

1. Описание системы -----	2.1
2. Номенклатура профилей -----	3.1
3. Номенклатура комплектующих	
- пластмассовые детали -----	4.1
- металлические изделия -----	4.1
- уплотнители -----	4.2
- крепежные изделия -----	4.2
4. Основные узлы и сечения -----	5.1
5. Схема установки подкладок -----	6.1
6. Применение ленты 3М VHB -----	6.2



Серия алюминиевых профилей и комплектующих Алрокс-92 предназначена для изготовления встраиваемых в фасад Алрокс-500 верхнеподвесных створок с наружным открыванием.

Алюминиевые профили имеют трехкамерную конструкцию. Наружный и внутренний алюминиевый профили соединены между собой полиамидными термовставками методом закатки, образуя неразрывное соединение. В качестве наполнений могут использоваться одно- и двухкамерные стеклопакеты толщиной 24 и 32 мм. Заполнения фиксируются в каркасе с помощью штапикового профиля.

В системе предусмотрены следующие конструктивные решения:

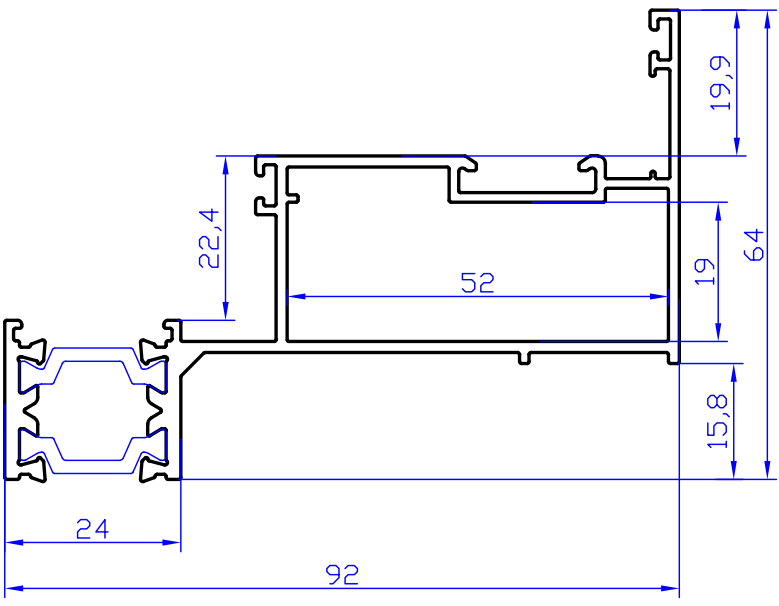
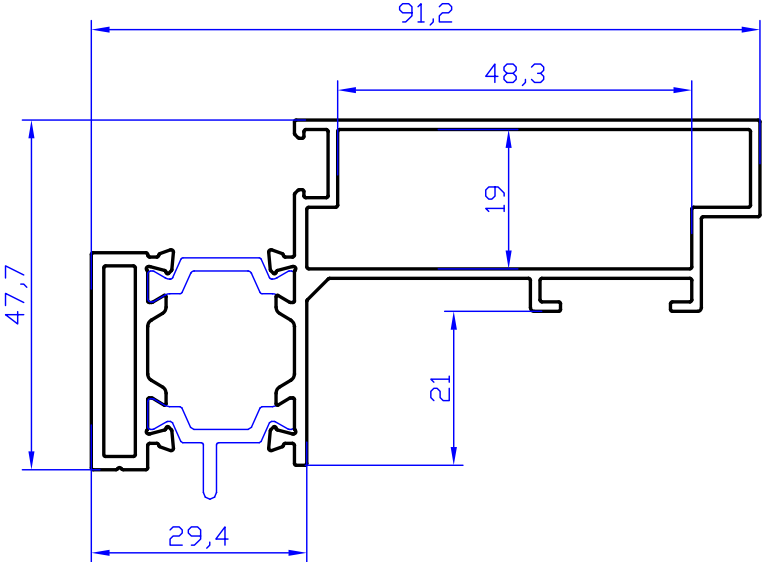
1. Угловые соединения основных профилей выполняются с применением угловых прессованных закладных и двухкомпонентного клея. Сборка может производиться методом обжимки на углообжимном станке или запрессовкой стальных нагелей.
2. Перепады по лицевым поверхностям в углах конструкции рамы снижаются за счет применения пластиковых и стальных выравнивающих уголков.
3. В окнах применяется фурнитура для верхнеподвесных створок с наружным открыванием производства ф. GIESSE (Италия) или ООО "Сатурн" (Россия).
4. Ширина полиамидных термомостов составляет 20 мм.

