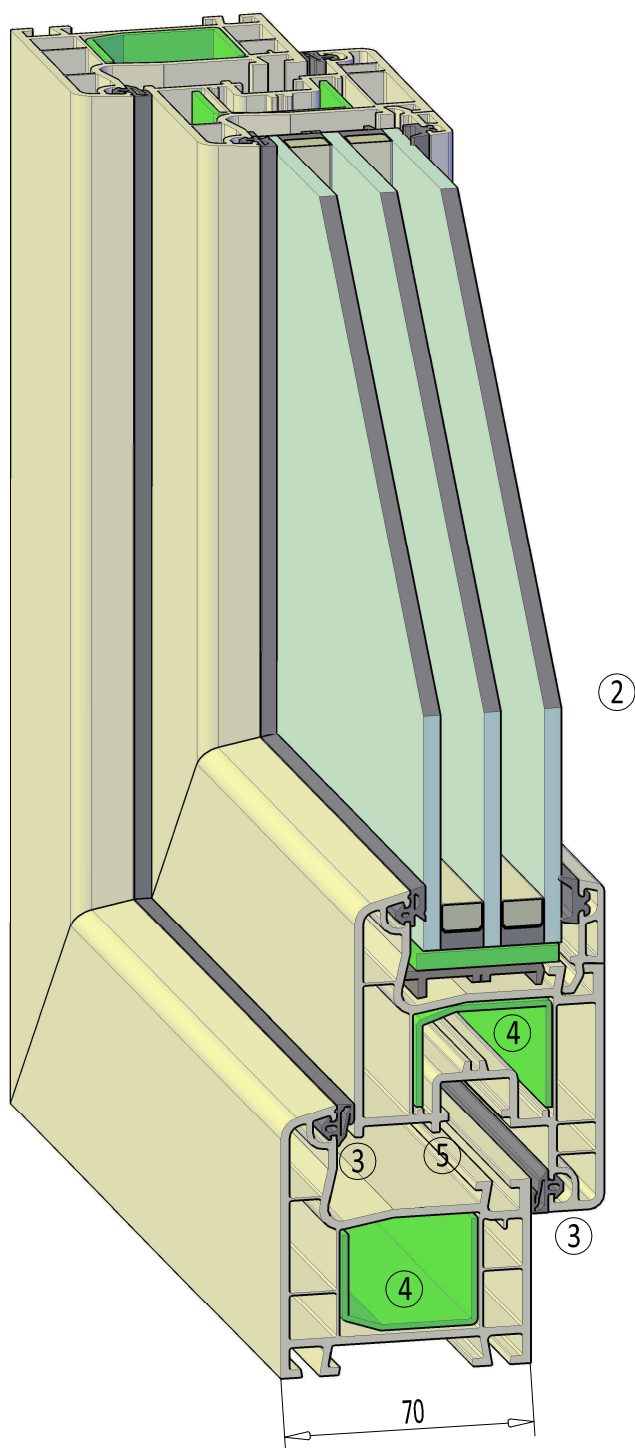


ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

профилей поливинилхлоридных для оконных блоков
серии ORTEX CLASSIC SP358

1 Конструктивные особенности	3
2 Виды профилей и комплектующие	4
3 Комбинации профилей	7
3.1 Рама	7
3.2 Рама + Створка	8
3.3 Импост + Створка	9
3.4 Импост + Створка	10
3.5 Створка + Импост + Створка	11
3.6 Профиль подставочный, крепление подоконника, откоса	13
3.7 Расширители 30мм, 60мм и 120мм	14
3.8 Соединители межрамные	16
3.9 Угловой профиль	17
3.10 Соединитель универсальный Н-образный	18
3.11 Труба поворотная	19
7 Максимальные размеры створок и изделий ПВХ	20
8 Указания по обработке	21
8.1 Складирование ПВХ профилей	21
8.2 Резка и сварка ПВХ профилей	21
8.3 Указания по зачистке швов	21
8.4 Схема крепления импоста	22
8.5 Функциональные отверстия	23
8.6 Фурнитура	25
8.7 Уплотнение	25
8.8 Армирование	26



① ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА

- 3-х камерная профильная система с монтажной глубиной 58мм.

Приведенное сопротивление теплопередаче оконного блока с двухкамерным энергосберегающим остеклением не менее $R_o = 0,62 \text{ м}^2 \text{ } ^\circ\text{C}/\text{Вт}$

② ОСТЕКЛЕНИЕ

-возможность применения различных заполнений шириной 4мм, 24мм и 32мм.

③ УПЛОТНЕНИЕ

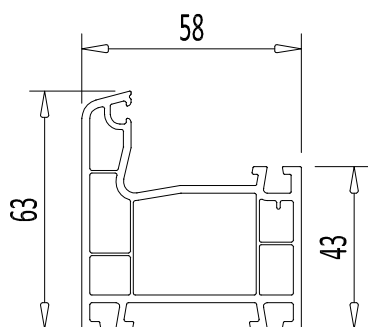
-два контура уплотнения выполнены из EPDM резины, позволяют обеспечить надежный притвор системы.

④ АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ

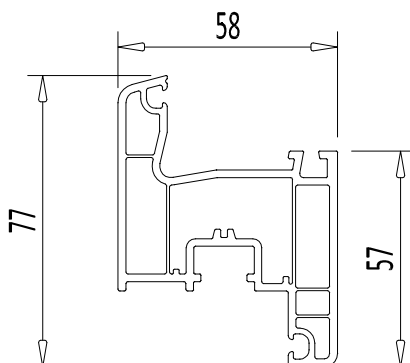
-унифицированные армирующие профили для рамы, створки и импоста выполнены из оцинкованной стали позволяют изготавливать цельные конструкции требуемых размеров.

⑤ ФУРНИТУРА

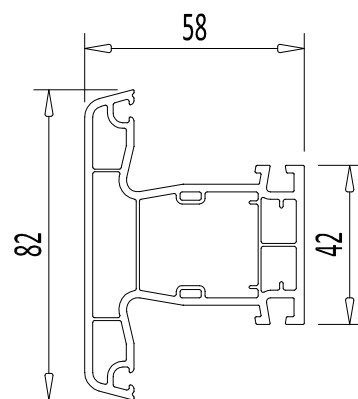
-европаз позволяет устанавливать все соответствующие фурнитурные системы типа 12/20-13мм различных производителей.



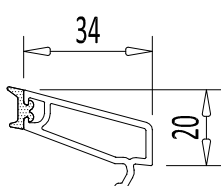
Рама Арт.№ 5801



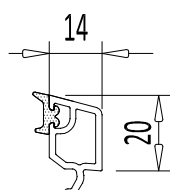
Створка Арт.№ 5802



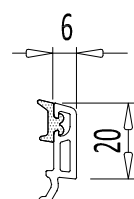
Импост Арт.№ 5803



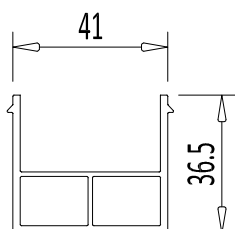
Штапик
для одинар. стекла 4мм
Арт.№ 5804



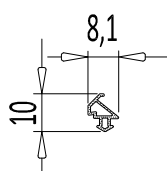
Штапик
для стеклопакета 24мм
Арт.№ 5824



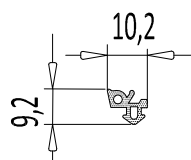
Штапик
для стеклопакета 32мм
Арт.№ 5832



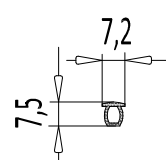
Профиль
подставочный
Арт.№ 2686



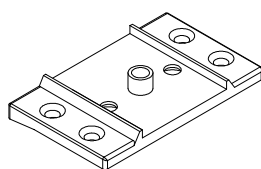
Уплотнитель притвора
Арт.№ DF-228
Арт.№ DF-228G (серый)



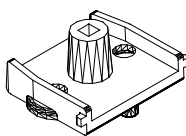
Уплотнитель стеклопакета
Арт.№ DG-120
Арт.№ DG-120G (серый)



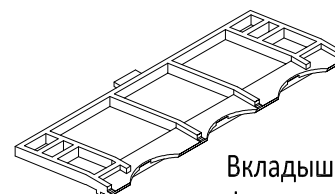
Заглушка паза штапика
Арт.№ SL100 (серый)
Арт.№ SL100C (карамель)
Арт.№ SL100CH (шоколад)



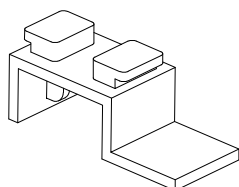
Соединитель
импоста
Арт.№ 2303



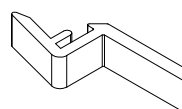
Соединитель
импоста
пластиковый
Арт.№ 2303П



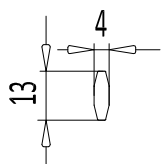
Вкладыш
фальцевый
Арт.№ 2304



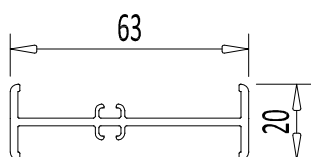
Крепление
для подоконника
Арт.№ 2302



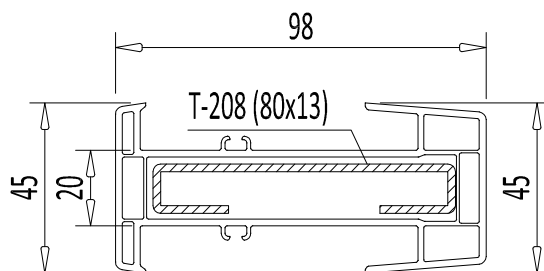
Крепление
для откоса
Арт.№ 2305



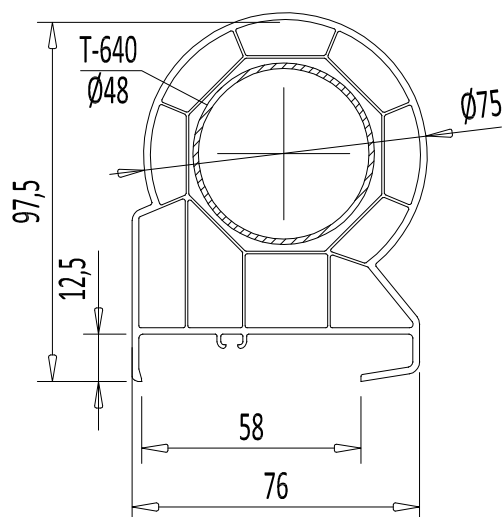
Соединитель
межрамный (лапша)
Арт.№ 2687



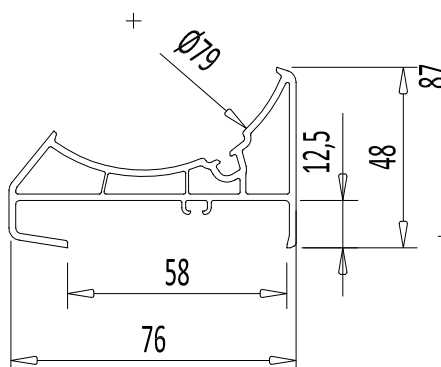
Планка соединительная
Арт.№ 2150



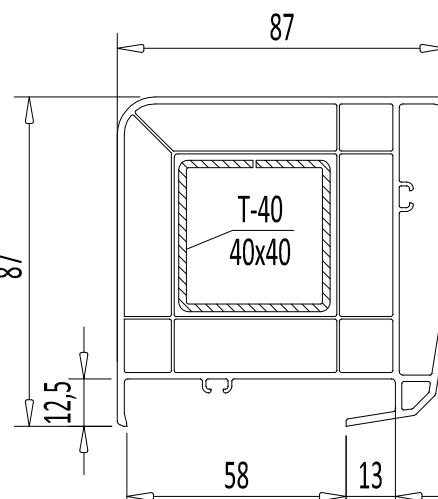
Соединитель
универсальный Н-образный
Арт.№ 2152



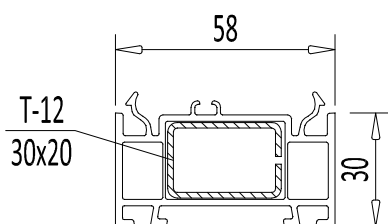
Труба ПВХ 58 серии
Арт.№ 2540



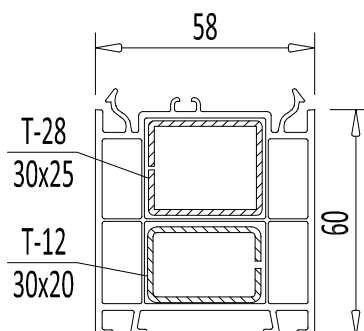
Переходник к трубе ПВХ
58 серии
Арт.№ 2541



