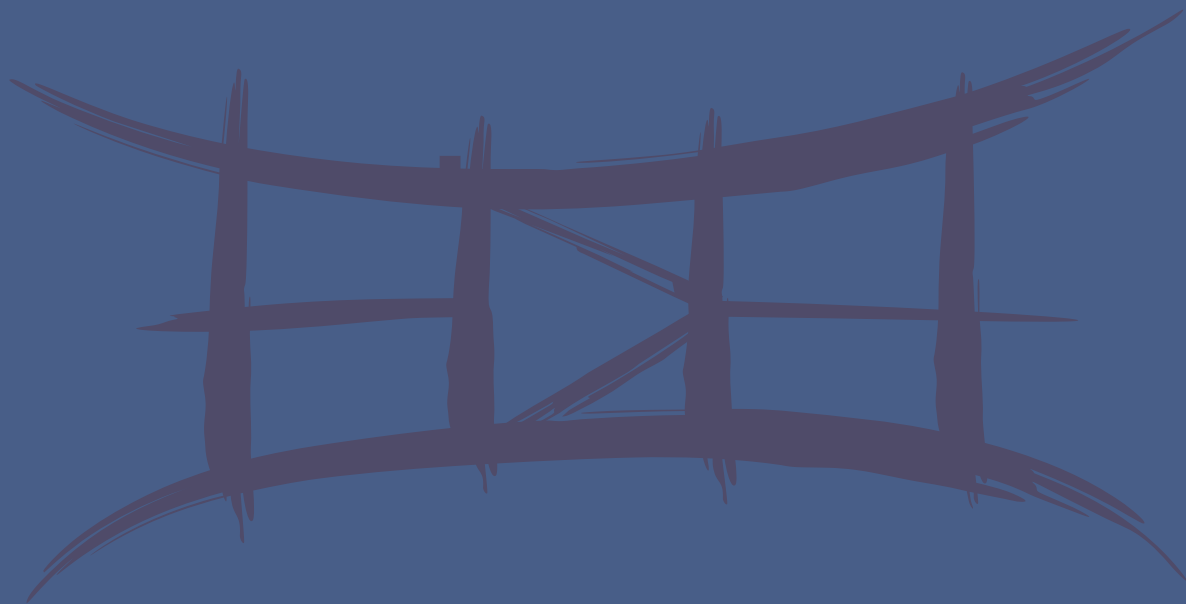




Знающий профиль!

ALMplast
О К О Н Н Ы Е С И С Т Е М Ы

Оконная система ALMplast завоевала на рынке металлопластиковых оконных конструкций репутацию качественного и надежного профиля. Уже только одно это говорит о многом, если учитывать, что сегодняшний рынок насыщен зарубежной продукцией высокого и не очень высокого качества. Цены на профили ALMplast существенно ниже цен на аналогичную импортную продукцию, но — не в ущерб качеству.

Заказчик должен знать, что профили одинакового качества могут иметь существенную разницу в цене в зависимости от места изготовления. Дорогие трудозатраты — дорогая продукция — высокая наценка за торговую марку. Кроме того, на стоимости продукции сказываются затраты на доставку, таможенные расходы и т.д.

Оконная система ALMplast производится на высокотехнологичном австрийском оборудовании, но выигрывает на стоимости энергозатрат, которые в Украине дешевле. А самым основным выигрышным моментом в этом плане является территориальное расположение компании, которая находится рядом с клиентом.

Естественно, аргументом в пользу пластикового профиля ALMplast является не только его демократичная цена. Украинский климат довольно влажный, поэтому “победить” здесь могут только оконные конструкции, устойчивые практически ко всем видам внешних воздействий. Система пластиковых профилей ALMplast предназначена для изготовления окон и дверей для любых помещений и специально адаптирована под украинские условия эксплуатации. Оконные системы ALMplast не только соответствуют украинским требованиям по теплоизоляции, но и всем основным международным стандартам.

Пластиковые окна по теплосохранению эксперты приравнивают к деревянным. Не то, чтобы пластик настолько “грел”, но сама технология изготовления ПВХ-профилей позволяет добиться этого уравнения. Например, в профилях делают большее количество воздушных камер, а прямые стенки профилей заменяют на зигзагообразные, чтобы “запутать” тепловой поток.

О толщине профиля ходят большие дебаты. Но специалисты признают, что наращивать толщину профиля нет никакого смысла, так его сопротивление теплопередаче в обычно вдвое больше, чем у стеклопакета. И если при больших морозах окно промерзнет, то только по стеклопакету. В реальности профиль можно сделать хоть десятикамерным, но это будет дешевый трюк, рассчитанный на неосведомленного потребителя. Трехкамерный профиль, два контура уплотнения и двухкамерный стеклопакет — оптимальный вариант, по которому идут все основные европейские производители.

Профиль ALMplast сочетает в себе функциональность и удобство первоклассного пластика, абсолютную экологичность рецептуры и совершенную геометрию. Трехкамерная система ALMplast соответствует самым строгим стандартам тепло- и энергосбережения.

Высокие эксплуатационные характеристики продукции компании подтверждены

Сертификатом соответствия и гигиеническими выводами.

Благодаря своему химическому составу и высокоэффективным методам производства, профиль ALMplast обладает свойствами, которые делают его идеально подходящим для современных оконных конструкций. Это:

- Формоустойчивость
- Высокая ударная вязкость
- Термостойкость в диапазоне эксплуатационных температур
- Устойчивость к атмосферным воздействиям
- Экологичность
- Долговечность

Для того, чтобы изготовить профиль высокого качества, необходимо не только основное сырье, но и добавки, а их стоимость бывает иногда выше стоимости сырья. Но именно от этих компонентов зависит цветостойкость, устойчивость к агрессивным атмосферным воздействиям, качество поверхности, свариваемость металлопластиковых окон.

К сведению потребителей: на добавках часто экономят производители металлопластиковых конструкций из Азии, выпуская недорогую продукцию для южных стран, где климат мягче и нормы по теплосбережению отличаются от украинских. Тем не менее, эта продукция на украинском рынке присутствует, составляя конкуренцию украинской продукции в ценовом — но не в качественном! — сегменте.

Для производства профиля компания ALMplast использует высококачественные добавки - стабилизатор, модификатор и т.д. — ведущих европейских производителей, что обеспечивает высокое качество конечного продукта.

Заводская лаборатория ALMplast контролирует процесс производства профиля на всех этапах: осуществляется контроль качества поступающего сырья, процесса смешивания, проверка точности размеров профиля, его физических и химических свойств. Все этапы производства сопровождают высококвалифицированные специалисты, получившие специальную подготовку в Австрии.

Продукция ALMplast действительно отвечает всем требованиям, предъявляемым специалистами и потребителями к современным профилям. Именно поэтому компании, работающие на профиле ALMplast предоставляет гарантию на свои изделия на 5 лет.

Мы пришли на рынок не временно, а навсегда!

СПИСОК ИСПОЛЪЗУЕМЫХ ТЕРМИНОВ

ПРОФИЛЬ — мерный отрезок изделия с заданными формой и размерами сечения.

ГЛАВНЫЙ ПРОФИЛЬ — профиль, который выполняет прочностную функцию в качестве составной части оконных, балконных и дверных конструкций (профили коробок, створок, импостов и, в отдельных случаях, штапловые, соединительные и расширительные профили).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ — профиль, который не выполняет прочностную функцию в качестве составной части оконных, балконных и дверных конструкций (соединительные, расширительные и штапловые профили, штапики, отливы, наличники, декоративные накладки, детали декоративных переплетов и др.).

РАМНЫЙ ПРОФИЛЬ — профиль, образующий коробку – сборочную единицу оконного или дверного блока рамочной конструкции, которая неподвижно закрепляется в проеме.

СТВОРОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ — профиль, образующий створку – сборочную единицу оконного блока рамочной конструкции и соединенную с коробкой, как правило, посредством шарнирной или скользящей связи.

ИМПОСТНЫЙ ПРОФИЛЬ (ИМПОСТ) — профиль, служащий для притвора створок и навески створок в двух- и более створчатых окнах.

ШТАПЛОВОЙ ПРОФИЛЬ (ШТАПЛ) — накладной профиль, жестко закрепляемый на створку и обеспечивающий безимпостной притвор.

УСИЛИТЕЛЬНЫЙ ВКЛАДЫШ (АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ) — профильный силовой элемент, устанавливаемый во внутреннюю камеру главного профиля для восприятия эксплуатационных нагрузок.

ШТАПИК — профиль, предназначенный для крепления стеклопакета.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ (СОЕДИНИТЕЛЬ) — профиль, предназначенный для блокировки оконных и дверных коробок друг с другом в конструкциях, состоящих из двух и более изделий. Соединители могут соединять профили коробок под разными углами и подбираются с учетом прочностных требований.

РАСШИРИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ (РАСШИРИТЕЛИ) — профили, предназначенные для увеличения высоты оконной и дверной коробки.

ДЕКОРАТИВНЫЕ НАКЛАДКИ — накладные декоративные профили, наклеиваемые на стеклопакет с внутренней и наружной стороны и образующие фальш-переплет.

НАПЛАВ — выступ в узле притвора, образованный выступающей частью створки и перекрывающий раму.

ШИРИНА ПРОФИЛЯ — наибольший размер поперечного сечения профиля между лицевыми поверхностями.

ВЫСОТА ПРОФИЛЯ — наибольший размер поперечного сечения профиля в направлении, перпендикулярном ширине профиля.

ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА — набор (комплект) главных и доборных профилей, образующих законченную конструктивную систему оконных (дверных) блоков, отраженную в технической документации на ее изготовление, монтаж и эксплуатацию.

КАМЕРА — замкнутая внутренняя полость (система полостей) ПВХ-профиля, расположенная перпендикулярно направлению теплового потока. Камера может состоять из ряда подкамер, разделенных перегородками.

ПРИТВОР — место соединения створки с рамой коробки (основной притвор), с импостом (импостный притвор) или со створкой (безимпостный, или штапловой притвор).

КОМБИНАЦИЯ ПРОФИЛЕЙ — узлы соединения сопрягаемых профилей (например, профиль коробки — профиль створки со штапиком), определяющие основные технические параметры профильной системы.

 МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІЧНОГО РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ УкрСЕПРО		Серія ВГ
СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ		
Зареєстровано в Реєстрі за № <u>UA1.182.0234182-13</u>		
<i>Зареєструваний в Реєстрі</i>		
Термін дії з	13 грудня 2013	до 12 грудня 2015
<i>Срок дієвості</i>		
Продукція	Профілі ПВХ для віконних та дверних блоків (з ущільнювачами або без), класів А та В: систем: ALMPLAST, ALMPLAST DELUXE, AVANTGARDE, GREENTREND та EUROLINE	код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД 25.21.10 <i>код ДАЛП, ОКП</i>
Відповідає вимогам	ДСТУ Б В.2.7-130:2007, пункти 4.3, 5.2.3, 5.2.4, 5.2.5, 5.3.1 (таблиця 3, рядки 1-7, 11, 12), 5.3.7, 5.3.9, 5.5	
<i>Соответствует требованиям</i>		
Виробник продукції	ТОВ 'БЕСТ ПЛАСТ', 07415, Київська обл., Броварський р-н, с. За-зим'я, вул. Радгоспна 4-Б, код ЄДРПОУ 34395200, Україна	
<i>Изготовитель продукции</i>		
Сертифікат видано	ТОВ 'БЕСТ ПЛАСТ', Україна, 07415, Київська обл., Броварський р-н, с. За-зим'я, вул. Радгоспна 4-Б, код ЄДРПОУ 34395200	
<i>Сертификат выдан</i>		
Додаткова інформація	Профілі ПВХ для віконних та дверних блоків (з ущільнювачами або без), класів А та В: систем: ALMPLAST, ALMPLAST DELUXE, AVANTGARDE, GREENTREND та EUROLINE, що виготовляються серійно з 13.12.2013 р. до 12.12.2015 р., з урахуванням гарантійного терміну зберігання, технічний нагляд один раз на рік	
<i>Дополнительная информация</i>		
Сертифікат видано органом з сертифікації	ОС 'ХАРКІВСЬКИЙ НЕЗАЛЕЖНИЙ ЦЕНТР СЕРТИФІКАЦІЇ', 61072, м. Харків, пр. Леніна, 6. 48А, літ І-ІІ, тел. (057) 705-12-84, Свідоцтво про призначення № UA.P.182 від 20.11.2012 р., Свідоцтво про уповноваження № UA.PN.182 від 20.11.2012 р.	
<i>Сертификат выдан органом по сертификации</i>		
На підставі	Протоколу сертифікаційних випробувань № 2013.02.12.13.06 від 13.12.2013 р., виданого ВЛ ТОВ 'АКАДЕМТЕСТ', 61023, м. Харків, вул. Весніна, 5, атестат акредитації № 2Н1045 від 20.12.2012 р. до 19.12.2017 р., Акт обстеження виробництва № 066-5345/12-13 від 13.12.2013 р.	
<i>На основании</i>		
Керівник органу з сертифікації	А.В. Горлов	
<i>Руководитель органа по сертификации</i>	ініціали, прізвище	
М.П.		
		
Числовість сертифіката відповідності можна перевірити в Реєстрі системи УкрСЕПРО за тел. (044) 537-35-76		

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС UA.AG92.H06030

Срок действия с 18.06.2013 по 17.06.2016

№ **1220696**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AG92. Орган по сертификации продукции ООО "КапиталСтрой". 115093, г. Москва, пер. Партийный, д. 1, корп. 58., стр. 1, тел. (499) 3915007, факс (499) 6605025, E-mail Kapitalstroy-sert@bk.ru.

ПРОДУКЦИЯ Профили поливинилхлоридные класса «А» систем «ALMplast», «ALMplast Deluxe», «Avantgarde» и «Green Trend» для окон и дверей. Профили поливинилхлоридные для ограждающих строительных конструкций. Серийный выпуск по договору № 1122 от 02.05.2013 г.

код ОК 005 (ОКП):

57 7211

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 30673-99

код ТН ВЭД России:

3916 20 100 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО «Бест Пласт». Адрес: 07415, Киевская обл., Броварской р-н, с. Зазимье, ул. Радгоспная, д. 4-Б, Украина.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО «Форвард». Адрес: 115172, г. Москва, набережная Гончарная, д. 3, стр. 7. Телефон 8 (495) 258 19 50.

НА ОСНОВАНИИ протокола № 41379-ТО5/3-479 от 17.06.2013 г. Испытательная лаборатория ООО "ЮгРесурс", рег. № РОСС RU.0001.21AB93 от 28.10.2011, адрес: 353900, Краснодарский край, г.Новороссийск, ул.Мира, д.9, оф.307

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 2.



Руководитель органа

Эксперт

А.А. Апсешулов

инициалы, фамилия

Т.Г. Гром

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ГОССТАНДАРТ

№ 0021901



Серия Б

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Зарегистрирован в реестре

№ ВУ/112 03.03. 022 03325

Срок действия с 19 марта 2012г. по 29 января 2014г.

Орган по сертификации строительных материалов и изделий РУП "Стройтехнорм",
220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89, тел. 334-95-10, факс 288-61-21

Настоящий сертификат удостоверяет, что идентифицированная должным образом продукция изготовленная ООО "БЕСТ ПЛАСТ", Украина и представленная на сертификацию под наименованием Профили поливинилхлоридные класса А систем "ALMplast", "ALMplast Deluxe", "Avantgarde" и "Green Trend" для окон и дверей, выпускаемые по ДСТУ Б В.2.7-130:2007 "Строительные материалы. Профили поливинилхлоридные для ограждающих строительных конструкций. ОТУ"

Серийное производство

код ОК РБ – 25.21.10.700

код ТН ВЭД – 3916 20 100 0

соответствует требованиям технических нормативных правовых актов:

ТР 2009/013/ВУ "Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность" ст. 5 п.п. 3.3. СТБ 1264-2001 "Профили поливинилхлоридные для окон и дверей. ТУ" п.п. 4.6, 5.2.4 табл. 2 (п.п.1-8), 6.9.