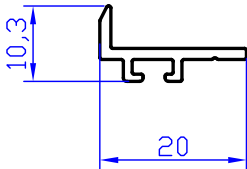
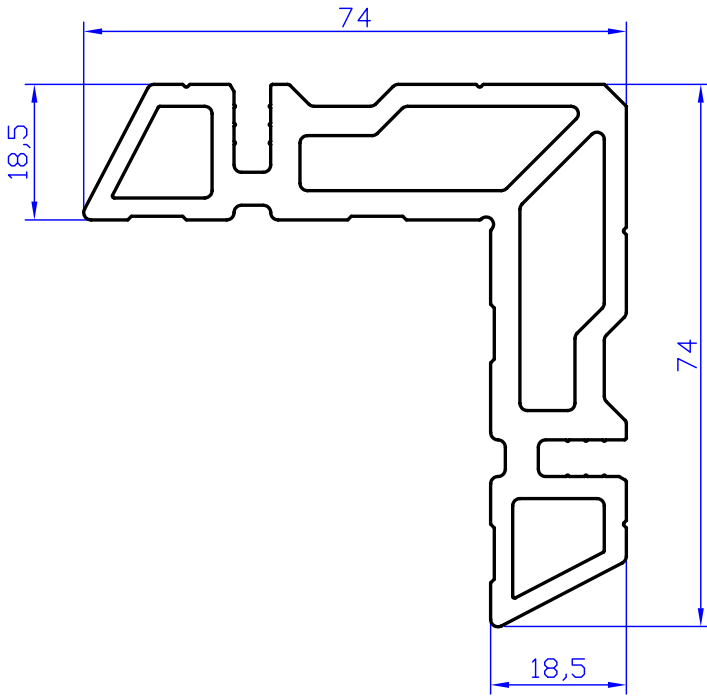
Характеристика применяемых в системе материалов:

1. Алюминиевые профили изготовлены в соответствии с ГОСТ 22233-2001 и имеют защитно-декоративное покрытие из порошково-полимерных материалов. Толщина покрытия - не менее 60 мкм.
2. Уплотнители изготовлены из материала на основе ТЭП в соответствии с ГОСТ 30778-2001.
3. Крепежные детали имеют гальваническое цинковое покрытие (толщина покрытия - не менее 9 мкм.) или могут быть изготовлены из нержавеющей стали класса А2.
4. Термомосты изготовлены из стеклонаполненного полиамида марки ПА 6.6.

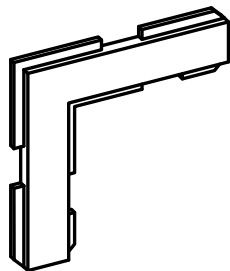
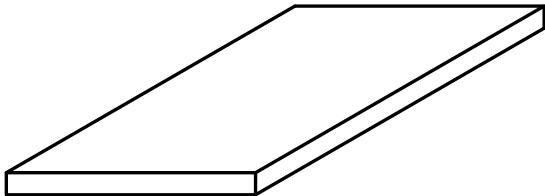
Разработчик оставляет за собой право вносить изменения в содержание каталога без какого-либо предупреждения. Актуальная версия каталога хранится на сайте .....



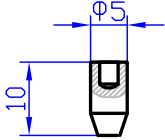
Рама	Масса, кг./п.м.	Периметр нар., мм.
92.100.00	1,253	390
	$J_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$
	13,696	3,323
	$J_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$
	55,650	11,097
Створка	Масса, кг./п.м.	Периметр нар., мм.
92.300.00	1.251	325
	$J_x, \text{см}^4$	$W_x, \text{см}^3$
	11,807	4,236
	$J_y, \text{см}^4$	$W_y, \text{см}^3$
	42,356	7,299

Шагик	Масса, кг./п.м.	Периметр нар., мм.
92.000.01	0,128	69
		
Угловая закладная 18,5мм	Масса, кг./п.м.	Периметр нар., мм.
20.185.01	2,918	--
		

## Пластмассовые изделия

Изображение	Артикул	Наименование
	РПИ-008	Уголок выравнивающий
	30x3x100	Пластина

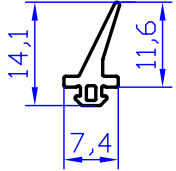
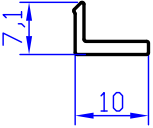
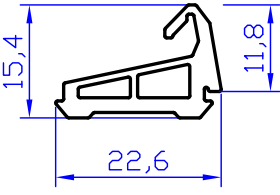
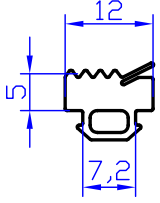
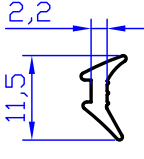
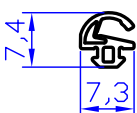
## Металлические изделия

Изображение	Артикул	Наименование
	РМИ-65.03	Нагель 5 мм

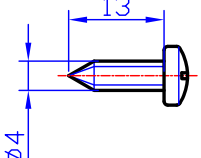
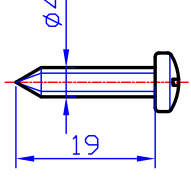
## Угловая закладная (штучная)