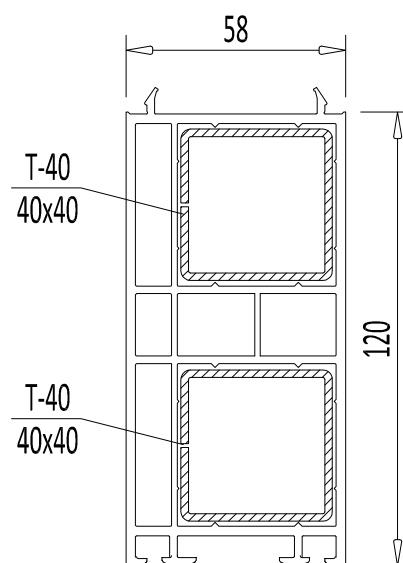
Угловой профиль 90°
Арт.№ 2155



Расширитель 30мм
Арт.№ 2144

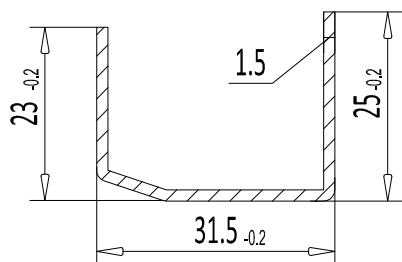


Расширитель 60мм
Арт.№ 2546



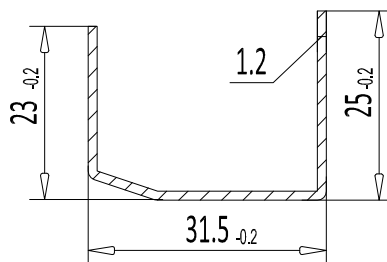
Расширитель 120мм
Арт.№ 2306

М 1:1



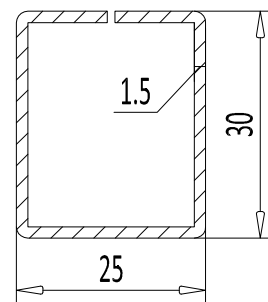
$$J_x = 0,65 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,79 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 5801, 5802
Арт.№ Т-16-1,5



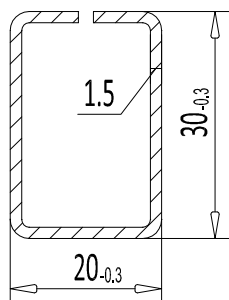
$$J_x = 0,53 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,48 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 5801, 5802
Арт.№ Т-16-1,2



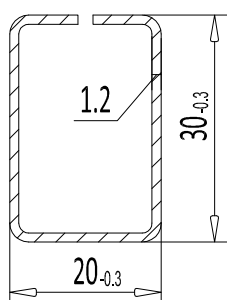
$$J_x = 1,94 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,48 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 5801
Арт.№ Т-28



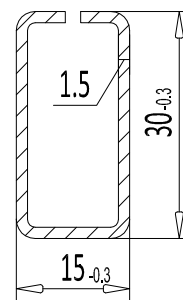
$$J_x = 1,58 \text{ см}^4 \quad J_y = 0,85 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 5803
Арт.№ Т-12-1,5



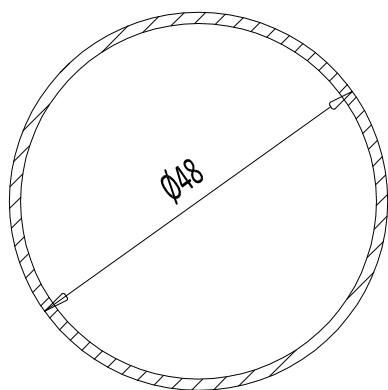
$$J_x = 1,27 \text{ см}^4 \quad J_y = 0,7 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 5803
Арт.№ Т-12-1,2



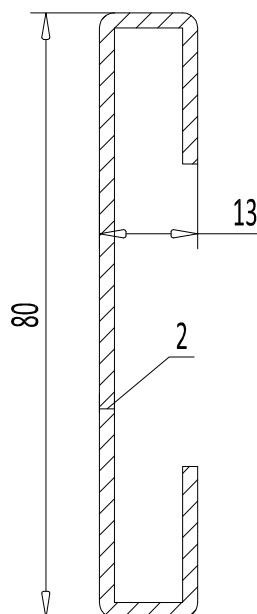
$$J_x = 1,24 \text{ см}^4 \quad J_y = 0,43 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
Арт.№ Т-11

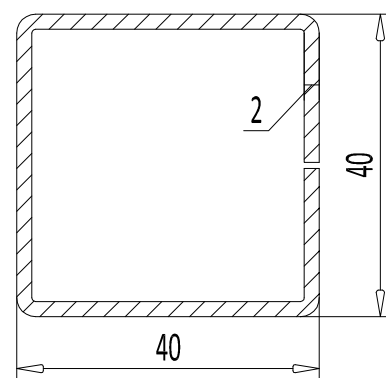


$$J = 8,0 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 2540
Арт.№ Т-640



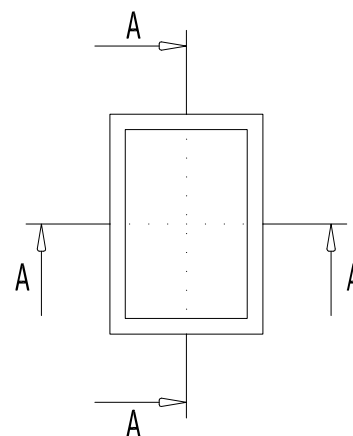
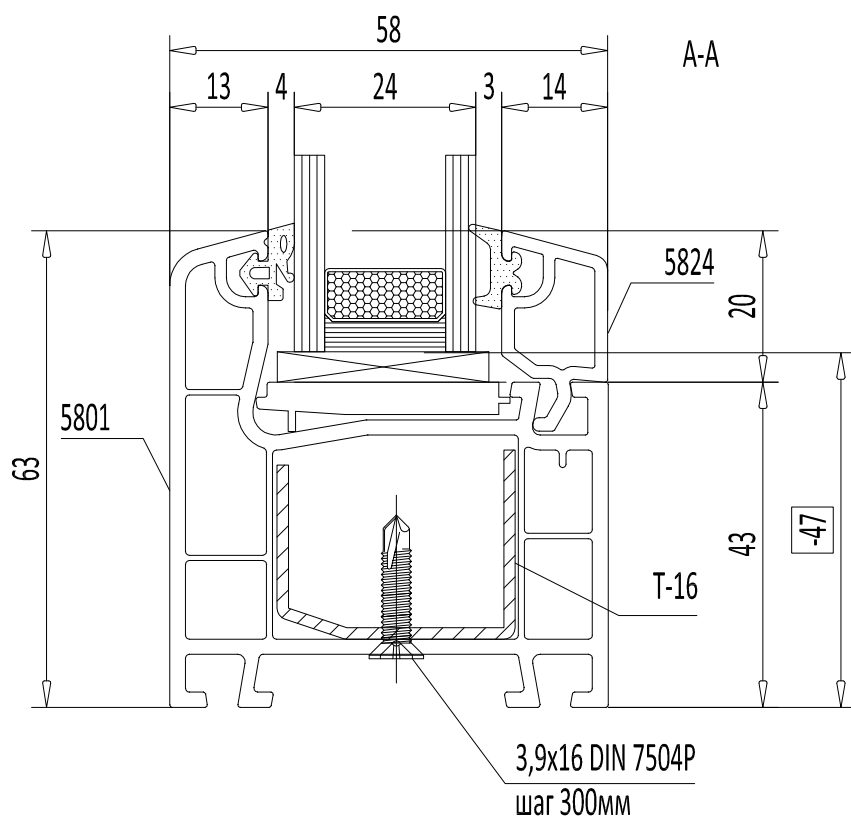
Профиль армирующий
для Арт.№ 2152
Арт.№ Т-640



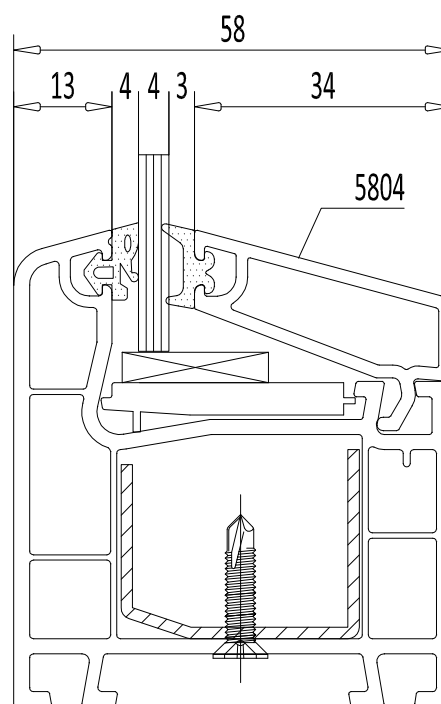
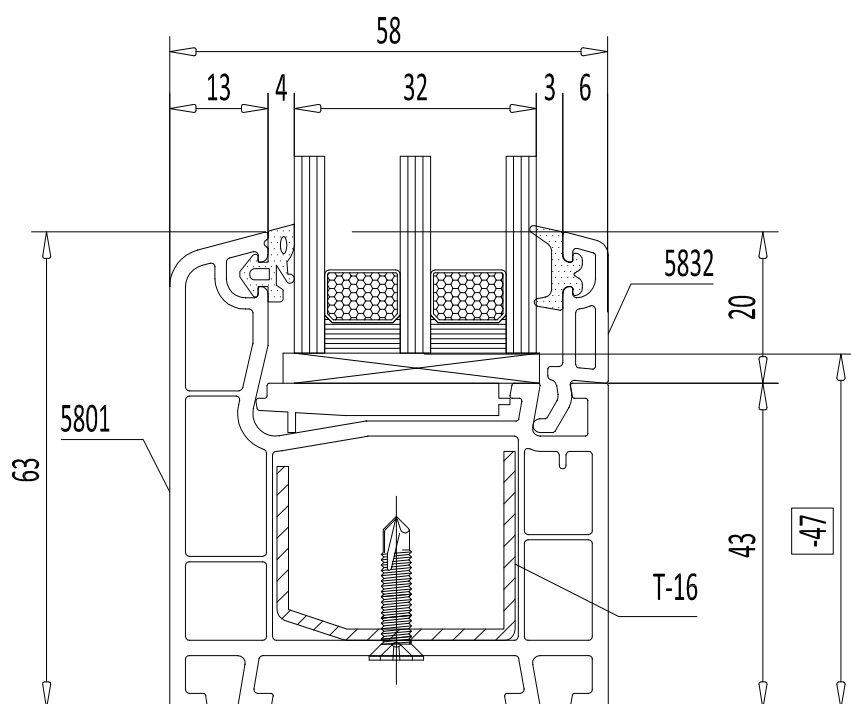
$$J_x = 7,0 \text{ см}^4 \quad J_y = 7,0 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 2155
Арт.№ Т-40

3.1. Рама М 1:1	Профиль Арт.№	Сталь Арт.№	Ю значение см ⁴
	5801	T-16-1,5	1,79
		T-16-1,2	1,48



