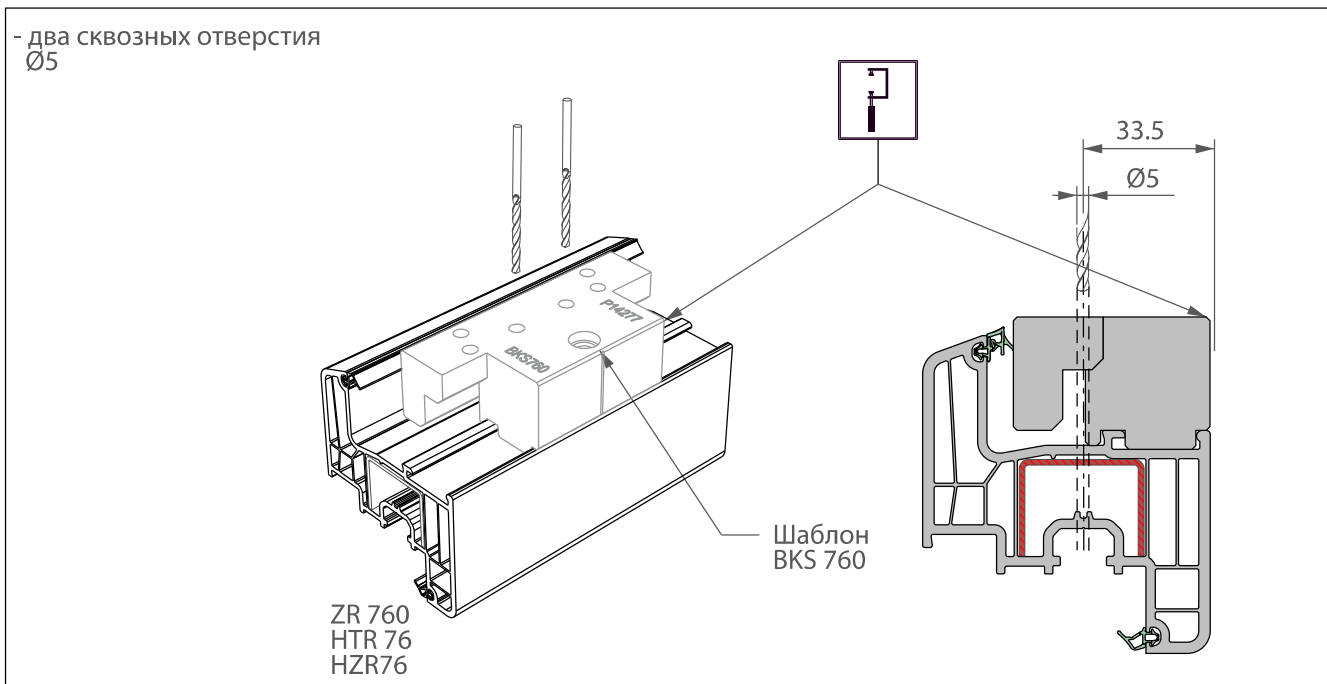
- 4-е отверстия Ø3



- соединитель VTA 760M
- 10 саморезов 3.9 x 19

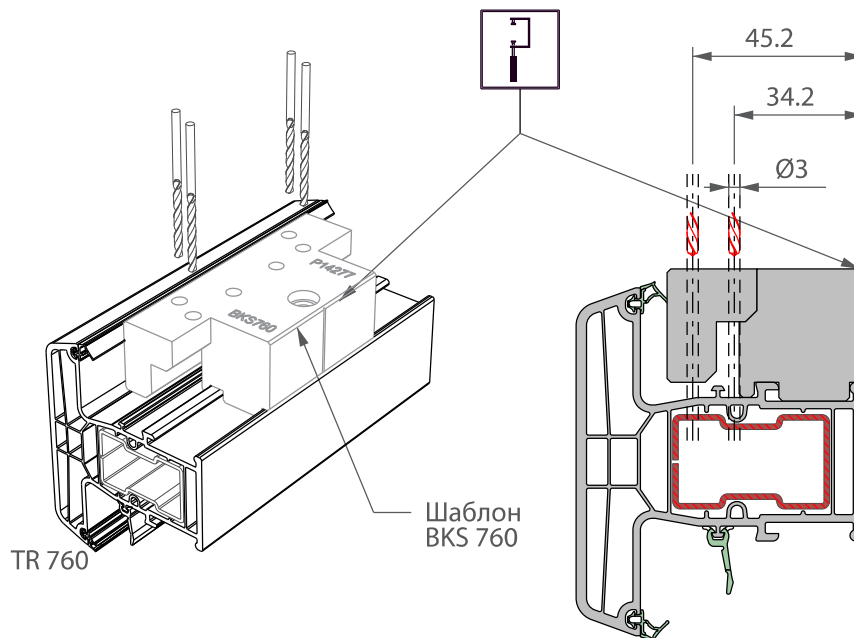


3.13.2 Крепление импоста к створке. Способ 2

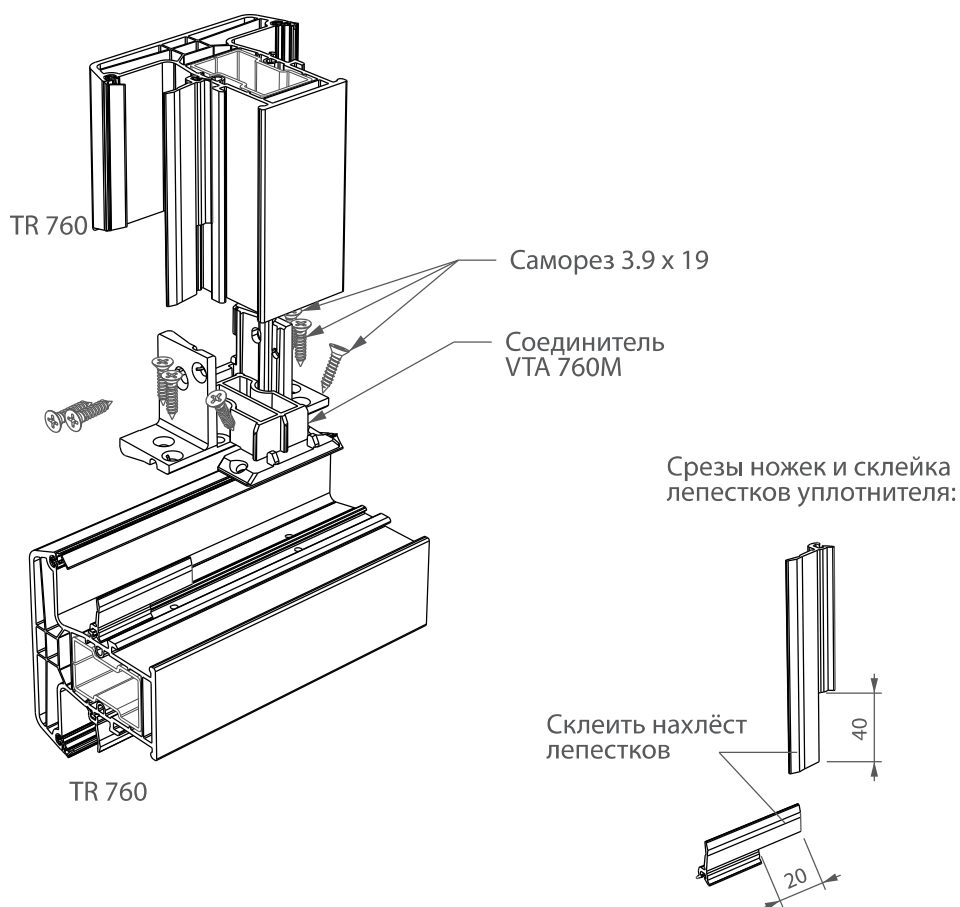


3.13.3 Крепление импоста к импосту

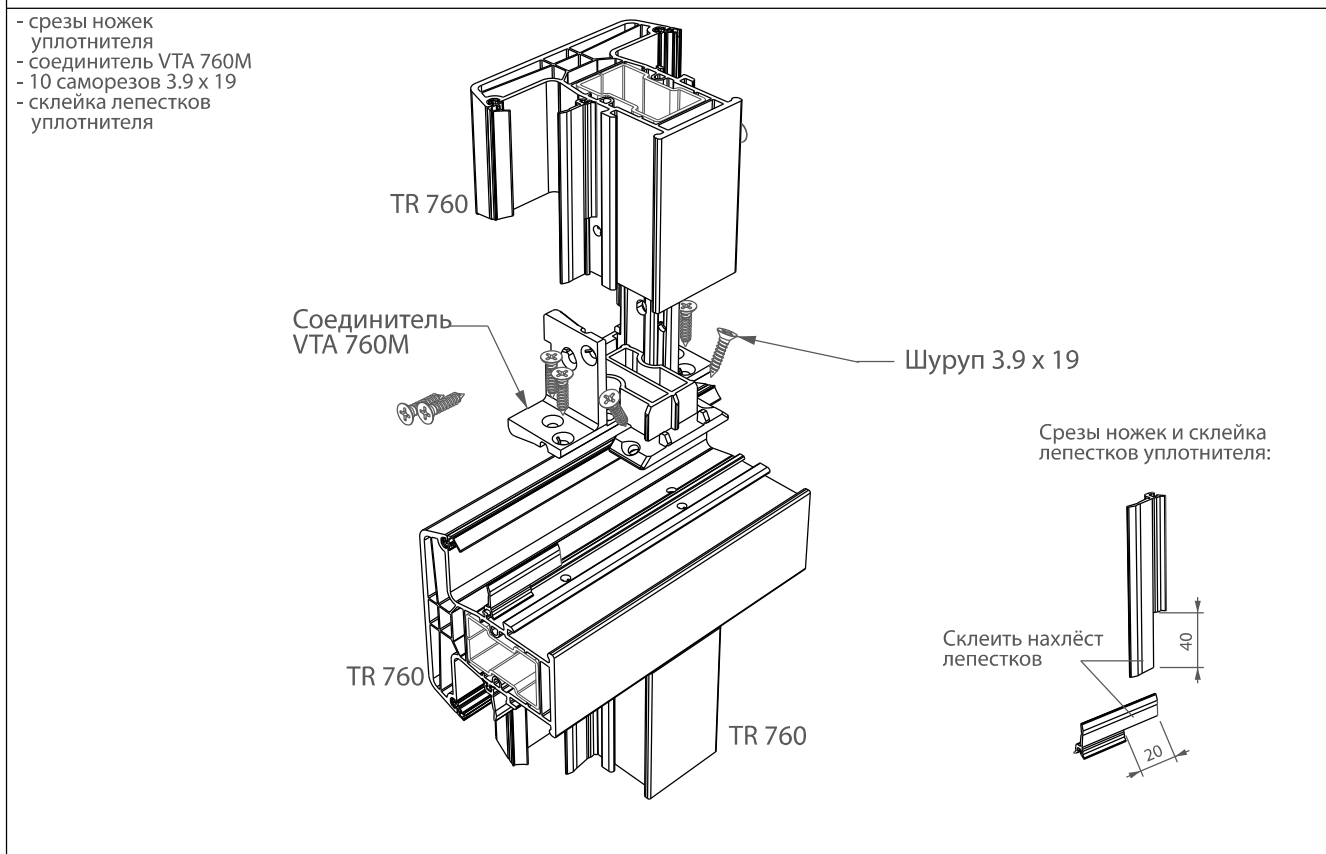
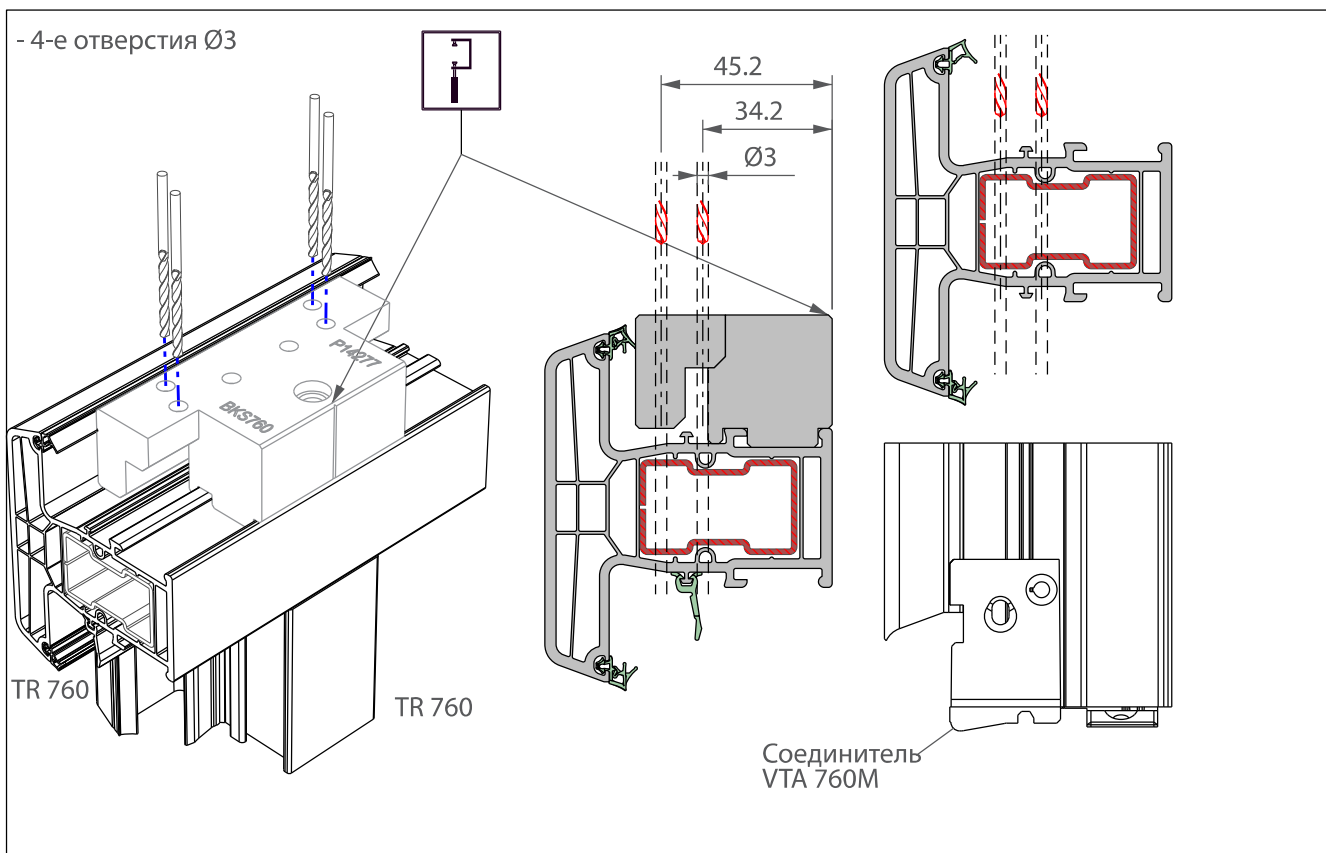
- 4-е отверстия Ø3



- срезы ножек уплотнителя
- соединитель VTA 760M
- 10 саморезов 3.9 x 19
- склейка лепестков уплотнителя



3.13.4 Крестовое крепление импостов

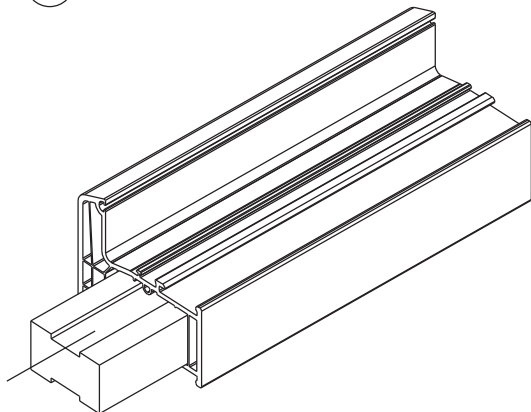


3.14 Указания по применению РЕ-блока

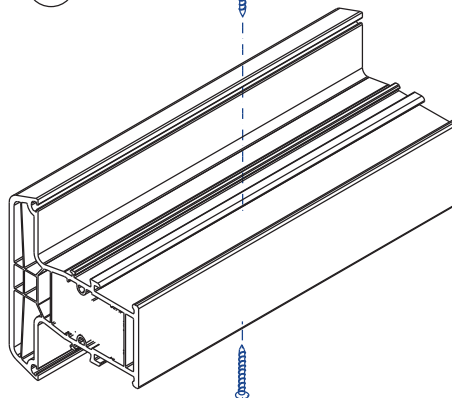
Указания по применению РЕ-блока.