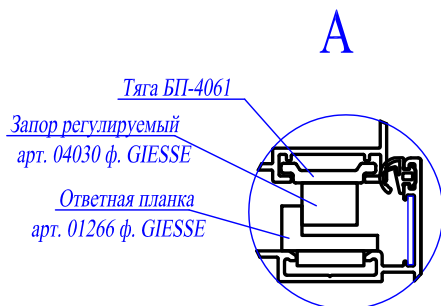
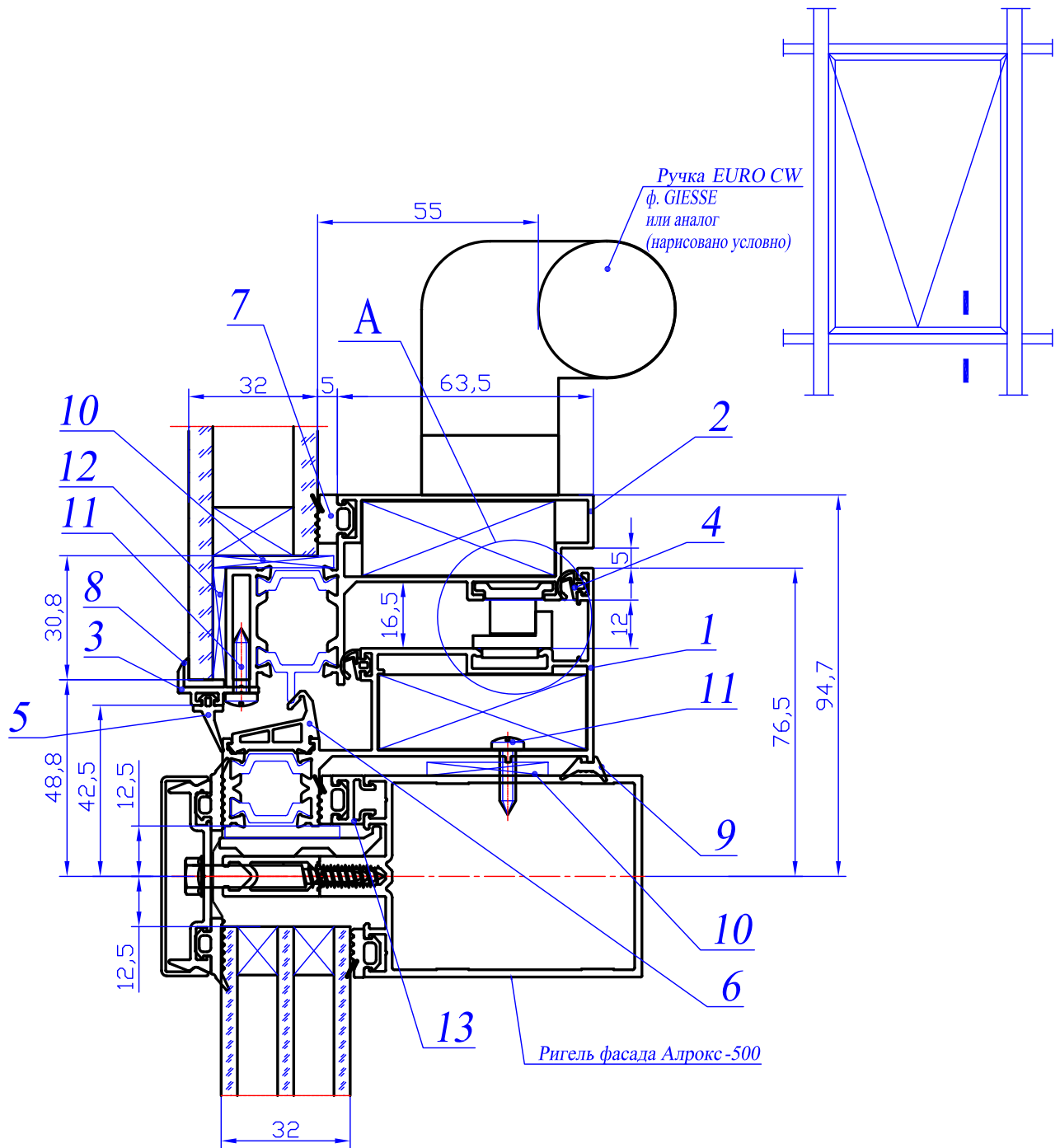
Артикул	Исходный профиль	Длина L, мм	Применение
РМИ-20.1851-047	20.185.01	47,8	92.300.00
РМИ-20.1851-051	20.185.01	51,5	92.100.00