Заявитель (изготовитель, продавец) ООО "БЕСТ ПЛАСТ"

Украина, 07415, Киевская обл., Броварской р-н, с. Зазимье, ул. Радгоспная 4-Б

код УНП –

Сертификат выдан на основании:

а) документов Сертификат соответствия № UA.TR.058.0001-12, срок действия с 30.01.2012 по 29.01.2014.

б) протоколов испытаний ИЦ "НИЦ "Надежность" НТУУ "КПИ", №2Н115, пр. № 479-1/С-11 от 21.12.2011. ЧП "ИЦ ТЕСТ", №2Н1050, пр. № 4/СРМ-11 от 14.12.2011. ИЛ новых химических материалов и препаратов ГУ "ИГМЭ им. О.М. Марзеева НАМНУ", №2Н947, пр. № 33.9/558 от 30.01.2012. ЦИСП РУП "Стройтехнорм", ВУ/112.02.1.0.0494, пр. № 13(2)-50/12 от 30.01.2012. ИЦ "НИИ ПБЧС МЧС Беларуси", ВУ/112.02.1.0.0042, пр. №№ 04-52/150П, 04-52/151П от 06.02.2012. НИЛ ППТПГ БГУ, № ВУ/112 02.1.0.0412, пр. № 1518 от 24.01.2012.

Инспекционный контроль осуществляет -

Особые отметки Заявитель обязан хранить сертификат соответствия в течение пяти лет после окончания его срока действия

Дополнительная информация

М.П.

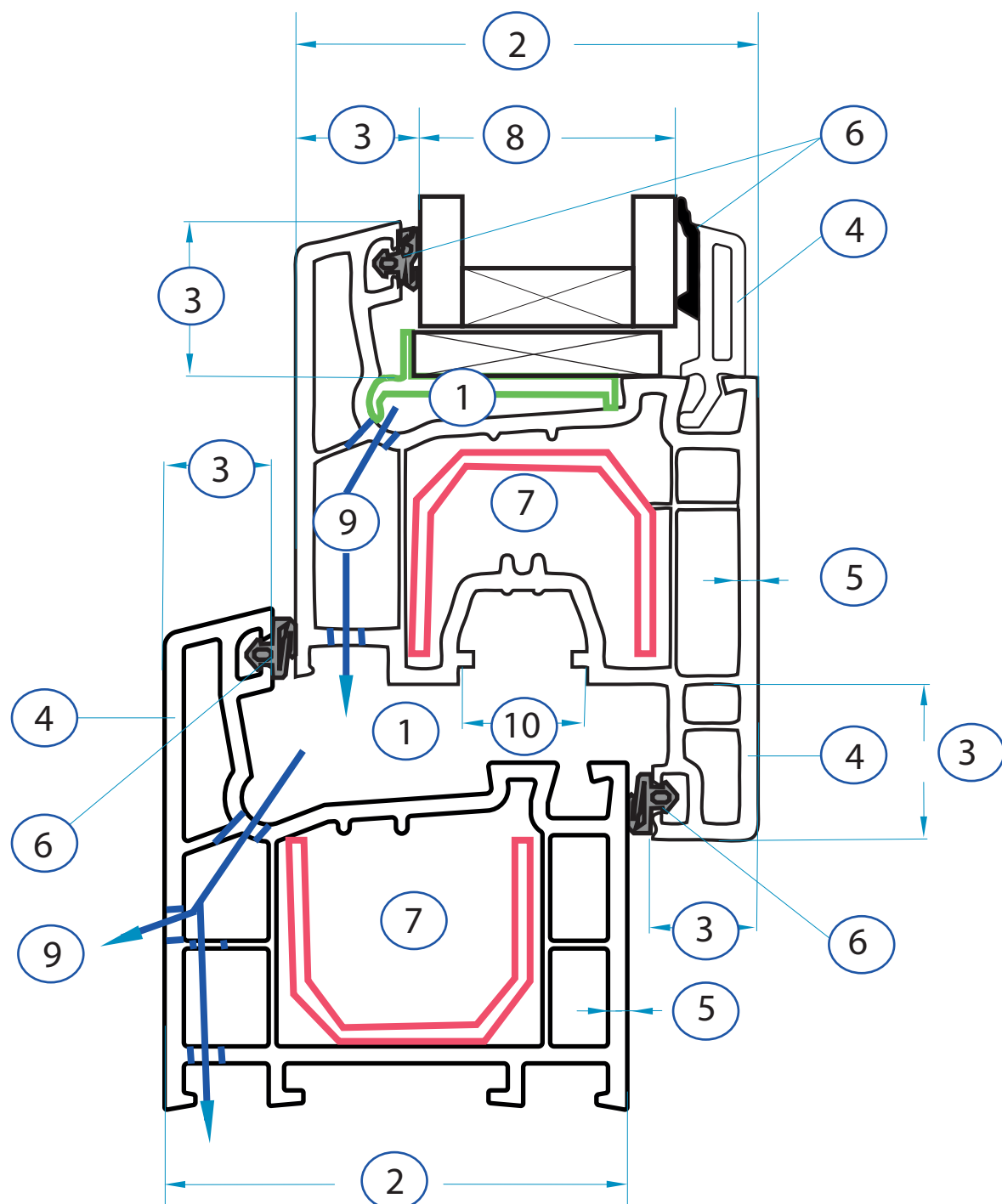
Руководитель органа
по сертификации

Эксперт-аудитор

Д. А. Ковширко

О. Н. Черненко

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ



1. ФАЛЬЦ

В створке большая и глубокая камера водосбора со скошенным фальцем для отвода влаги и 4 мм затвором.

2. МОНТАЖНАЯ ШИРИНА

Рама — 60 мм

Импост — 60 мм

Створка — 60 мм

Переplet для створки — 60 мм

3. ПЕРЕКРЫТИЕ ФАЛЬЦА

Высота — 20 мм

Ширина — 14 мм

4. НАРУЖНЫЙ КОНТУР ПРОФИЛЯ

Все внешние поверхности скошены под углом в 15°, внутренние поверхности под прямым углом. Штапик под углом 15°.

5. ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПРОФИЛЯ

Наружные стенки имеют толщину 2,7 мм в соответствии с RAL GZ 716/1, часть 1 и 7. Внутренние стенки согласно конструктивным требованиям.

6. УПЛОТНИТЕЛИ

Два контура упорного уплотнения притвора, укладываемых по периметру окна без разрезов. Сплошной контур стекольного уплотнения. Выполнены из погодоустойчивого EPDM-каучука. Коэкструдированные уплотнения штапиков на основе PCE-эластомера.

7. АРМИРОВАНИЕ

Профили из оцинкованной стали в соответствии с RAL GZ 716/1, часть 1 и 7.

8. ОСТЕКЛЕНИЕ

Все стандартные типы стеклопакетов, в том числе с улучшенной тепло- и звукозащитой, а также противовзломные толщиной до 32 мм при монтажной ширине 60 мм.

9. ОТВОД ВОДЫ. ВЕНТИЛЯЦИЯ

Через изолированные предкамеры вперед или скрыто вниз.

10. ФУРНИТУРА

Все стандартные комплекты фурнитуры для 16 мм европаза при отступе оси фурнитурного паза 13 мм от края рамы.

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

СКЛАДИРОВАНИЕ

Профиль поставляется с нанесенной на лицевых сторонах защитной пленкой. При изготовлении и установке готовых изделий следует обращать внимание на целостность защитной пленки. После полной установки изделия пленку необходимо аккуратно удалить в десятидневный срок. При транспортировке и складировании профиль следует размещать таким образом, чтобы исключить возможность его деформации и повреждения. Во время разгрузки запрещается бросать и сильно изгибать профильные планки.

Во избежание вредного воздействия влаги, грязи и УФ-излучения нежелательно складировать профиль на открытых площадках. Если избежать этого невозможно, то перед обработкой профиль следует выдержать сутки в теплом помещении с открытой торцевой частью упаковки.

Температура профиля к моменту начала его обработки должна быть не менее 17 °С. Склаживать любые профили, включая уже разрезанные, но не сваренные, рекомендуется с опорой по всей длине. Лучше всего для этого подходят стеллажи с расстоянием между опорами менее 100 см и с плоским покрытием по всей длине. Не допускается длительное хранение профиля на подкладках, так как это может привести к неисправимой деформации.

При хранении нельзя допускать воздействия на профиль сильных источников тепла, например, солнечных лучей, радиаторов отопления и других нагревательных приборов.

РЕЗКА ПРОФИЛЯ

Качество выпускаемых изделий закладывается уже на этапе заготовки. Точная резка — условие оптимальной сварки. Нарезка заготовок ПВХ производится с учетом технологических допусков. Необходимо выдержать точность реза, как в горизонтальной, так и вертикальной плоскости.

Не рекомендуется использовать универсальные диски для нарезки пластиковых профилей. Лучше всего для этой цели подходят диски с напайками из твердого сплава и отрицательными углами резания.

Резка профиля производится на специальном станке, где обеспечивается подача режущего инструмента под любым углом. Запрещается использование смазочных материалов при резке профилей ПВХ, так как они затрудняют впоследствии процесс сварки.

Распиленный профиль должен быть переработан не позднее 48 часов после резки. Следует избегать повреждения поверхностей при хранении и транспортировке.

УСИЛЕНИЕ АРМИРУЮЩИМ ПРОФИЛЕМ

Для изготовления армирующего профиля используется оцинкованная сталь. Армирующий профиль нарезается на части согласно бланку заказа, в соответствии с формой и размерами изделий. Обрезанные торцы профиля подлежат специальной антикоррозионной обработке (покраске). Нужно соблюдать определенные правила размещения армирующего профиля. Интервал между шурупами должен быть не более 300 мм при армировании окон белого цвета и не более 200 мм при армировании дверей.

и цветных окон. При этом первый и последний шурупы вворачиваются на расстоянии не более 30 мм от края армирования. Соединители импоста должны крепиться через армирующий профиль.

Размеры конструкций, подлежащих усилению, находятся в документации по отдельным системам или, если они отсутствуют, то следует использовать следующие стандартные указания.

Створки. По ширине — от 0,7 м, по высоте — от 0,7 м. Обязательно усиление створки в случае применения переплета-поперечины.

Рамы. Обязательному усилению подлежат проемы, монтируемые без четверти, а также элементы, находящиеся в области стыков. Усиление необходимо при креплении импоста в коробке посредством механических соединителей.

Усиление обязательно, когда неизвестны условия монтажа готовых изделий.

Импосты/штульпы подлежат обязательному усилению.

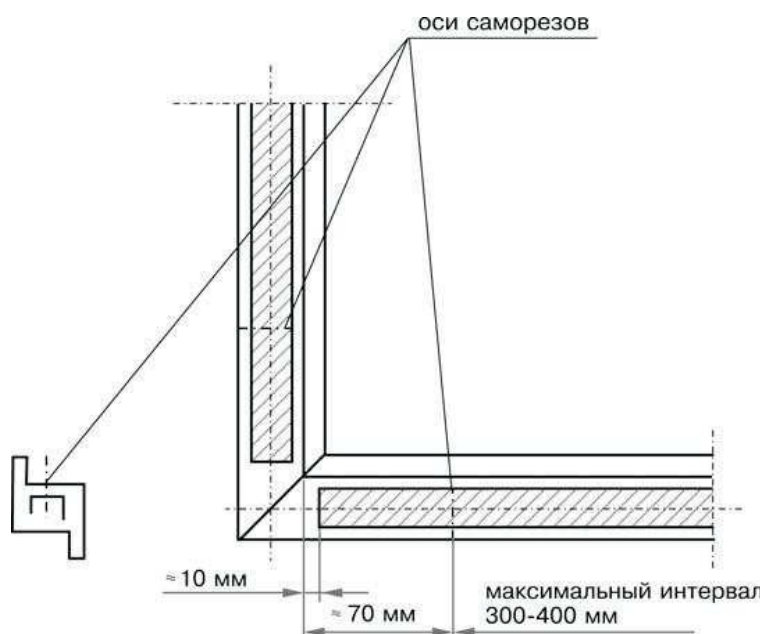
Створки входных дверей подлежат обязательному усилению.

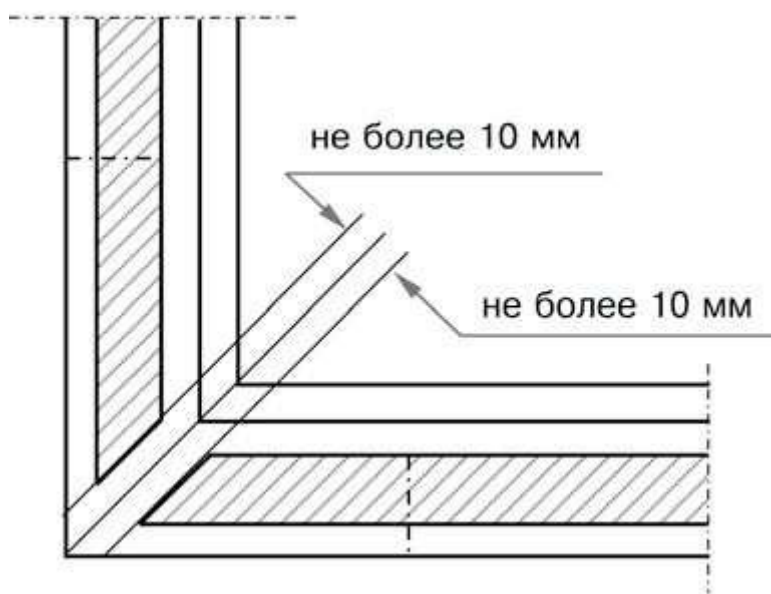
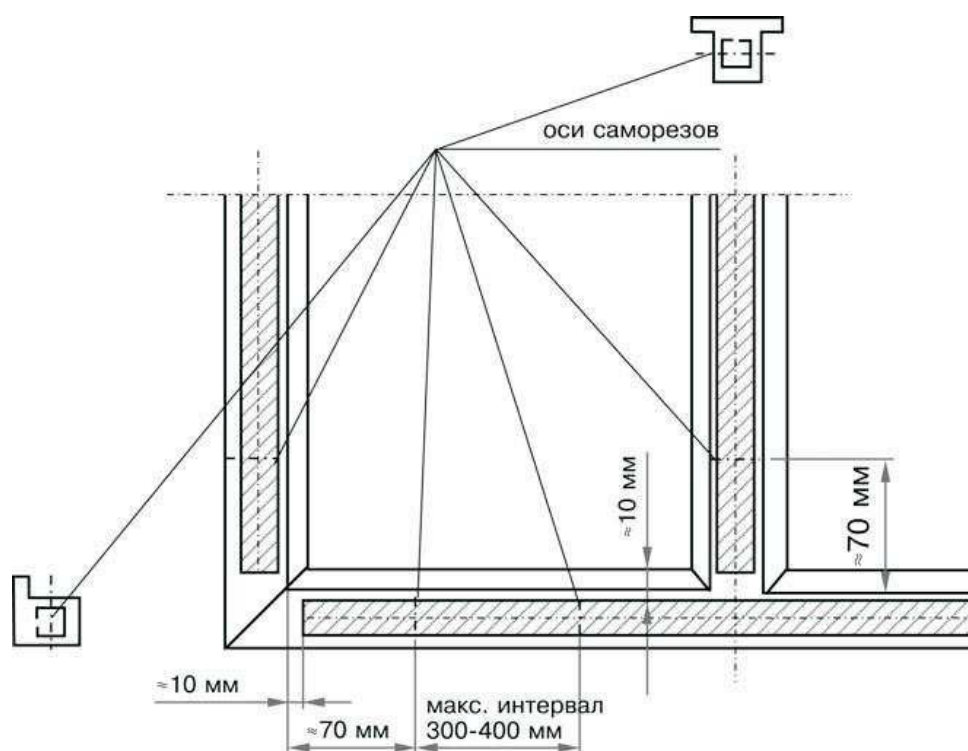
Профиль режется на усорезной пиле и соединяется специальными вкладышами. В случае применения тяжелых створок необходимо следовать указаниям поставщиков фурнитуры.

ФРЕЗЕРОВКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ

Производится фрезеровка необходимых отверстий в заготовках ПВХ (дренажные и вентиляционные отверстия, отверстия под установку основного запора, отверстия под ответные планки замков на дверях). На рынке в данный момент присутствует множество типов фрезерных станков. О пригодности режущего инструмента и возможностях станков нужно консультироваться с поставщиком оборудования.

Использовать саморезы 3,9:4,1 мм x 13:19 мм





УДАЛЕНИЕ ВЛАГИ ИЗ КОРОБКИ И ВЕНТИЛЯЦИЯ СТВОРОК

После установки современных окон в отдельных случаях может появляться конденсат на участках, непосредственно прилегающих к окну. Чтобы избежать застаивания воздуха и обеспечить выравнивание давления, необходимо обеспечить удаление влаги из рамы и вентиляцию створки по фальцу стеклопакета. Для этого в верхнем притворе рамы предусмотрены специальные отверстия. Эти отверстия могут быть сделаны путем фрезеровки, сверления или путем удаления уплотнения на участке длиной до 3 см. Интервал между водоотводящими и вентиляционными прорезями не должен превышать 600 мм. Плотность посадки уплотнений стеклопакетов в углах обеспечивается применением клея, так как непроклеенный стык не обеспечивает необходимой герметизации.

СВАРКА

Сварка профилей производится при помощи специальных машин. На рынке сейчас представлено множество сварочных агрегатов с различными принципами действия.

При выборе оборудования необходимо обратить внимание на возможность регулировки следующих параметров:

- Температура нагревательной пластины
- Давление плавления
- Время плавления
- Давление сварки
- Время сварки
- Давление прижимов заготовки и др.

Заготовки подводятся к цулагам, которые повторяют конфигурацию профиля и закреплены к упорам сварочной машины. Давление прижима должно быть таким, чтобы исключить возможность смещения и деформации заготовок во время сварки. Тефлоновое покрытие на нагревательных элементах следует оберегать от грязи и смазки, протирать его чистой хлопчатобумажной тканью каждый час работы (запрещается использование растворителей или синтетических тканей).

Необходимо периодически контролировать температуру нагревательных элементов специальными контактными термометрами.

Качество сварки имеет очень большое значение для качества окна в целом. Для обеспечения высокого качества шва, а значит долговечности изделия в целом, необходимо строго выдерживать условия сварки. Так как установочные параметры сильно зависят от типа станка, можно дать лишь общие указания.

- Температура нагревательной пластины 230: 252 °C
- Давление прижимов 6,0 : 8,0 ЛКг
- Давление плавления 2,0 : 4,0 ЛКг
- Давление сварки 6,0 : 8,0 ЛКг
- Время плавления 18 : 40 сек
- Время сварки 25 : 40 сек.

При правильно выдержанных условиях сварки не должно быть изменений цвета материала. Если сварочный шов имеет желтый или коричневый цвет, это значит, что

произошло разрушение материала под воздействием слишком высокой температуры, если же шов грубый и пористый, то температура была слишком низкой. В таком случае может произойти разрыв шва при нагрузке.

Температура в производственных помещениях не должна опускаться ниже 17 °С. Необходимо обеспечить защиту помещения от сквозняков. Время охлаждения должно быть ориентировочно 3-4 мин., чтобы при удалении облоя не оставалось углублений.

При наладке сварочного агрегата должны проводиться испытания с целью определения прочности углов и их точности, установления величины сварочного допуска.

ОБРАБОТКА СВАРНЫХ ШВОВ

Обработку сварных швов (удаление облоя) производят либо вручную, либо на специальном аппарате для зачистки.

Для ручной зачистки применяют стамеску с узким лезвием или специальный нож серповидной формы для того, чтобы не повредить поверхность профиля. Гладкость поверхности восстанавливается полировочным валиком из сизалевого волокна.

Ручное удаление облоя внутри соединений следует проводить только после обработки поверхностей, потому что вблизи угловых соединений возникают поля напряжений, которые в случае избыточного давления инструмента могут привести к появлению невидимых микротрещин, которые становятся явными лишь при нагрузке во время эксплуатации.

Между различными этапами обработки следует соблюдать паузы, чтобы не происходило разогрева, который может вызвать появление трудноустраняемых затиров или углублений.

СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТОВ

Импосты могут свариваться или присоединяться при помощи механических соединителей. Лучше всего в случае механического соединения применять шурупы с антикоррозионным цинковым покрытием.

Разметку мест установки импоста нужно производить от одной стороны коробки, контролируя размеры с другой стороны.

По специальному кондуктору сверлятся отверстия под крепёж.

Импост с прикреплённым соединителем заводится внутрь рамы и устанавливается строго по разметке.

Соединитель импоста прикрепляется к рамному профилю при помощи 4-х саморезов 4x25.

В заранее просверленное отверстие в рамном профиле заворачивается саморез 5x70. После установки импоста следует протягивание уплотнителей.

УПЛОТНЕНИЕ КОРОБКИ И СТВОРОК

Уплотнители должны сочетаться с пазами под уплотнитель и соответствовать требованиям качества. Облой из паза под уплотнитель нужно удалять специальным инструментом.

Уплотнение в створочной конструкции производится единым отрезком уплотнительной резины. Погружение уплотнения в паз начинается, в большинстве случаев, в середине верхней перекладки конструкции. Уплотнительная резина вручную вводится в паз таким образом, чтобы не происходило растяжения. Стыкуется уплотнитель при помощи специального клея.

ФУРНИТУРА

Следует использовать специально разработанную для пластиковых конструкций фурнитуру, которая соответствует определенной оконной системе.

Защита от коррозии должна быть оптимальной. Схемы и шаблоны для монтажа фурнитуры поставляются производителем по запросу.

При изготовлении изделия с использованием специальных типов фурнитуры необходимо консультироваться как с производителем фурнитуры, так и с производителем профиля.

При монтаже изделия нужно обратить внимание на допустимые нагрузки, которые указывает поставщик для данного типа фурнитуры. Размеры створок или окон не должны превышать максимально допустимых размеров.

Допустимый интервал для запорных узлов должен быть не более 700мм.

Фурнитура крепится саморезами 4x25.

В несущих частях саморезы закручиваются через одну пластиковую и одну стальную стенку, или через две пластиковые в зависимости от конструкции изделия.

Если при ремонте возникает ситуация, когда диаметр отверстия больше диаметра самореза, то можно либо использовать "ремонтный саморез с немного большим диаметром, либо, заклеив старое отверстие, ввернуть саморез в другом месте.

УСТАНОВКА ПОДКЛАДОК ПОД СТЕКЛОПАКЕТ

Стеклопакеты (стекла) устанавливают в фальц створки или коробки на подкладках, исключающих касание кромок стеклопакета (стекла) внутренних поверхностей фальцев ПВХ профилей и механических соединителей.

В зависимости от функционального назначения подкладки подразделяют на базовые, опорные и дистанционные. Для обеспечения оптимальных условий переноса веса стеклопакета на конструкцию изделия применяют опорные подкладки, а для обеспечения номинальных размеров зазора между кромкой стеклопакета и фальцем створки — дистанционные подкладки.

Базовые подкладки применяют для выравнивания скосов фальца и устанавливают под опорными и дистанционными подкладками. Ширина базовых подкладок должна быть равна ширине фальца, а длина — не менее длины опорных и дистанционных подкладок.

Опорные и дистанционные подкладки могут совмещать функции базовых.

Длина опорных и дистанционных подкладок должна быть от 80 до 100 мм, ширина подкладок - не менее чем на 2 мм больше толщины стеклопакета.

Способы установки и (или) конструкции подкладок должны исключать возможность их смещения во время транспортировки и эксплуатации изделий.

Расстояние от подкладок до углов стеклопакетов должно быть, как правило, 50-80 мм. При ширине стеклопакета более 1,5 м рекомендуется увеличивать это расстояние до 150 мм.

В балконных дверных блоках и в изделиях с усиленными запирающими приборами рекомендуется установка дополнительных подкладок в местах запираения.

МОНТАЖ ОКОН

Конструкции монтажных швов устанавливаются в рабочей документации на монтажные узлы примыкания конкретных видов оконных блоков к стеновым проемам с учетом действующих строительных норм, правил и требований.

Долговечность материалов (срок службы), применяемых для устройства монтажного шва, должна быть не менее 20 условных лет и иметь санитарно-эпидемиологическое заключение.

Монтажные работы должны выполняться при температуре не ниже рекомендуемых поставщиком монтажных материалов и соответствовать температурному диапазону применения и эксплуатации материалов.

Не рекомендуется выполнять монтажные и сборочные работы в неотапливаемых помещениях при температуре наружного воздуха ниже 10°C, в отапливаемых помещениях при температуре наружного воздуха ниже 15°C.

Производитель работ должен гарантировать соответствие монтажных швов требованиям при условии, что эксплуатационные нагрузки на монтажные швы не превышают расчетные и заданные в проектной документации.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Упаковка изделий должна обеспечивать их сохранность при хранении, погрузочно-разгрузочных работах и транспортировке. Рекомендуется упаковывать изделия в полиэтиленовую пленку.

Не установленные на изделия приборы или части приборов должны быть упакованы в полиэтиленовую пленку или в другой упаковочный материал, обеспечивающий их сохранность, прочно перевязаны и поставлены комплектно с изделиями.

Открывающиеся створки изделий перед упаковкой и транспортировкой должны быть закрыты на все запирающие приборы. Транспортировать оконные блоки рекомендуется в вертикальном положении, за исключением дверных блоков.

Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Изделия хранят в вертикальном положении под углом 10-15° к вертикали на деревянных подкладках, поддонах или в специальных контейнерах в крытых помещениях без непосредственного контакта с нагревательными приборами.

ОКОННЫЕ СИСТЕМЫ ALM PLAST. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

ALMplast — это марка высококачественного ПВХ-профиля для производства окон и дверей. Подтверждением высоких качеств ПВХ-профиля ALMplast являются результаты испытаний, проведенных различными лабораториями и институтами, согласно которым оконный профиль ALMplast по значительному числу показателей превышает установленные нормативы.

Окна из профиля ALMplast рекомендованы для применения в медицинских учреждениях, в том числе в родильных домах и в больницах, а также для остекления детских учреждений, школ, зданий, расположенных в различных климатических зонах.

Система профилей окон ALMplast имеет все необходимые государственные сертификаты, удовлетворяет европейским требованиям к качеству оконных профилей, которые установлены национальными и международными стандартами.

- Высокий профессионализм разработчиков (с непосредственным участием специалистов австрийских компаний: Topf Kunststofftechnik GmbH (Австрия) позволил создать систему профилей окон, полностью адаптированную к украинским условиям. На стадии проектирования были учтены недостатки оконных профилей (систем), существующих на рынке, учтены специфические климатические условия, характерные для Украины. Окна из профиля ALMplast — одна из немногих систем оконных профилей, полностью соответствующая повышенным требованиям по теплоизоляции и всем основным международным стандартам.
- Специалисты компании перенесли самые передовые австрийские оконные технологии в Украину. Завод по производству ПВХ-профиля находится в Киеве.
- Продукция производится на лучших в мире высокотехнологичных линиях ведущих австрийских компаний: фирм Theysohn Maschmenbau GmbH (Австрия) а уникальные качества пластика обеспечиваются оригинальной рецептурой смеси и добавок, специально разработанных фирмой Chemson (Австрия). Однородность исходной смеси считается лучшей в отрасли, по своей ударной вязкости и белизне профиль окон ALMplast превосходит большинство существующих систем. Используемая компанией ALMplast дорогостоящая система подготовки смеси Henschel (Германия) является лучшей в мире. Она позволяет получать стабильное качество смеси, а соответственно и профиля окон.
- Контроль качества продукции осуществляется Отделом контроля качества (ОКК) в составе руководителя отдела, 2-х инженеров и 5-ти контролеров в несколько этапов:

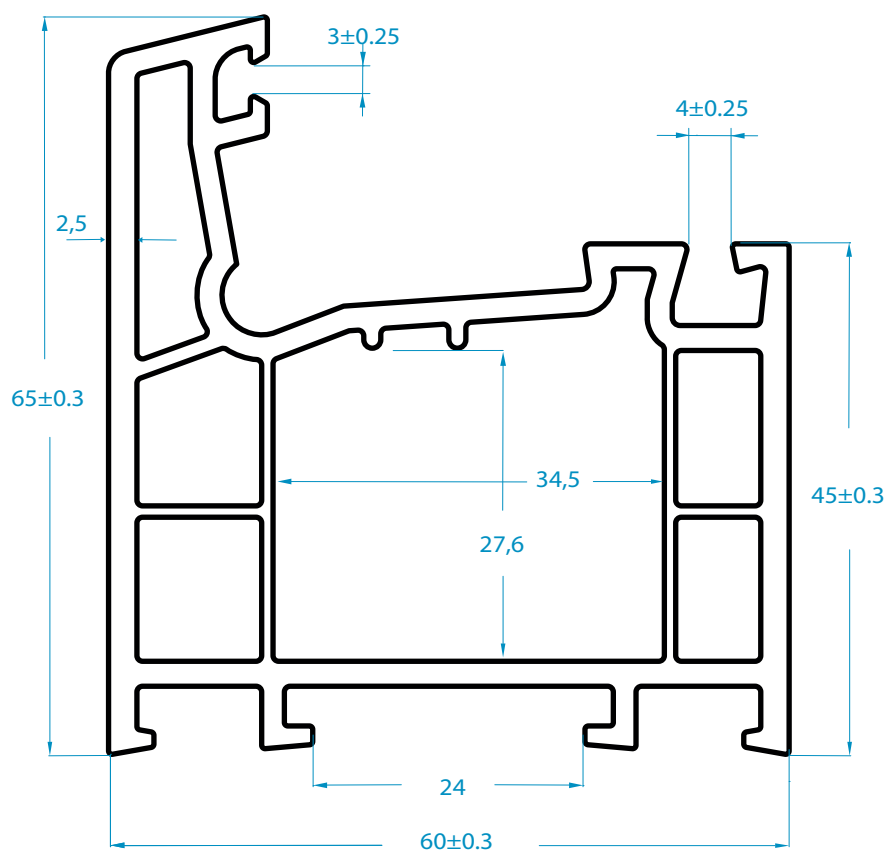
Входной контроль поступающих материалов каждой партии сырья;

Текущий контроль в процессе изготовления оконного профиля (более 20 раз);

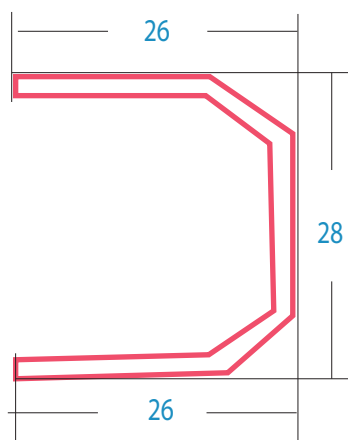
Итоговый контроль – проверка готового изделия в специально оборудованной лаборатории.

- В Лаборатории контроля качества компании ALMplast установлено уникальное оборудование, некоторых испытательных приборов нет даже в специализированных институтах. Лаборатория прошла государственную сертификацию. Сейчас в ней работают 4 инженера-технолога, в задачу которых входит отслеживание всех параметров качества выпускаемого профиля окон. Также, специалисты лаборатории работают над перспективным совершенствованием рецептуры профиля, стремясь добиться еще лучших показателей.
- Система оконных профилей ALMplast содержит полный набор профилей, позволяющий собирать все виды окон. На сегодняшний день пластиковых окон из профиля ALMplast установлено более 1000000.
- Выбирая окна из уникального оконного профиля ALMplast, Вы получаете оптимальное соотношение цена-качество, Вам не придется вводить конечного потребителя в заблуждение, поскольку «истинно немецкого» оконного профиля в Украине сейчас почти нет, большинство «немецких» профильных систем: KBE, VEKA, TROCAL, REHAU, ALUPLAST и др. — производятся на заводах Украины и России.