Для получения вкладыша отрезать от бруска РЕ-блока отрезок длиной мин. 50 мм и макс. 120 мм, размером, зависящим от угла сопряжения.

1 Установить вкладыш

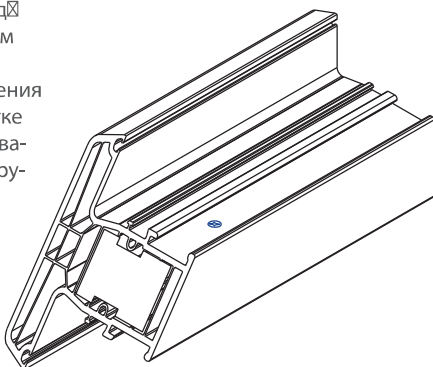


2 Скрепить Шурупы 3,9x19 мм с двух сторон



3 Отпилить под нужным углом

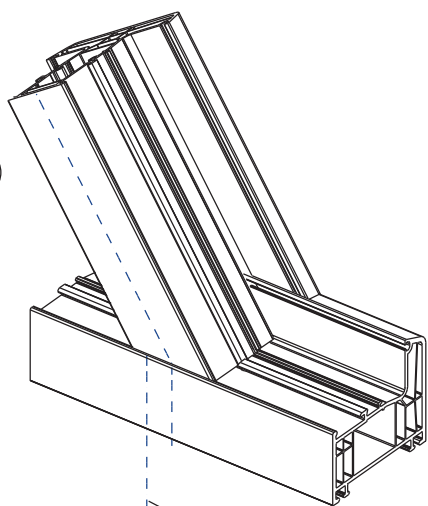
В случае расположения саморезов на участке распила и фрезерования импоста перекрыть саморезы в безопасное место.



4 Фрезеровать торец контурной фрезой.

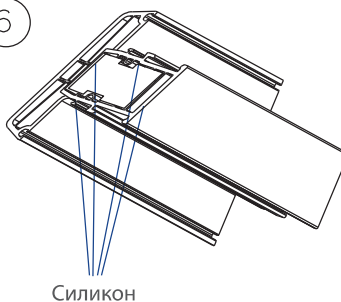


5



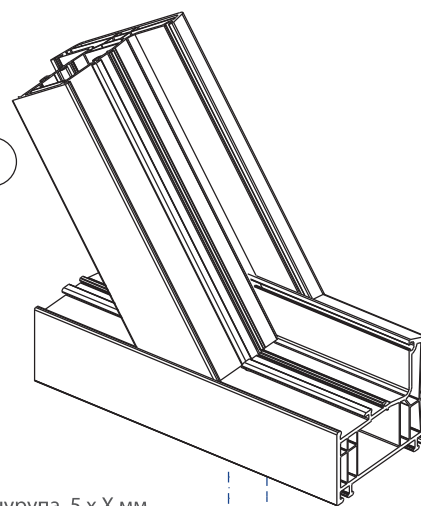
со смещением 15 мм от оси импоста

6



Силикон

7



Два шурупа 5 x X мм (в зависимости от высоты рамы)

В раме просверлить со смещением 15 мм от оси импоста два сквозных отверстия \varnothing 5,0 мм.
Нанести силикон по периметру основной камеры импоста.

Состыковать импост с рамой, просверлить через полученные отверстия вкладыш в импосте сверлом \varnothing 4,0 мм.
Скрепить импост с рамой 2-мя шурупами \varnothing 5,0 x X (в зависимости от высоты рамы).

3.15 ТПЭ - уплотнители.

Требования к уплотнителям изложены в ГОСТ 30778-2001 "Прокладки уплотняющие из эластомерных материалов для оконных и дверных блоков. Технические условия" и в ГОСТ 31362-2007 "Прокладки уплотняющие для оконных и дверных блоков. Метод определения сопротивления эксплуатационным воздействиям."

Профильные системы Декёнинк поставляются с протянутыми свариваемыми ТПЭ-уплотнителями. Под уплотнителями типа ТПЭ подразумевают термоэластопласты на основе поливинилхлорида с пластификаторами (мягкий ПВХ) и другие варианты. Свариваемость этого материала в отличие от других позволяет полностью сборщику окна отказаться от установки уплотнителя в притворы окна вручную. ТПЭ-уплотнитель автоматически протягивается в канавки при производстве профиля, и производитель окон получает профиль с уже протянутым уплотнителем. Уплотнитель вместе с профилем нарезается и сваривается в углах. Правильную сварку и формирование сварного облоя обеспечивает специальная технологическая оснастка, в которую входят интегрированные в створочные цулаги ножи и прижимное устройство. При сварке уплотнителя не должны возникать на углах узлы, которые препятствуют нормальному, без дополнительного усилия, закрытию створок.

Уплотнитель в профиле в случае его повреждения при необходимости замены по иным причинам (гибка, ламинация, покраска профиля) может быть заменен ремонтным комплектом.

Для установки ремонтного комплекта уплотнителя рекомендуется смачивать его в мыльном растворе.

О возможности нарушения непрерывности установки уплотняющих прокладок.

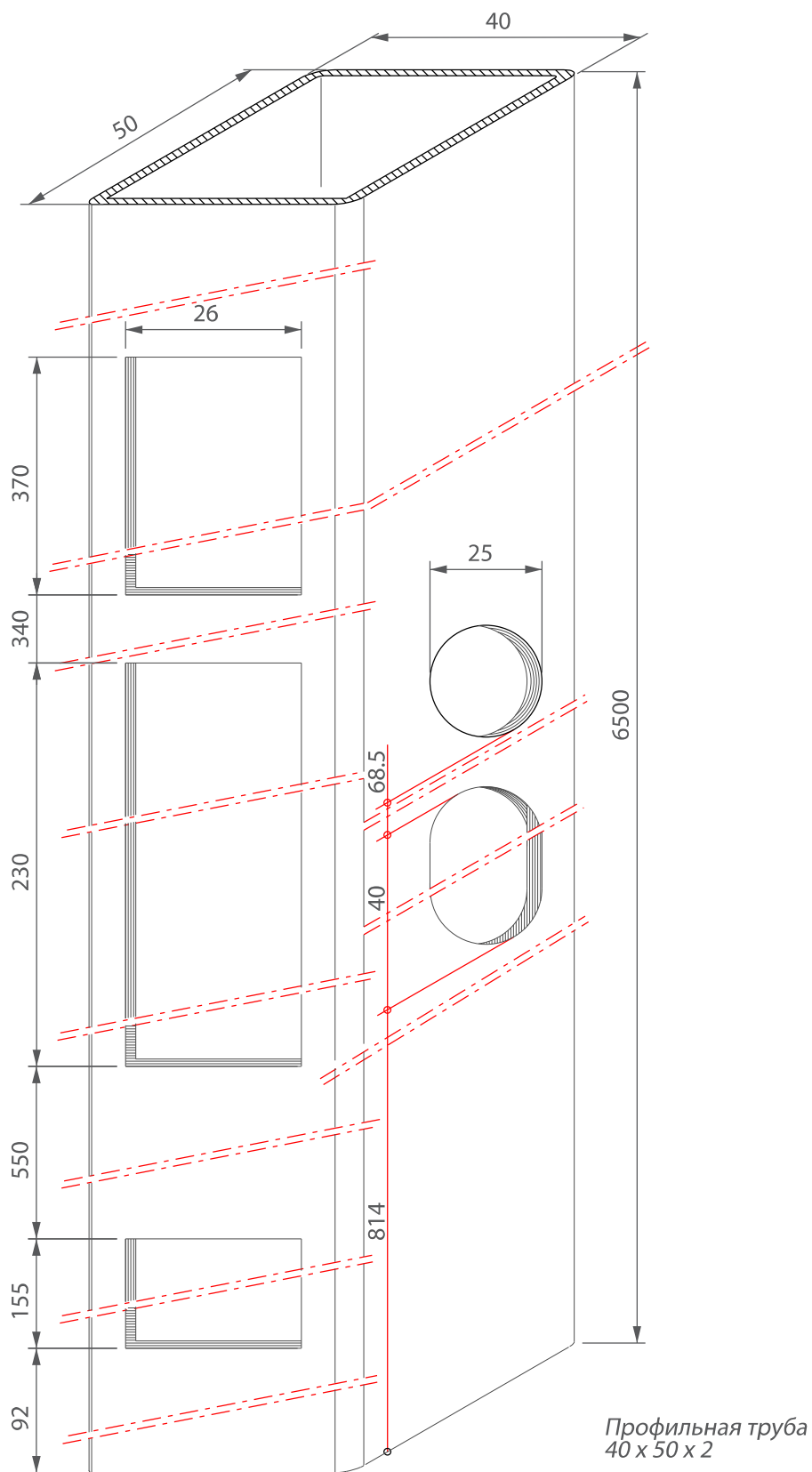
С появлением ГОСТ 30778 -2001 "Прокладки уплотняющие из эластомерных материалов для оконных и дверных блоков. Технические условия" появилась возможность применять для производства уплотнителей свариваемые термоэластопласты из материала ТПЭ группы IV - см. п.4.3.1.

Поскольку ГОСТ 30674-99 "Блоки оконные из поливинилхлоридных профилей. Технические условия" п. 5.9.2 позволяет выполнять механическое крепление импостов, то чисто конструктивно при применении ТПЭ в местах механического соединения импостов протянутый уплотнитель крепится встык к уплотнителю соединяемого элемента - раме, створке или импосту, то есть происходит нарушение непрерывности установки прокладок, которая в этом случае допускается.

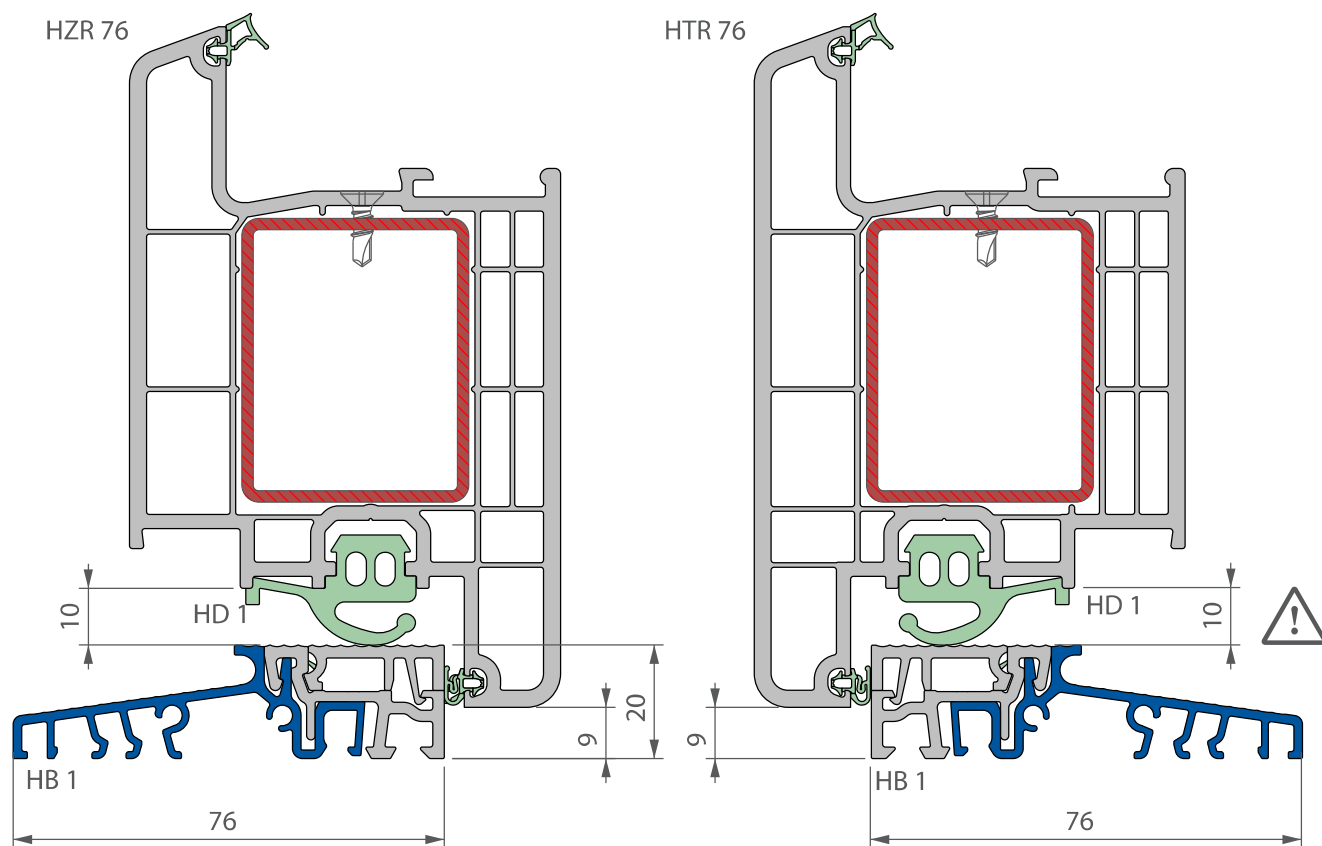
Последнее подтверждается ГОСТ 30674-99 п. 5.6.17: "Допускается нарушение непрерывности установки прокладок... в случаях, предусмотренных конструктивными решениями и установленными в конструкторской документации".

Системные каталоги Декёнинк указывают на подобные конструкторские решения, когда уплотнитель устанавливается встык или внахлест друг к другу.

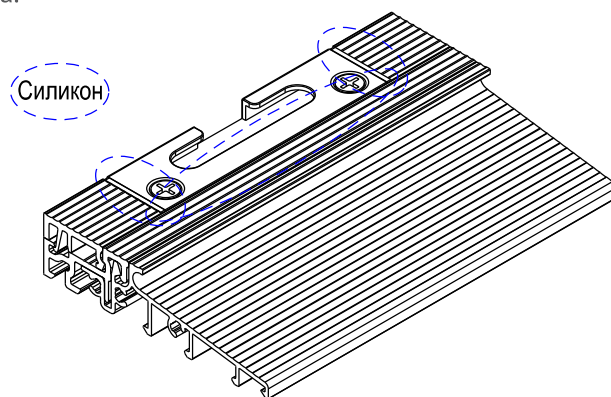
3.16 Фрезерование армирования для установки дверного замка.