A-A



A-A

-# -расстояние до стеклопакета

3.2. Рама + Створка

М 1:1

Профиль

Арт.№

5801+5802

Сталь

Арт.№

T-16-1,5

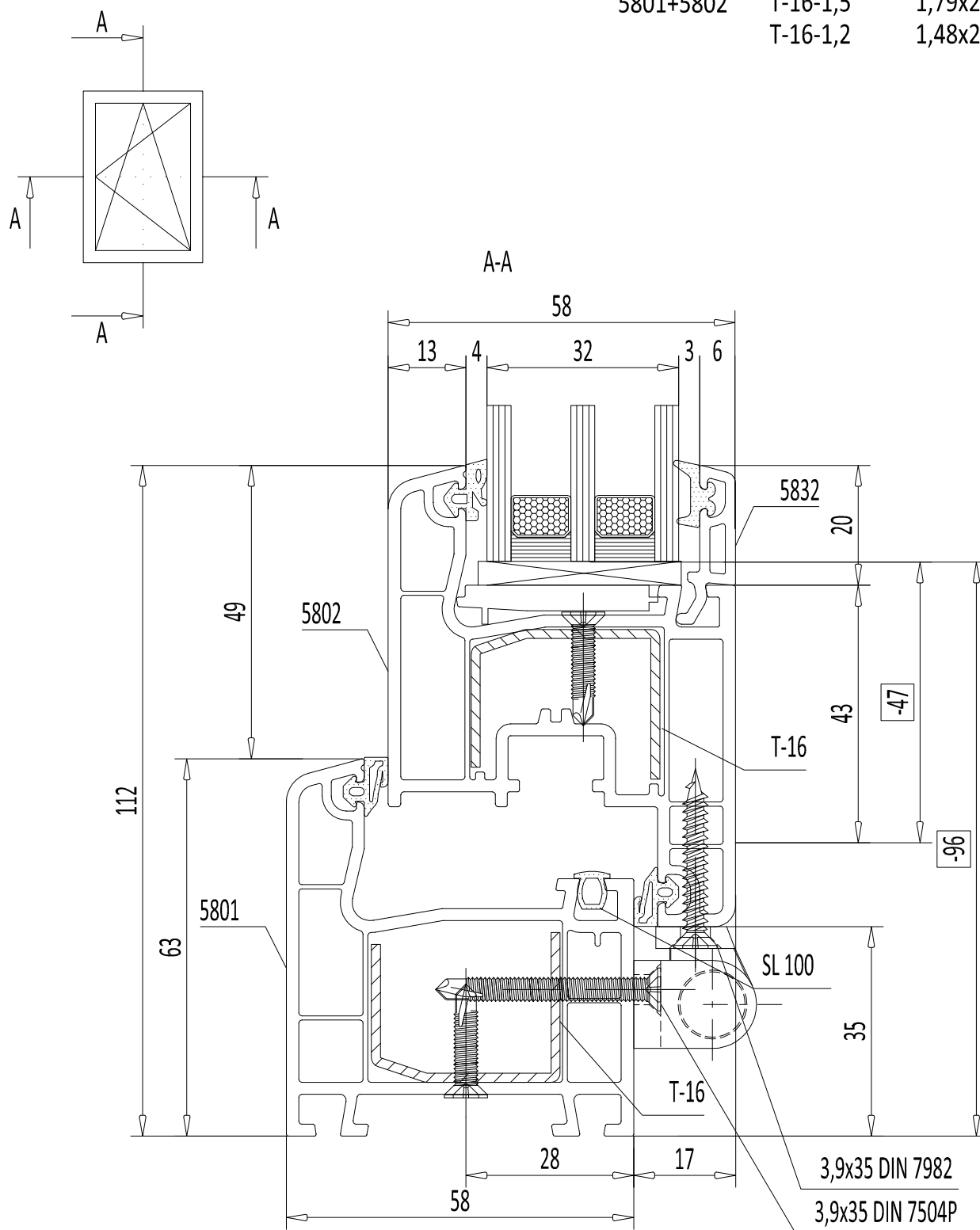
T-16-1,2

Ю значение

см⁴

1,79х2=3,58

1,48х2=2,96



3.3. Импост + Створка

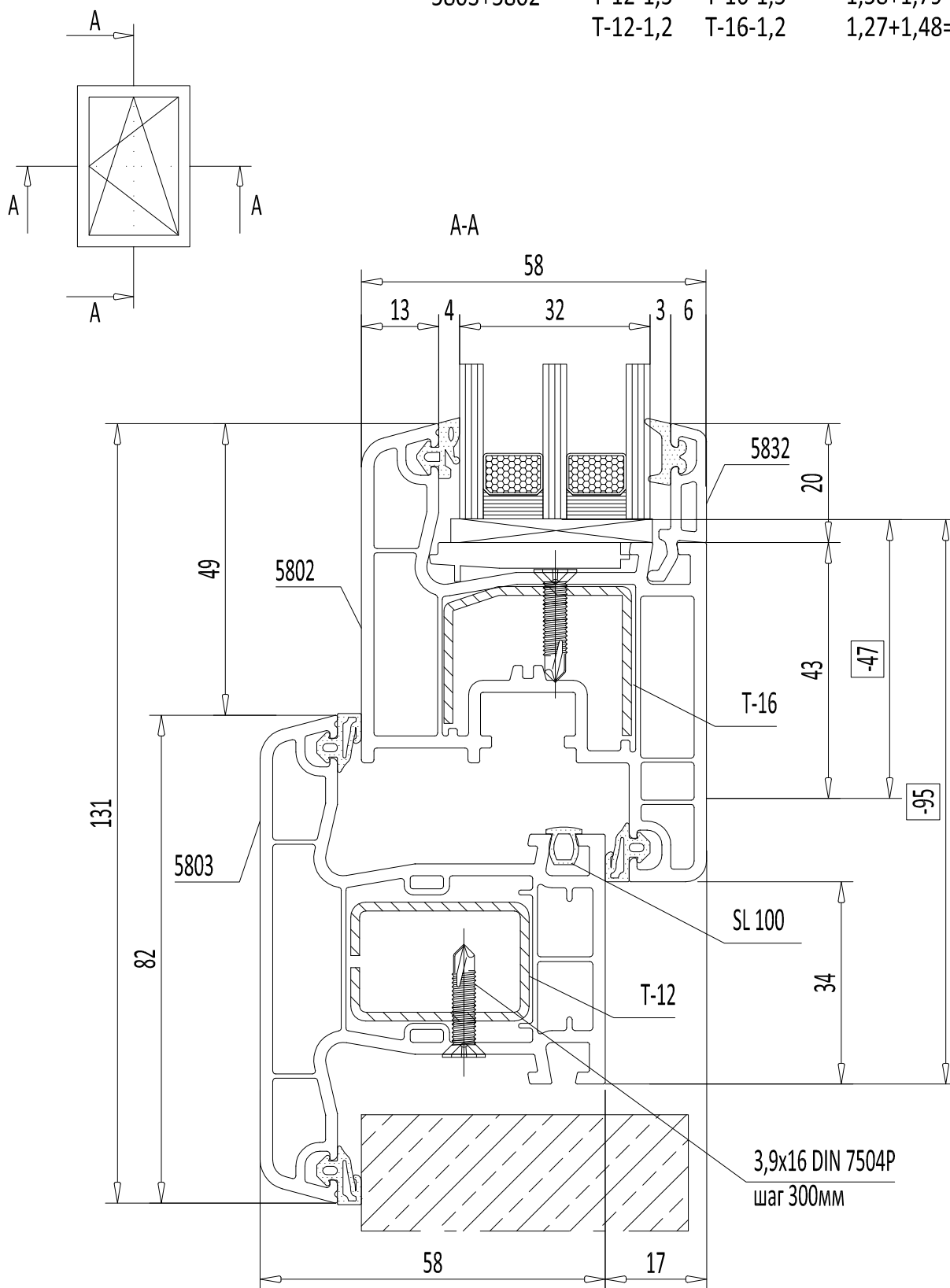
М 1:1

Профиль
Арт.№
5803+5802

Сталь
Арт.№
Т-12-1,5
Т-12-1,2

Сталь
Арт.№
Т-16-1,5
Т-16-1,2

Ju значение
см⁴
1,58+1,79=3,37
1,27+1,48=2,75



-# -расстояние до стеклопакета

3.4.Импост + Створка

М 1:1

Профиль

Арт.№

5803+5802

Сталь

Арт.№

T-12-1,5

T-12-1,2

Сталь

Арт.№

T-16-1,5

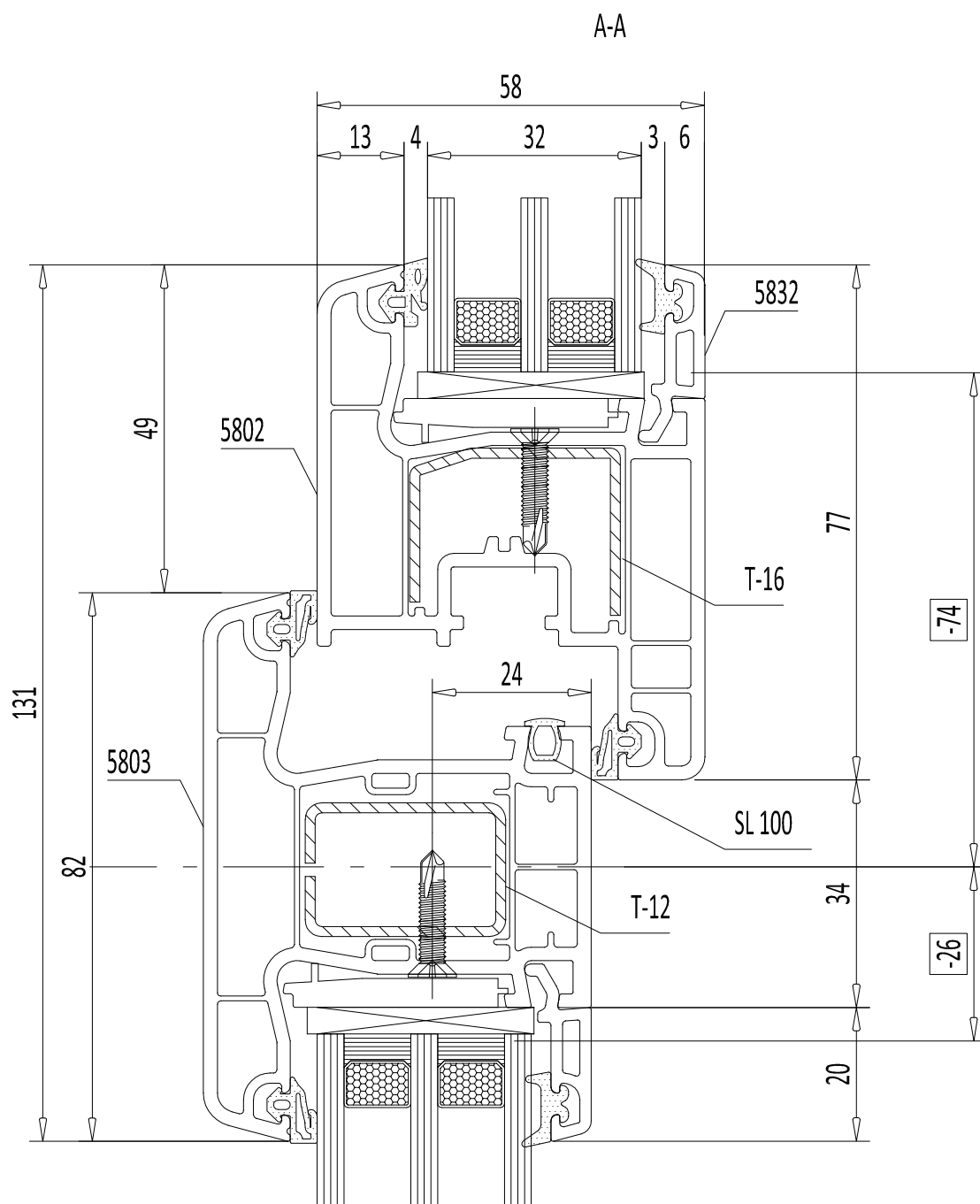
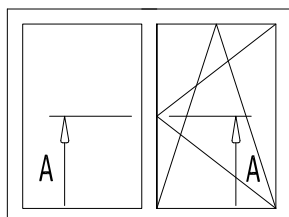
T-16-1,2