## Уплотнители

Сечение	Артикул
	РУ-92.01
	РУ-92.02
	РУ-92.04
	РУ-50.06
	РУ-001
	РУ-65.05

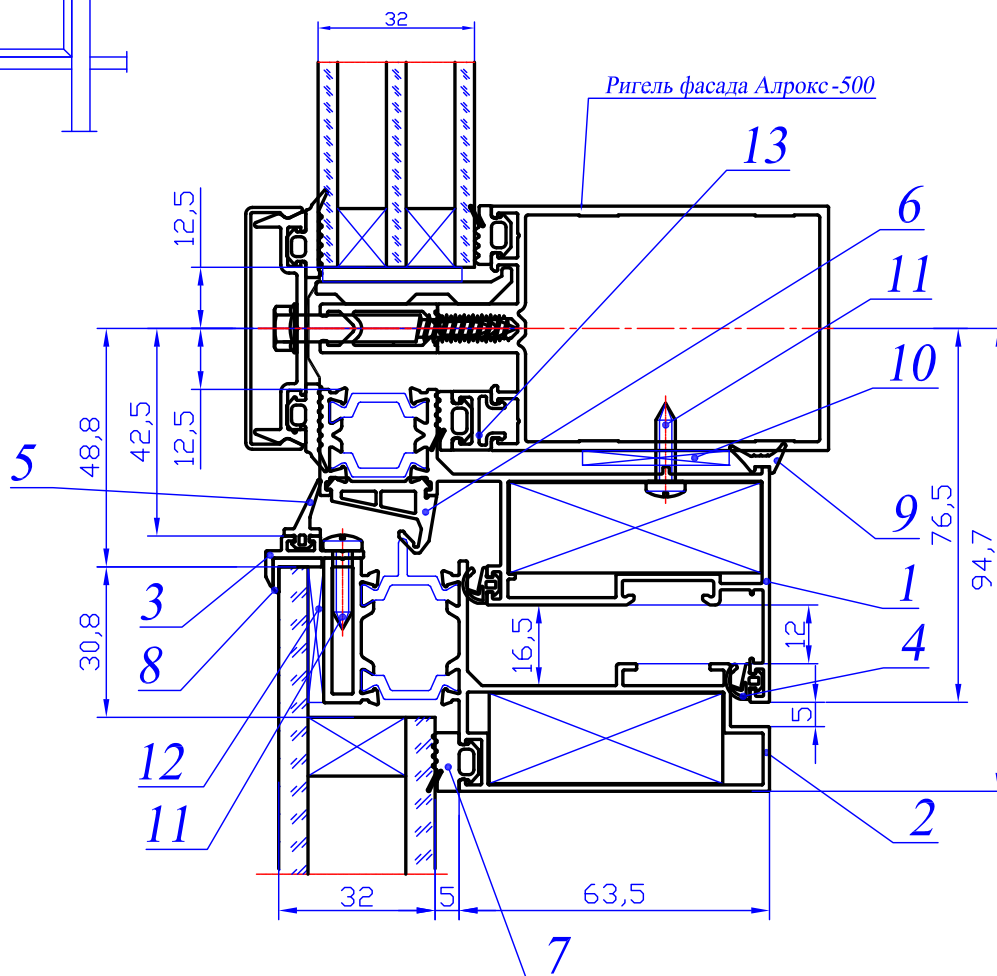
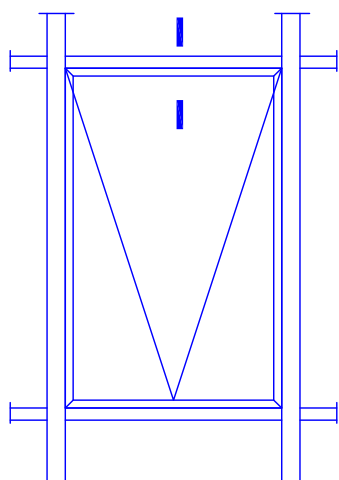
## Крепежные изделия

Эскиз	Артикул
	Винт самонарезающий ВС 4,2x13 DIN 7981 (покрытие - цинк)
	Винт самонарезающий ВС 4,2x19 DIN 7981 (покрытие - цинк)



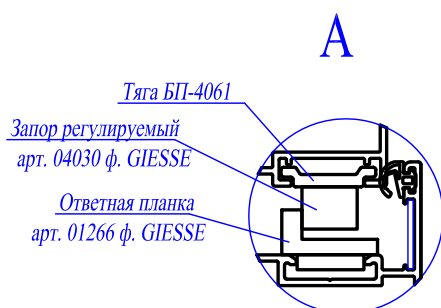
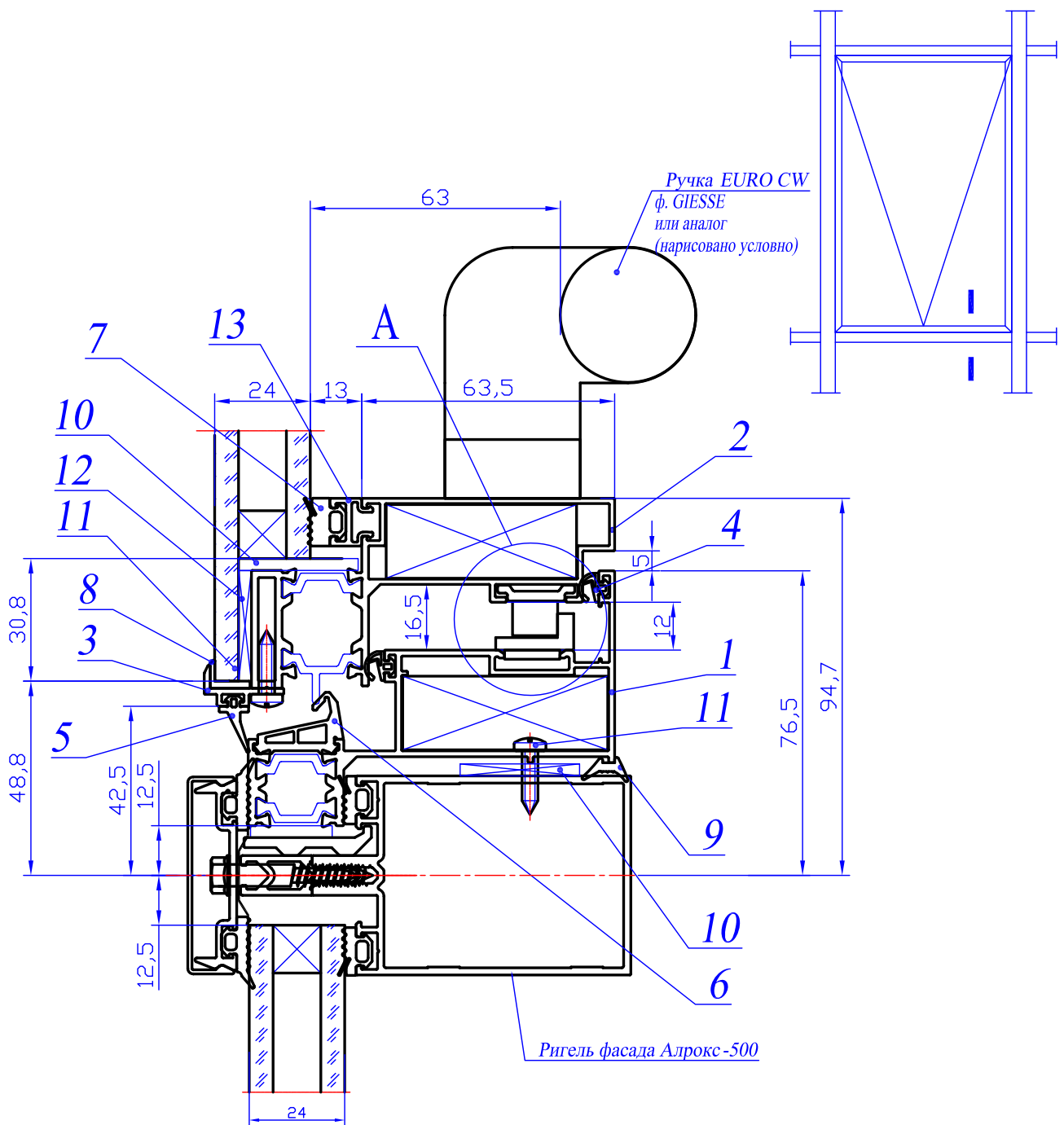
№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	РУ-65.05
5	РУ-92.01
6	РУ-92.04
7	РУ-50.06
8	РУ-92.02