Особенности в применении порога HB 1

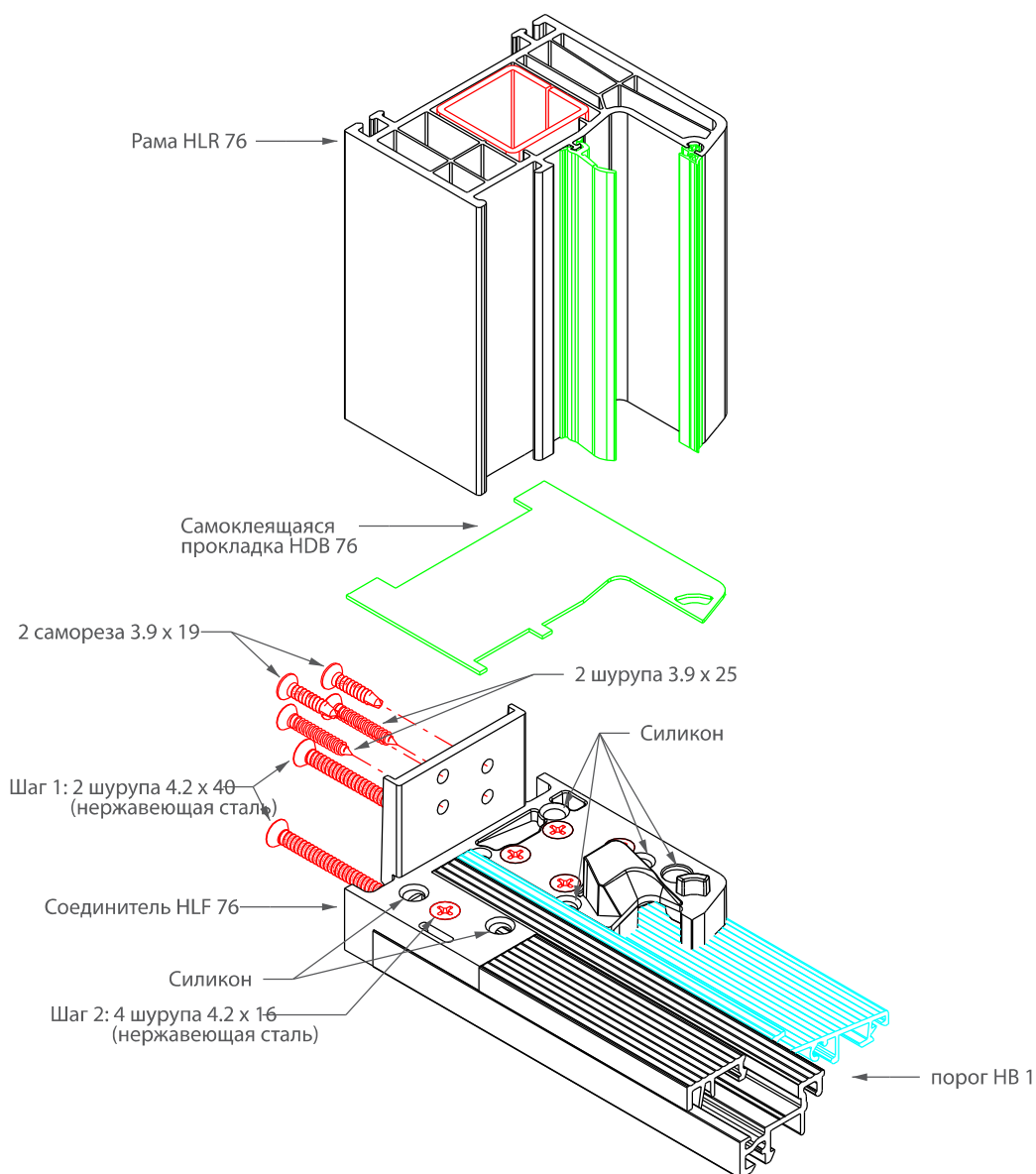


1. Места установки ответных планок выполнить герметичными, используя силикон.
2. Размер уменьшенного фальцлюфта 10 мм следует учитывать при расчете высоты створки, размеров стеклопакета, штапика.



3. Перед установкой ответных планок, а также нижней опорной петли, от порога следует отделить верхний компенсационный профиль, после установки защелкнуть его обратно на участки свободные от ответных планок. Используемый при установке нижней оконной петли шаблон следует базировать по углу рамы также без компенсационного профиля, при чем необходимо компенсировать высоту этого профиля подкладкой толщиной 6 мм между порогом и упором шаблона.
4. Когда к порогу снизу присоединяется расширитель, и их соединение выполняется в одной плоскости и подвергается при этом прямому воздействию дождя, следует использовать уплотнительную ленту или силикон для герметизации.
5. При установке двери порог должен опираться на жесткую основу по всей своей длине.
6. Если ширина двери более 1200 мм, то при креплении двери порог необходимо крепить к полу через каждые 600 мм.

Крепление порога НВ 1 к раме HLR 76 через соединитель HLF 76



На соединение одного порога с рамой используются два соединителя HLF 76, зеркально симметричных.

Крепление соединителя HLF 76 к порогу происходит с каждого конца порога с помощью 4 шурупов 4.2 x 16 и 2 шурупов 4.2 x 40, изготовленных из нержавеющей стали:

Шаг 1 - 2 шурупа 4.2 x 40,

Шаг 2 - 4 шурупа 4.2 x 16.

При этом зону контакта соединителя с пластиковой частью порога следует загерметизировать силиконом. Сверлить отверстия в пороге рекомендуется через шаблон.

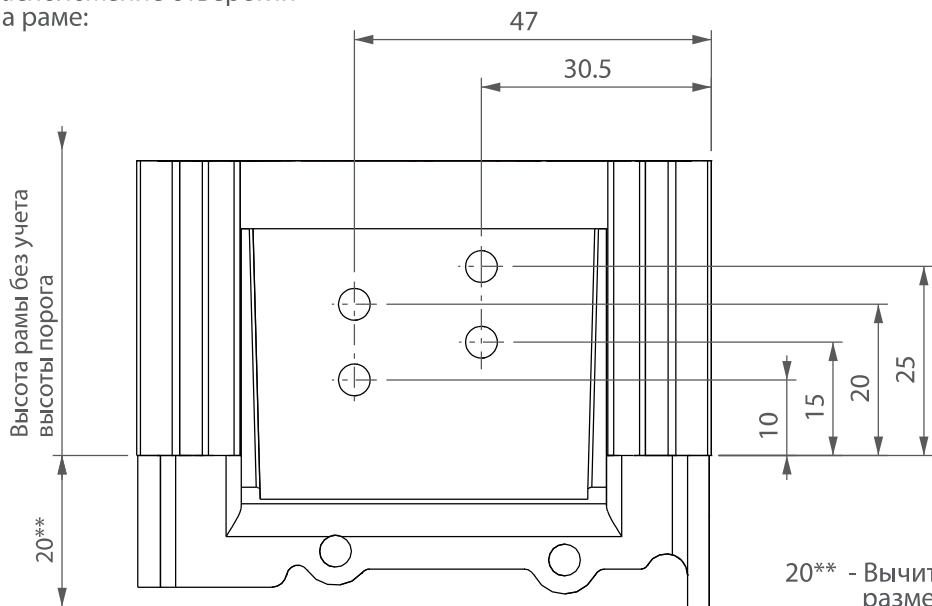
Также следует ввести силикон в предусмотренные отверстия на соединителе.

Самоклеящаяся прокладка приклеивается сверху на соединитель.

Раму следует насадить на соединитель плавно и затем сбоку механически скрепить с соединителем 4 шурупами 3.9 x 25.

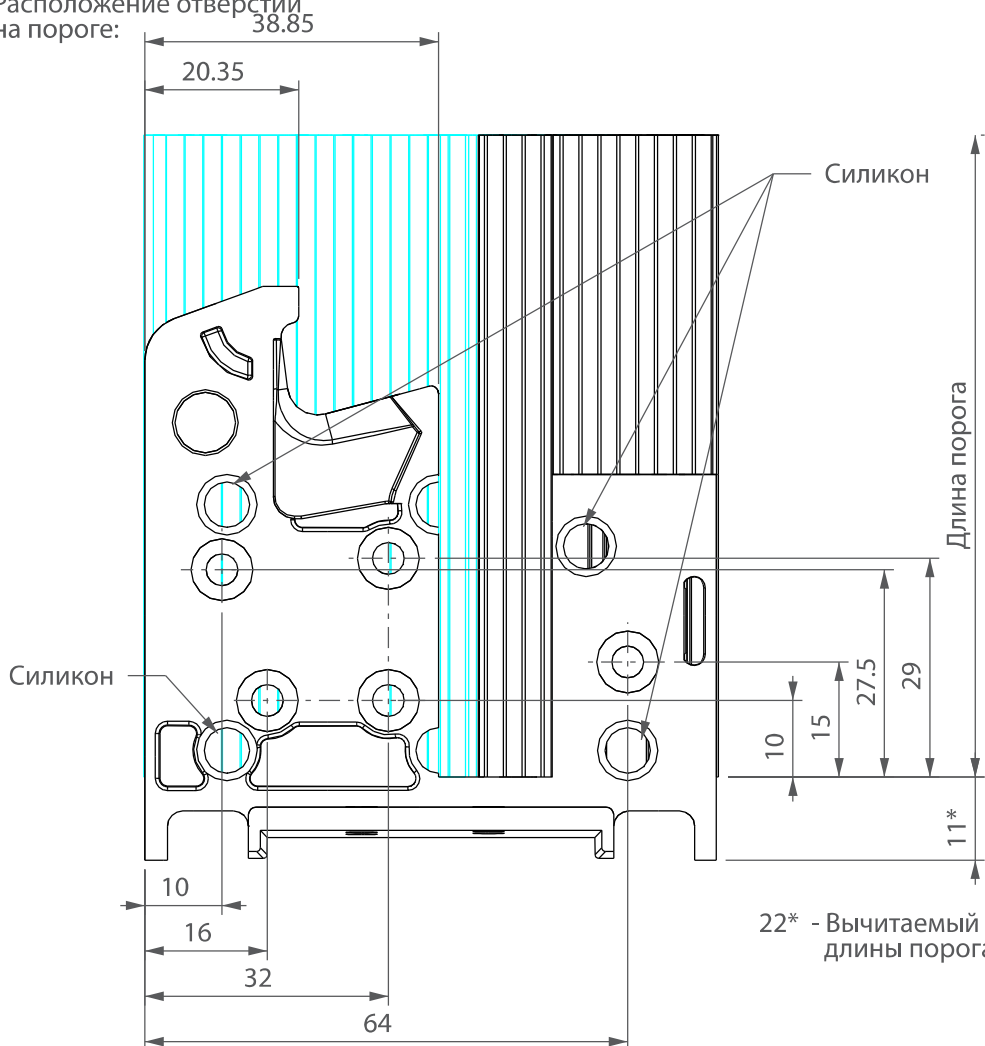
Соединитель порога HLF 76

Расположение отверстий на раме:



20** - Вычитаемый размер для определения размера заготовки рамы

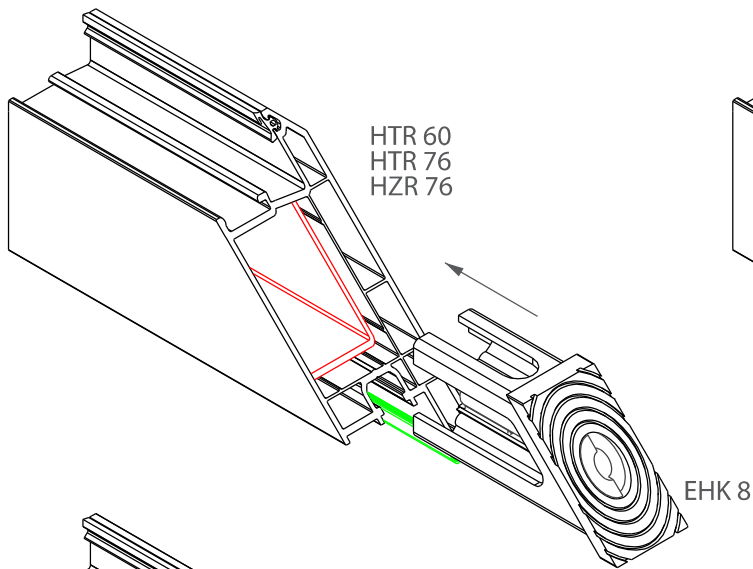
Расположение отверстий на пороге:



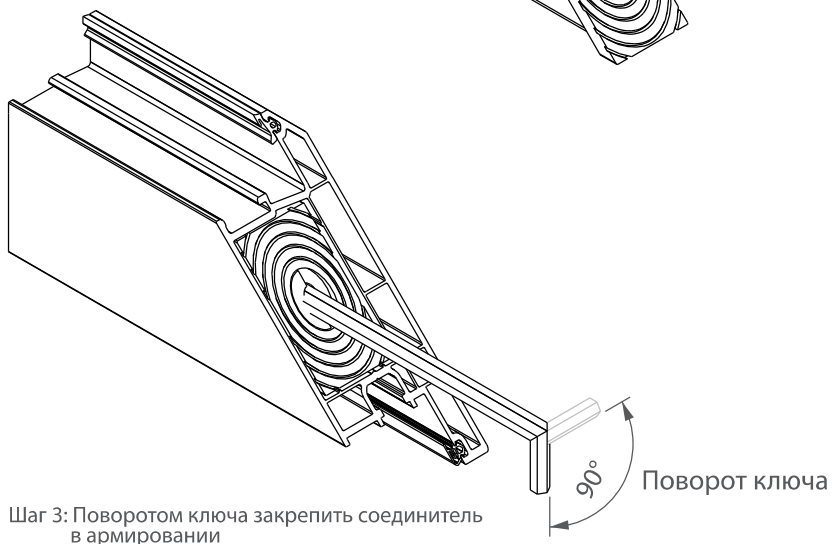
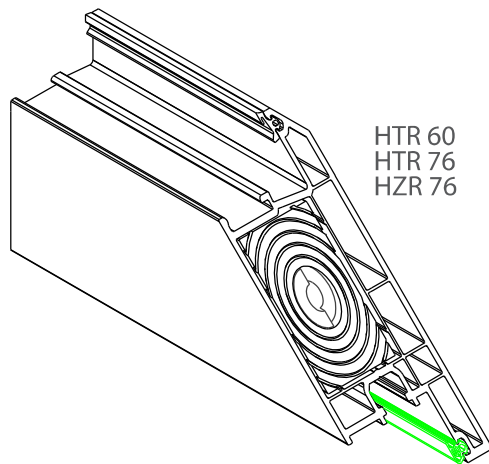
22* - Вычитаемый размер для определения длины порога (по 11 мм с каждой стороны)

3.17 Применение свариваемого углового соединителя ЕНК 8

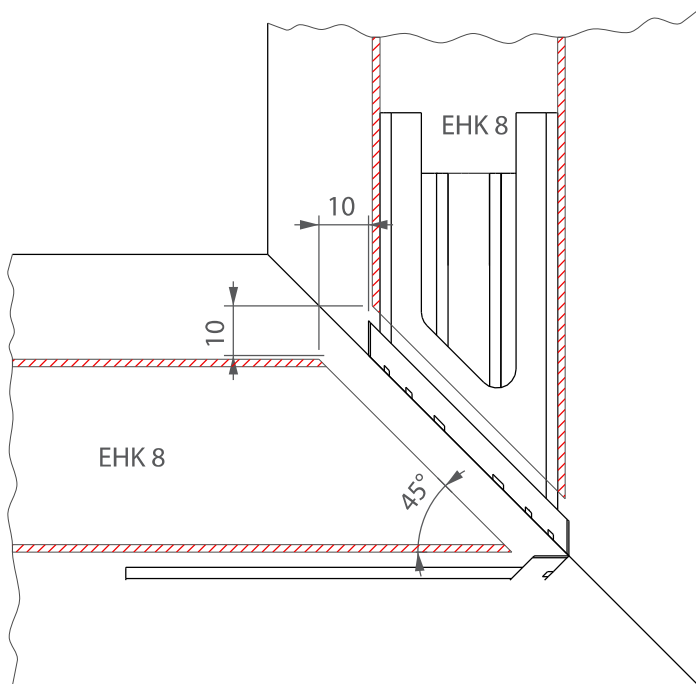
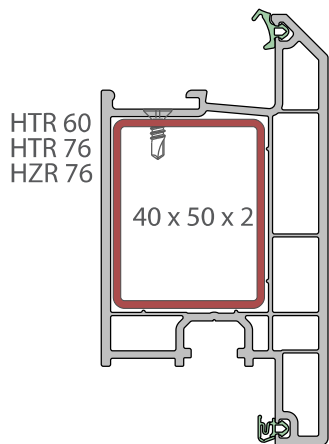
Шаг 1: Ввести армирование на глубину 10 мм



Шаг 2: Установить свариваемый соединитель ЕНК 8, совмещая свариваемую его поверхность с разрезом профиля