У значение

см⁴

1,58+1,79=3,37

1,27+1,48=2,75



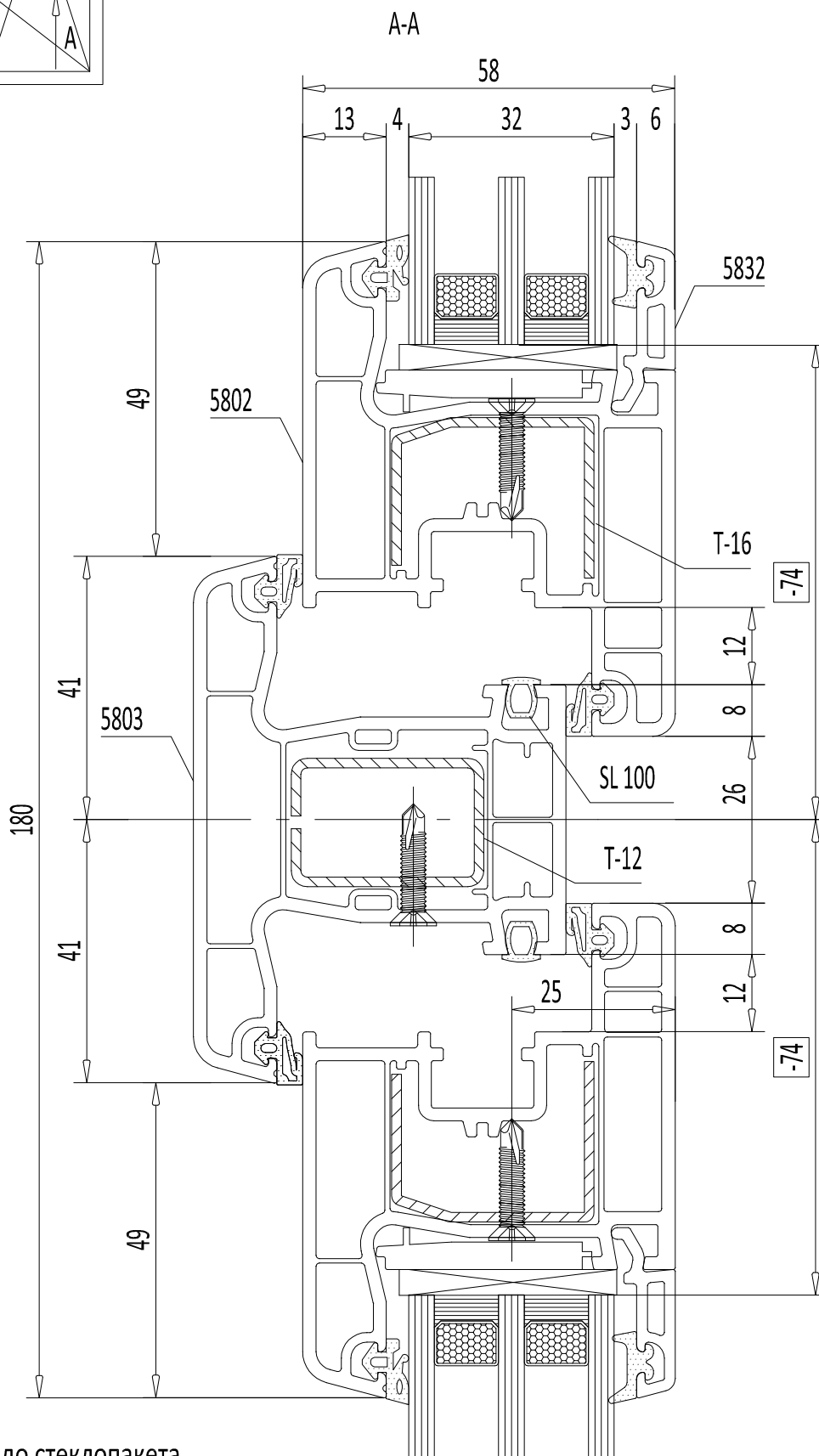
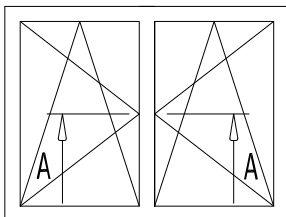
3.5. Створка + Импост + Створка
М 1:1