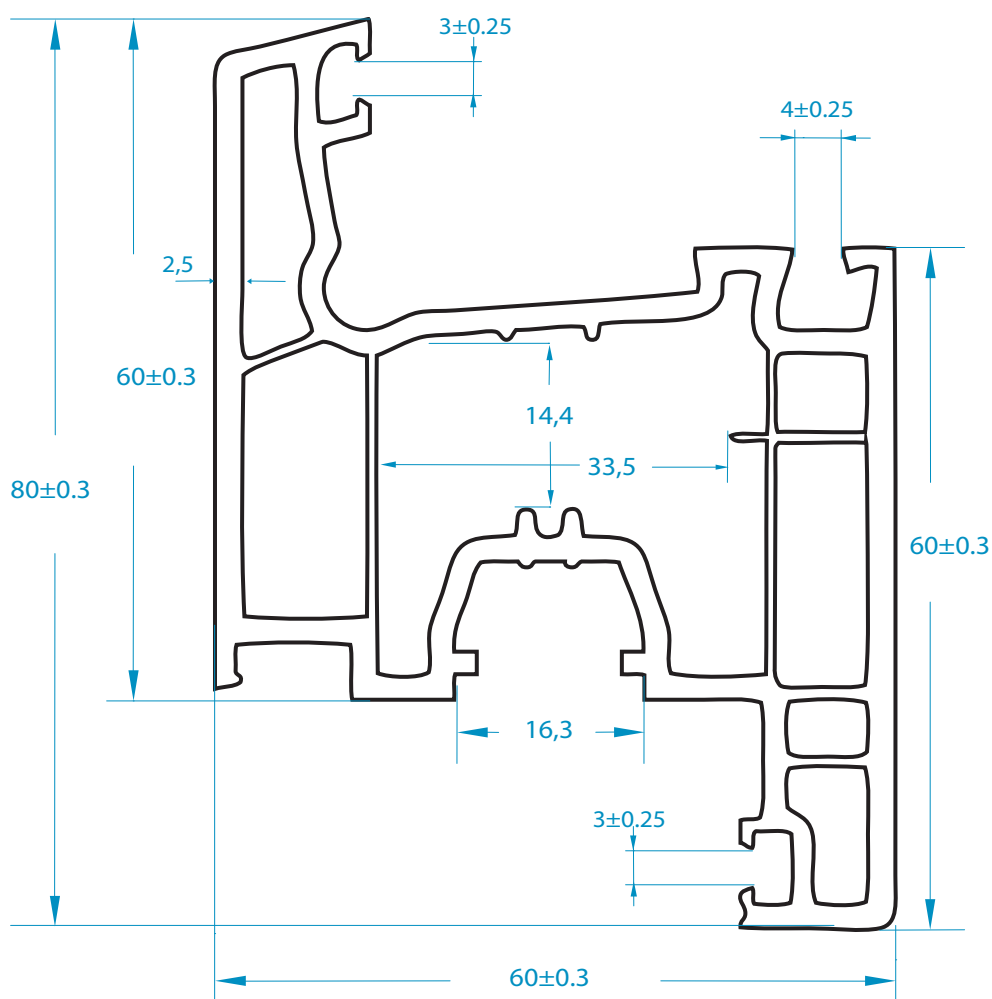
РАМА 65 мм (022)



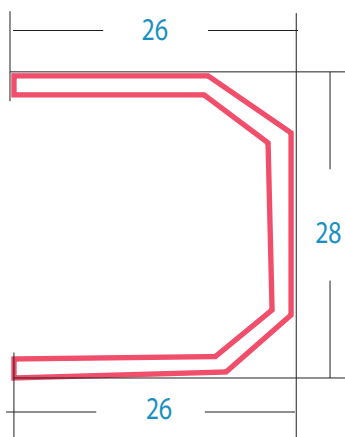
армирование рама/створка



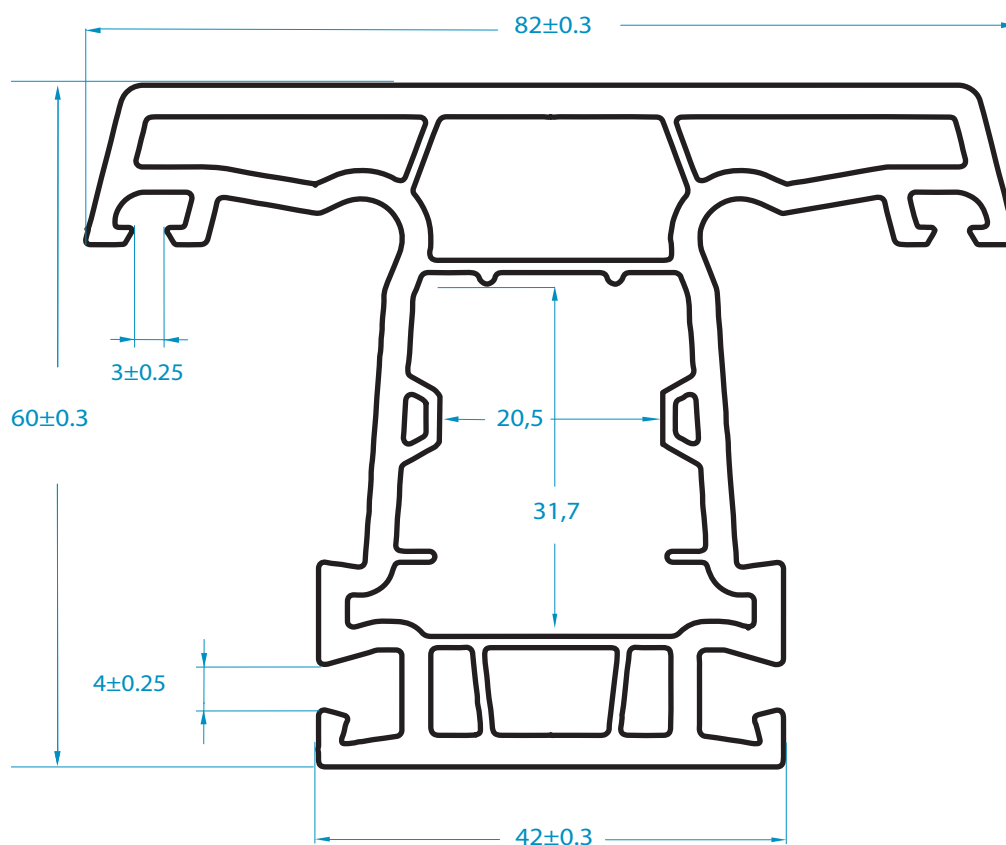
СТВОРКА 80мм (125)



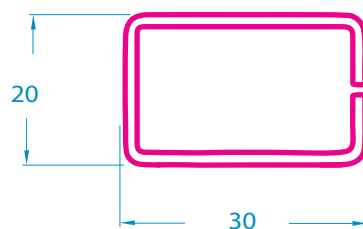
армирование рама/створка



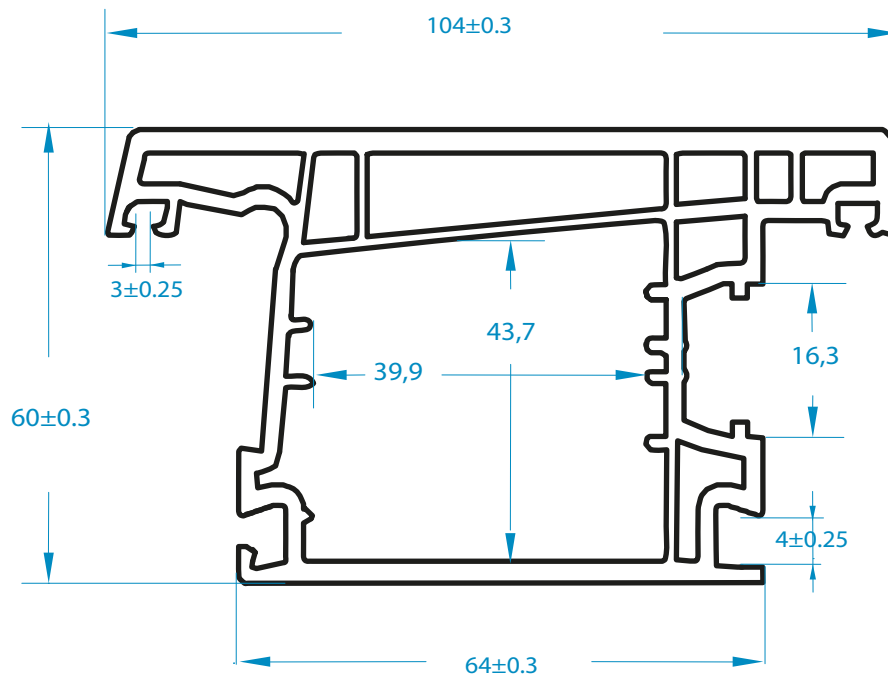
ИМПОСТ 82 мм (225)



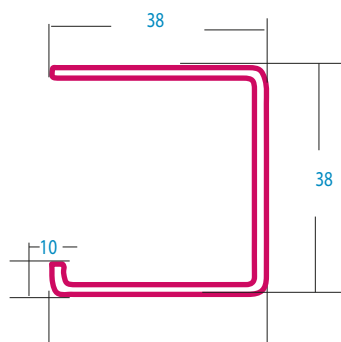
армирование импост



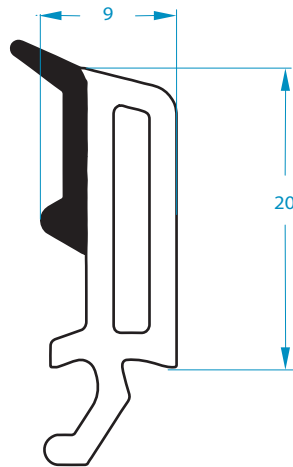
ДВЕРНАЯ СТВОРКА 80мм (126)



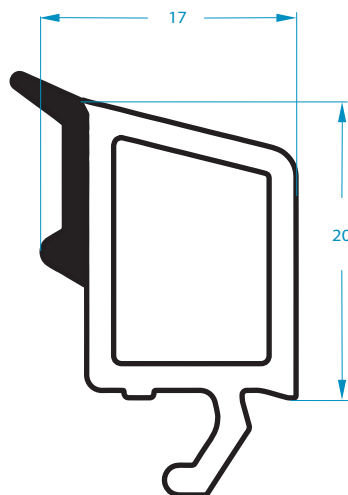
армирование дверное



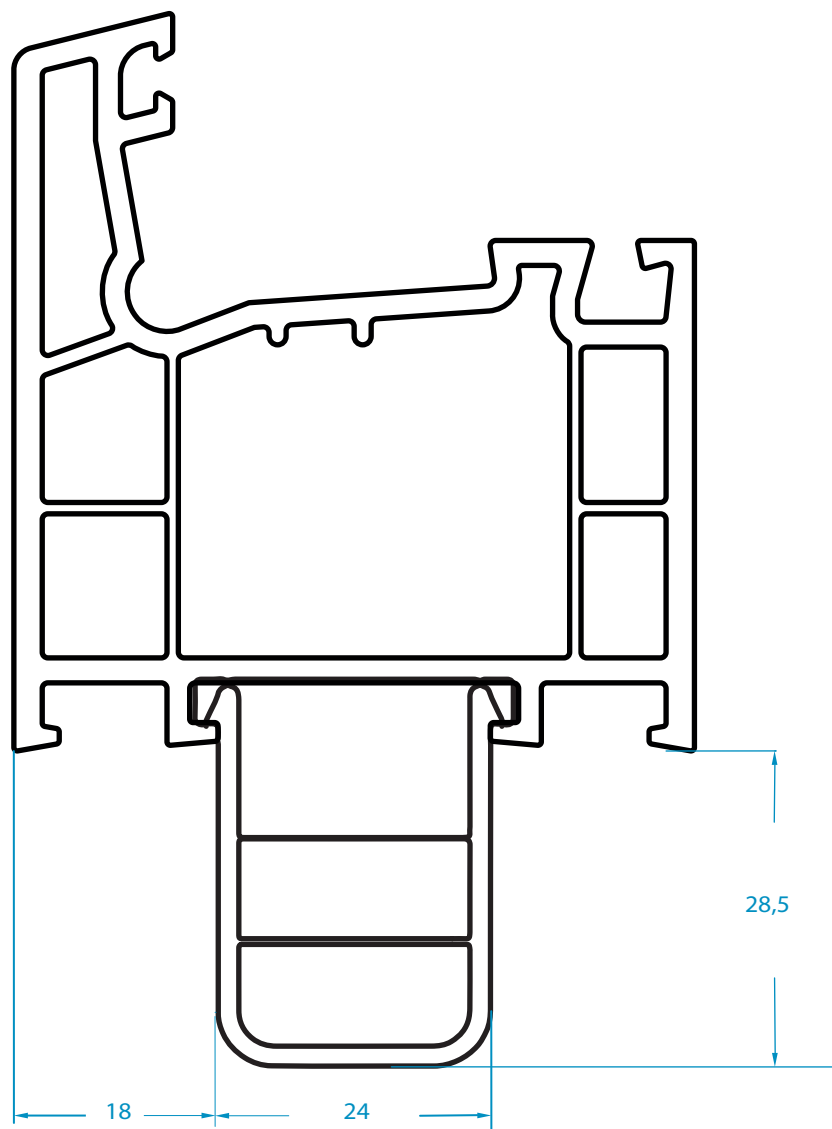
ШТАПИК 32 мм (032/1)



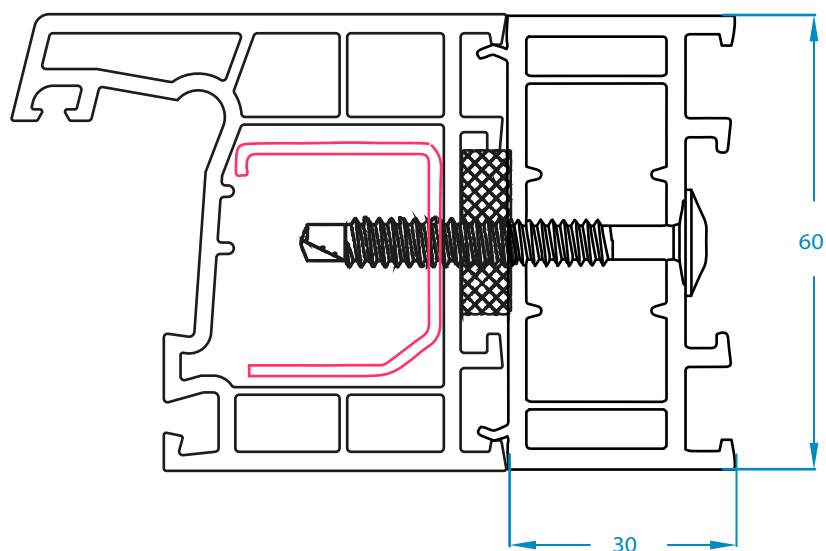
ШТАПИК 24 мм (024/1)



