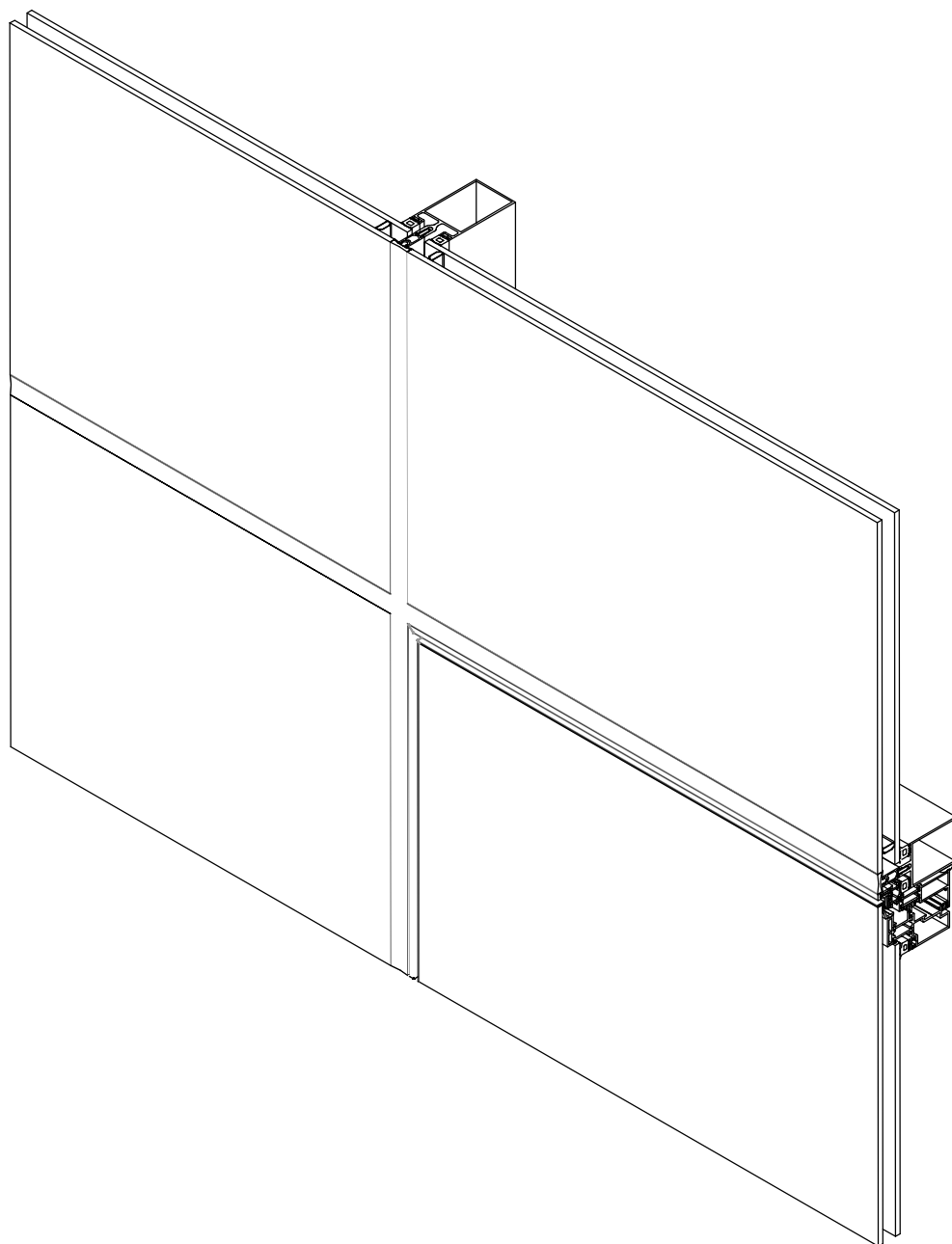


AGS 150 CO



КАТАЛОГ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СТРУКТУРНОГО
ОСТЕКЛЕНИЯ ФАСАДОВ НА ОСНОВЕ АЛЮМИНИЕВЫХ
ПРОФИЛЕЙ ВЫПУСКАЕМЫХ И ПОДДЕРЖИВАЕМЫХ ООО "АГРИСОВГАЗ"

г. Малоярославец
2007 г.