№ поз.	Артикул
9	РУ-001
10	Пластина 30x3x100
11	ВС 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3М VHB G23F
13	500.700.01



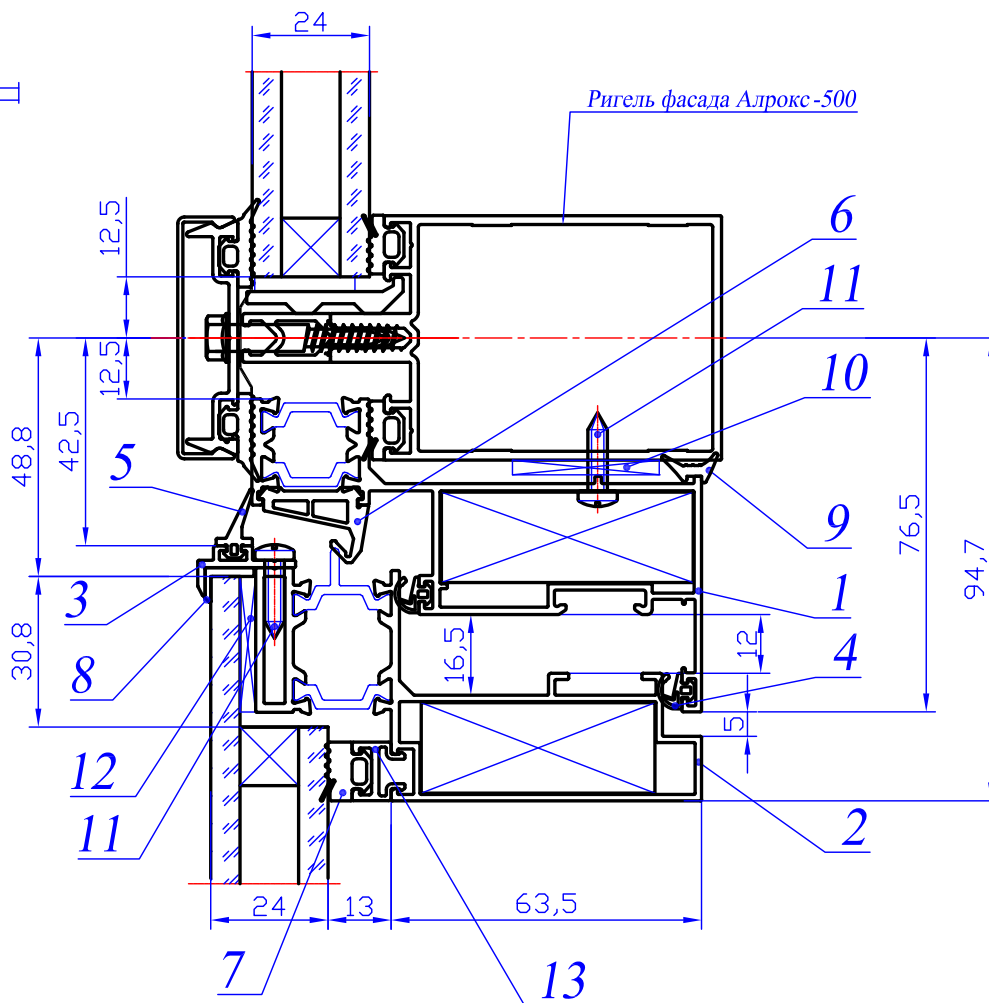
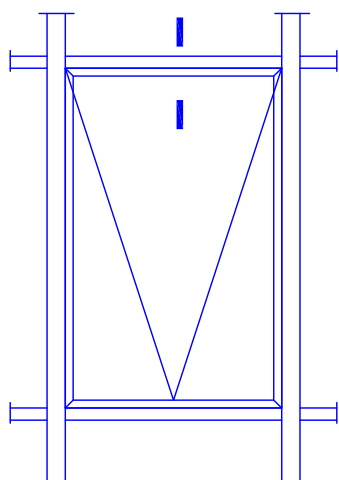
№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	РУ-65.05
5	РУ-92.01
6	РУ-92.04
7	РУ-50.06
8	РУ-92.02