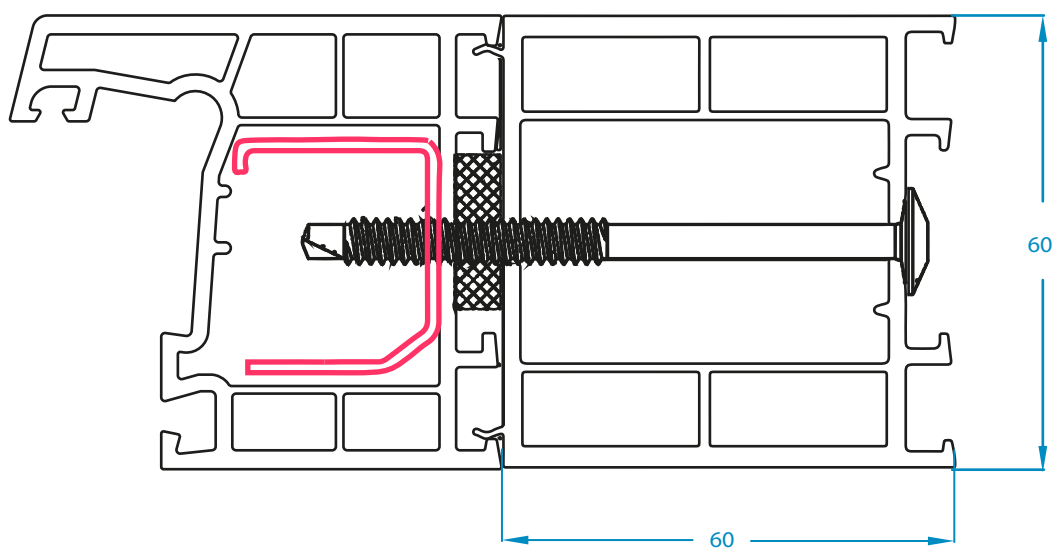
ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ (001)



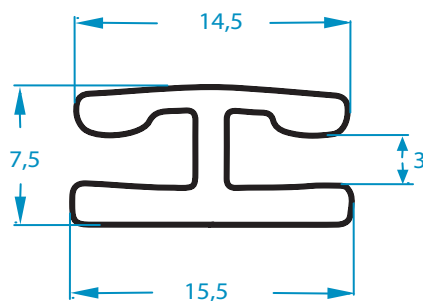
РАСШИРИТЕЛЬ 30 мм (030)



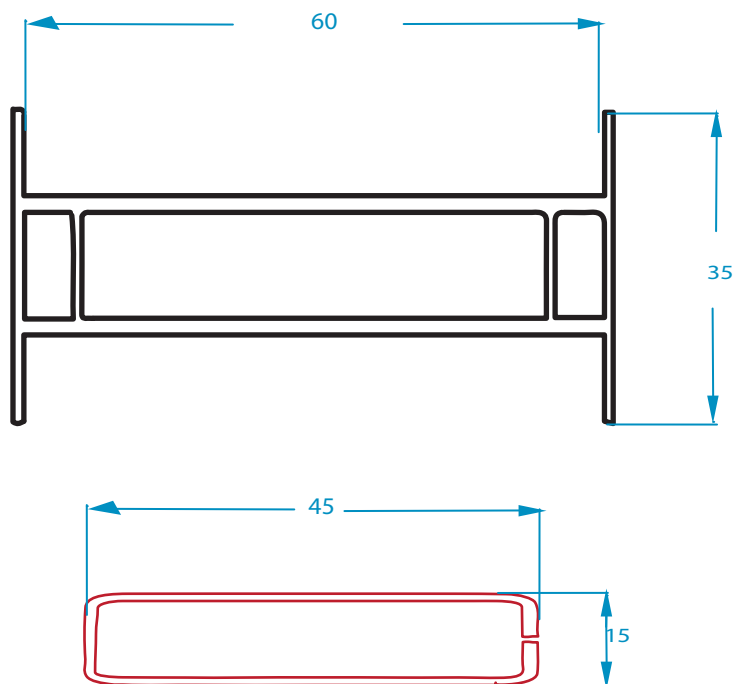
РАСШИРИТЕЛЬ 60 мм (060)



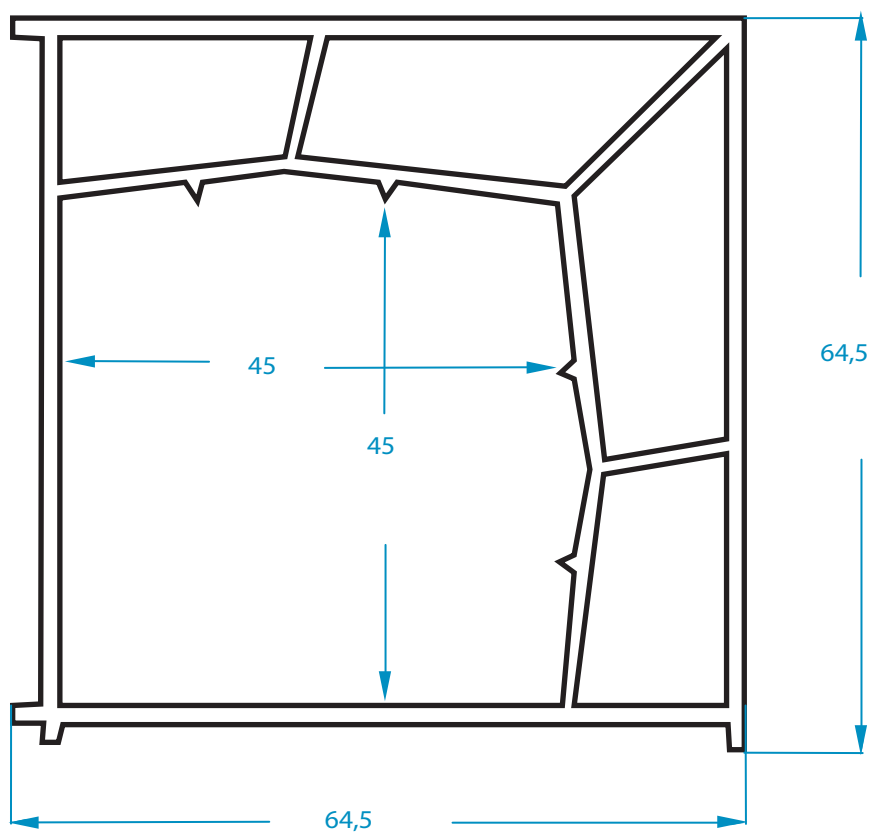
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ «Н» ПРОФИЛЬ (031)



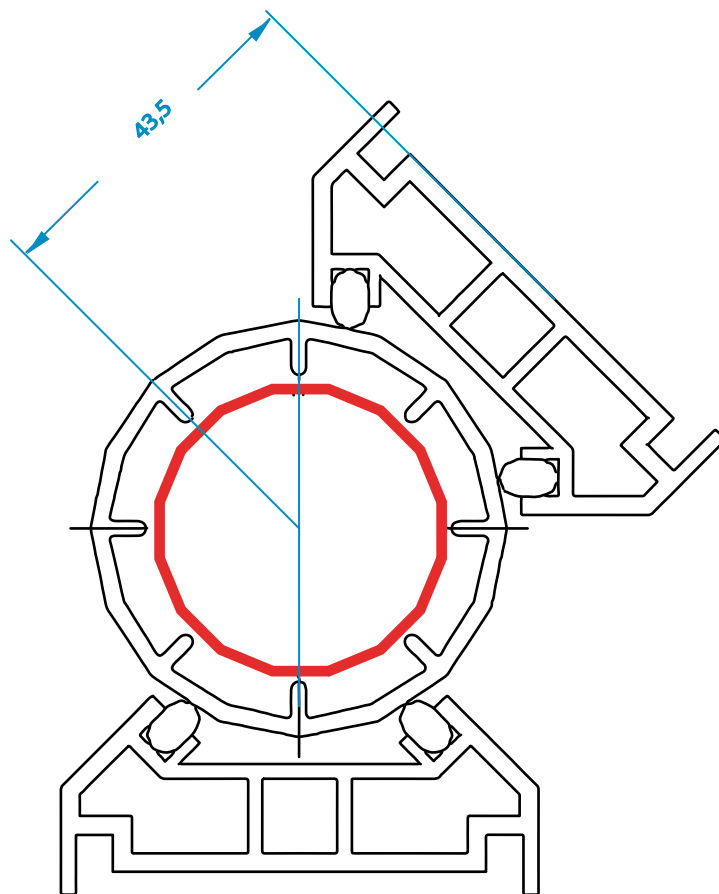
ФАСАДНЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ (014)



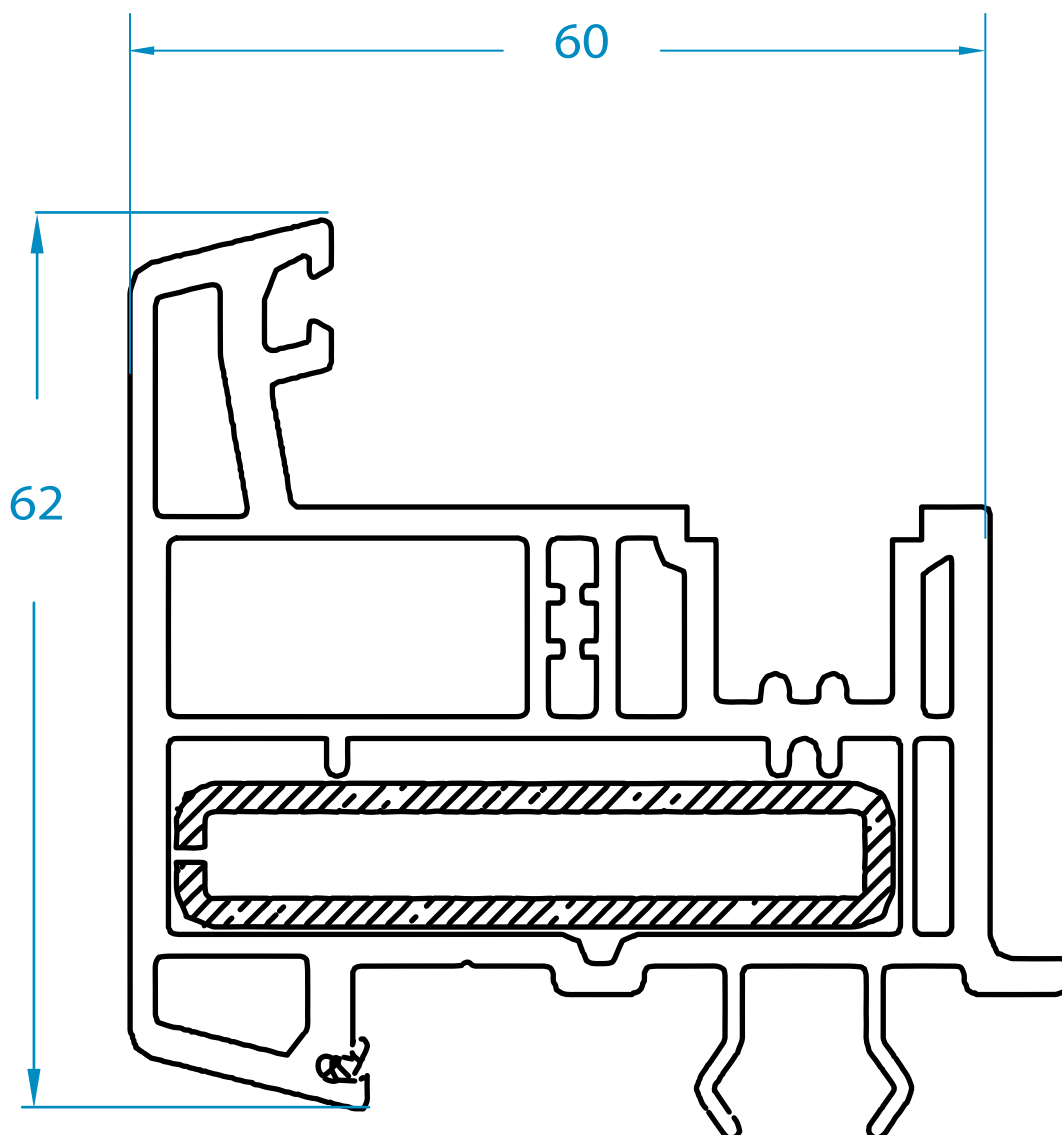
УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ 90° (005)



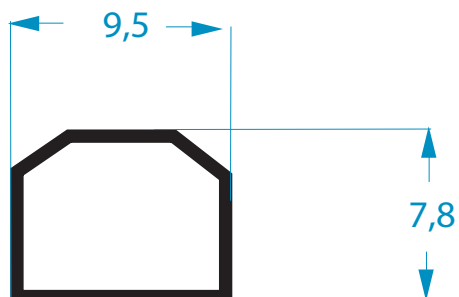
УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ 90° - 270° (012,013)



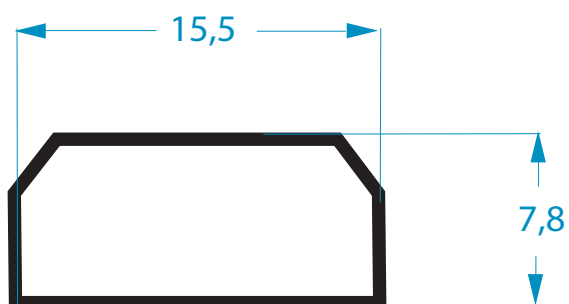
ШТУЛЬП



ПРОФИЛЬ ДИСТАНЦИОННЫЙ ПЛАСТИКОВЫЙ (9,5 мм)

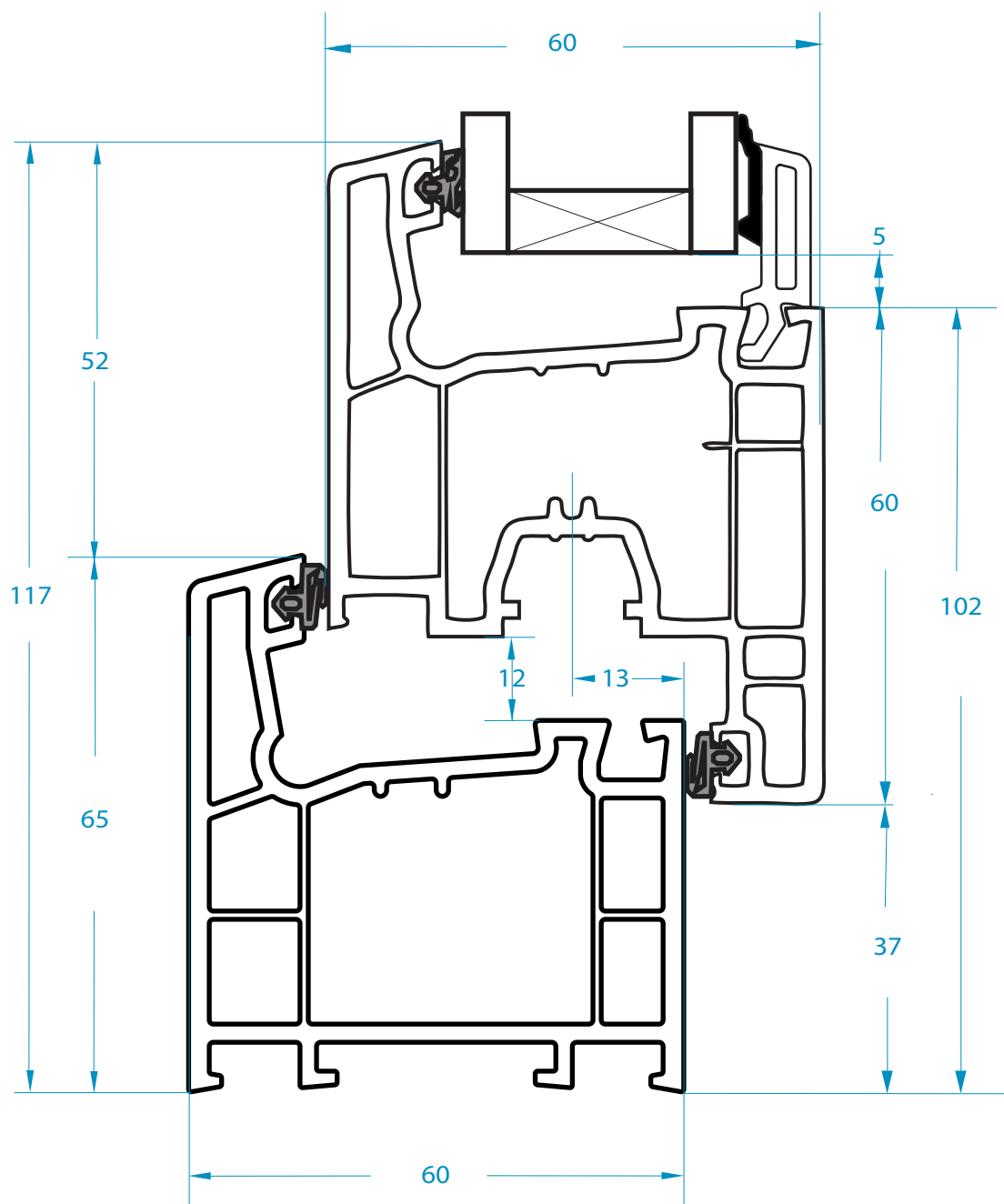


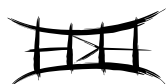
ПРОФИЛЬ ДИСТАНЦИОННЫЙ ПЛАСТИКОВЫЙ (15,5 мм)