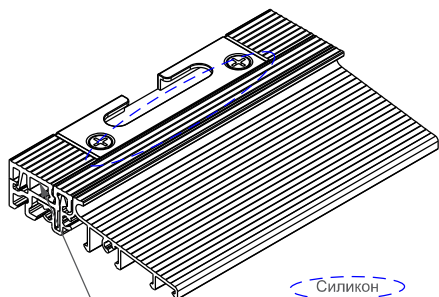


Шаг 3: Поворотом ключа закрепить соединитель в армировании



Элементы фурнитуры по порогу двери

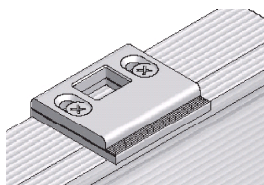
Ответные элементы фурнитуры устанавливаются на порог между участками компенсационного профиля



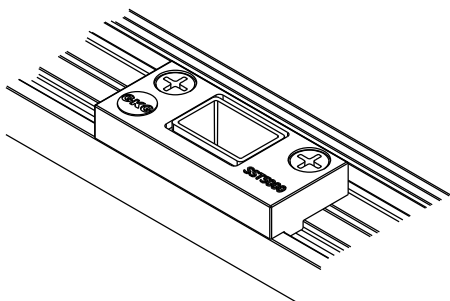
Силикон

Компенсационный профиль

SST170/Combi



SST5000/si



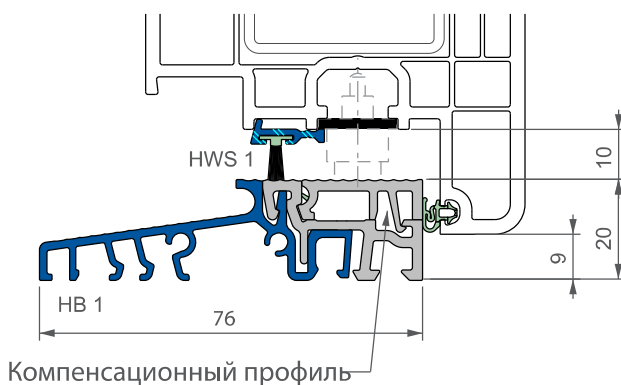
Siegenia/Aubi		
Откидная опора	SL-S FH A3520 TS	FRKU 0070-100010
Удлинитель	VSU/K 1S A0273 TS	TEVR 1380-100011
Промежуточный соединитель	US GR 1 1S A0273 TS	TZUS 1090-100011
Угловая передача	VSU S-ES FH 13 mm A0273 TS	FEUL1230-100010
Срединный запор	Gr.50 S-ES TS	FVZL0080-100010

Maco		
Откидная опора	IS двусторонняя RS Maco - Nr.359399 (правая)	
	IS двусторонняя RS Maco - Nr.359400 (левая)	
Угловая передача	MM 209881 с длинной цапфой	
Срединный запор	1280V 209992 с длинной цапфой	
Срединный запор	1500V 209003 с длинной цапфой	
Откидной удлинитель:	Размер 125 FFB 280-800 Maco-Nr. 210111	
	Размер 528 FFB 1051-1300 Maco-Nr. 210112	
	Размер 828 FFB 1301-1650 Maco-Nr. 210113	

Winkhaus		
Откидная опора	SBK.K.10.BS	Nr. 2920450
Угловая передача	E1.BS	Nr. 4926330
Срединный запор	MK.500-1.BS	Nr. 4926332

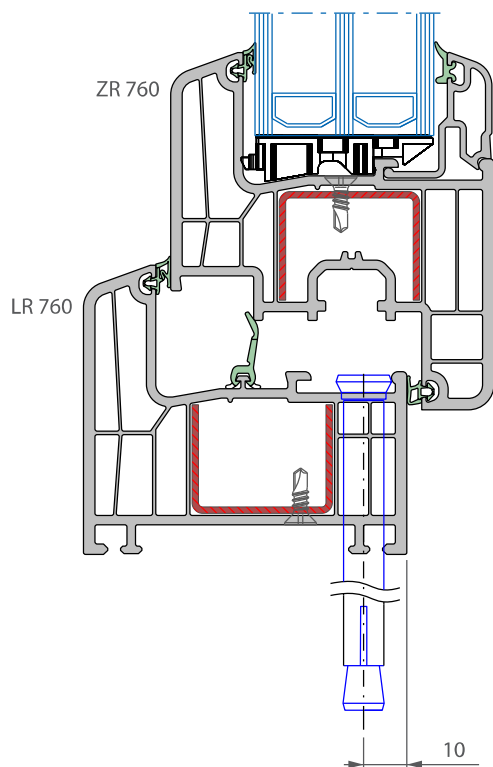
Roto		
Откидная опора	MFT BA13	Nr. 490941
Удлиненные цапфы	V-цапфы с 4-мя кантами	Nr. 487398
Угловая передача	ECUML.DK.1V-удлиненная NT	Nr. 566650
Угловая передача	ECUML.1V-удлиненная NT	Nr. 614456
Срединный запор	MV400 1V-удлиненный NT	Nr. 566651
Срединный запор	MV200 1V-удлиненный KB NT	Nr. 618552
Срединный запор	MV600 1V-удлиненный KB NT	Nr. 618553
Срединный запор	MV400 1V-удлиненный KB NT	Nr. 618554

GKG		
Запорная пластина для шпингалета	состоит из 2 частей	SST170/Combi
штульповых дверей		SST5000/si



3.18 Крепление рамы к стене. Система Фаворит Спэйс

Способ 1: Применение распорного анкера или шурупа-нагеля

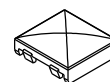


Чтобы не повредить средний уплотнитель в раме, ось крепления смещена в паз для установки штапика и запорных планок фурнитуры.

Данный способ крепления по надежности не уступает креплению через стенку армирования, что доказано лабораторными испытаниями (см. протокол №13-000908-PR01 на сайте www.deceuninck.ru).

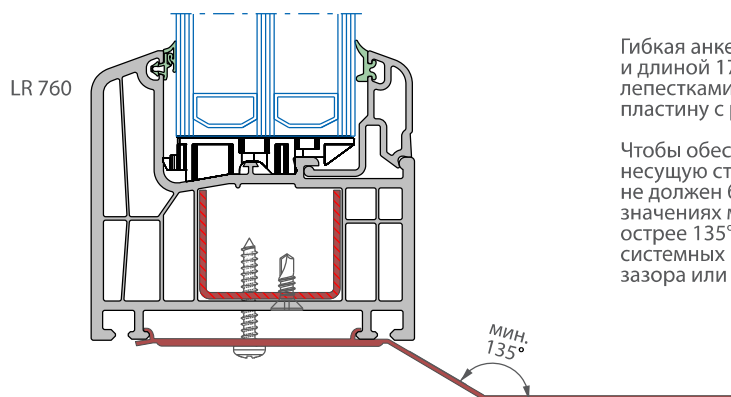
Квадратная заглушка арт. DAK 1 без клея и силикона вставляется в паз, полностью закрывая шляпку анкера или шурупа-нагеля. Заглушки арт. DAK 1 доступны для заказа в белом, коричневом и темно-сером цветах.

В случае глухого остекления паз в раме должен быть свободным для установки штапика. Тогда следует отказаться от способа крепления через анкер или шурупа-нагель и использовать гибкую анкерную пластину.



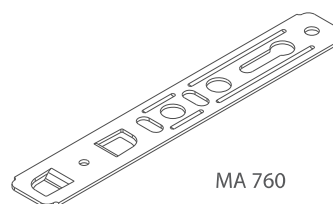
DAK 1

Способ 2: Применение гибкой анкерной пластины



Гибкая анкерная пластина арт. MA 760 толщиной 1,5 мм и длиной 175 мм закрепляется на раме двумя зацепными лепестками. Дополнительно необходимо скрепить пластину с рамой саморезом или шурупом.

Чтобы обеспечить передачу силовых нагрузок с окна на несущую стену, угол изгиба гибкой анкерной пластины не должен быть острее 135°. Если при больших значениях монтажного зазора данный угол становится острее 135°, необходимо предусмотреть применение системных расширителей для уменьшения монтажного зазора или использовать другой вид крепежных элементов.



MA 760

Фаворит Спэйс

4. Основы статических расчетов оконных конструкций

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёнинк Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

Основы статических расчетов оконных конструкций

Принятие во внимание ожидаемых эксплуатационных нагрузок необходимо по причине безопасности. Величины нагрузок и воздействий, а также их сочетание определено в строительных нормах и правилах СП 20.13330.2011 «Нагрузки и воздействия» актуализированной редакции СНиП 2.01.07-85*.

Окна не предназначены для восприятия силовых нагрузок со стороны здания. Непосредственно на окна действующие силы, главным образом это ветровая нагрузка, должны быть переданы через окно на строительный объект. При этом элементы окна не должны деформироваться настолько, чтобы вызвать нарушение работы окна и отдельных его элементов.

Жестко закрепленная в проеме коробка с шагом крепежных элементов не превышающим 700 мм (нормы для ПВХ профилей) не подвергается статическим расчетам. Таким образом, расчету подвергаются только свободностоящие элементы оконной конструкции (импосты, соединители, пилястры).

В качестве расчетного случая изгиба этих свободностоящих элементов рассматривается двухоперная балка с трапециидальной распределенной нагрузкой. Потребная изгибная жесткость определяется по формуле (см. ниже).

Расчет по этой формуле достаточно трудоемок. Поэтому рекомендуется работать с таблицами, в которых в зависимости от длины свободностоящего элемента и ширины полей нагрузки уже просчитаны потребный момент инерции и потребная изгибная жесткость из условий допустимого прогиба $1/300$ длины этого элемента. Ветровая нагрузка в этих таблицах взята из немецких промышленных норм DIN 1055, которая в большинстве случаев превышает значение ветровой нагрузки просчитанной по СП 20.13330.2011 даже с учетом пульсационной составляющей. Поэтому нижеприведенные таблицы в большинстве случаев дают завышенные потребные жесткости расчетных элементов окна, что можно рассматривать как наличие определенного запаса прочности. Для ветровых районов, где нормативное значение ветрового давления выше немецких норм (см. п. 6.4.СНиПа), таких как побережье Камчатки, ветровую нагрузку следует считать по методике изложенной в СП 20.13330.2011.

Потребная изгибная жесткость определяется по формуле:

$$E \cdot I_{\text{erf.}} = \frac{W \cdot l^4 \cdot b}{1920 \cdot f_{\text{zul}}} [25 - 40 (b/l)^2 + 16 (b/l)^4] \text{ [Н} \cdot \text{см}^2 \text{]}$$

$E \cdot I_{\text{erf.}}$ = потребная изгибная жесткость свободно стоящего элемента в Нсм²

W = ветровая нагрузка в соответствии с высотой здания в Н/см²

DIN 1055 дает следующую классификацию:

Высота здания	Ветровая нагрузка Обычное здание	Ветровая нагрузка Здание, как башня
0 - 8 м	0,060 Н/см ²	0,080 Н/см ²
8 - 20 м	0,096 Н/см ²	0,128 Н/см ²
20 - 100 м	0,132 Н/см ²	0,176 Н/см ²
свыше 100 м	0,156 Н/см ²	0,208 Н/см ²

l = максимальная длина свободностоящего элемента в см

b = ширина нагрузки в см

E = модуль упругости элемента в Н/см²:

= $0,27 \cdot 10^6$ Н/см² - ПВХ,

= $7 \cdot 10^6$ Н/см² - алюминий,

= $21 \cdot 10^6$ Н/см² - сталь.

f_{zul} = допустимый прогиб в см
в соответствии с DIN 18056, допустимо $1/300 l$

При применении стеклопакетов максимальный прогиб ограничен 8 мм.

Для длины стекол более 240 см значения в таблице, из-за максимально допустимого прогиба для стеклопакетов 8 мм, необходимо корректировать, умножая их на соответствующий поправочный коэффициент.

Поправочный коэффициент для стекол с длиной стороны более 240 см:

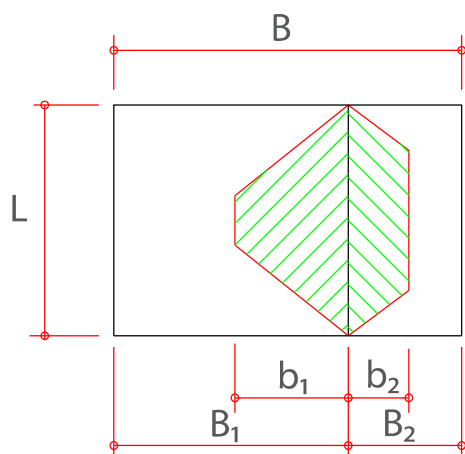
Таблица 3:

Длина стороны в см	Коэффициент
250	1,04
300	1,24
350	1,45
400	1,66
450	1,87

Примеры расчета статике

При использовании таблицы 2 «Потребная изгибная жесткость» применять ту же методику.

Пример 1:



$$\begin{aligned} L &= 160 \text{ см} \\ B &= 200 \text{ см} \\ B_1 &= 120 \text{ см} \\ B_2 &= 80 \text{ см} \end{aligned}$$

Остекление: стеклопакет

«Межопорное расстояние L» является длиной импоста (или в общем случае – длиной свободностоящего элемента).
«Ширина нагрузки b» – половина левой и соответственно правой частей окна,

итак:

$$B_1 / 2 = b_1 = 60 \text{ см}$$

$$B_2 / 2 = b_2 = 40 \text{ см}$$

С таблицей необходимо работать следующим образом:

1. В столбце «Межопорное расстояние L» найти строку «160 см».

2. В этой строке двигаться направо до пересечения со столбцом «Ширина нагрузки b»

$$b_1 = 60 \text{ см. Получаем значение: } 2,1 \text{ см}^4$$

3. Для правой половины окна при «Межопорном расстоянии L» 160 см и «Ширине нагрузки b»

$$b_2 = 40 \text{ см. Получаем по аналогии значение: } 1,6 \text{ см}^4$$

4. Чтобы получить потребный момент инерции, значения для левой и правой частей окна надо сложить:

$$2,1 + 1,6 = 3,7 \text{ см}^4 \text{ – потребный момент инерции}$$

5. В нашем случае длина стороны стеклопакета меньше 2,40 м ($L < 2,40$ м).

Поэтому вычисления выполнены по максимально допустимому прогибу $1/300 L$ со значениями из таблицы 1 или 2. Поправочные коэффициенты из таблицы 3 не требуются.

6. Полученное значение $3,7 \text{ см}^4$ действительно только для высоты монтажа до 8 м!

При больших высотах установки окон полученное значение необходимо умножить на коэффициент увеличения нагрузки.

Коэффициент увеличения нагрузки для высоты установки окон выше 8 м:

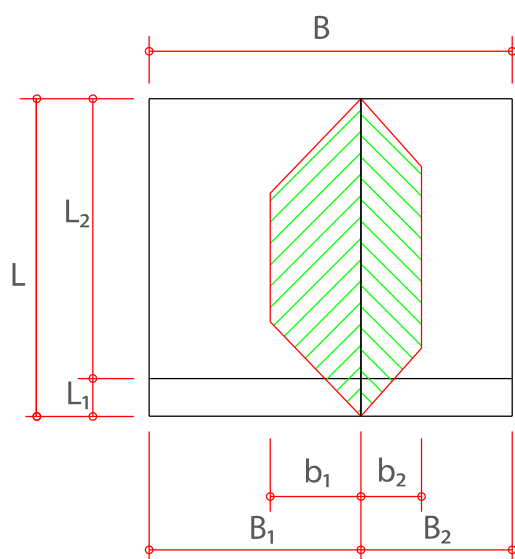
Высота установки (м)	Коэффициент
8 - 20	1,6
20 - 100	2,2

В нашем примере:

Потребный момент инерции в см^4 при:

высоте установки: 0 - 8 м $= 3,7 \text{ см}^4$
 высоте установки: 8 - 20 м $3,7 \times 1,6 = 5,92 \text{ см}^4$
 высоте установки: 20 - 100 м $3,7 \times 2,2 = 8,14 \text{ см}^4$

Пример 2:



$L = 350 \text{ см}$
 $L_1 = 50 \text{ см}$
 $L_2 = 300 \text{ см}$
 $B = 300 \text{ см}$
 $B_1 = 200 \text{ см}$
 $B_2 = 100 \text{ см}$

Остекление: стеклопакет

«Межопорное расстояние L » является длиной импоста (или в общем случае – длиной свободстоящего элемента).