№ поз.	Артикул
9	РУ-001
10	Пластина 30x3x100
11	ВС 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3М VHB G23F
13	500.700.01



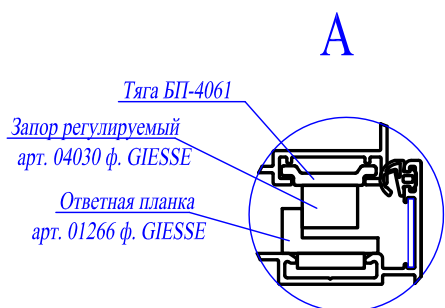
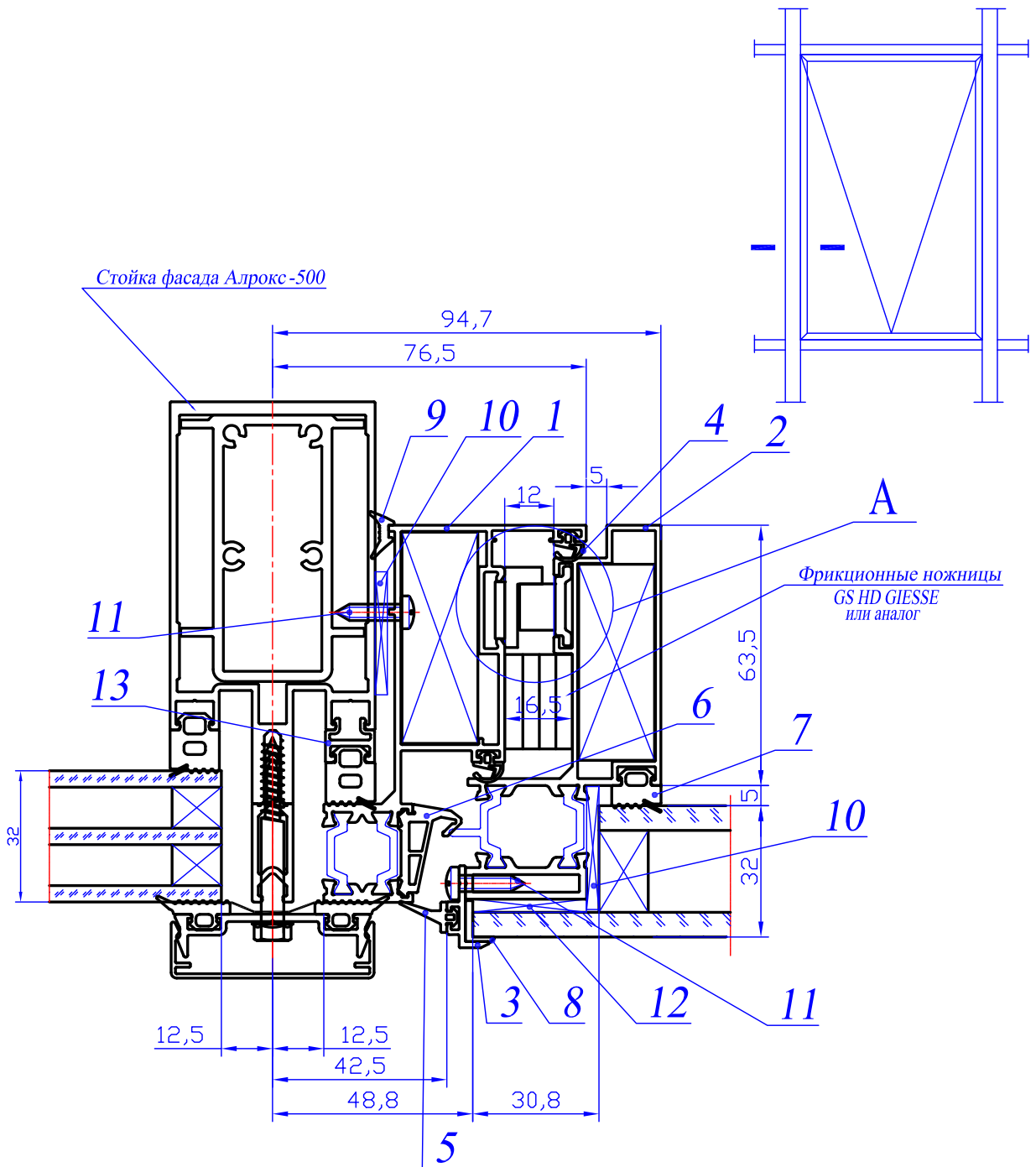
№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	РУ-65.05
5	РУ-92.01
6	РУ-92.04
7	РУ-50.06
8	РУ-92.02