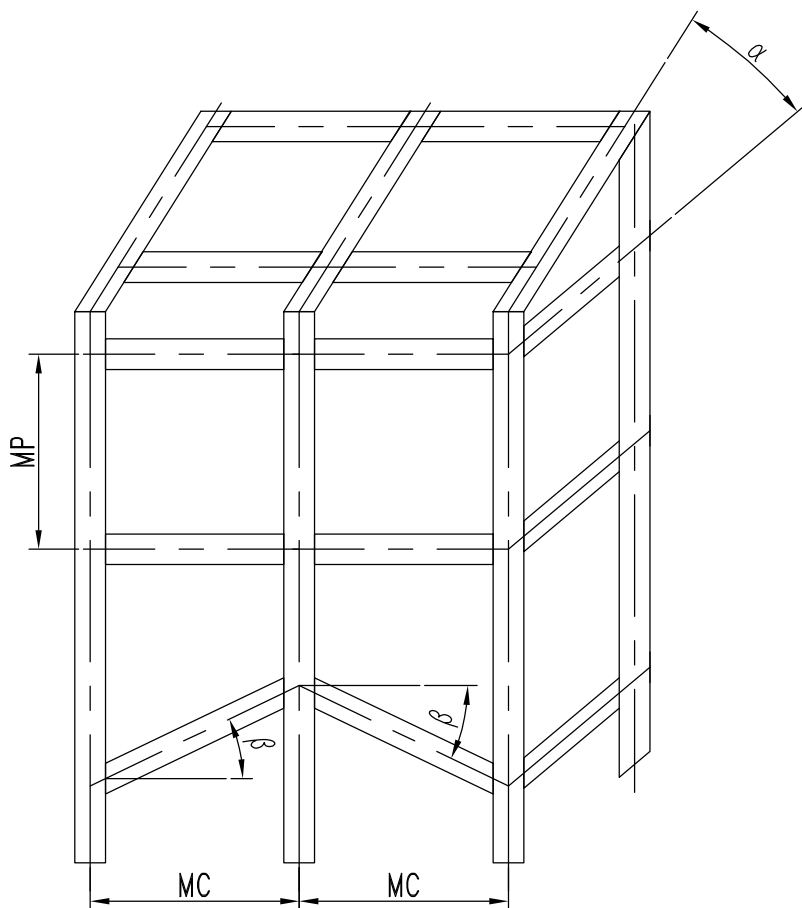
Содержание

| Наименование раздела | Лист |
|--|------|
| Описание системы | 2.01 |
| Номенклатура профилей | 3.01 |
| Номенклатура аксессуаров | 4.01 |
| Узловые решения. Сечения. Обработка профилей | 5.01 |
| Интегрированное окно | 6.01 |
| Двери | 7.01 |
| Приложение | 8.01 |



Описание системы

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ:



MC – расстояние между осями двух смежных стоек;

MP – расстояние между горизонтальными осями двух смежных ригелей;

MШ – расстояние между шарнирами или плечами двух смежных стоек с трансформируемым углом;

Внимание! При вычислении размеров ригелей, прижимов и заполнения по формулам, в которых используются обозначения MC и MШ следует учитывать, что расчет по данным формулам возможен только в случае, когда на противоположной стороне находится узел, аналогичный изображенному.

α – угол наклона покрытия относительно горизонтальной плоскости;

β – угол наклона оси ригеля в плоскости покрытия;

Принятые сокращения в таблицах:

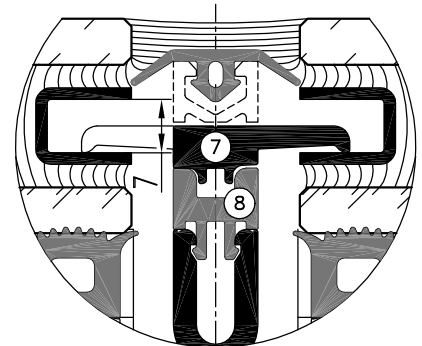
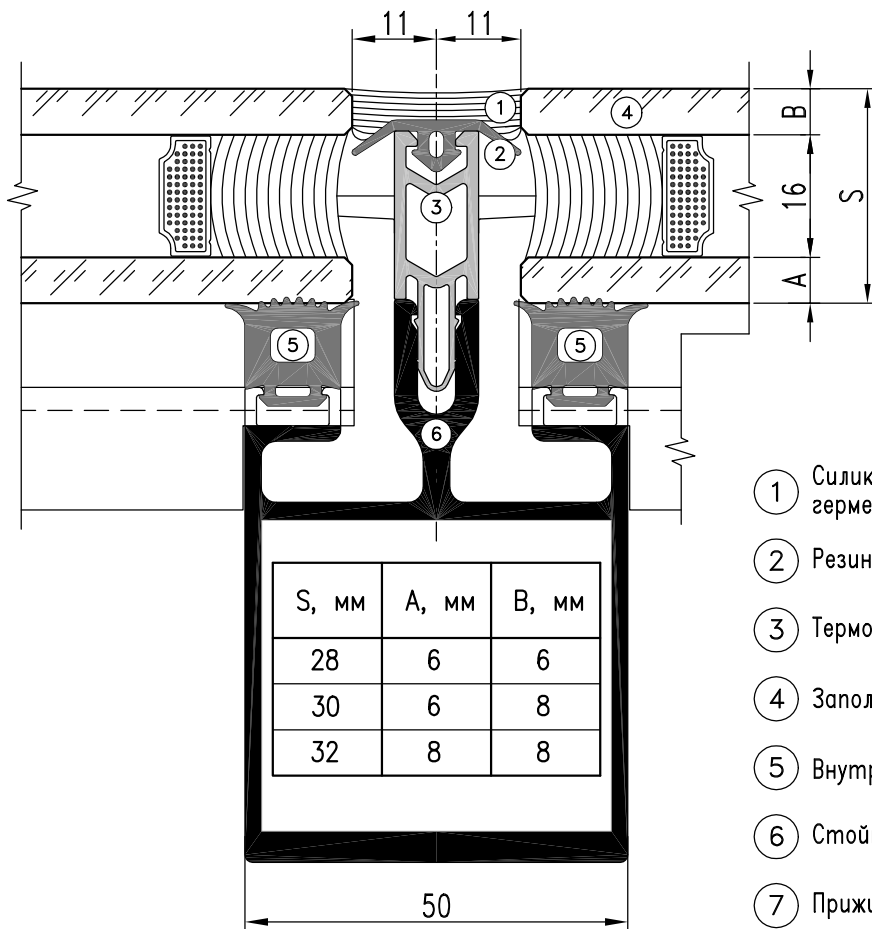
| наименование | варианты установки | |
|--------------|--------------------|-------|
| | | |
| | | |

прямое соответствие

- ① Структурное остекление фасадов высотой до 8м. с использованием структурного герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.

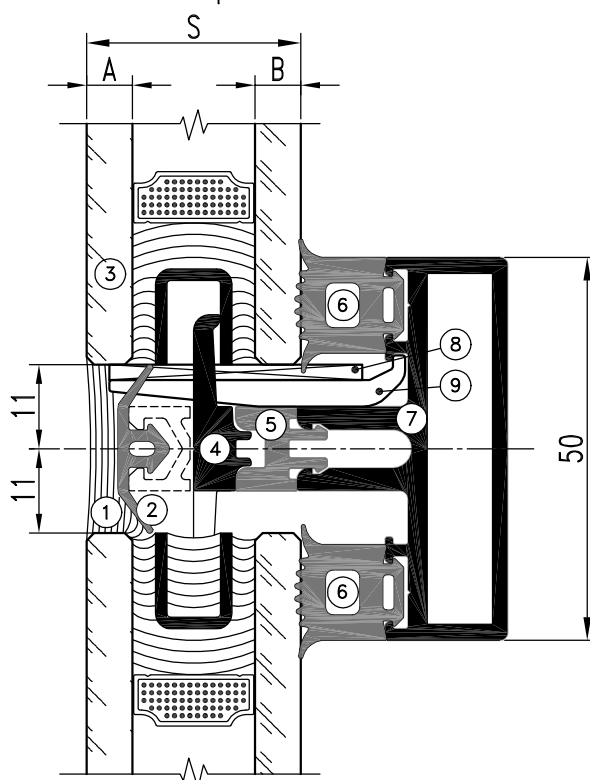


Сечение стойки



- ① Silicon atmospheric resistant sealant
- ② Rubber profile
- ③ Thermal break
- ④ Filling
- ⑤ Internal seal
- ⑥ Mullion
- ⑦ Clamp
- ⑧ Polyamide insert