«Ширина нагрузки b » – половина левой и соответственно правой частей окна,

итак:

$$B_1 / 2 = b_1 = 100 \text{ см}$$

$$B_2 / 2 = b_2 = 50 \text{ см}$$

С таблицей необходимо работать следующим образом:

1. В столбце «Межопорное расстояние L» найти строку «350 см».
2. В этой строке двигаться направо до пересечения со столбцом «Ширина нагрузки b» $b_1 = 100$ см
получаем значение: $41,8 \text{ см}^4$
3. Для правой половины окна при «Межопорном расстоянии L» 350 см и «Ширине нагрузки b» $b_2 = 50$ см
получаем значение: $23,1 \text{ см}^4$
4. Чтобы получить потребный момент инерции, значения для левой и правой частей окна надо сложить:
 $41,8 + 23,1 = 64,9 \text{ см}^4$
5. В нашем случае длина стороны стеклопакета больше 2,40 м ($L = 300$ см). Расчеты должны учитывать допустимый прогиб стеклопакета – 8 мм. Поэтому «потребный момент инерции» необходимо умножить на поправочный коэффициент (таблица 3).

Потребный момент инерции (пример):	$= 64,9 \text{ см}^4$
------------------------------------	-----------------------

Поправочный коэффициент из табл. 3 для длины стороны стеклопакета свыше 300 см:	$= 1,24$
---	----------

$$64,9 \times 1,24 = 80,48 \text{ см}^4 = \text{потребный момент инерции}$$

6. Полученное значение $80,48 \text{ см}^4$ действительно только для высоты монтажа до 8 м! При больших высотах установки окон полученное значение необходимо умножить на коэффициент увеличения нагрузки.

Коэффициент увеличения нагрузки для высоты установки окон выше 8 м:

Высота установки (м)	Коэффициент
8 - 20	1,6
20 - 100	2,2

В нашем примере:

Потребный момент инерции в см^4 при:

высоте установки: 0 - 8 м	$= 80,48 \text{ см}^4$
высоте установки: 8 - 20 м	$80,48 \times 1,6 = 128,77 \text{ см}^4$
высоте установки: 20 - 100 м	$80,48 \times 2,2 = 177,06 \text{ см}^4$

Потребный момент инерции I (см⁴)

для стальных армирующих профилей - max. прогиб 1/300 L

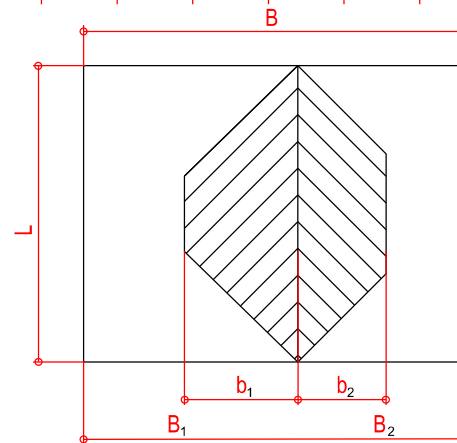
Действует для ветровой нагрузки 600 Н/м² = высота зданий до 8 м

Коеф. увеличения нагрузки:

высота здания до 20 м: - 1,6

высота здания до 100 м: - 2,2

Таблица 1		Ширина нагрузки b (см)																			
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210
Межопорное расстояние L (см)	100	0.2	0.2	0.3	0.3																
	110	0.2	0.3	0.4	0.5																
	120	0.3	0.5	0.6	0.7	0.7															
	130	0.4	0.6	0.8	0.9	1.0															
	140	0.5	0.8	1.0	1.2	1.3	1.3														
	150	0.7	1.0	1.3	1.5	1.7	1.7														
	160	0.8	1.2	1.6	1.9	2.1	2.2	2.3													
	170	1.0	1.5	2.0	2.3	2.6	2.8	2.9													
	180	1.2	1.8	2.4	2.8	3.2	3.5	3.6	3.7												
	190	1.5	2.2	2.8	3.4	3.8	4.2	4.5	4.6												
	200	1.7	2.5	3.3	4.0	4.6	5.0	5.4	5.6	5.7											
	210	2.0	3.0	3.8	4.7	5.4	6.0	6.4	6.7	6.9	8.3										
	220	2.3	3.4	4.5	5.4	6.3	7.0	7.6	8.0	8.2	8.3	8.3									
	230	2.6	3.9	5.1	6.2	7.2	8.1	8.8	9.4	9.7	9.9	9.9									
	240	3.0	4.5	5.9	7.1	8.3	9.3	10.2	10.9	11.4	11.7	11.8	11.8								
	250	3.4	5.1	6.6	8.1	9.5	10.7	11.7	12.6	13.2	13.7	13.9	* Учитывать табл. 3								
	260	3.8	5.7	7.5	9.2	10.7	12.1	13.4	14.4	15.2	15.8	16.2	16.3								
	270	4.3	6.4	8.4	10.3	12.1	13.7	15.1	16.4	17.4	18.1	18.6	18.9								
	280	4.8	7.2	9.4	11.6	13.6	15.4	17.1	18.5	19.7	20.7	21.3	21.8	21.9							
	290	5.4	8.0	10.5	12.9	15.2	17.3	19.2	20.8	22.2	23.4	24.3	24.9	25.2							
	300	5.9	8.8	11.7	14.4	16.9	19.2	21.4	23.3	25.0	26.4	27.4	28.2	28.7	28.9						
	310	6.6	9.8	12.9	15.9	18.7	21.4	23.8	26.0	27.9	29.5	30.9	31.9	32.5	32.9						
	320	7.2	10.8	14.2	17.5	20.7	23.6	26.4	28.8	31.0	32.9	34.5	35.8	36.7	37.2	37.4					
	330	7.9	11.8	15.6	19.3	22.8	26.0	29.1	31.9	34.4	36.6	38.4	39.9	41.1	41.9	42.3					
	340	8.7	12.9	17.1	21.1	25.0	28.6	32.0	35.1	38.0	40.5	42.6	44.4	45.8	46.9	47.5	47.7				
350	9.5	14.1	18.7	23.1	27.3	31.3	35.1	38.6	41.8	44.6	47.1	49.2	50.9	52.2	53.1	53.5					
360	10.3	15.4	20.4	25.2	29.8	34.2	38.4	42.2	45.8	49.0	51.8	54.3	56.3	57.9	59.0	59.7	59.9				
370	11.2	16.7	22.1	27.4	32.5	37.3	41.9	46.1	50.1	53.7	56.9	59.6	62.0	63.9	65.4	66.3	66.8				
380	12.1	18.1	24.0	29.7	35.2	40.5	45.5	50.2	54.6	58.6	62.2	65.4	68.1	70.3	72.1	73.4	74.2	74.4			
390	13.1	19.6	26.0	32.2	38.2	43.9	49.4	54.6	59.4	63.8	67.8	71.4	74.5	77.1	79.3	80.9	82.0	82.5			
400	14.2	21.2	28.1	34.8	41.3	47.5	53.5	59.1	64.4	69.3	73.8	77.8	81.3	84.3	86.9	88.8	90.2	91.1	91.4		
410	15.4	23.0	30.5	37.7	44.9	51.7	58.2	64.4	70.2	75.7	80.6	85.2	89.2	92.6	95.7	98.0	100.0	101.0	102.0		
420	16.6	24.8	32.9	40.6	48.5	55.9	63.0	69.7	76.0	82.1	87.4	92.6	97.1	101.0	104.5	107.0	110.0	111.0	112.0		
430	17.9	26.6	35.3	43.5	52.1	60.1	67.7	75.0	81.8	88.5	94.2	100.0	105.0	109.0	113.0	116.0	120.0	122.0	123.0		
440	19.1	28.4	37.7	46.4	55.7	64.3	72.4	80.3	87.6	95.1	101.0	108.0	113.0	118.0	122.0	126.0	129.0	133.0	133.0		
450	20.2	30.2	40.1	49.3	59.2	68.4	77.2	85.7	93.3	101.0	108.0	115.0	121.0	126.0	131.0	135.0	139.0	142.0	144.0	145.0	

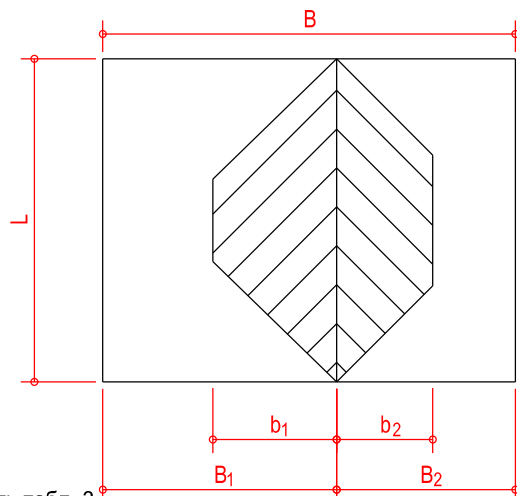


L = межопорное расстояние (см)
 b_1, b_2 = ширина нагрузки (см)

Потребная изгибная жесткость $E \cdot I_x$ (Нсм^2) 10^6
 для max. прогиба $1/300 L$

Действует для ветровой нагрузки 600 Н/м^2 = высота зданий до 8 м
 Коэф. увеличения нагрузки: высота здания до 20 м: - 1,6
 высота здания до 100 м: - 2,2

Таблица 2		Ширина нагрузки b (см)																				
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	
Межопорное расстояние L (см)	100	4,4	6,1	7,1	7,5																	
	110	5,9	8,3	10,0	10,9																	
	120	7,7	11,0	13,5	15,0	15,6																
	130	9,9	14,2	17,6	20,0	21,3																
	140	12,5	17,9	22,5	25,9	28,1	28,8															
	150	15,4	22,2	28,1	32,8	36,1	37,8															
	160	18,7	27,2	34,7	40,8	45,4	48,2	49,2														
	170	22,5	32,8	42,1	49,9	56,0	60,2	62,4														
	180	26,8	39,2	50,4	60,2	68,1	74,0	77,5	78,7													
	190	31,6	46,3	59,8	71,7	81,7	89,4	94,7	97,4													
	200	36,9	54,2	70,3	84,6	96,9	107	115	119	120												
	210	42,8	63,0	81,9	98,9	114	127	136	143	146												
	220	49,3	72,7	94,6	115	133	148	160	169	174	176											
	230	56,3	83,2	109	132	153	172	187	198	206	210											
	240	64,1	94,8	124	151	176	197	216	230	241	247	249										
	250	71,4	108	139	171	200	225	246	265	278	288	292	* Учитывать табл. 3									
	260	79,8	120	158	194	225	255	282	303	320	332	341	343									
	270	90,3	135	177	217	255	288	318	345	366	381	391	397									
	280	101	152	198	244	286	324	360	389	414	435	448	458	460								
	290	114	169	221	271	320	364	404	437	467	492	511	523	530								
	300	124	185	246	303	355	404	450	490	525	555	576	593	603	607							
310	139	206	271	334	393	450	500	546	586	620	649	670	683	691								
320	152	227	299	368	435	496	555	605	651	691	725	752	771	782	786							
330	166	248	328	406	479	546	612	670	723	769	807	838	864	880	889							
340	183	271	360	444	525	601	672	738	798	851	895	933	962	985	998	1002						
350	200	297	393	486	574	658	738	811	878	937	990	1034	1069	1097	1116	1124						
360	217	324	429	530	626	719	807	887	962	1029	1088	1141	1183	1216	1239	1254	1258					
370	236	351	465	576	683	739	880	969	1052	1128	1195	1252	1302	1342	1374	1393	1403					
380	255	381	505	624	740	851	956	1054	1147	1231	1306	1374	1431	1477	1515	1542	1559	1563				
390	276	412	546	677	803	922	1037	1146	1248	1340	1424	1450	1565	1620	1666	1699	1722	1733				
400	299	446	591	731	868	998	1124	1241	1353	1456	1550	1634	1707	1771	1825	1865	1895	1914	1920			
450	425	635	843	1035	1243	1436	1621	1800	1960	2121	2268	2415	2541	2646	2751	2835	2919	2982	3024	3045		



L = межопорное расстояние (см)
 b₁, b₂ = ширина нагрузки (см)

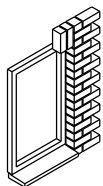
Фаворит Спэйс

5. Вычитаемые размеры

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёник Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

LR 760/D

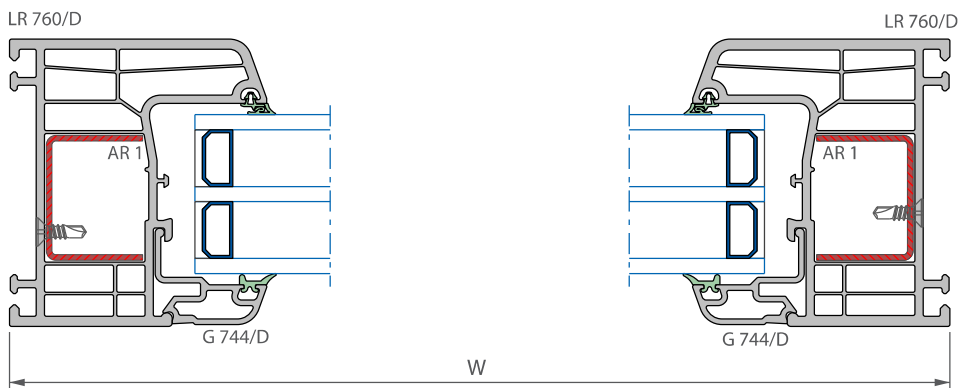
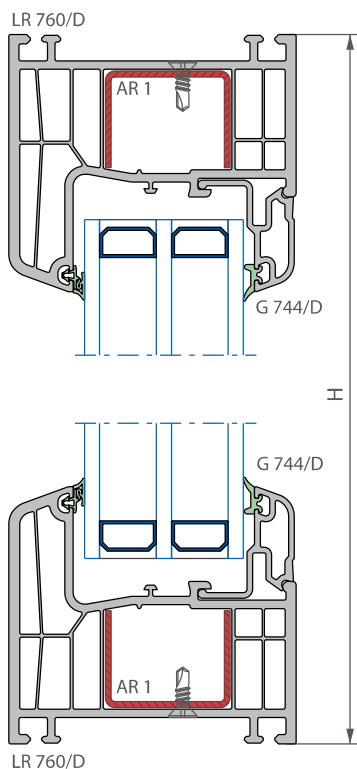
Расчет элементов окна
Глухое остекление



Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
Рама	2	W	2	H	45°	45°
Армирование	2	W-90	2	H-90	90°	90°
Штапик	2	W-86	2	H-86	45°	45°
Стеклопакет	1	W-96	/	H-96	/	/

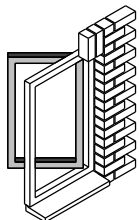
Примечание:

- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов толщиной 46 и 48 мм ширину и высоту считать W -100 и H -100.



LR 760/D
ZR 760/D

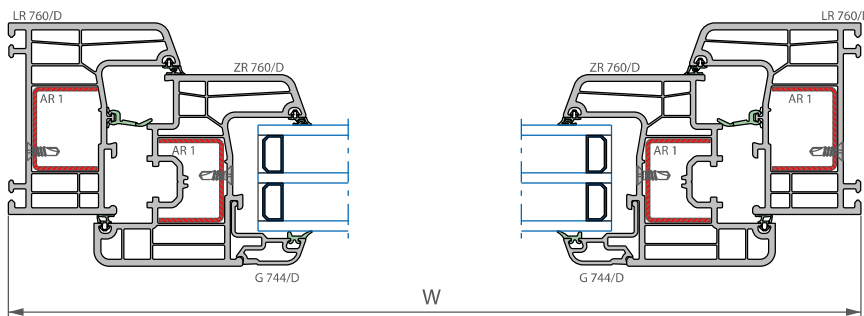
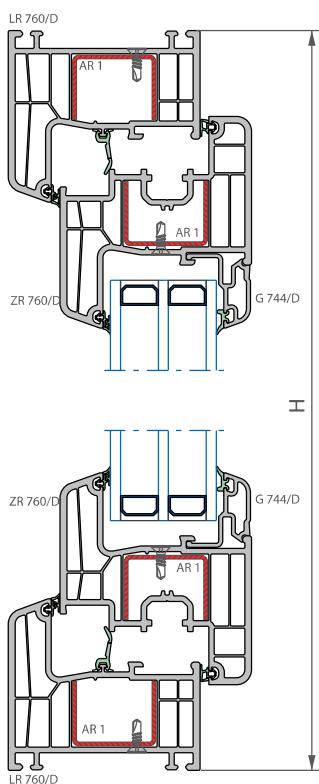
Расчет элементов окна
Однстворчатое окно



Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
LR 760	2	W	2	H	45°	45°
AR 1	2	W-90	2	H-90	90°	90°
ZR 760	2	W-68	2	H-68	45°	45°
AR 1	2	W-190	2	H-190	90°	90°
Штапик	2	W-186	2	H-186	45°	45°
Стеклопакет	1	W-196	/	H-196	/	/

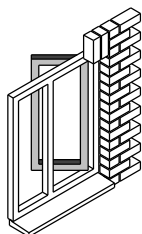
Примечание:

- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов толщиной 46 и 48 мм ширину и высоту считать W -200 и H -200.