Профиль
Арт. №
5802+5803+5802

Сталь
Арт. №
Т-16-1,5
Т-16-1,2

Сталь
Арт. №
Т-12-1,5
Т-12-1,2

Ju значение
см⁴
1,79+1,58+1,79=5,16
1,48+1,27+1,48=4,23



-# -расстояние до стеклопакета

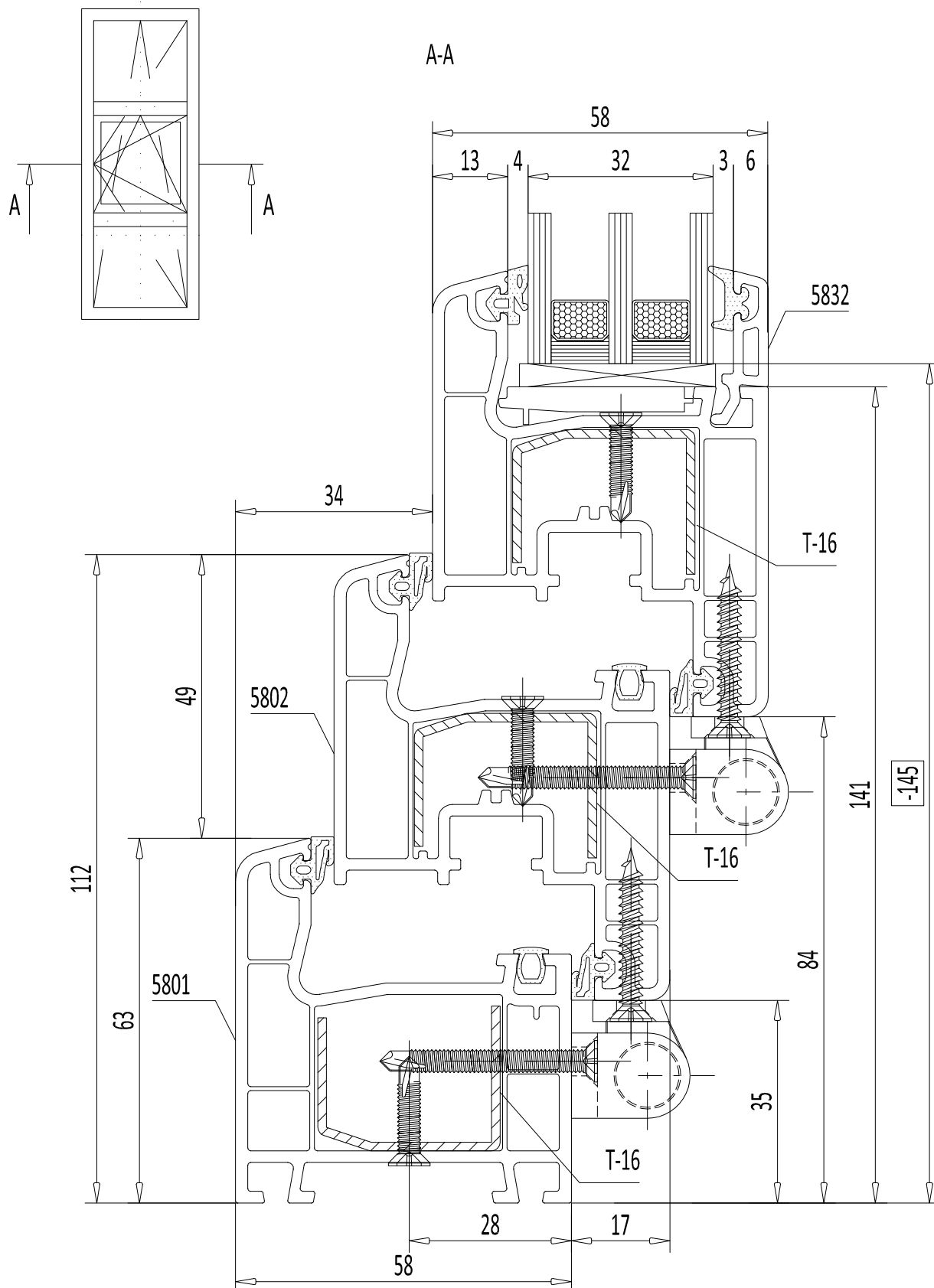
3.5. Рама + Створка + Створка

М 1:1

Профиль
Арт.№
5801+5802

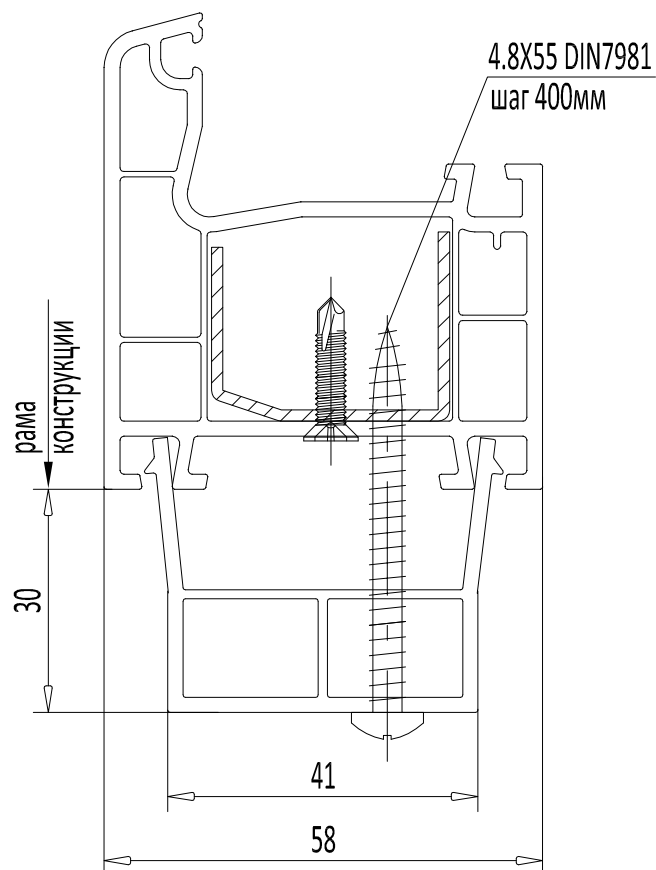
Сталь
Арт.№
Т-16-1,5
Т-16-1,2

Ю значение
см⁴
1,79х2=3,58
1,48х2=2,96

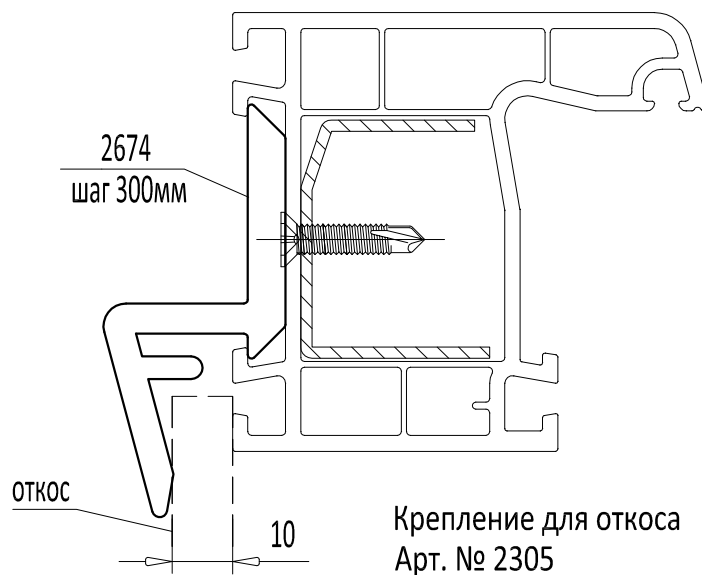


3.7. Профиль подставочный, крепление подоконника, откоса

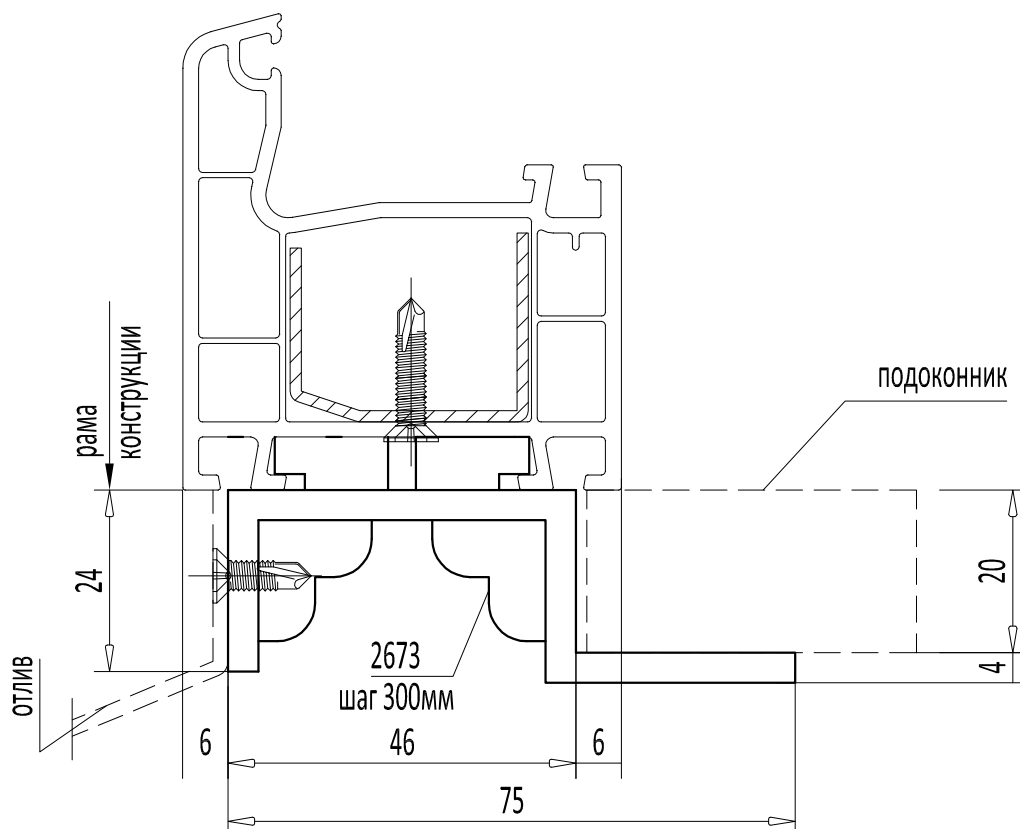
М 1:1



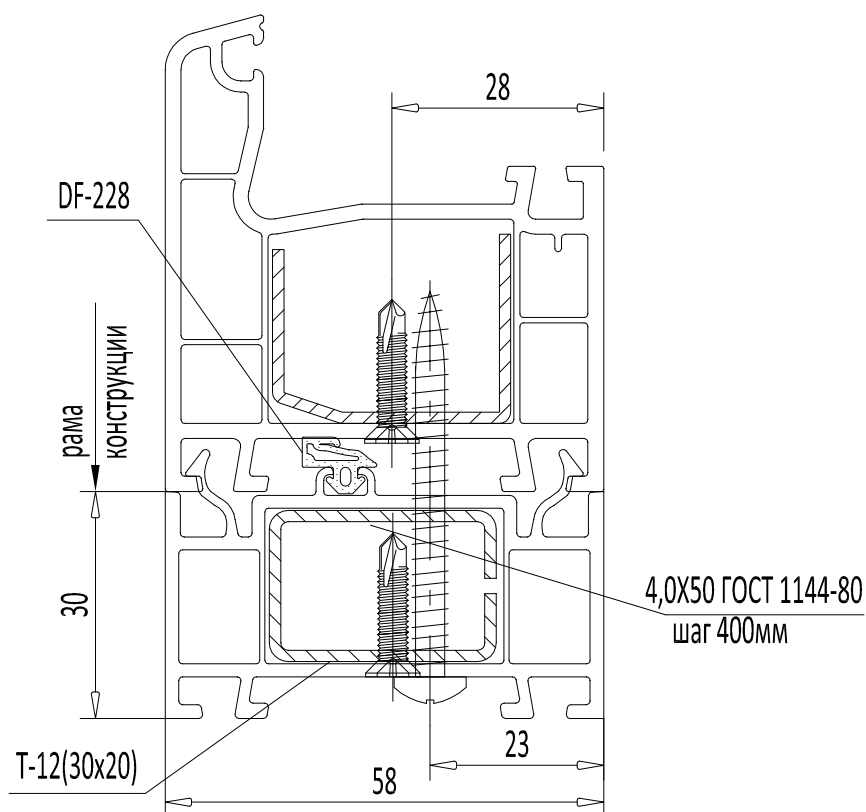
Профиль подставочный
Арт. № 2686



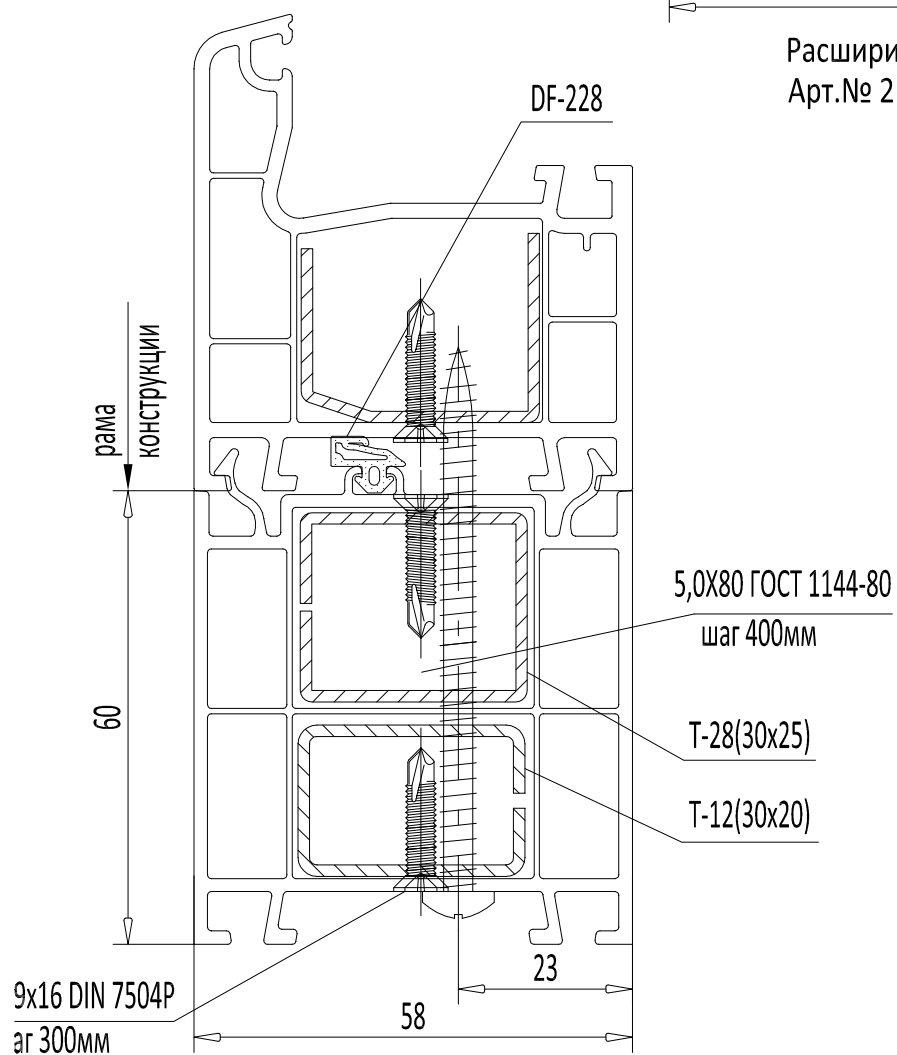
Крепление для откоса
Арт. № 2305



Крепление для подоконника
Арт. № 2302



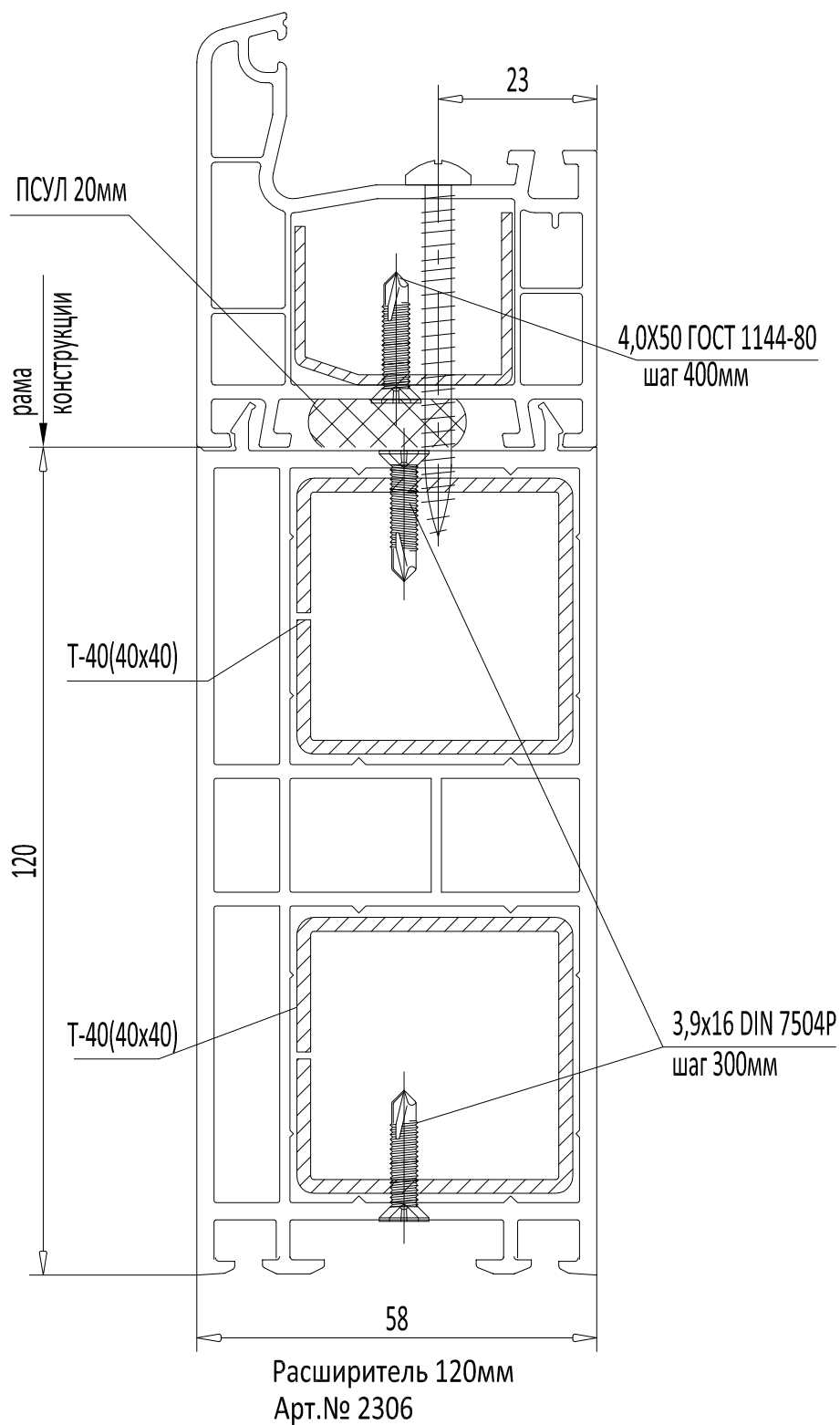
Расширитель 30мм
Арт.№ 2144



Расширитель 45мм
Арт.№ 2546

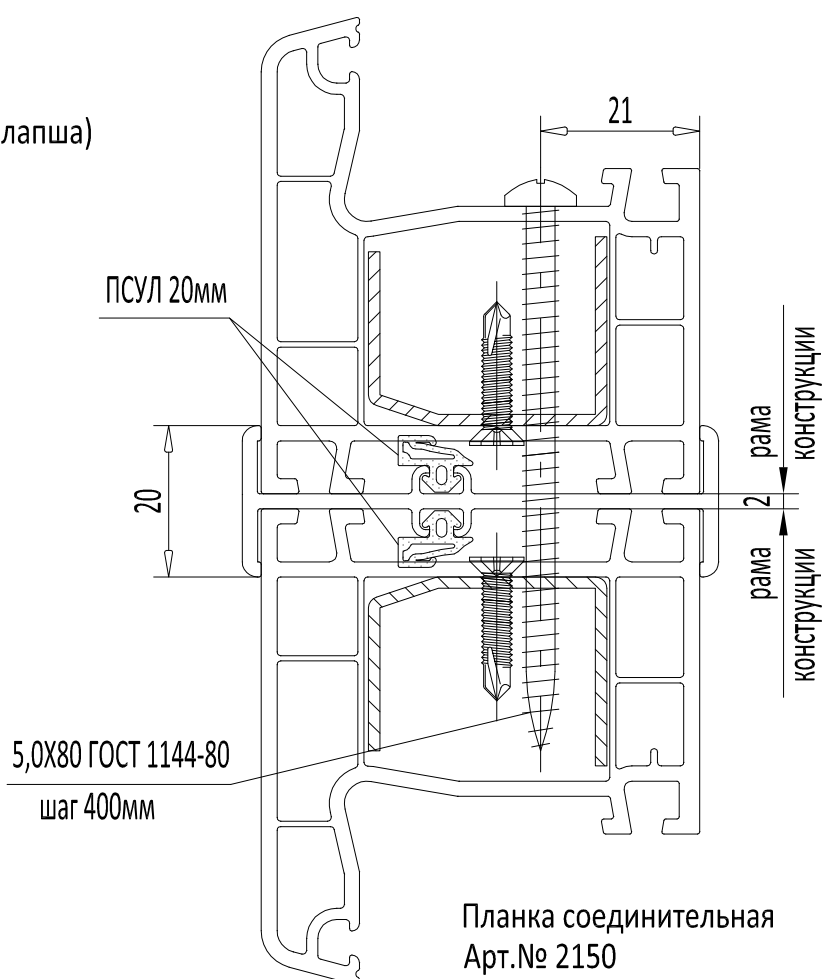
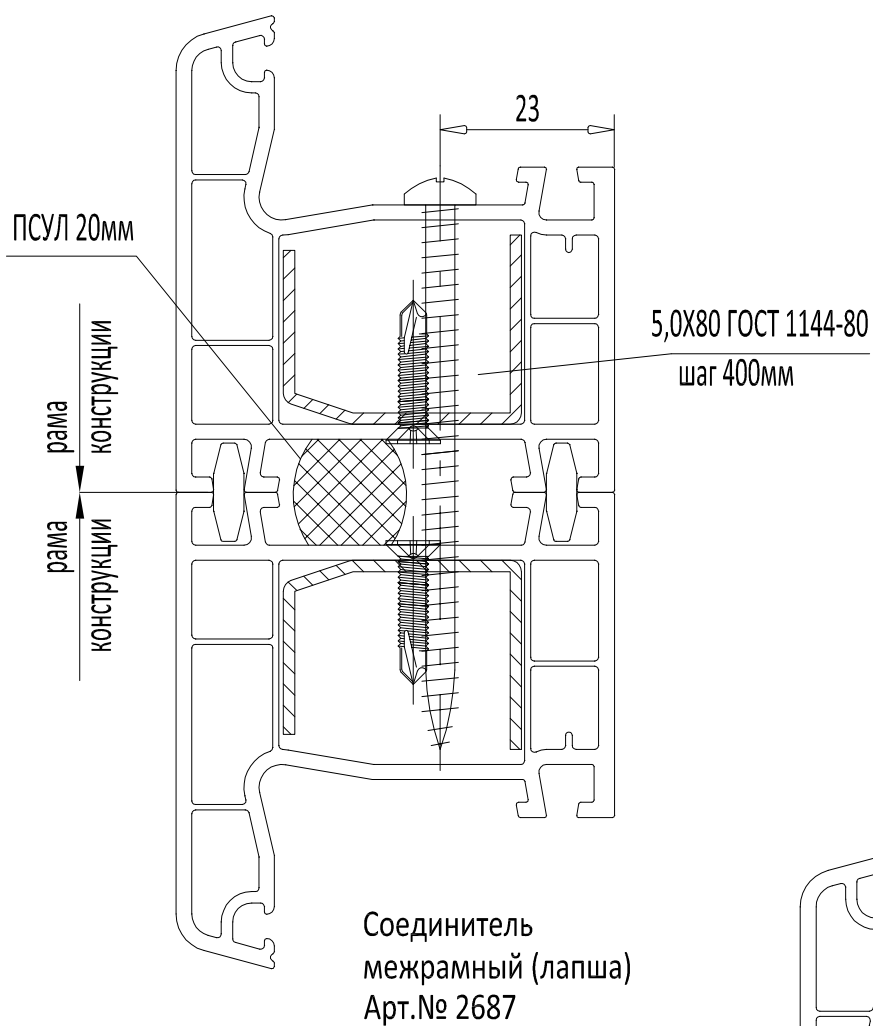