Сечение ригеля

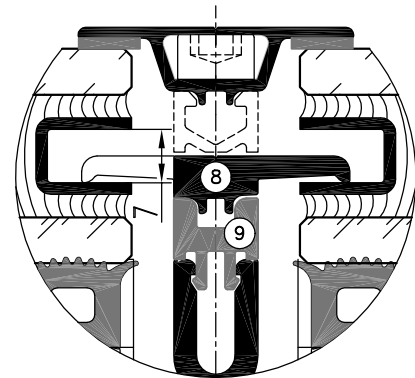
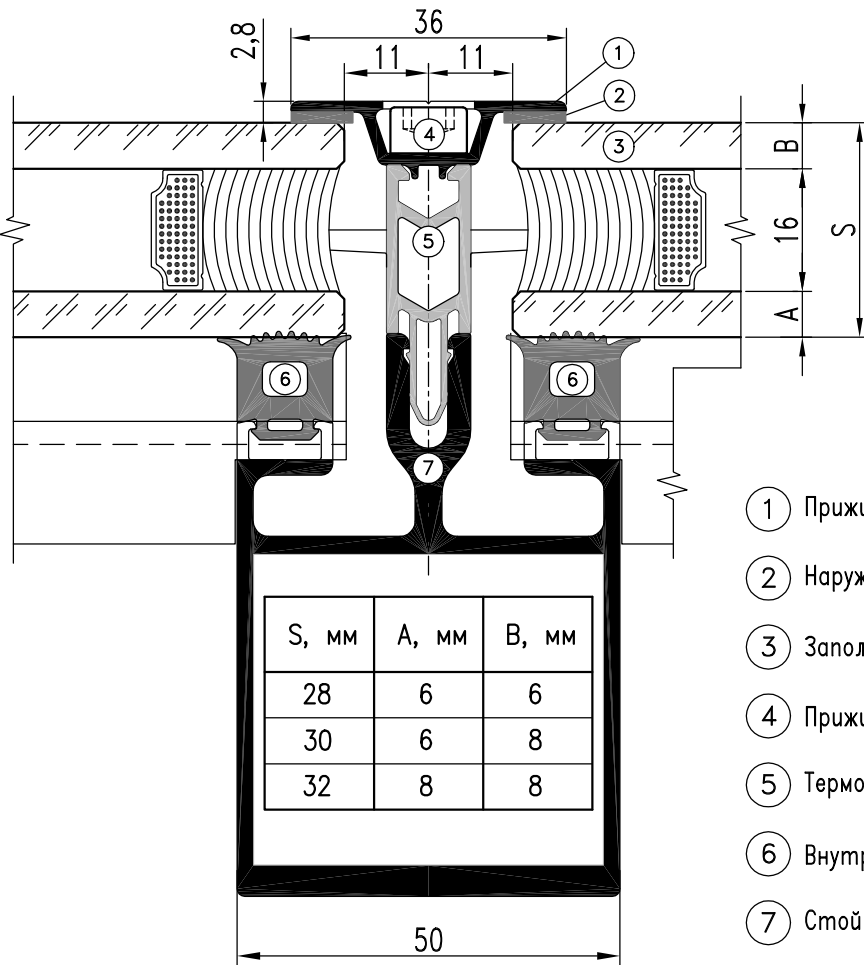


- ① Silicon atmospheric resistant sealant
- ② Rubber profile
- ③ Filling
- ④ Clamp
- ⑤ Polyamide insert
- ⑥ Internal seal
- ⑦ Mullion
- ⑧ K398 pad
- ⑨ K393 pad

- ② Структурное остекление фасадов высотой более 8м. с механической поддержкой внешнего стекла.

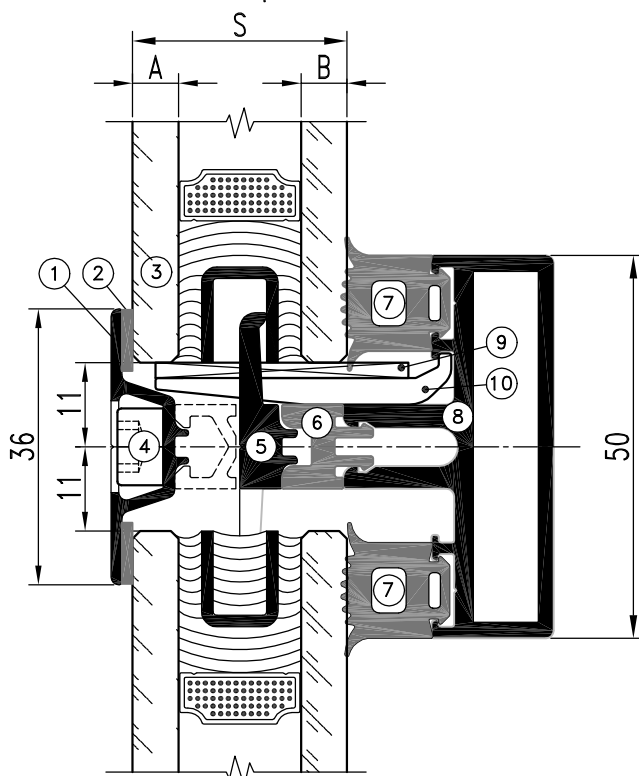


Сечение стойки



- ① Прижим для поддержки наружного стекла
- ② Наружный уплотнитель
- ③ Заполнение
- ④ Прижимной винт
- ⑤ Термовставка
- ⑥ Внутренний уплотнитель
- ⑦ Стойка
- ⑧ Прижим
- ⑨ Вставка полиамидная

Сечение ригеля



- ① Прижим для поддержки наружного стекла
- ② Наружный уплотнитель
- ③ Заполнение
- ④ Прижимной винт
- ⑤ Прижим
- ⑥ Вставка полиамидная
- ⑦ Внутренний уплотнитель
- ⑧ Ригель
- ⑨ Подкладка К398
- ⑩ Подкладка К393



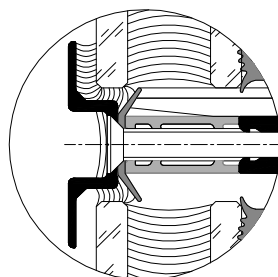
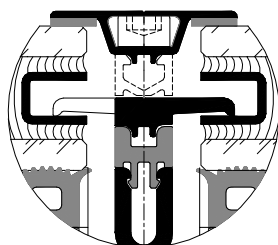
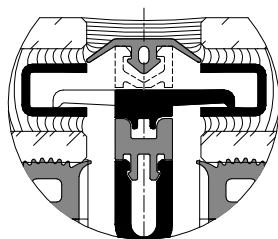
Данный каталог серии «AGS 150CO» предназначен для предварительного ознакомления с системой структурного остекления и не содержит основных технических требований для проектирования и изготовления структурного остекления фасадов. Обязательным условием проектирования и изготовления структурного остекления серии «AGS 150CO» является получение дополнительной технической информации от разработчика данной системы.

Серия «AGS 150CO» предназначена для структурного остекления фасадов зданий, витражей и входных групп. Основу серии «AGS 150CO» составляют алюминиевые профили стоек и ригелей с видимой шириной 50мм. На базе данной системы возможно выполнение как вертикальных, так и наклонных фасадов.

Критерии, по которым определяется метод построения фасада - поэлементный, стоечно-ригельный или смешанный, основываются на строительных и физических параметрах здания и должны быть определены на стадии проектирования.

Термическое разделение конструкции фасада осуществляется посредством установки терморазрывных вставок изготовленных из полимерных материалов.

Все стоечные и ригельные профили имеют в зоне установки стеклопакета полости, которые служат для вентиляции области фальца стеклопакета и отвода из неё влаги.