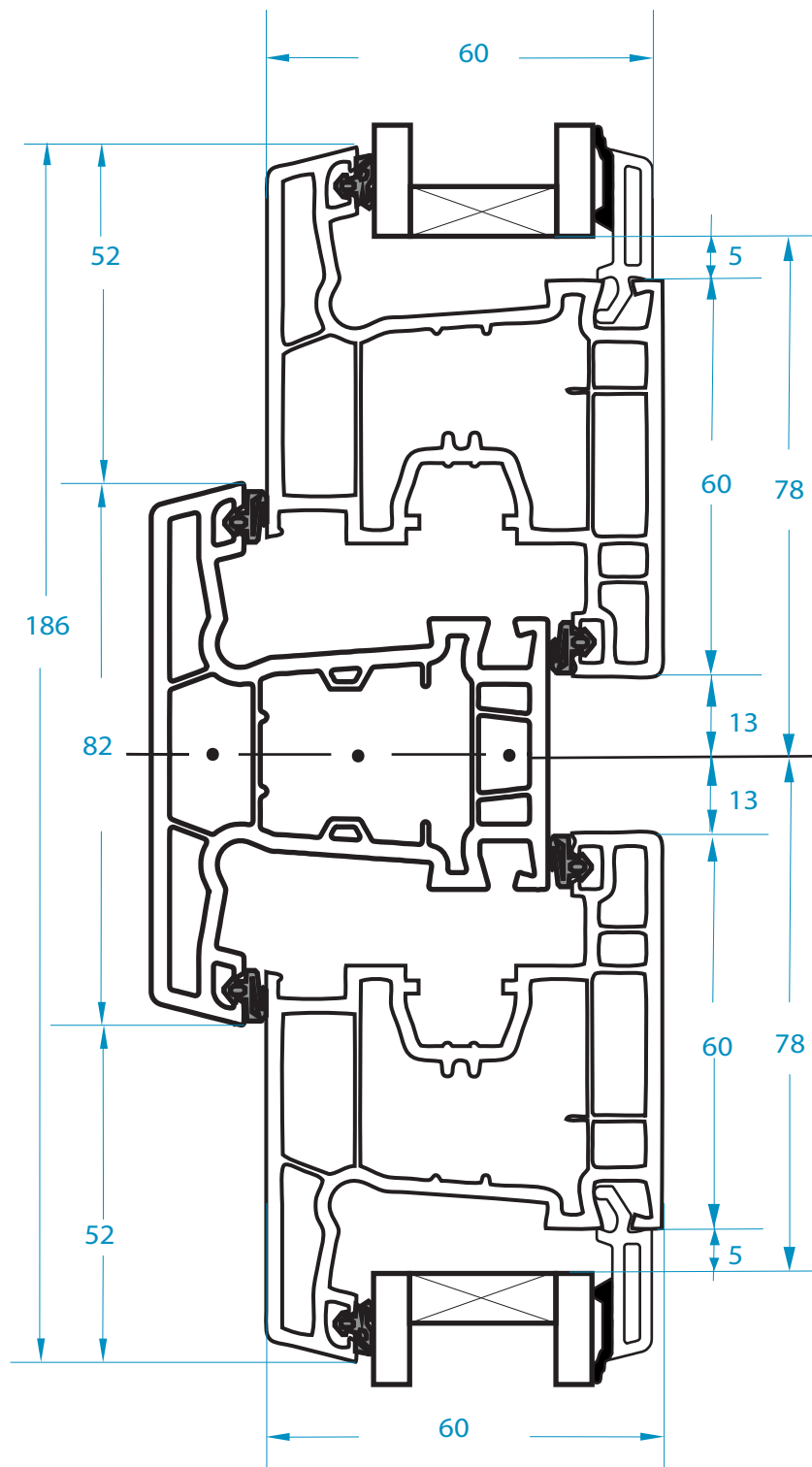


РАМА/СТВОРКА

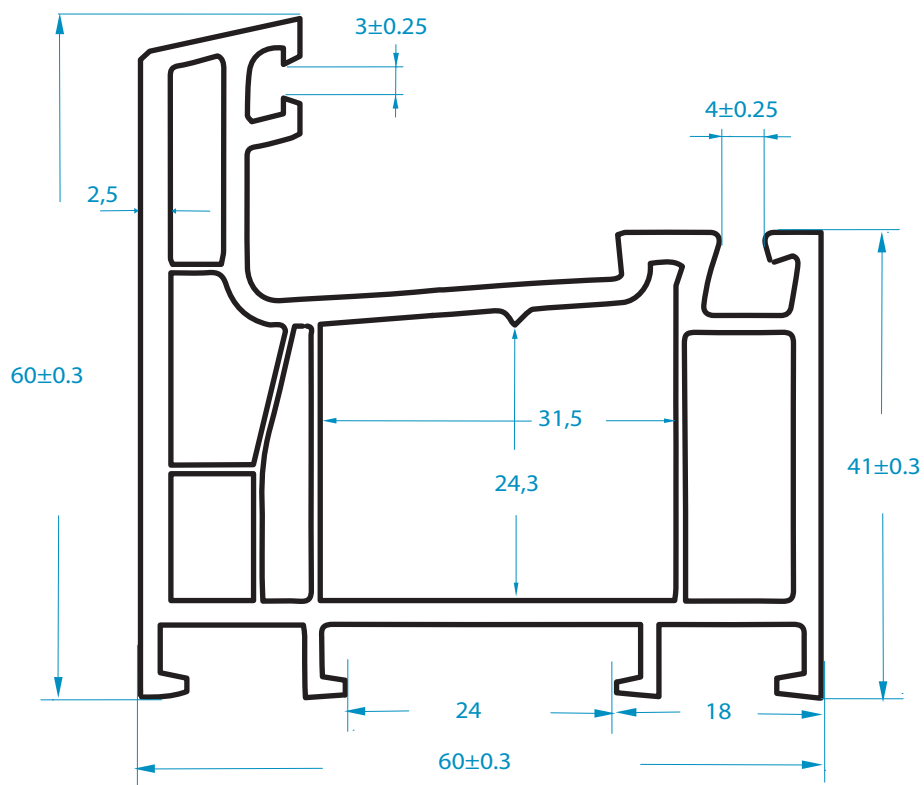




СТВОРКА/ИМПОСТ/СТВОРКА

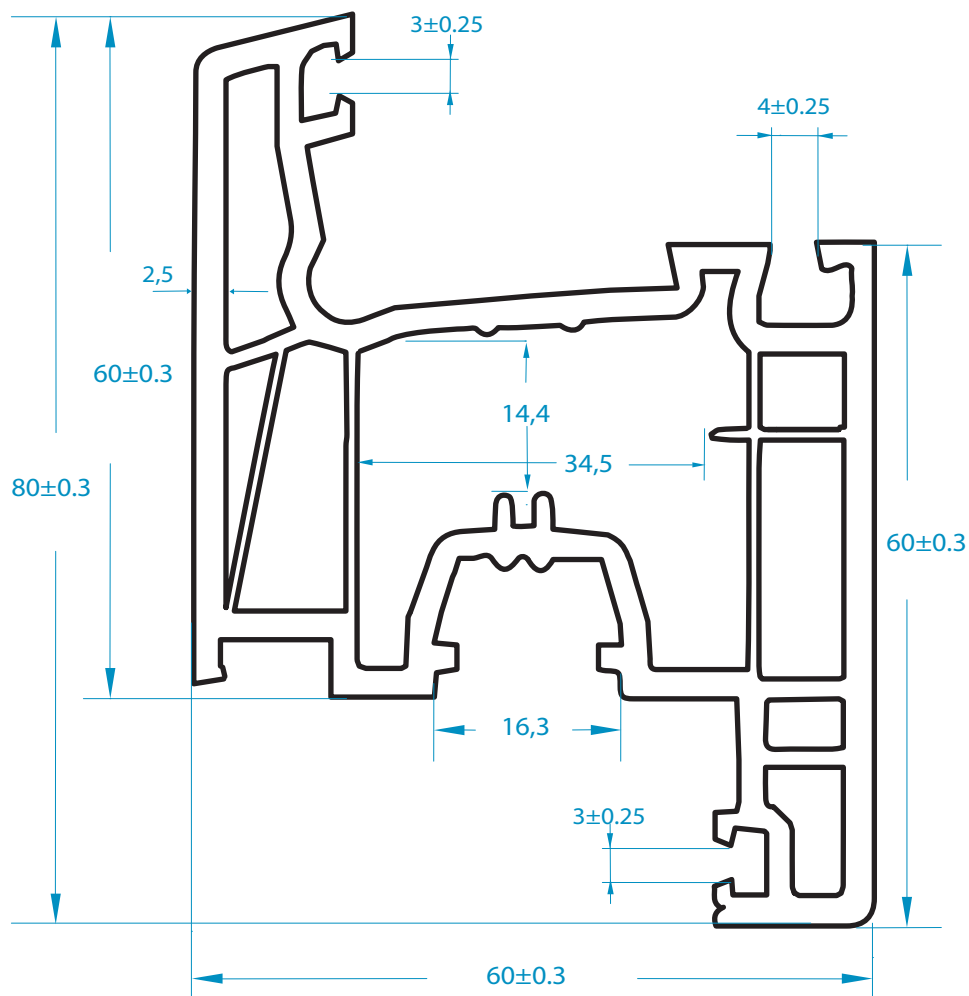


РАМА 60 мм (4022)

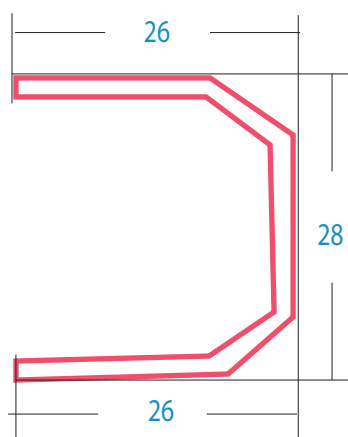




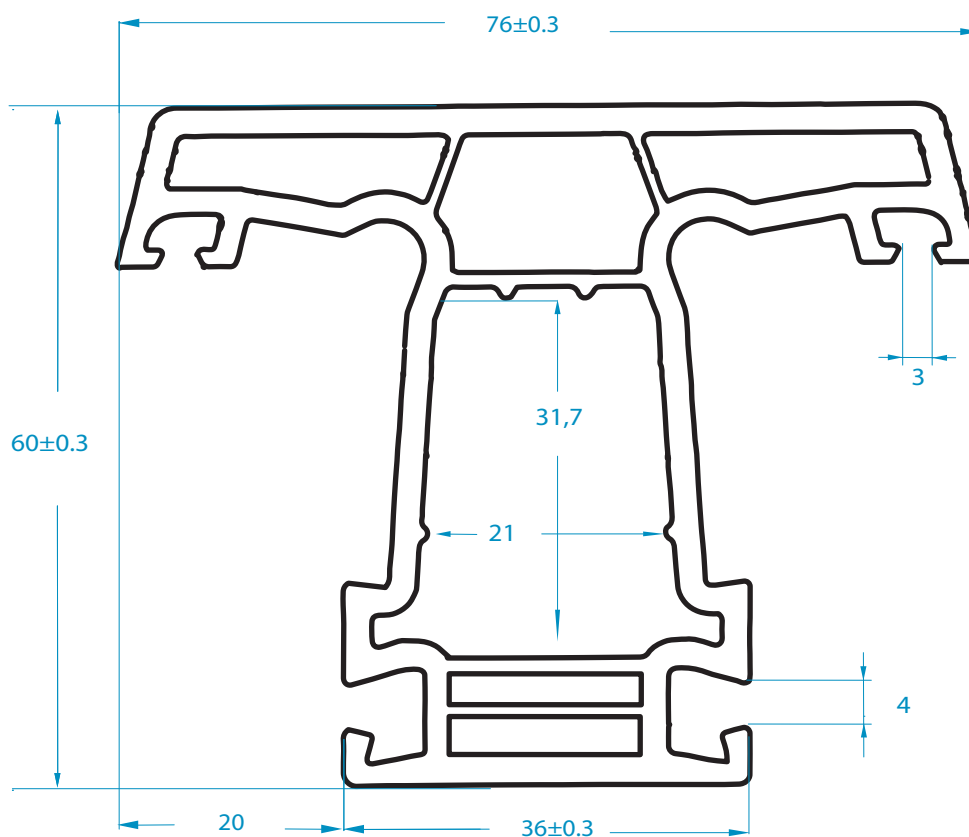
СТВОРКА 80мм (4125)



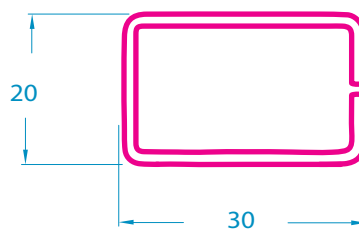
армирование створка



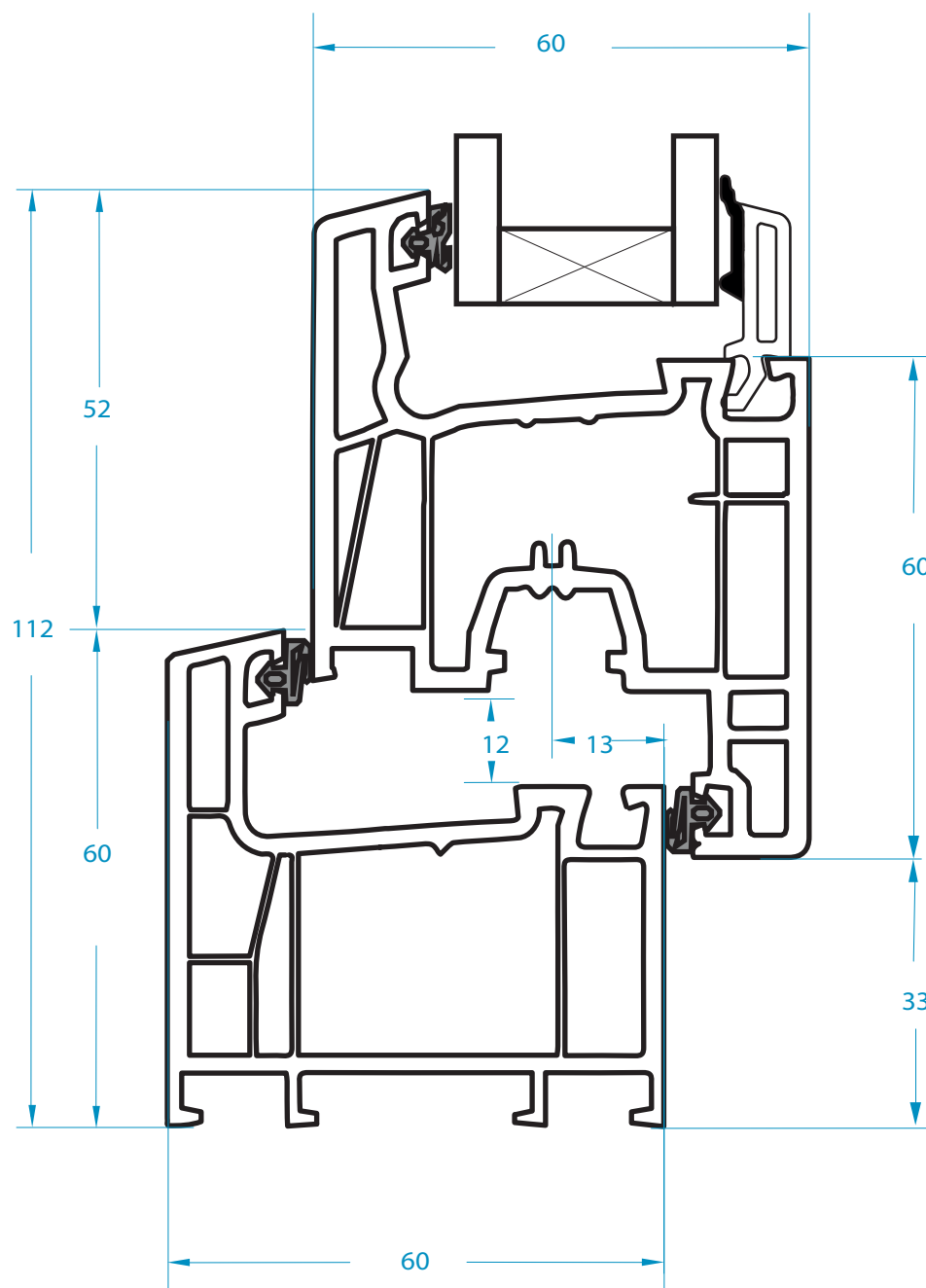
ИМПОСТ 76 мм (4225)