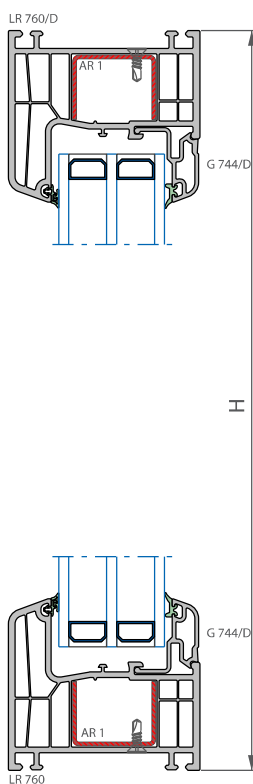
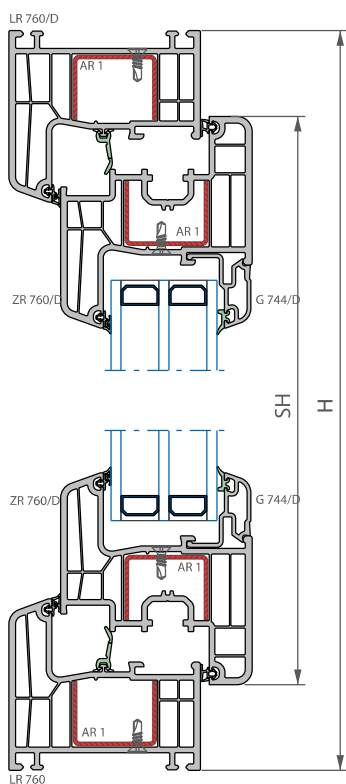


LR 760/D
ZR 760/D
TR 760/D

Расчет элементов окна
Окно со створкой и глухой частью



Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
LR 760	2	W	2	H	45°	45°
AR 1	2	W-90	2	H-90	90°	90°
TR 760	/	/	1	T=H-86	90°	90°
AR 3	/	/	1	T-45	90°	90°
ZR 760	2	SW=C-46	2	SH=H-68	45°	45°
AR 1	2	SW-120	2	SH-120	90°	90°
Штапик в створке	2	C-164	2	H-186	45°	45°
Штапик в гл. части	2	C'-64	2	H-86	45°	45°
С/п в створке	1	C-174	/	H-196	/	/
С/п в гл. части	1	C'-74	/	H-96	/	/

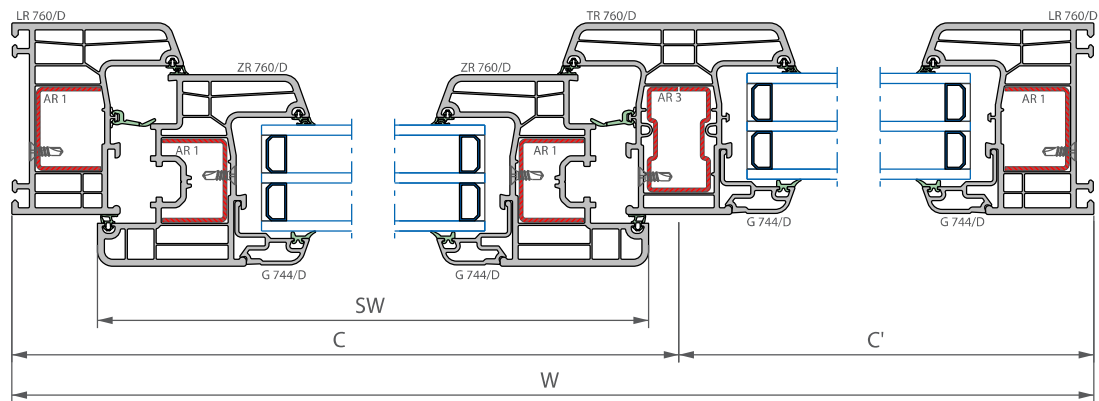


Примечание:

- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов толщиной 46 и 48 мм ширину и высоту считать

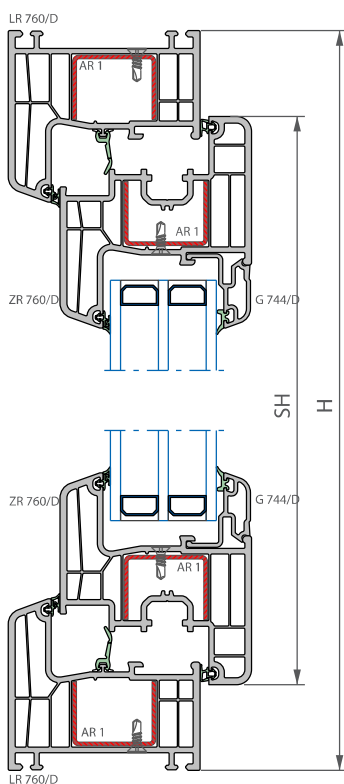
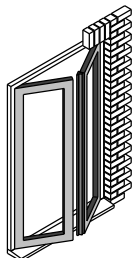
C -178, C' - 78,
H -200 в створке,
H -100 в глухой части.

T = длина импоста
SW= ширина створки
SH = высота створки
C = ось импоста, створочная часть
C' = ось импоста, глухая часть



LR 760/D
ZR 760/D
SZ 76/D

Расчет элементов окна
Штупльовое окно

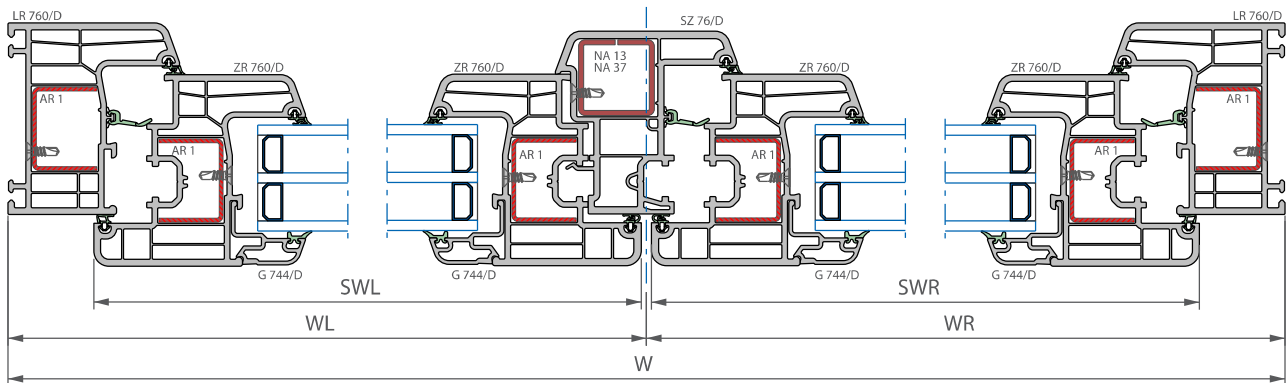


Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
Рама LR 760	2	W	2	H	45°	45°
AR1	2	W-90	2	H-90	90°	90°
Левая створка ZR 760	2	SWL=WL-36	2	SH=H-68	45°	45°
AR1	2	SWL-120	2	SH-120	90°	90°
Правая створка ZR 760	2	SWR=WR-36	2	SH=H-68	45°	45°
AR1	2	SWR-120	2	SH-120	90°	90°
Штапик в левой створке	2	WL-154	2	H-186	45°	45°
Штапик в правой створке	2	WR-154	2	H-186	45°	45°
С/п в левой створке	2	WL-164	2	H-196	/	/
С/п в правой створке	2	WR-164	2	H-196	/	/
Штупль SZ 76	/	/	1	H-170	90°	90°
NA13/NA37	/	/	1	H-200	90°	90°

Примечание:

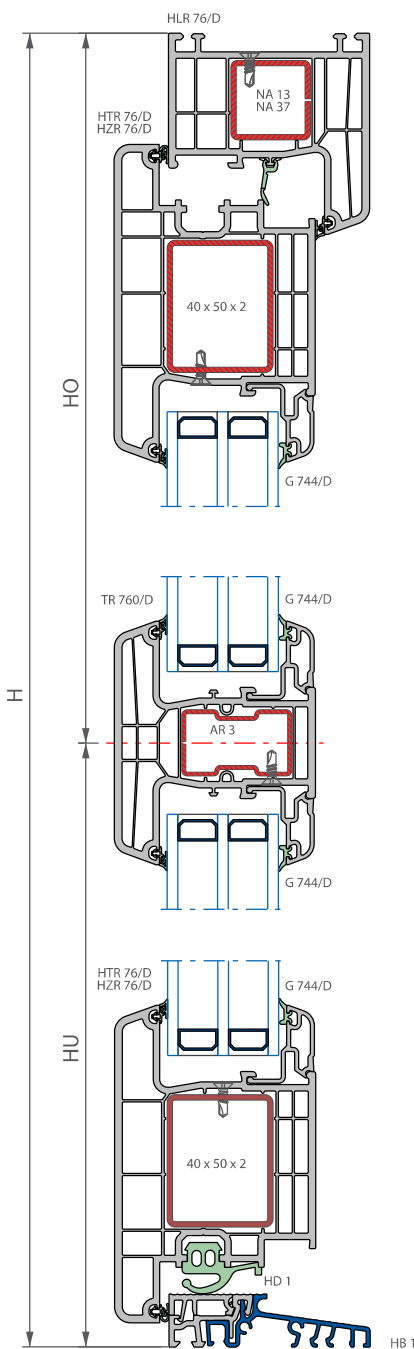
- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов толщиной 46 и 48 мм ширину и высоту считать WL -168, WR -168, H -200.

- W = ширина рамы
- H = высота рамы
- WL = размер до оси штупля слева
- WR = размер до оси штупля справа
- SH = высота створок
- SWL = ширина левой створки
- SWR = ширина правой створки



HLR 76/D, HB 1,
HTR 76/D, HZR 76/D

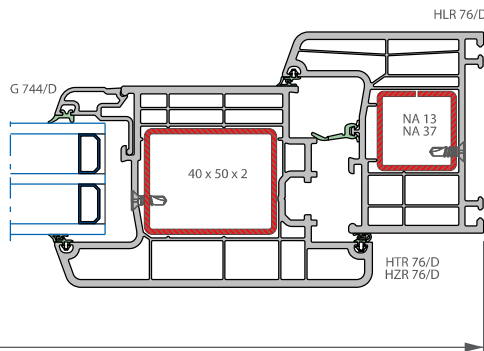
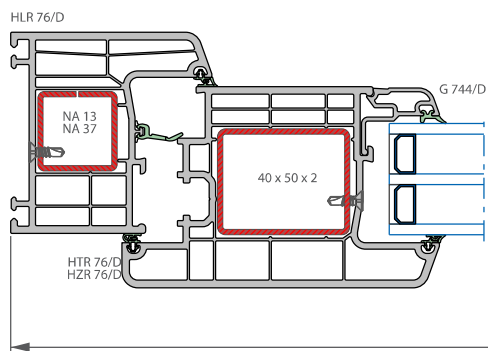
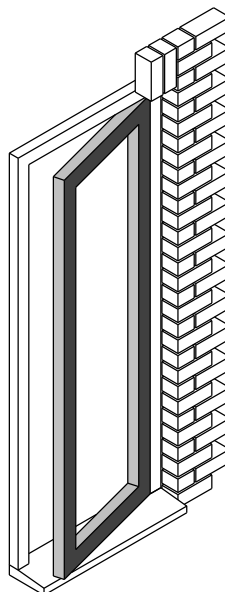
Расчет элементов входной двери / Одностворчатая дверь



Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
HLR76	1	W	2	H-20	45°	90°
NA37/NA13	1	W-110	2	H-75	90°	90°
HTR76/HZR76	2	W-84	2	H-51	45°	45°
40x50x2	2	W-178	2	H-144	45°	45°
TR760	1	W-274	/	/	90°	90°
AR3	1	W-310	/	/	90°	90°
Штапик верхний	2	W-274	2	HO-158	45°	45°
Штапик нижний	2	W-274	2	HU-125	45°	45°
Стеклопакет верхний	1	W-284	1	HO-168	/	/
Стеклопакет нижний	1	W-284	1	HU-135	/	/
Порог HB1	1	W-22	/	/	90°	90°

Примечание:

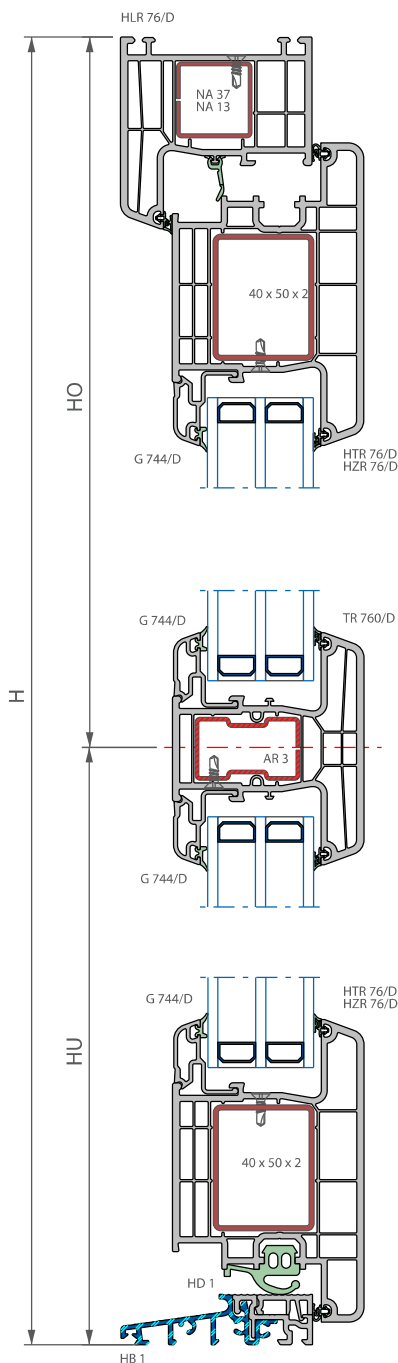
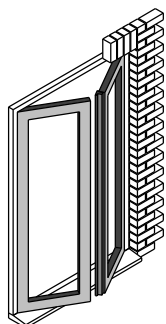
- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов толщиной 46 и 48 мм ширину и высоту считать W -288, HO -172, HU -139.