3.8. Расширители 30мм, 60мм и 120мм

М 1:1



3.9. Соединители межрамные

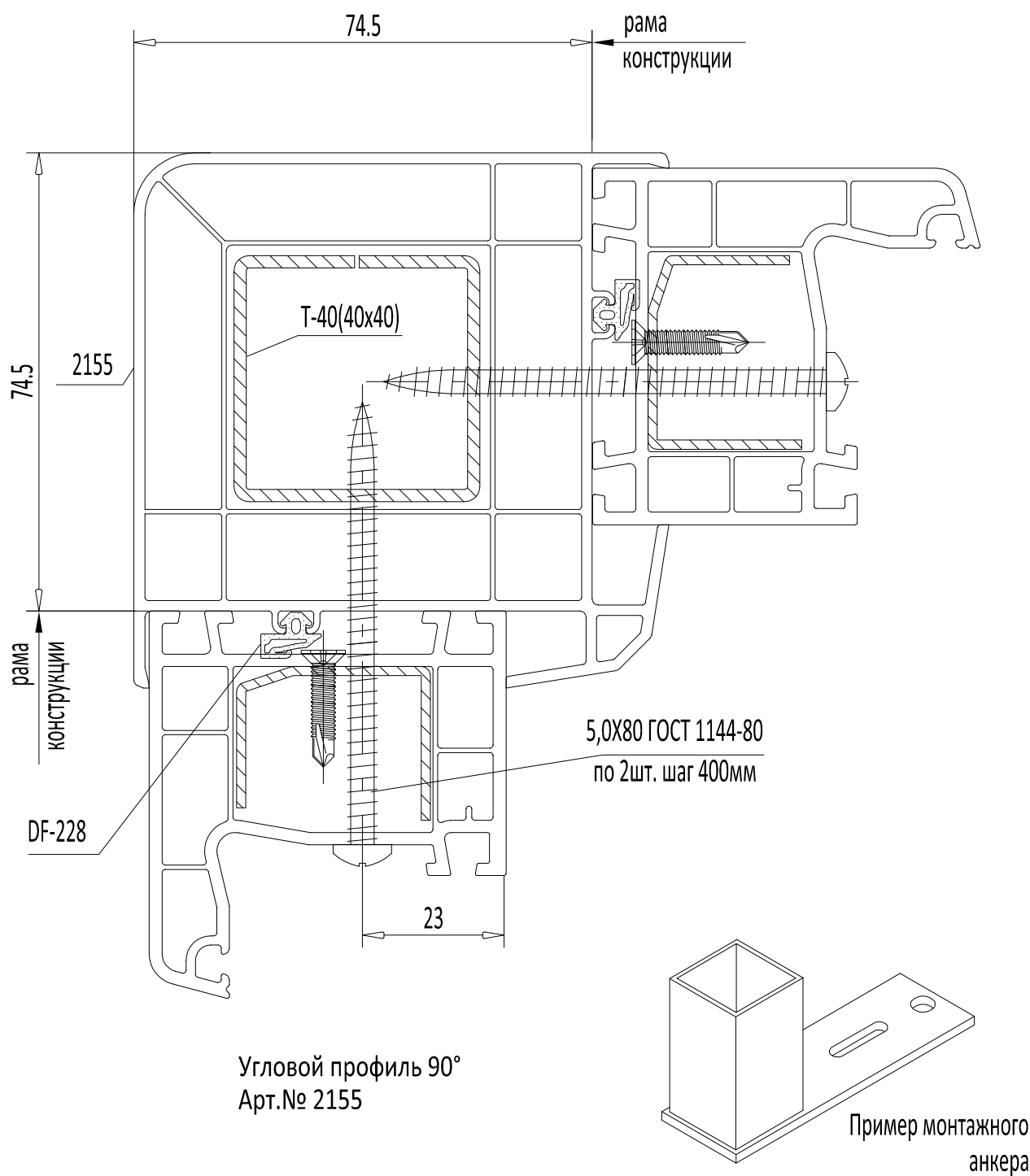
М 1:1



3.10. Угловой профиль

М1:1

Крепление армирующего профиля Т-40 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.



3.11. Соединитель универсальный Н-образный М1:1

Область применения (тип местности Б по СНиП 2.01.07-85) :

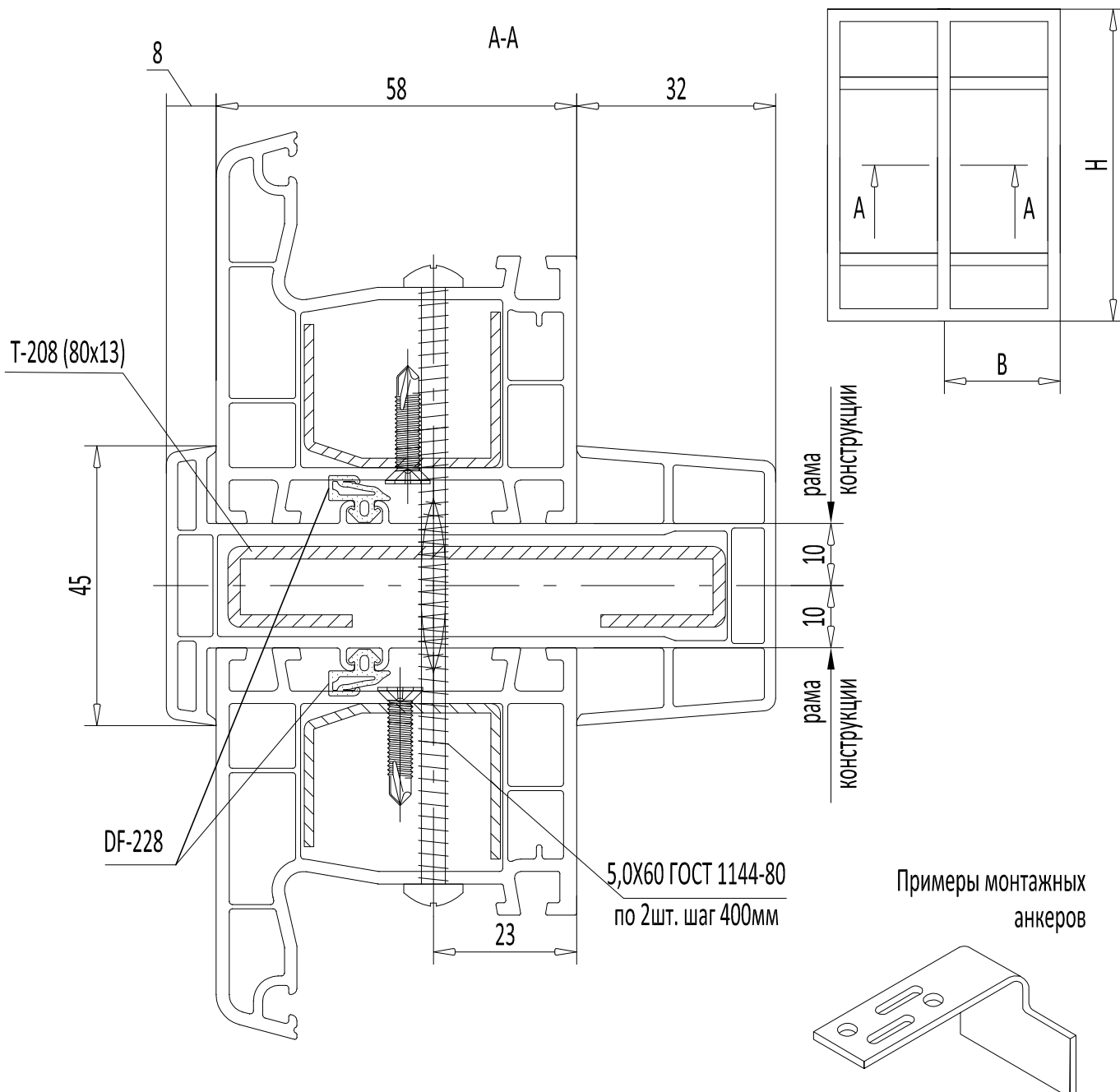
I ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой Н=3,8м с шагом В=90см.

II ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой Н=3,5м с шагом В=90см.

III ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой Н=3,2м с шагом В=90см.

Для больших размеров конструкций необходимо выполнить технический расчет для определения несущей способности армирующих вкладышей для конкретного места монтажа.

Крепление армирующего профиля Т-208 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.