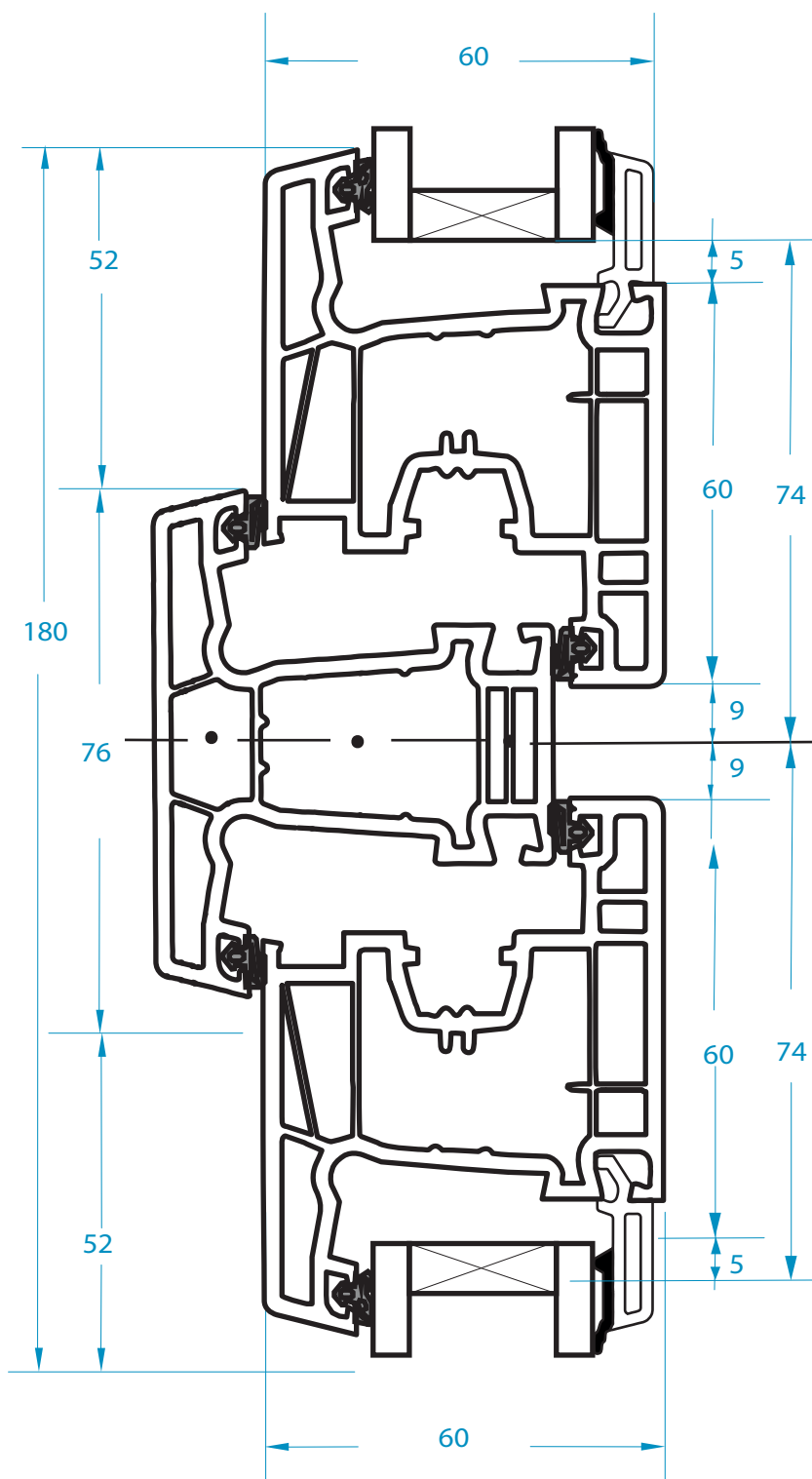
армирование импост



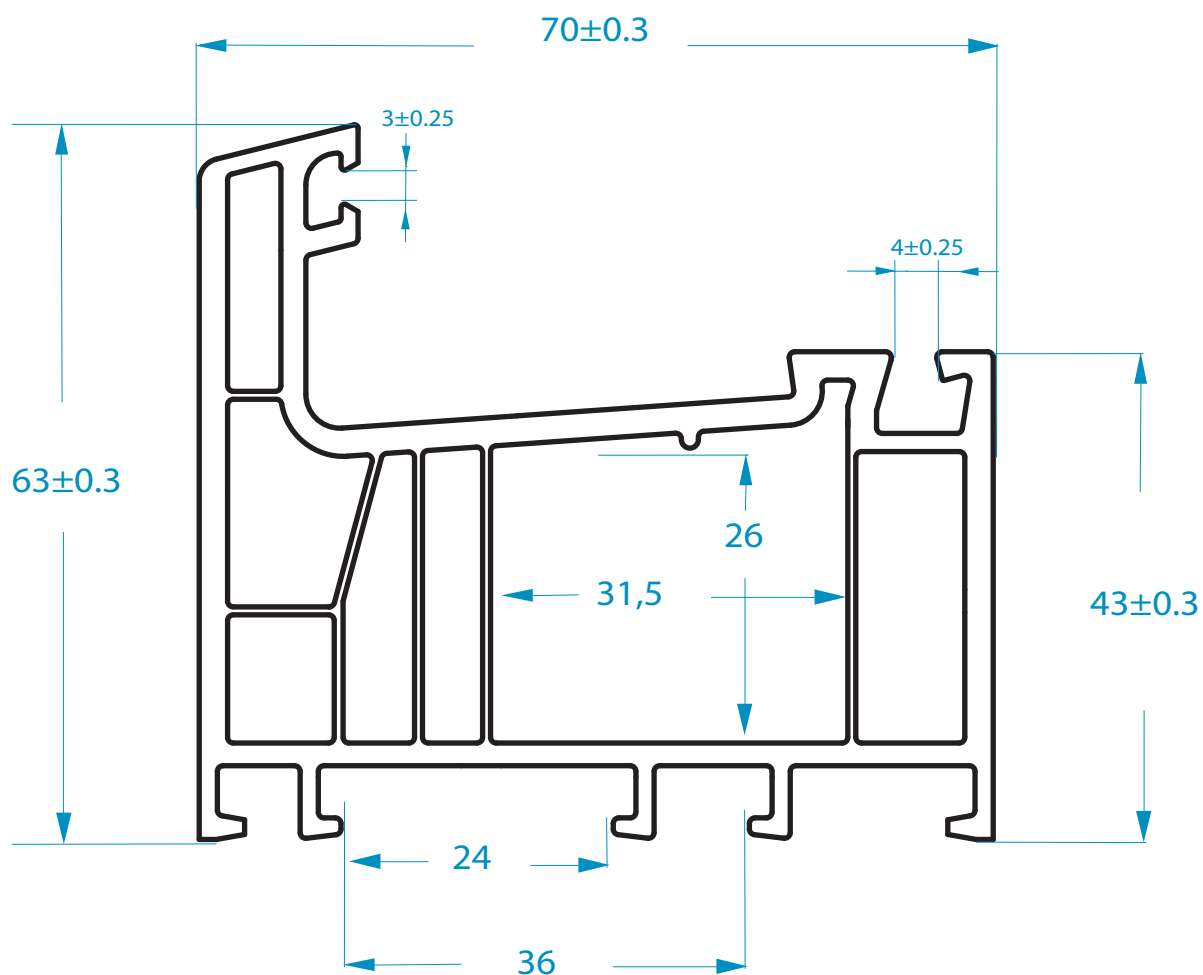
РАМА/СТВОРКА



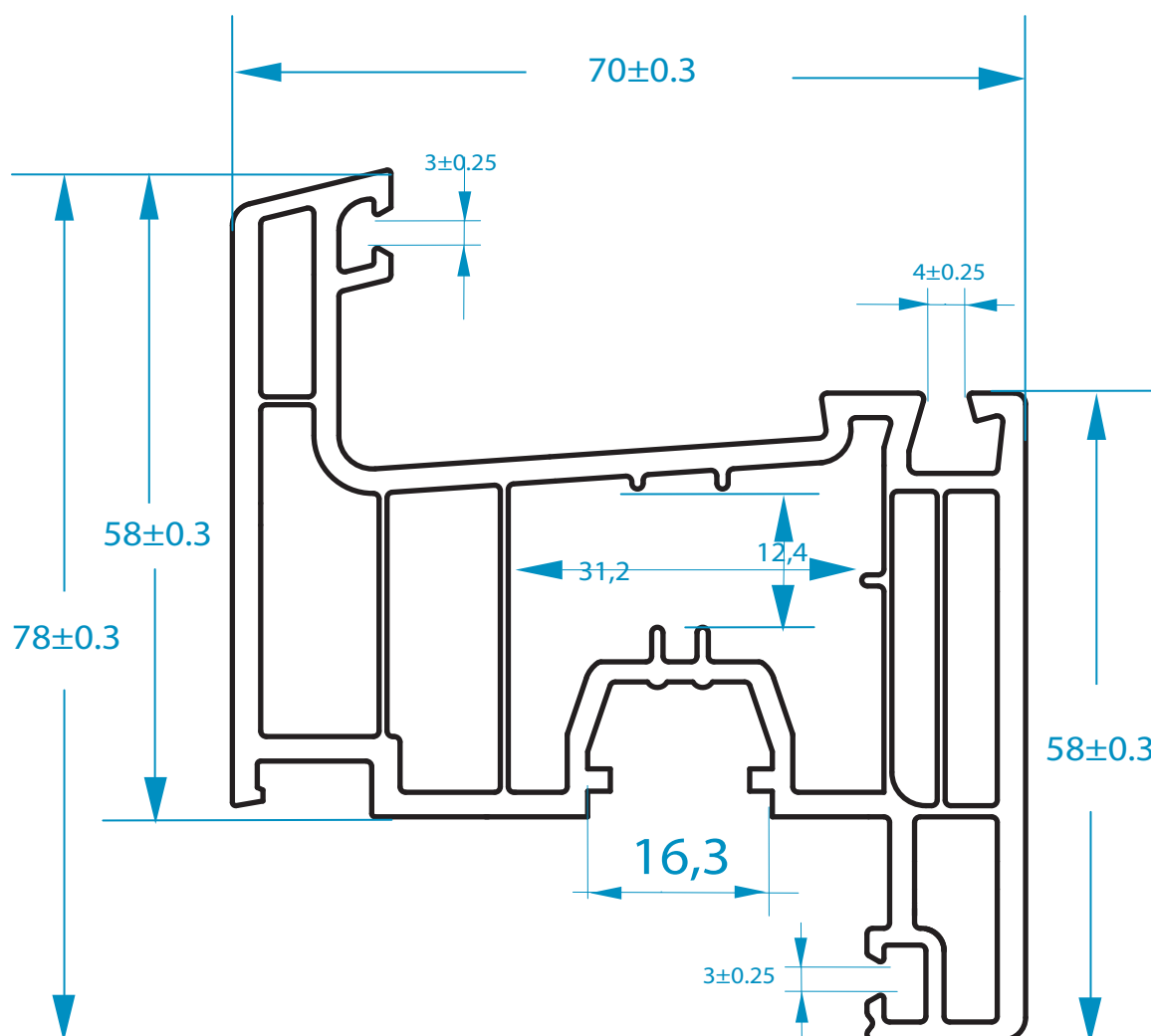
СТВОРКА/ИМПОСТ/СТВОРКА



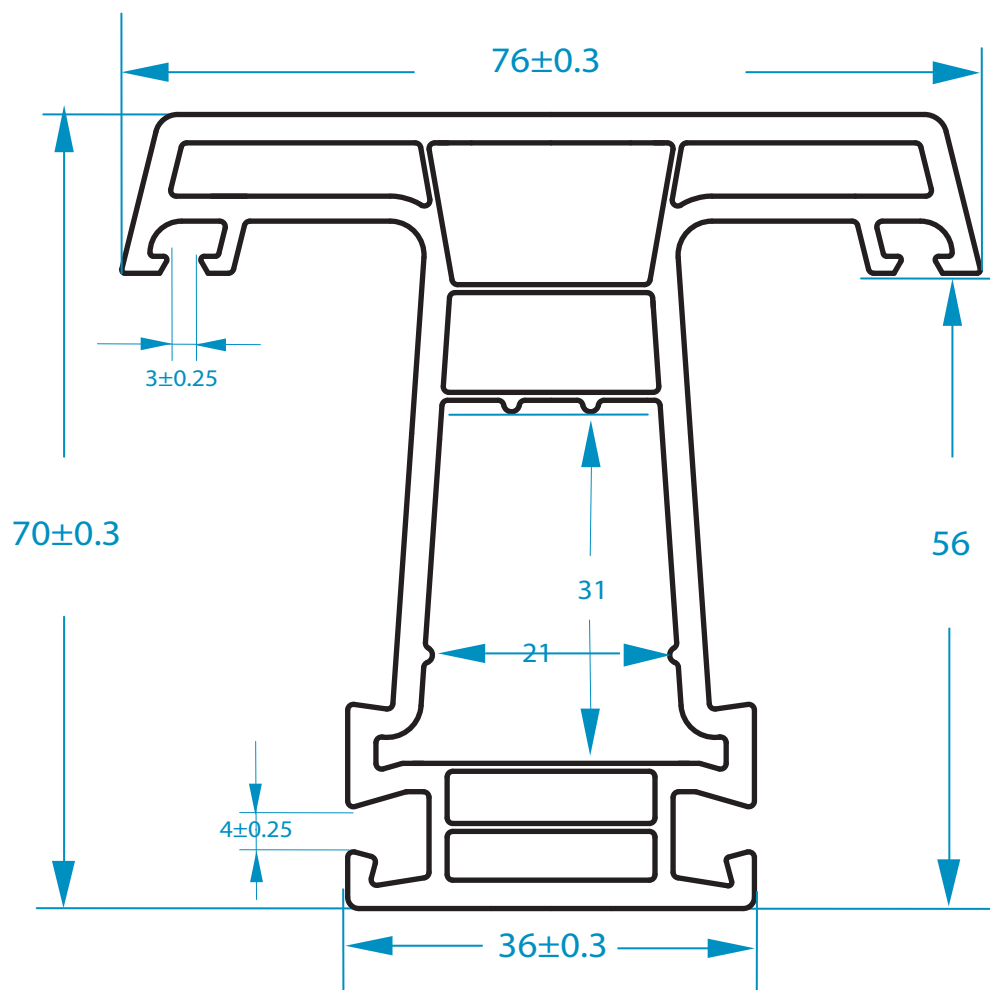
РАМА 63 мм (5022)