W

HLR 76/D, HB 1
HTR 76/D, HZR 76/D
SZ 76/D

Расчет элементов входной двери / Штупльовая дверь

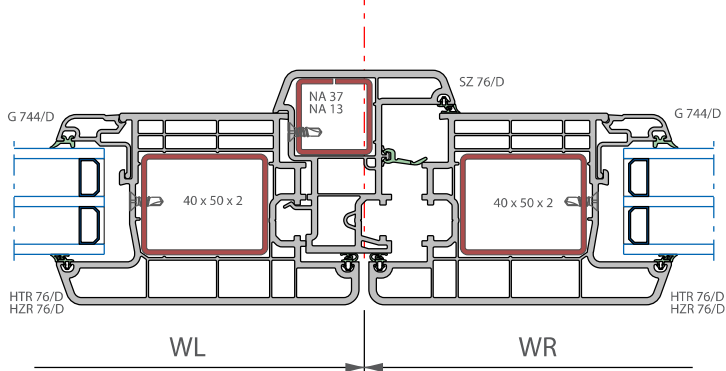


Профиль	Ширина		Высота		Угол 1	Угол 2
	Кол.	Длина	Кол.	Длина		
Рама HLR76	1	W	2	H-20	45°	90°
NA37/NA13	1	W-110	2	H-75	90°	90°
Левая створка HTR76/HZR76 40x50x2	2	WL-44	2	H-51	45°	45°
	2	WL-140	2	H-145	45°	45°
Правая створка HTR76/HZR76 40x50x2	2	WR-44	2	H-51	45°	45°
	2	WR-140	2	H-145	45°	45°
Левый импост TR760 AR3	1	WL-234	/	/	90°	90°
	1	WL-270	/	/	90°	90°
Правый импост TR760 AR3	1	WR-234	/	/	90°	90°
	1	WR-270	/	/	90°	90°
Штапик в левой створке, верх	2	WL-234	2	HO-158	45°	45°
Штапик в левой створке, низ	2	WL-234	2	HU-125	45°	45°
Штапик в правой створке, верх	2	WR-234	2	HO-158	45°	45°
Штапик в правой створке, низ	2	WR-234	2	HU-125	45°	45°
С/п в левой створке, верх	1	WL-244	1	HO-168	/	/
С/п в левой створке, низ	1	WL-244	1	HU-135	/	/
С/п в правой створке, верх	1	WR-244	1	HO-168	/	/
С/п в правой створке, низ	1	WR-244	1	HU-135	/	/
Порог HB1	1	W-22	/	/	90°	90°
Штупль SZ76 NA37/NA13	/	/	1	H-153	90°	90°
	/	/	1	H-183	90°	90°

Примечание:

- в расчете не учтен припуск на сварку,
- для стеклопакетов 46 и 48 мм ширину и высоту считать WL -248, WR -248, HO -172, HU -139

W = ширина рамы,
HO = размер до оси импоста сверху,
HU = размер до оси импоста снизу,
WL = размер до оси штупля слева,
WR = размер до оси штупля справа.



Фаворит Спэйс

6. Остекление

Содержание настоящего документа является собственностью компании ООО "Декёник Рус", все права защищены. Воспроизведение в любой форме без согласия владельца авторских прав запрещено. Компания оставляет право вносить технические изменения. Коммерческие условия могут быть предоставлены по запросу.

Установка стеклопакета

Требования к остеклению и уплотняющим прокладкам приведены в ГОСТе 30674-99, в разделе 5.6. Для остекления изделий применяют одно-двух-камерные стеклопакеты по ГОСТ 24866, стекло по ГОСТ Р 54170-2010. В конструкциях стеклопакетов рекомендуется применять стекла с низкоэмиссионными теплоотражающими покрытиями.

Стеклопакеты устанавливают в фальц створки, рамы или импоста на подкладки. Для обеспечения оптимальных условий переноса веса стеклопакета на конструкцию применяют несущие подкладки, а для обеспечения номинальных размеров зазора между кромкой стеклопакета и фальцем створки – дистанционные подкладки. Подкладки изготавливают из жестких атмосферостойких полимерных материалов. Твердость опорных подкладок должна быть не менее 80 ед. по Шору.

Касание кромок стеклопакета внутренних поверхностей фальцев ПВХ профилей не допускается. Для выравнивания фальца профиля применяют выравнивающие подкладки GK 761 и GK 763, для последующего расклинивания стеклопакета рихтовочные подкладки, имеющие толщины от 1 до 6 мм.

Подкладка GK 761 выравнивает фальц и компенсирует рихтовочную подкладку толщиной только 1 мм. Подкладка GK 763 является комбинированной, т.е. совмещает в себе выравнивающую GK 761 и рихтовочную подкладку толщиной 4 мм. Подкладку GK 763 следует использовать на стеклопакетах толщиной от 36 мм и более, GK 761 на стеклопакетах 32 мм и меньше.

Подкладки GK 761 и GK 763 располагаются по периметру окна согласно представленным в разделе схемам. Рекомендуется при остеклении створки на диагонально противоположном петле углу устанавливать вместо подкладок GK 763 подкладки GK 761 для большей производительности. На глухом остеклении также на одном из вертикальных брусьев использовать GK 761 совместно с рихтовочной подкладкой.

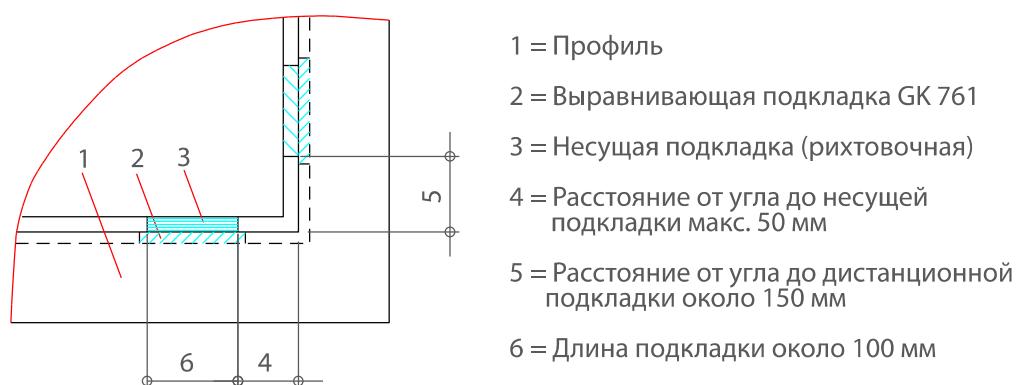
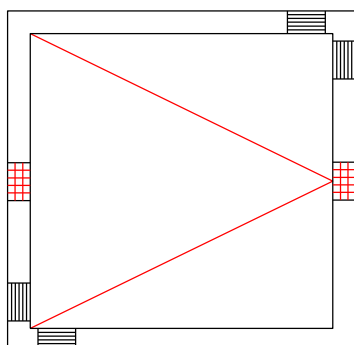


Рисунок 1

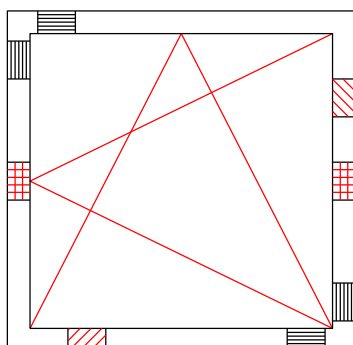
На любой стороне стеклопакета может быть установлено не более 2-х несущих подкладок, за исключением дополнительных дистанционных. Длина несущих и дистанционных подкладок должна быть от 80 до 100 мм, ширина рихтовочных подкладок должна быть не менее чем на 2 мм больше толщины стеклопакета. При совпадении места установки подкладки с шляпкой крепежного шурупа не допускается перекося подкладки.

Расстояние от подкладок до углов стеклопакетов показано на Рис. 1. При ширине стеклопакета более 1,5 м рекомендуется увеличивать это расстояние до 150 мм, а при ширине стеклопакета менее 300 мм – допускается его уменьшение до 20 мм. При фигурных окнах с углами, меньшими 90°, рекомендуется устанавливать подкладки на расстоянии не менее 200 мм от острых углов. Варианты монтажа стеклопакетов на подкладках в зависимости от схем открывания створок приведены на следующих страницах.

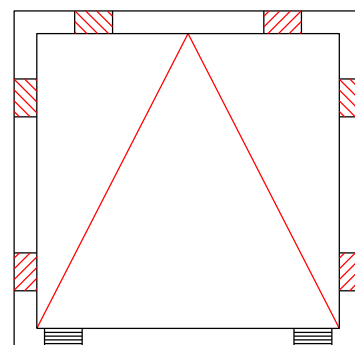
Расположение несущих и дистанционных подкладок



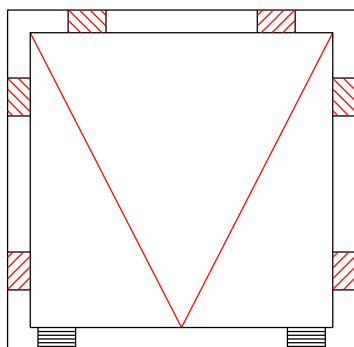
Поворотная створка



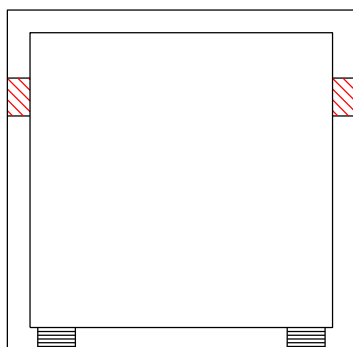
Поворотно-откидная створка



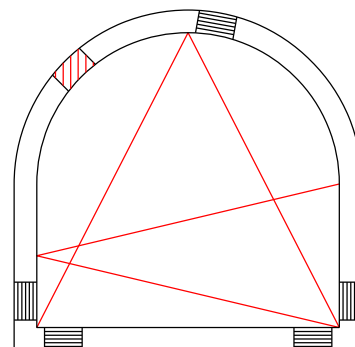
Откидная створка



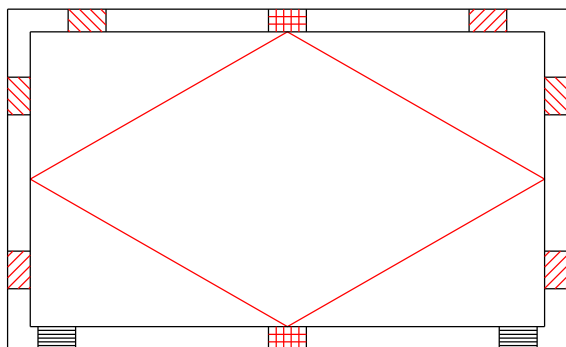
Откидная створка с верхним подвесом



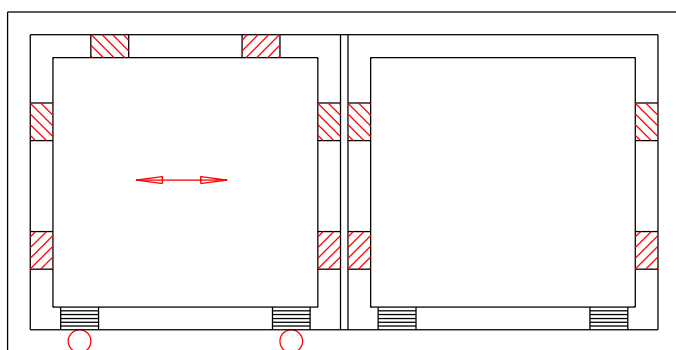
Глухое окно




Арка. Поворотно-откидная створка




Швинг-створка



Параллельно-сдвижная дверь

 Несущая подкладка

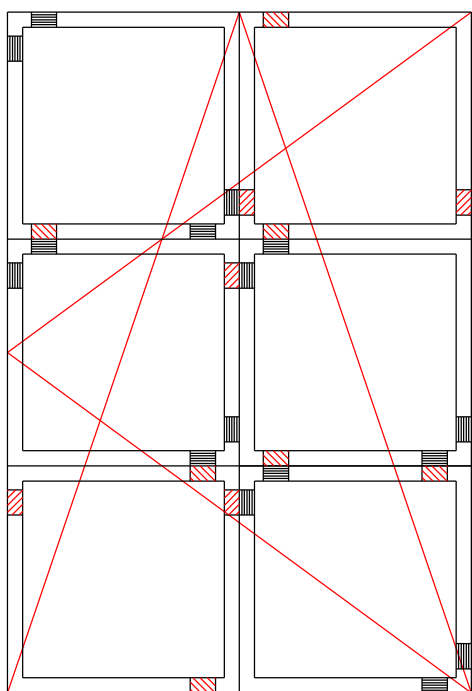
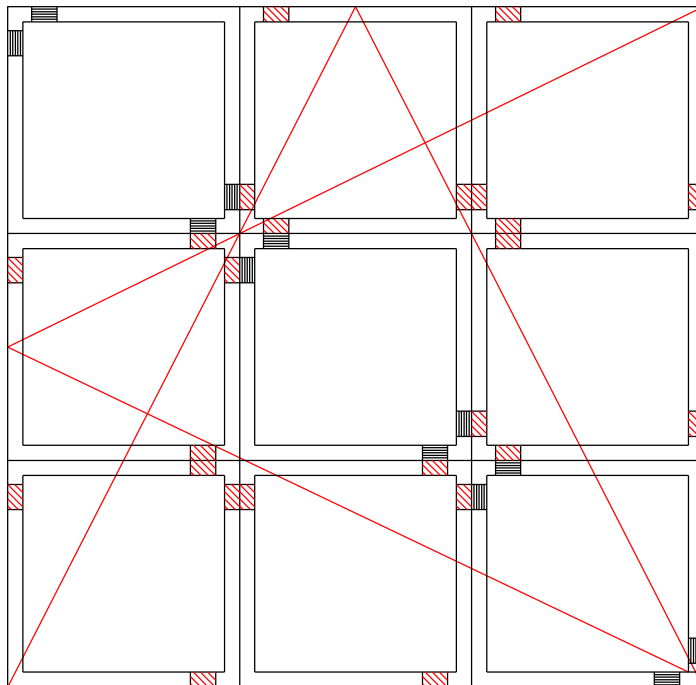
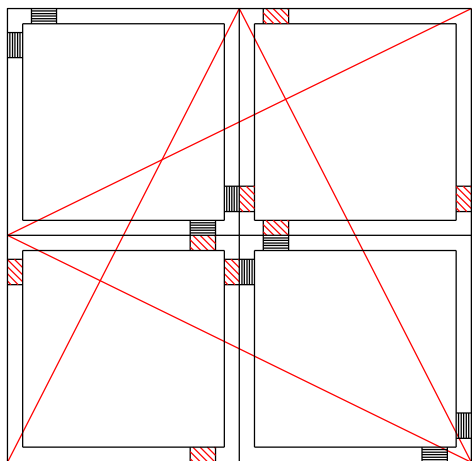
 Дистанционная подкладка

 Дополнительная дистанционная подкладка, начиная с длины профиля:

ZR 760/D: = 1.5 m

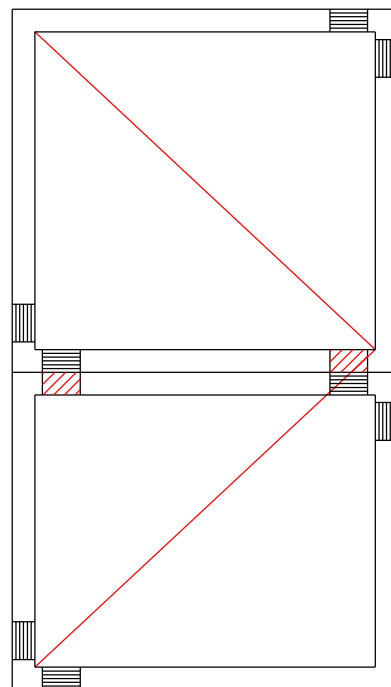
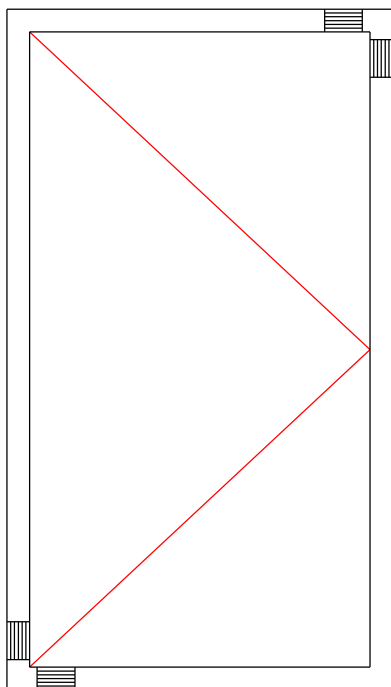
HTR 76/D, HZR 76/D: = 1.8 m