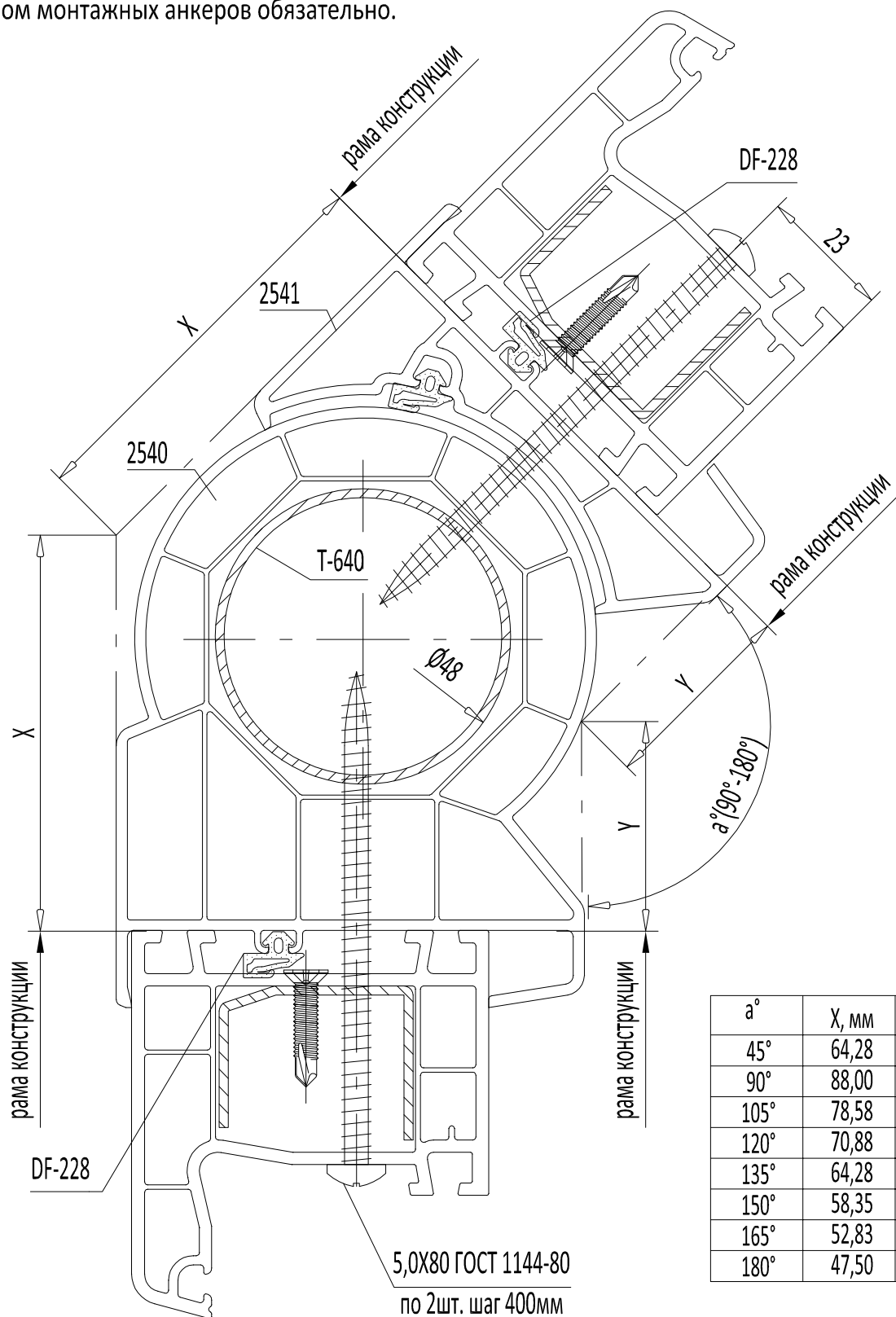
Соединитель
универсальный Н-образный
Арт.№ 2152

Примеры монтажных
анкеров

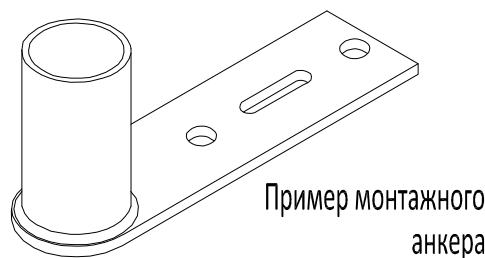
3.12. Труба поворотная

М1:1

Крепление армирующего профиля Т-640 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.



Труба поворотная
Арт.№ 2540, 2541



Пример монтажного
анкера

Максимальные размеры створок оконного и балконного типа из профилей белого цвета (без учета высотности и типа местности по ветровой нагрузке)

Армирующие профили	Т-16-1,5			Т-16-1,2		
Тип открывания	Максимальный размер			Максимальный размер		
	ширина, м	высота, м	площадь, м ²	ширина, м	высота, м	площадь, м ²
поворотные, поворотно-откидные оконные створки	1,0	1,7	1,70	0,85	1,4	1,20
балконные створки	0,8	2,1	1,70	-	-	-

ПРИМЕЧАНИЕ: НЕДОПУСТИМО ПРЕВЫШАТЬ МАКСИМАЛЬНЫЕ ПЛОЩАДИ!

При проектировании изделий ПВХ необходимо руководствоваться правилами и выполнять требования, изложенными в ГОСТ 30674-99 "Блоки оконные из поливинилхлоридных профилей. Технические условия"

5. Указания по обработке

5.1 Складирование ПВХ-профилей

1. Условия упаковки, транспортирования и хранения должны обеспечивать предохранение профилей от загрязнения, деформаций и механических повреждений. Запрещается гнуть и бросать профили при их перемещении.

2. Профили следует хранить в крытых складских помещениях вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей. Поверхности для складирования профилей должны быть прямолинейными.

3. При хранении на каркасном стеллаже профили укладывают на опорные поверхности по всей длине с шагом опор не более 1м. Длина свободно свисающих концов профиля не должна превышать 0,5 м. Максимальная высота штабеля при хранении россыпью - не более 0,8 м.

4. Запрещается вытягивать профили из паллетов или со стеллажа.

5. До начала обработки, если температура профилей отличается от 17 - 18 °С, необходимо поместить их в цех не менее чем на 24 часа. Температура обработки профилей не ниже 17-18°С. В случае, если профили в паллетах находились продолжительное время на солнце, то для начала использования такого профиля, его необходимо занести в помещение для охлаждения.

5.2 Резка и сварка ПВХ-профилей

1. При резке профилей недопустимо применение каких либо смазочных или охлаждающих материалов ввиду их отрицательного влияния на качество сварки. Распиленный профиль должен быть собран в готовые изделия не позднее 48 часов после резки.

2. Поверхность нагреваемых элементов, применяемых при сварке ПВХ-профилей, должна быть покрыта тефлоновой пленкой. Свариваемые профили и поверхности должны быть чистыми, без следов стружек и влаги. Сварку следует производить при температуре нагревательного элемента 225-240°С. Время плавления (нагрева) должно быть от 30 до 35 сек. Время сварки (стыковки) должно быть не менее 30 сек.

3. При проведении сварки следует контролировать:

- температуру плавки (нагрева) от 225 до 240 град.С;
- время плавки (нагрева) от 30 до 35 с;
- время сварки (стыковки) от 30 с;
- давление сварки (стыковки) 6 ± 1 кг/см².

4. В рабочем помещении не должно быть сквозняков, открытых ворот и т.д.

5. Нагревательные элементы следует очищать от нагара, образовавшегося в результате многократной сварки. На поверхности не должно быть бугорков и трещин, прогаров, разнотонности поверхности. Процесс сварки не должен сопровождаться наличием запаха горения.

6. Тефлоновую пленку необходимо заменять после каждых 300-400 сварочных операций.

7. Необходимо ежедневно в начале рабочей смены производить пробную сварку.

8. Сварной шов должен блестеть и не иметь изменений в цвете или материале.

9. Если сварочный валик имеет желтый или коричневый цвет, это указывает на разрушение материала вследствие слишком высокой температуры. Если шов грубый и пористый - температура слишком низкая.

10. Потери исходной длины материала от сварки должны находиться в диапазоне 2,5-3,0 мм. для каждой стороны профиля. Подготовленный для сварки отрезок ПВХ профиля после сварочной операции должен увариваться на 5-6мм.

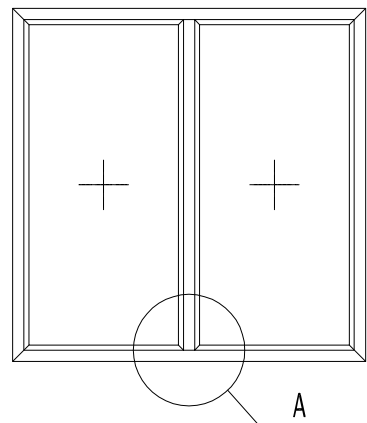
5.3 Указания по зачистке швов

1. Обработка сварных швов включает удаление наплавленного валика шва, фрезерование пазов для уплотнителей и фурнитуры, вырезание канавок в угловых соединениях.

2. Удаление сварочных наплавов необходимо производить после минутного процесса остывания места сварки профилей.

3. Внешние и внутренние углы обрабатываются с помощью фрезы, напильника или стамески. Надрезанный наплавленный валик удаляется циклей, ножами зачитной машины. Для исключения возникновения концентрации напряжений при надрезе и образования впоследствии трещин, нельзя выбивать наплавленный валик из углов молотком или стамеской.

А (пространственно)



A

Силикон

Силикон

Силикон

Вариант 1
2 шурупа
DIN7981-ST3.8X75

Вариант 2
шуруп
DIN7981-ST6.3X70

* При использовании соединителя 2303П необходимо рассверлить два крайних отверстия в фальцевой стенке профиля (см. по стрелке Б) до диаметра 10мм для фиксации цилиндрических выступов соединителя, просверлить третье среднее отверстие диаметром 5мм для стопора, выполненного на пластиковом соединителе.

5.5. Функциональные отверстия

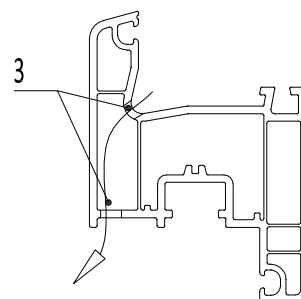
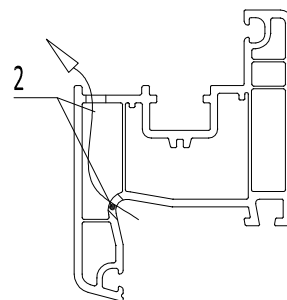
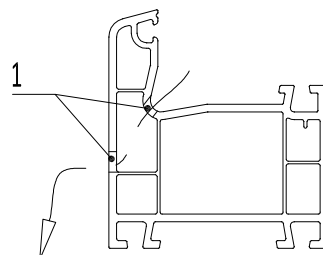
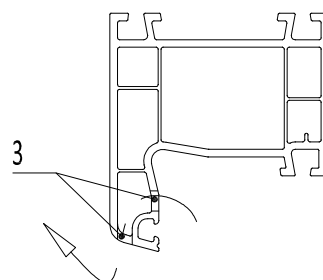
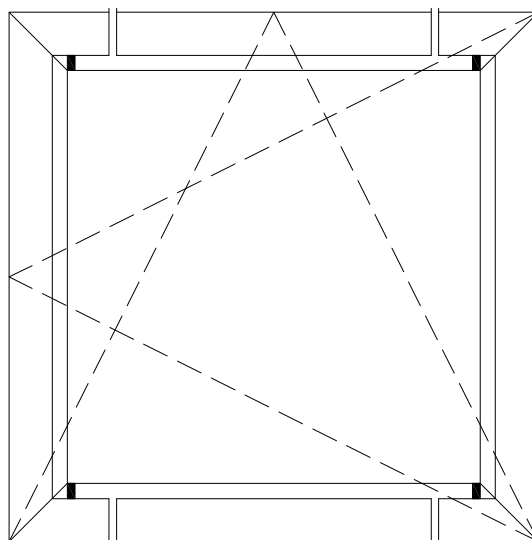
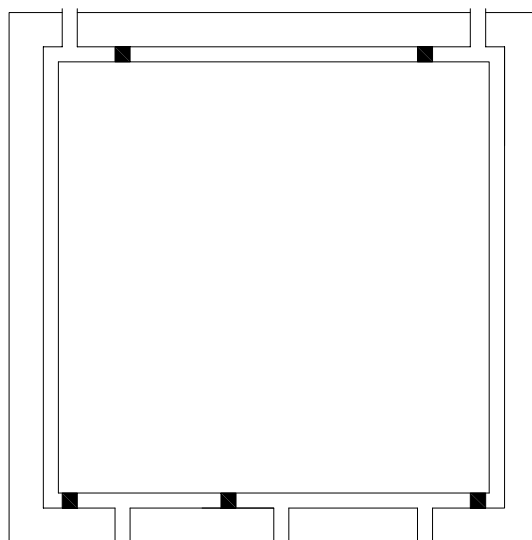
Вентиляционные отв $\varnothing 6$ мм
или шлицы min 10x5 мм