№ поз.	Артикул
9	РУ-001
10	Пластина 30x3x100
11	ВС 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3М VHB G23F
13	500.700.01



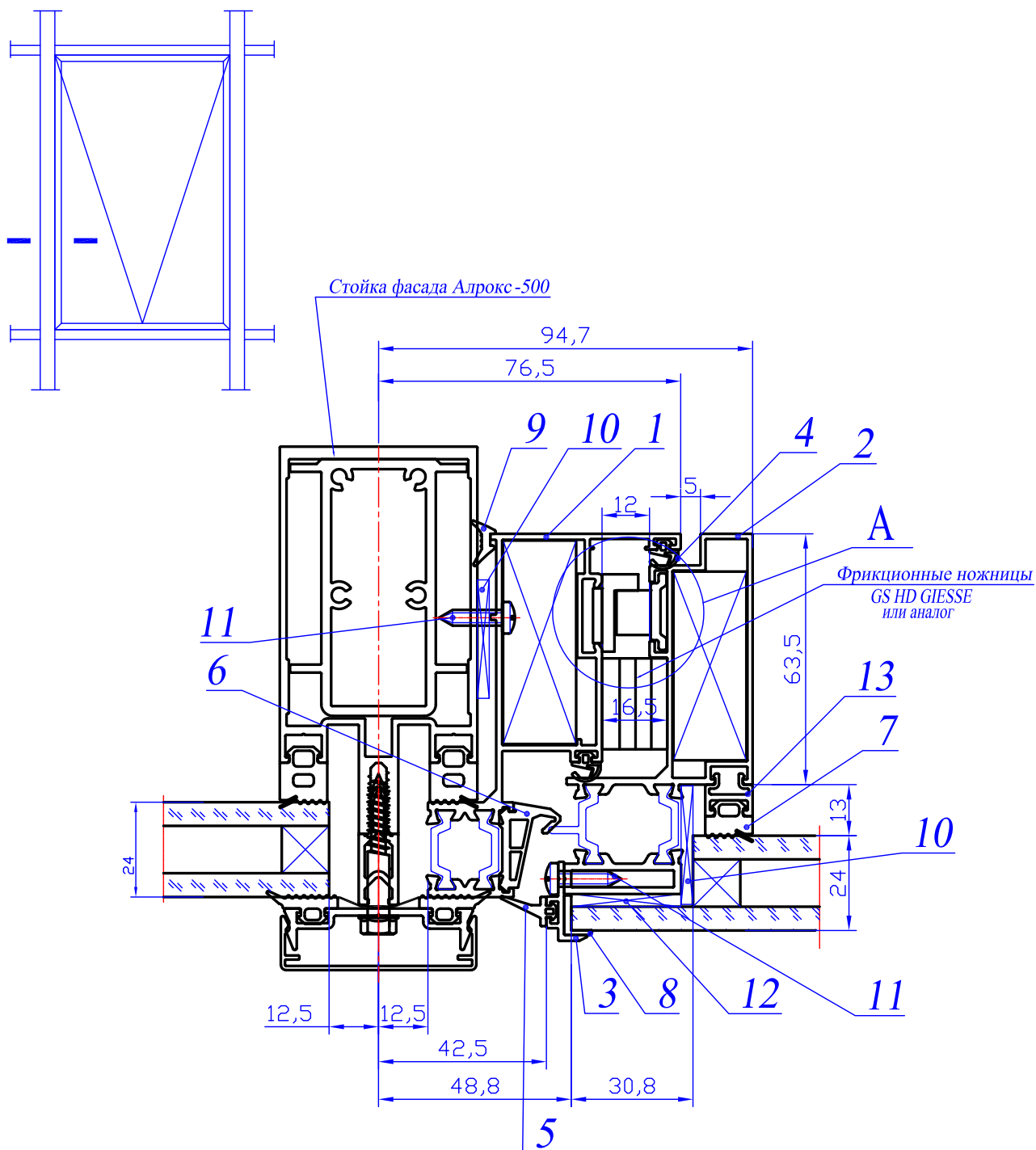
№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	РУ-65.05
5	РУ-92.01
6	РУ-92.04
7	РУ-50.06
8	РУ-92.02

№ поз.	Артикул
9	РУ-001
10	Пластина 30x3x100
11	ВС 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3М VHB G23F
13	500.700.01



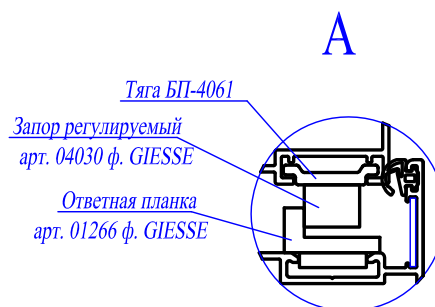
№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	PY-65.05
5	PY-92.01
6	PY-92.04
7	PY-50.06
8	PY-92.02