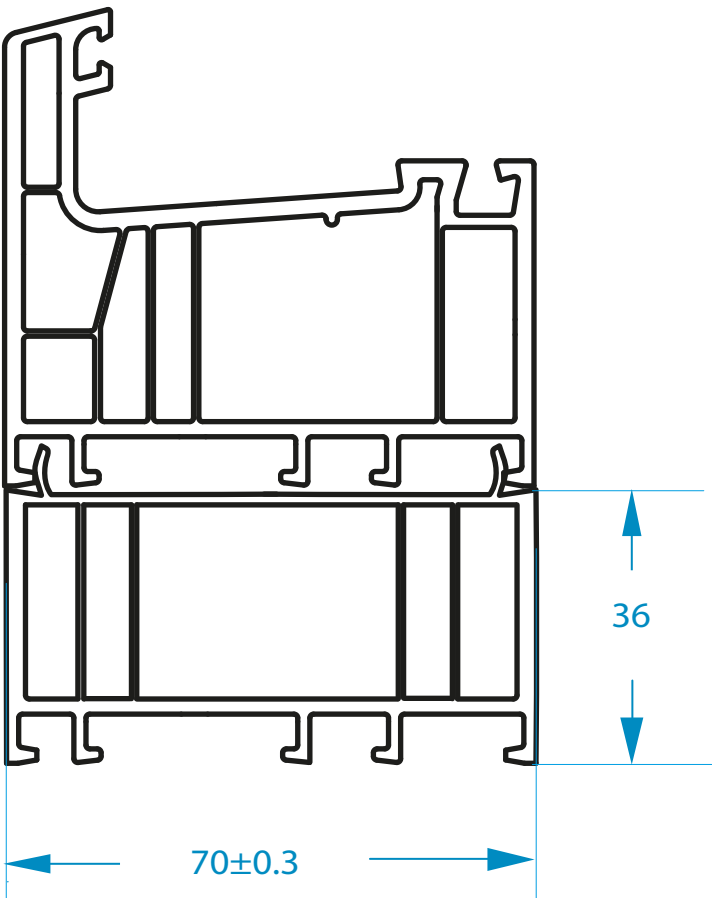
СТВОРКА 78 мм (5125)



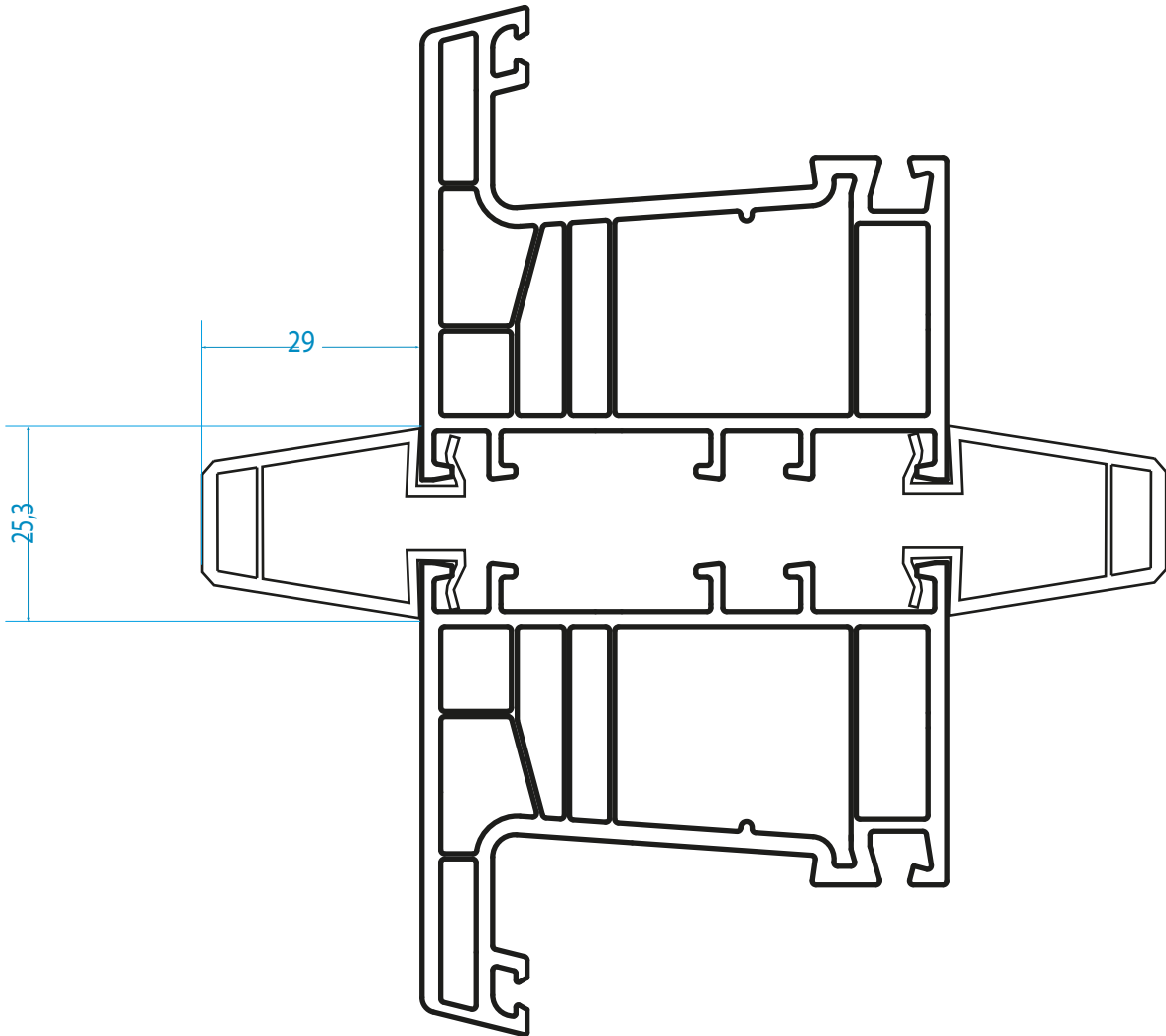
ИМПОСТ 76 мм (5225)



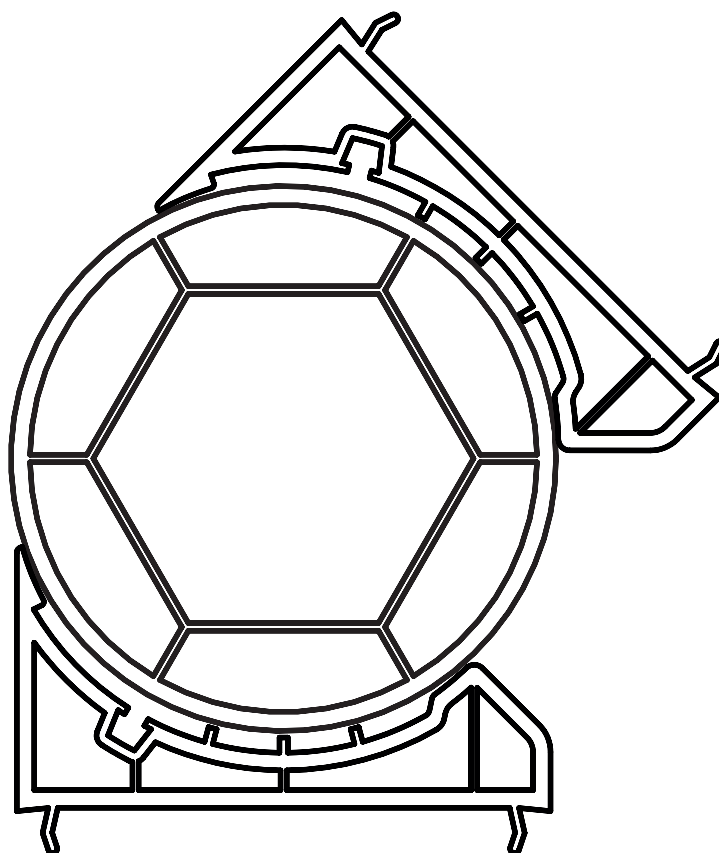
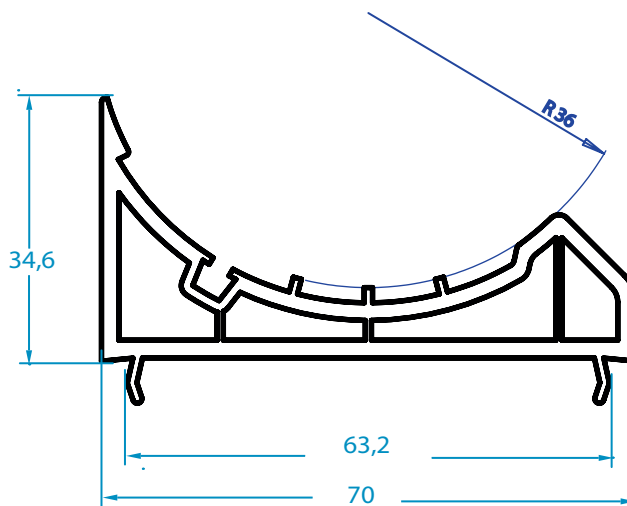
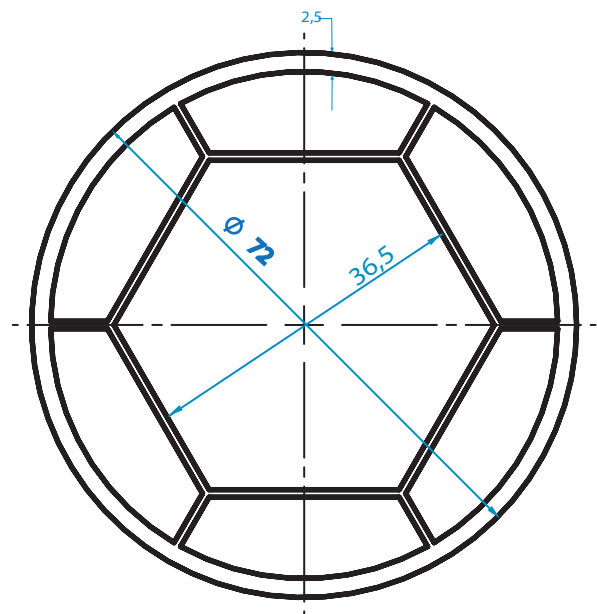
РАСШИРИТЕЛЬ 36 мм



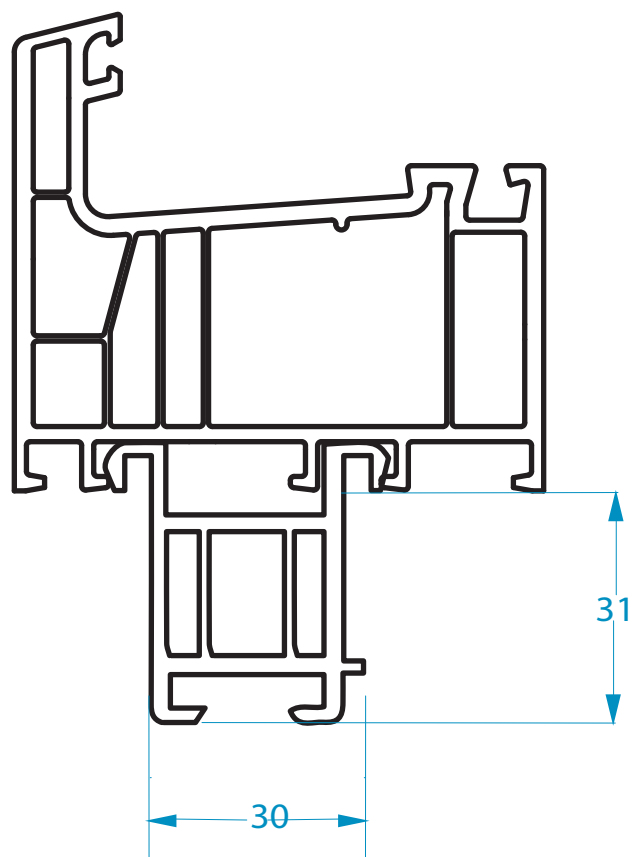
СОЕДИНЕНИЕ



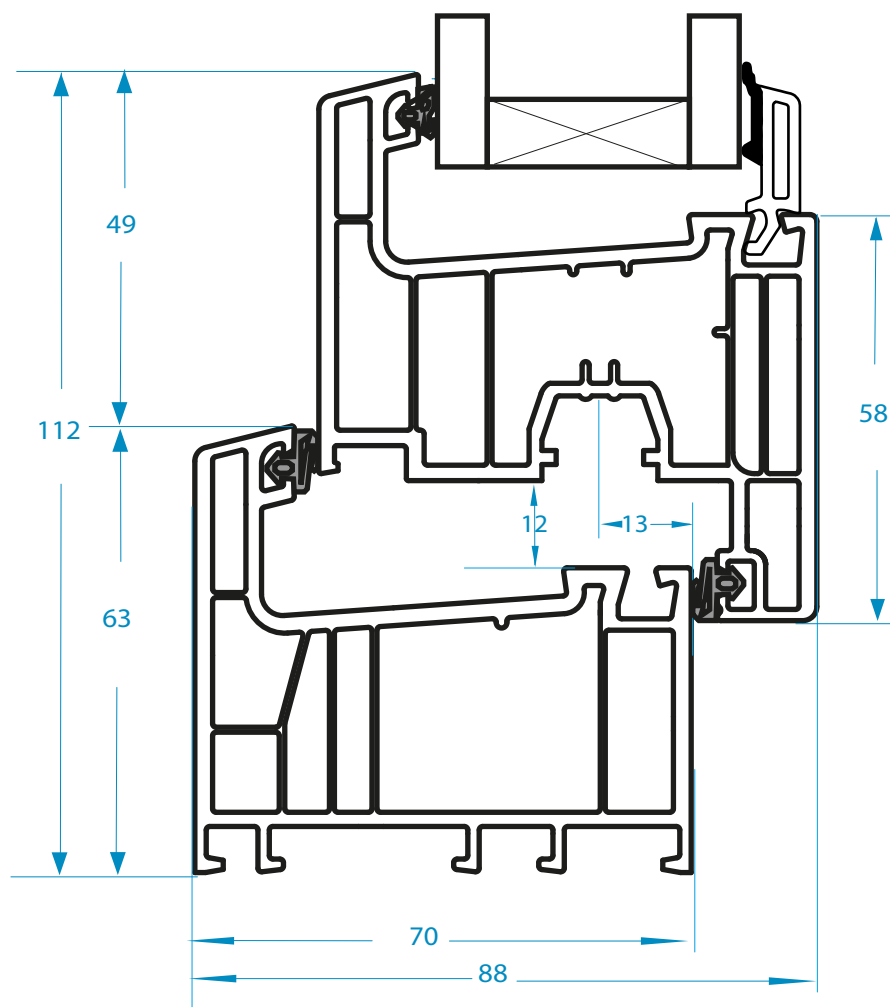
УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ 90° - 270° (5012, 5013)



ПОДСТАВОЧНЫЙ ПРОФИЛЬ (5001)



РАМА/СТВОРКА



СТВОРКА/ИМПОСТ/СТВОРКА