Водоотводные отв
шлицы min 20x5 мм

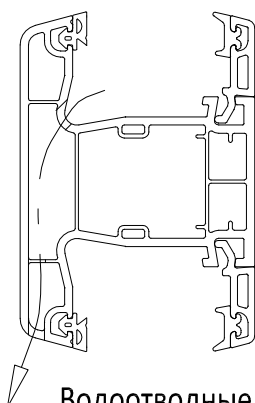
Вентиляционные отв $\varnothing 6$ мм
или шлицы min 10x5 мм

Водоотводные отв
шлицы min 10x5 мм

Рама

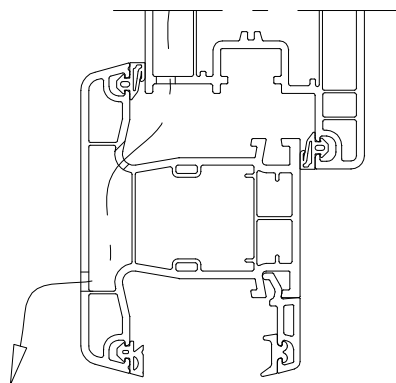


Горизонтальный
импост



Водоотводные отв
шлицы min 20x5 мм

Горизонтальный
импост створка сверху



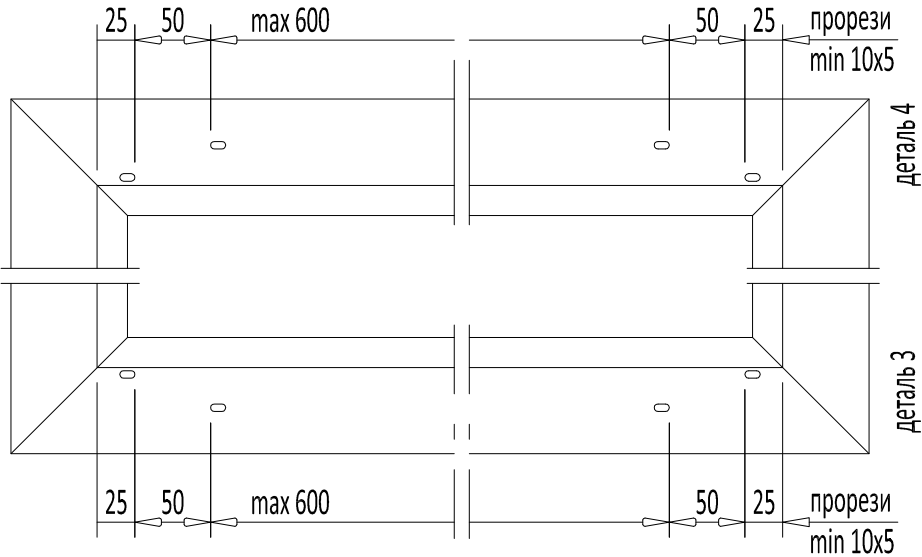
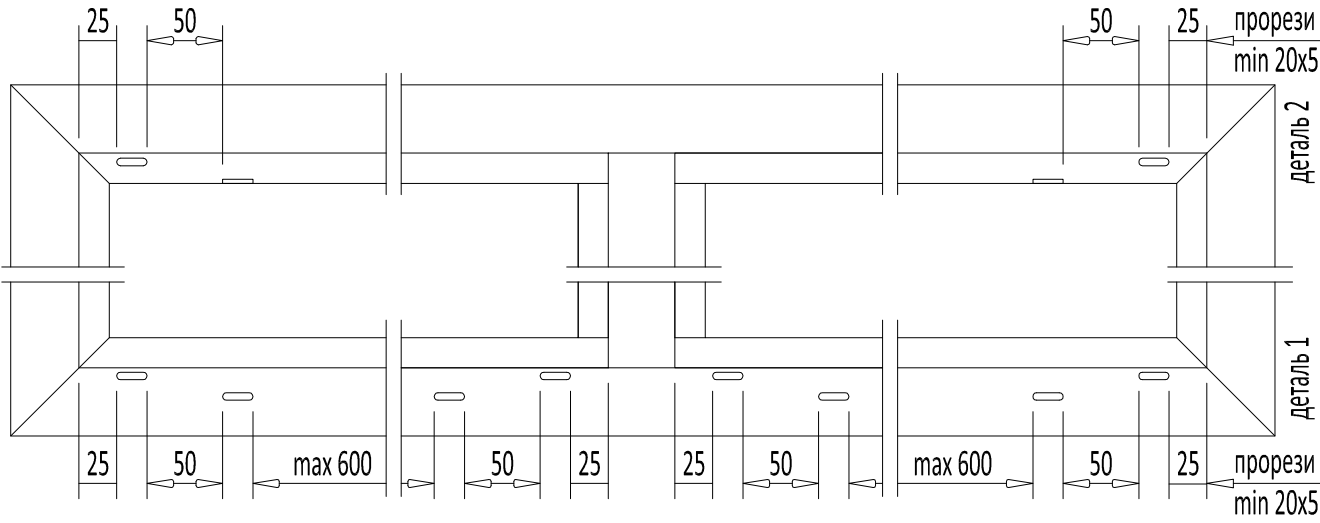
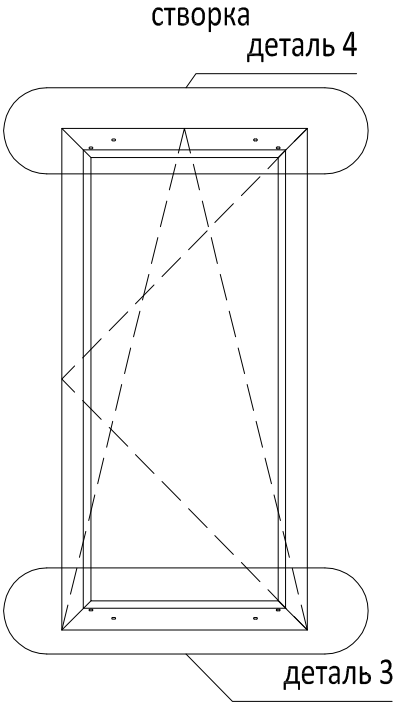
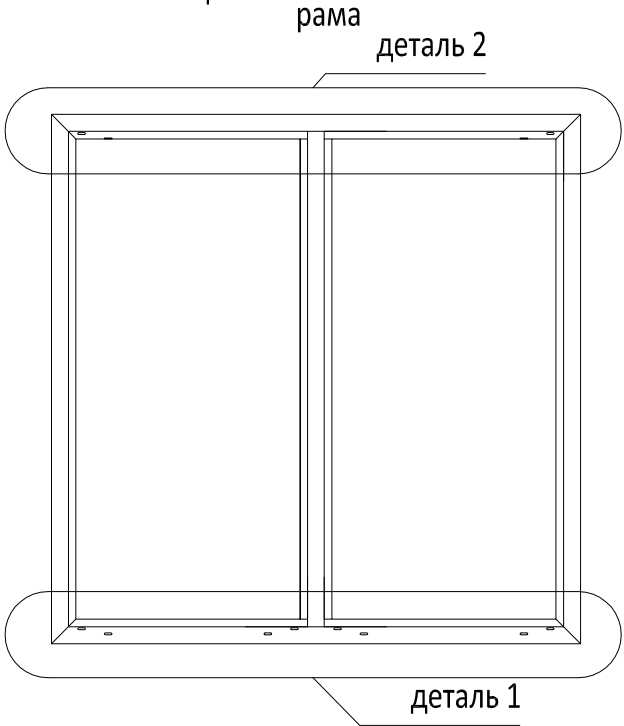
Водоотводные отв
шлицы min 20x5 мм

1- водоотливные отверстия;
2- отверстия для осушения
полости между кромками
стеклопакета и фальцами
профиля;
3- отверстия для компенсации
ветрового давления.

Рекомендуемые размеры
функциональных отверстий:

1- размеры водоотливных
шлицов не менее 20x5 мм;
2, 3 - диаметром не менее 6мм
или шлицы 10x5 мм.

5.5 Функциональные отверстия



5. Указания по обработке

5.6. Фурнитура

1. При изготовлении изделий необходимо применять специальные оконные приборы, предназначенные для применения в оконных системах из ПВХ с фальц-люфтом 12мм, удалением оси фурнитурного паза створки 13мм, размером наплава притвора створки 20мм.

2. Фурнитура крепится специальными шурупами, изготовленными из нержавеющей стали. Диаметр сверла, применяемого для сверления отверстий под шуруп, не должен превышать внутренний диаметр шурупа.

3. Расстояние между петлями и точками запираения не должно превышать 600 мм. Тип, число, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель устанавливаются исходя из размера и веса открывающихся элементов изделия, а также условий эксплуатации оконных блоков. Крепление петель рекомендуется производить не менее чем через две стенки ПВХ профиля или через одну стенку профиля и усилительный вкладыш.

4. Для обеспечения фиксированного зазора между нижними профилями створок и коробок (фальц-люфт) рекомендуется применение направляющих подкладок, роликов разгрузки створки или специальной фурнитуры.

Roto NT		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Опора поворотно-откидная, универсальная	338071
2	Ответная планка поворотная	338070
Maco Multi-Trend		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Ответная планка - аналог / приподниматель	354970 / 95107
2	Запорная планка / Пов.-откид. планка (лев., прав.)	34335 / (33461, 33460)
G-U		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Подъемный стопор	9-40066-00-0-1
2	Стопор отк. лев. цинк	9-36531-00-L-1
3	Стопор отк. прав. цинк	9-36531-00-R-1

SIEGENIA-AUBI FAVORIT				
№ п/п	Наименование	Исполнение	Артикул	
			Левая	Правая
1	Запорная планка		TRSM0070 (ранее FRSB0390)	
		A4460	FRSB0050	
2	Запорно-откидная пластина (вертикальная)	A1900	710562	710340
		A2040	710579	710357
		A2460	710678	710456

ВНИМАНИЕ: УТОЧНИТЕ АРТИКУЛ ПРОФИЛЕЗАВИСИМЫХ ДЕТАЛЕЙ У ПРЕДСТАВИТЕЛЕЙ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ!!!

5.7 Уплотнение

1. Уплотнение стеклопакетов и притворов створок производятся с применением эластичных полимерных уплотняющих прокладок, стойких к климатическим и атмосферным воздействиям. При кольцевой установке стык уплотнителя должен находиться в верхней части изделия. Не допускается растягивания уплотнителя. Стыковка уплотнителя производится с применением специального клея. Угловые перегибы и склеенные стыки уплотняющих прокладок не должны иметь выступов и выпираний.

5.8. Армирование.

1. Длина усилителя должна быть такой, чтобы наплавленный валик сварного шва не соприкасался с металлом. Расстояние от усилителя до угла (торца) профиля должно быть в пределах 10-15 мм.
2. В конструкциях изделий с массой стеклопакетов более 60 кг рекомендуется применять армирующие профили, приторцованные под углом 45°.
3. Не допускается стыковка или разрыв армирующих профилей по длине в пределах одного ПВХ профиля.
4. Армирующие вкладыши должны входить во внутренние камеры ПВХ профилей плотно, от руки, без помощи специальных приспособлений.
5. Каждый армирующий вкладыш крепится к нелицевой стенке ПВХ профиля не менее чем двумя самонарезающими винтами. Расстояние от внутреннего угла (сварного шва) до ближайшего места установки самонарезающего винта не должно превышать 70 мм. Для армирования основных профилей используется саморез 3,9x16 DIN7504P. Шаг крепления должен быть не более 300 мм.