№ поз.	Артикул
9	PY-001
10	Пластина 30x3x100
11	BC 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3M VHB G23F
13	500.700.01

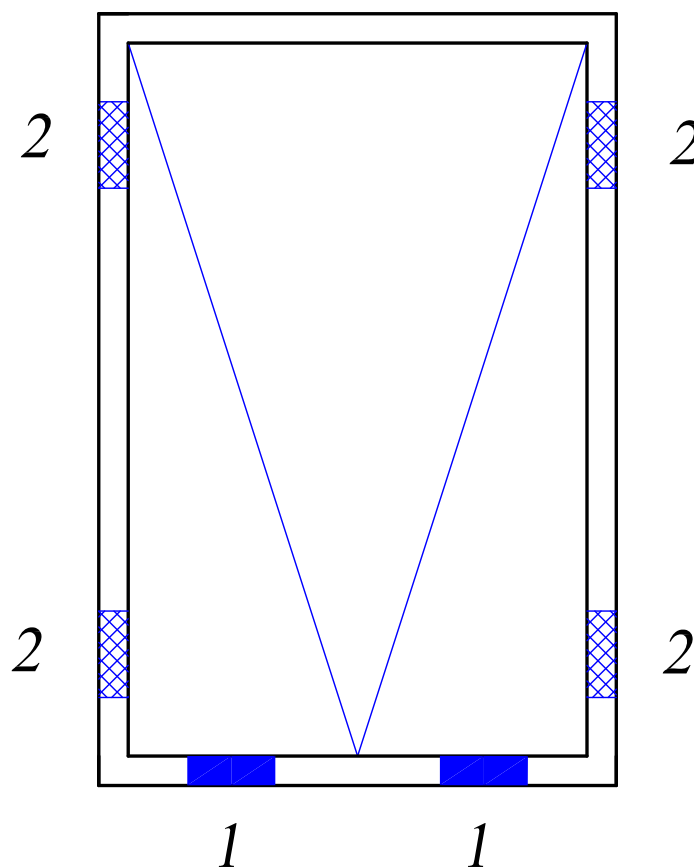


№ поз.	Артикул
1	92.100.00
2	92.300.00
3	92.000.01
4	РУ-65.05
5	РУ-92.01
6	РУ-92.04
7	РУ-50.06
8	РУ-92.02

№ поз.	Артикул
9	РУ-001
10	Пластина 30x3x100
11	ВС 4,2x19 DIN 7981
12	Лента 3М VHB G23F
13	500.700.01



## Схема установки опорных и дистанционных подкладок



1 - опорные подкладки (Пластина 30x3x100)

2 - дистанционные подкладки (Пластина 30x3x100)

## Рекомендации по применению пеноакриловых лент 3М VHB

Каждый проект с использованием ленты 3М должен рассматриваться с учетом особенностей проекта. Рекомендации по использованию основываются на результатах тестов адгезии, проведенных службой Технического Сервиса компании 3М. Рекомендации зависят от особенностей проекта, они будут предоставлены пользователю, который должен следовать им во время монтажа. Ниже приведены некоторые типичные рекомендации. Они не заменяют рекомендации, учитывающие особенности проекта, которые будут выработаны техническими специалистами компании 3М.

### **Подготовка поверхности и нанесение:**

- для получения оптимальной адгезии поверхности должны быть чистыми и сухими. Все поверхности, кроме стеклянных, должны быть тщательно очищены смесью изопропилового спирта с водой (соотношение 1:1). Стеклянные поверхности должны быть очищены смесью изопропилового спирта/вода/раствор силана. Может потребоваться дополнительная обработка поверхностей, что будет определено индивидуально для каждого проекта. При использовании растворителей необходимо соблюдать меры предосторожности, предусмотренные производителем.
- оптимальная температура нанесения ленты от +20°C до +40°C. Нанесение ленты при температурах ниже +15°C не рекомендуется, т.к. адгезив становится недопустимо жестким. Однако, если лента нанесена при рекомендованной температуре, соединение остается устойчивым к воздействию низких температур.
- прочность соединения зависит от площади контакта адгезива с поверхностью. Для увеличения контакта необходим прижим ленты с усилием не менее 100 кПа.
- после соединения прочность возрастает по мере проникновения адгезива в материал поверхности. При комнатной температуре 50% от конечной прочности нарастают через 20 минут, 90% - через 24 часа и 100% - через 72 часа. В некоторых случаях процесс можно ускорить, поместив соединение в условия повышенной температуры (1 час при температуре 70°C). Это обеспечивает быстрое и полное смачивание поверхности адгезивом.
- приклейка к стеклу в условиях повышенной влажности требует специального грунта (праймера) для долговечной работы.

### **Порядок действий:**

1. Очистить.
2. Вытереть насухо.
3. Прижать ленту.
4. Прикатать полученное соединение.

### **Особенности:**

- все применяемые материалы, в т.ч. краски, грунты, особые покрытия и т.п. должны быть протестированы пользователем на пригодность использования с конкретной лентой в заданных условиях.
- все вопросы ответственности, касающиеся лент 3М VHB, регулируются условиями продажи в соответствии с действующим законодательством.