Расположение несущих и дистанционных подкладок в створках



- Несущая подкладка
- ▨ Дистанционная подкладка

Расположение несущих и дистанционных подкладок в входных дверях




 Несущая подкладка

 Дистанционная подкладка

Таблица остекления системы Фаворит Спэйс

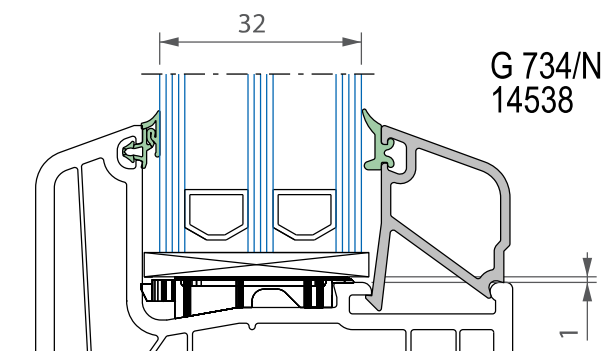
Штапики	Диапазон фактических толщин стеклопакета, мм			
 G734/N 14538	28 - 29	29 - 31	31 - 32	32 - 33
 G738/D 14542	32 - 33	33 - 35	35 - 36	36 - 37
 G744/D 14543	38 - 39	39 - 41	41 - 42	42 - 43
 G748/D 15598	42 - 43	43 - 45	45 - 46	46 - 47
 G750/D 14547	43 - 44	44 - 46	46 - 47	48 - 49
Применяемый в штапике уплотнитель	 DG 30*	 DG 21	 DG 10	 DG 11

Примечание:

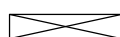
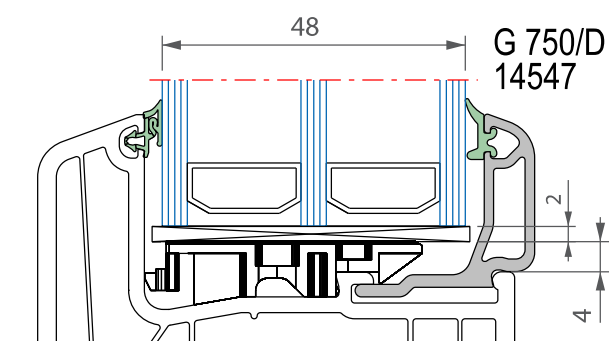
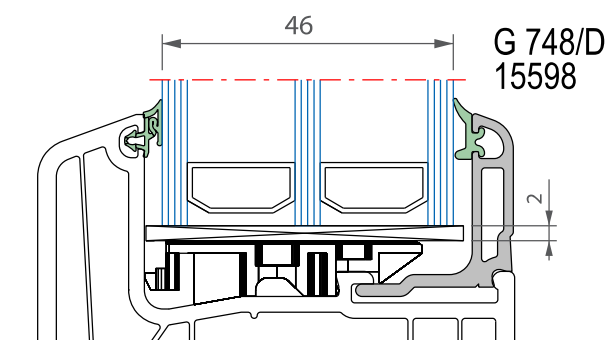
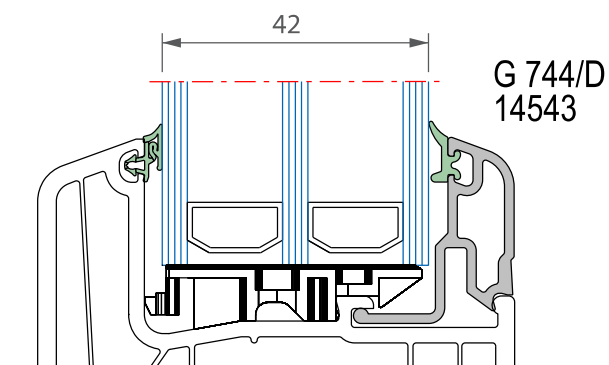
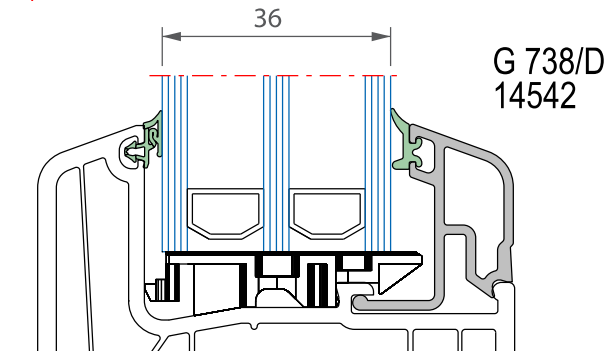
- * Уплотнитель DG 30 протягивается вручную при сборке окна,
-  - базовый уплотнитель в штапике,

Остекление / Применение выравнивающих подкладок

Применение GK 761:



Применение GK 763:



- рихтовочная подкладка 1 6 мм

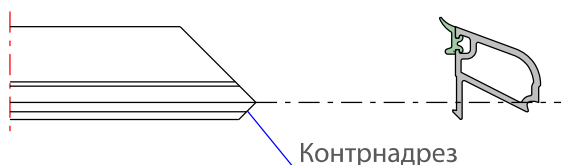
Примечание:

1. Высота над фальцем подкладки GK 761 - 1 мм
2. Высота над фальцем подкладки GK 763 - 4 мм
3. Ширину и высоту стеклопакетов 46 и 48 мм дополнительно уменьшить на 4 мм

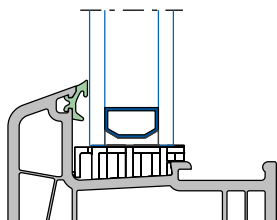
Способ установки штапика - 1.

1. Установка штапика с вертикальной ножкой

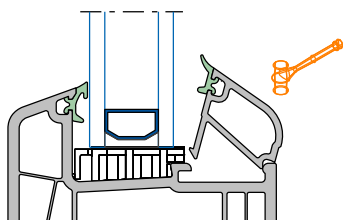
Установку штапика выполнять при положительных температурах наружного воздуха. Перед установкой избегать охлаждения штапика, получаемого долгим его хранением в холодном помещении.



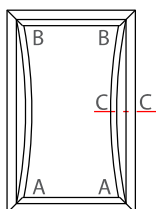
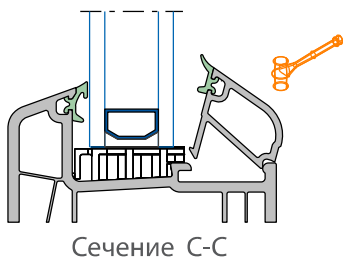
1.1
Распил штапика выполнить на штапикорезах или на ручной маятниковой пиле. Для качественного распила штапик фиксировать в цулагах. Для того, чтобы сварочный облой не препятствовал стыковке штапиков в углах, выполнить контрандрез, как показано на рисунке..



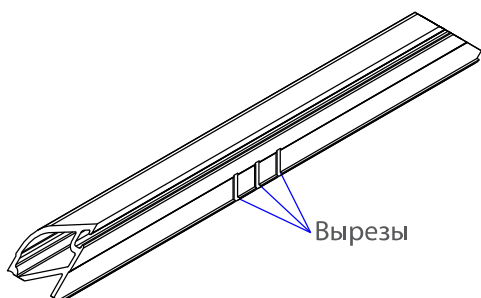
1.2
Вставить несущие подкладки, на них установить стеклопакет. Вставить соответствующие подкладки.



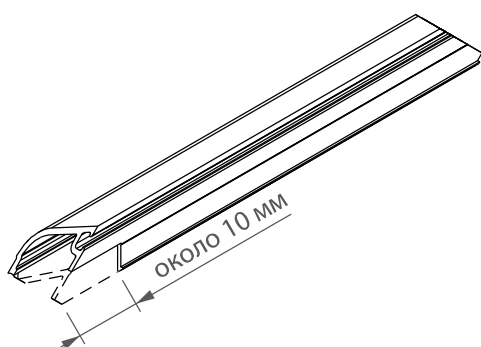
1.3
Легкими ударами пластикового молотка вставить оба коротких штапика. Начинать следует с той стороны, где не стоит подкладка.



1.4
Оба длинных штапика подвести в нижние углы (А), задвинуть в пазы. Согнуть слегка штапики и упереть их в пазы в верхних углах (В). Легкими ударами пластикового молотка поставить штапик в пазы по всей длине. .

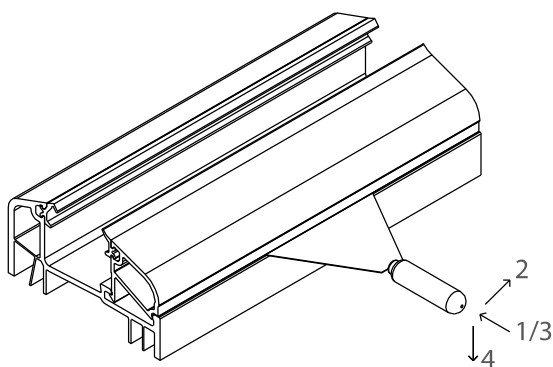


1.5
На окнах малых размеров, где длинные штапики имеют длину 400-600 мм, следует в середине штапика сделать 2-4 выреза с шагом 10 мм в его ножке. Это облегчит изгиб штапика.

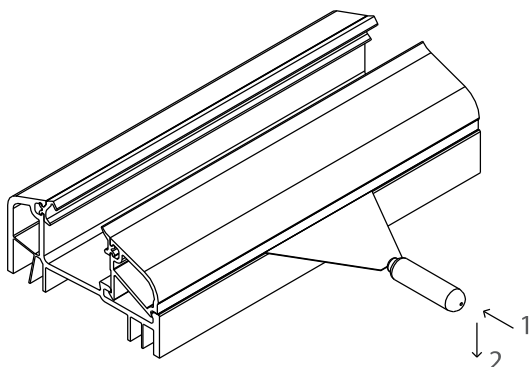


1.6
На окнах, где длина штапика составляет менее 400 мм, следует ставить штапики последовательно по периметру, начиная с короткого штапика. У последнего, длинного штапика подрезать ножку, как показано на рисунке. После этого подрезанный угол не препятствует тому, чтобы штапик зашел в паз под углом 90° к поверхности стеклопакета.

2. Демонтаж штапика



2.1
Острый шпатель с шириной лезвия около 100 мм (серповидный нож) вставить между штапиком и основным профилем. Выполнить последовательно указанные на рисунке действия. Начинать демонтаж следует с середины длинного штапика.

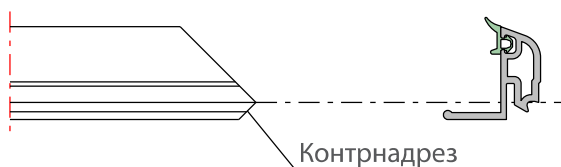


2.2
Следующие штапики вытаскивать также, но начиная не с середины, а с освободившегося угла.

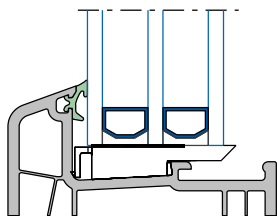
Способ установки штапика - 2.

1. Установка штапика с горизонтальной ножкой

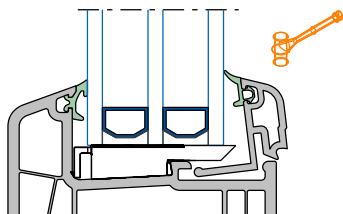
Установку штапика выполнять при положительных температурах наружного воздуха. Перед установкой избегать охлаждения штапика, получаемого долгим его хранением в холодном помещении.



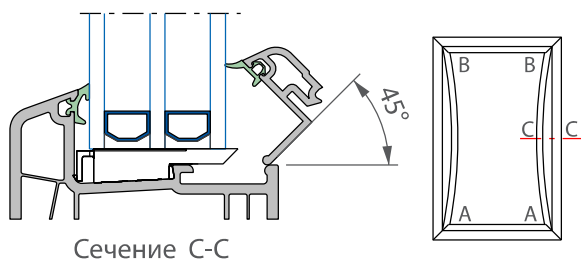
1.1
Распил штапика выполнить на штапикорезах или на ручной маятниковой пиле. Для качественного распила штапик фиксировать в цулагах. Для того, чтобы сварочный облой не препятствовал стыковке штапиков в углах, выполнить контрандрез, как показано на рисунке.



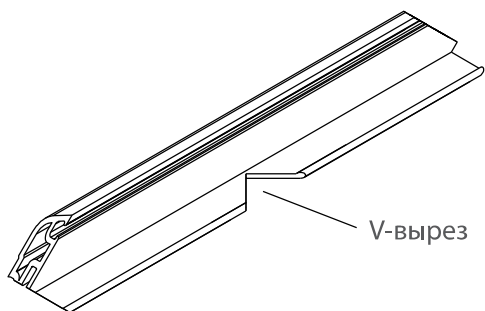
1.2
Вставить несущие подкладки, на них установить стеклопакет. Вставить соответствующие подкладки.



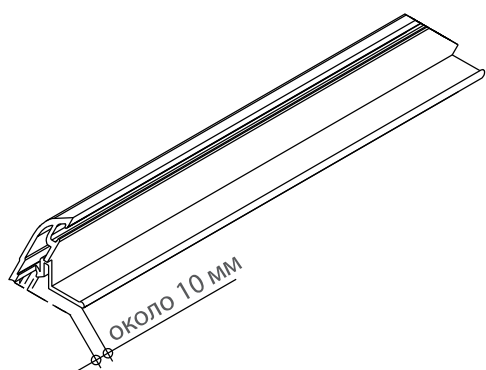
1.3
Легкими ударами пластикового молотка вставить оба коротких штапика. Начинать следует с той стороны, где не стоит подкладка.



1.4
Оба длинных штапика подвести в нижние углы (A), задвинуть в пазы. Согнуть слегка штапики и упереть их в пазы в верхних углах (B). Легкими ударами пластикового молотка поставить штапик в пазы по всей длине.

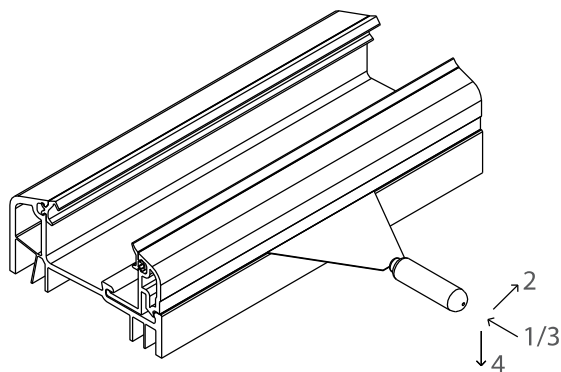


1.5
На окнах малых размеров, где длинные штапики имеют длину 400-600 мм, следует в середине штапика сделать V-вырез в его ножке. Это облегчит изгиб штапика.

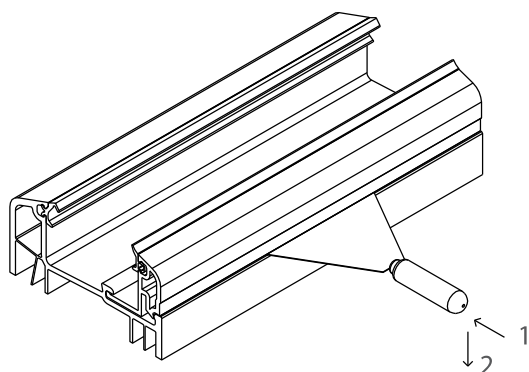


1.6
На окнах, где длина штапика составляет менее 400 мм, следует ставить штапики последовательно по периметру, начиная с короткого штапика. У последнего, длинного штапика подрезать ножку, как показано на рисунке. После этого подрезанный угол не препятствует тому, чтобы штапик зашел в паз под углом 90° к поверхности стеклопакета.

2. Демонтаж штапика



2.1
Острый шпатель с шириной лезвия около 100 мм (серповидный нож) вставить между штапиком и основным профилем. Выполнить последовательно указанные на рисунке действия. Начинать демонтаж следует с середины длинного штапика.



2.2
Следующие штапики вытаскивать также, но начиная не с середины, а с освободившегося угла.