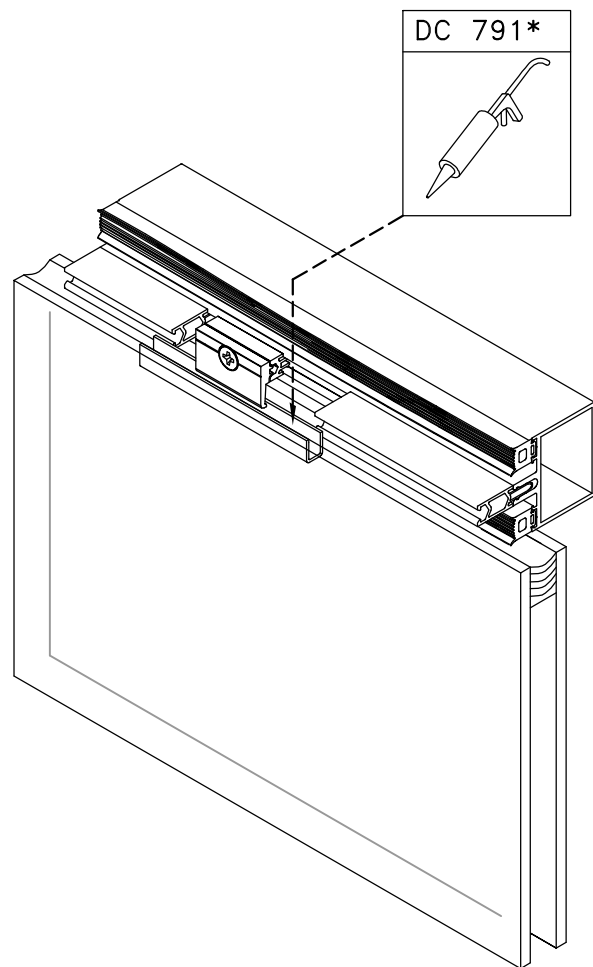


Остекление, а также установка панелей для вертикальных фасадов высотой до **8м.** производится с использованием алюминиевых прижимов, которые заводятся внутрь вклеенных по торцам стеклопакета вставок или внутрь панелей и крепятся винтами из нержавеющей стали. Внешние швы между стеклопакетами заполняются атмосферостойким силиконовым герметиком фирмы DOW CORNING (США).

Для фасадов высотой более **8м.** в целях безопасности предусмотрена механическая поддержка внешнего стекла стеклопакетов и панелей, которая осуществляется либо посредством установки наружных прижимов и уплотнителей из пористой резины без использования силиконового герметика, либо путем крепления к ригелям поддерживающих элементов длиной 60мм совместно с герметизацией внешних швов между стеклопакетами атмосферостойким силиконовым герметиком фирмы DOW CORNING (США). Крепление элементов поддержки производится с помощью самонарезающих винтов из нержавеющей стали.

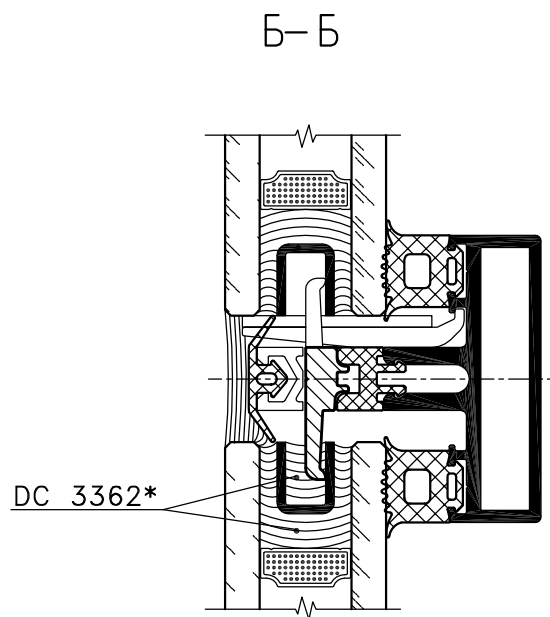
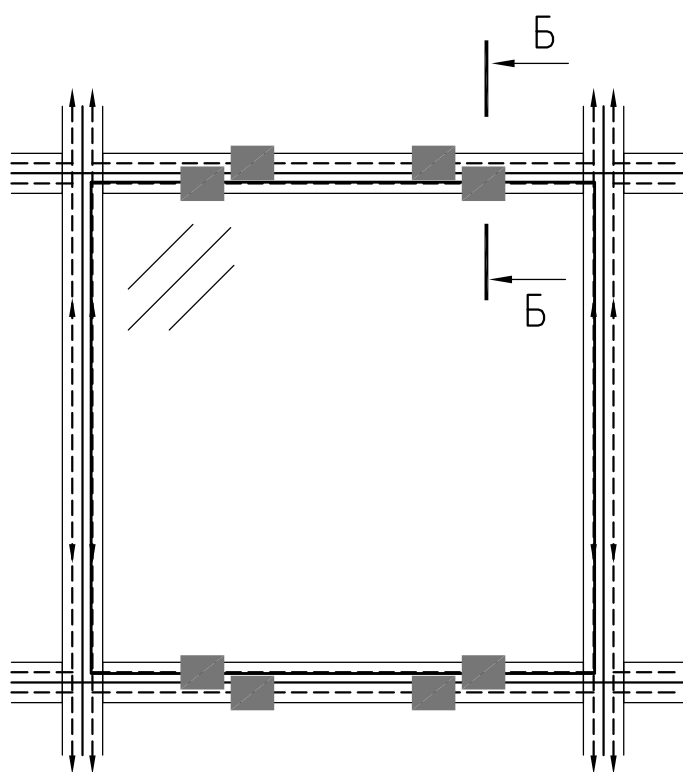
Указанные в каталоге размеры, масса и периметры профилей - являются теоретическими и могут изменяться в зависимости от допусков на размеры профилей.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений в каталог, связанных с улучшением и дальнейшим развитием системы. Все материалы данного каталога принадлежат разработчику системы, запрещается их несанкционированное тиражирование.



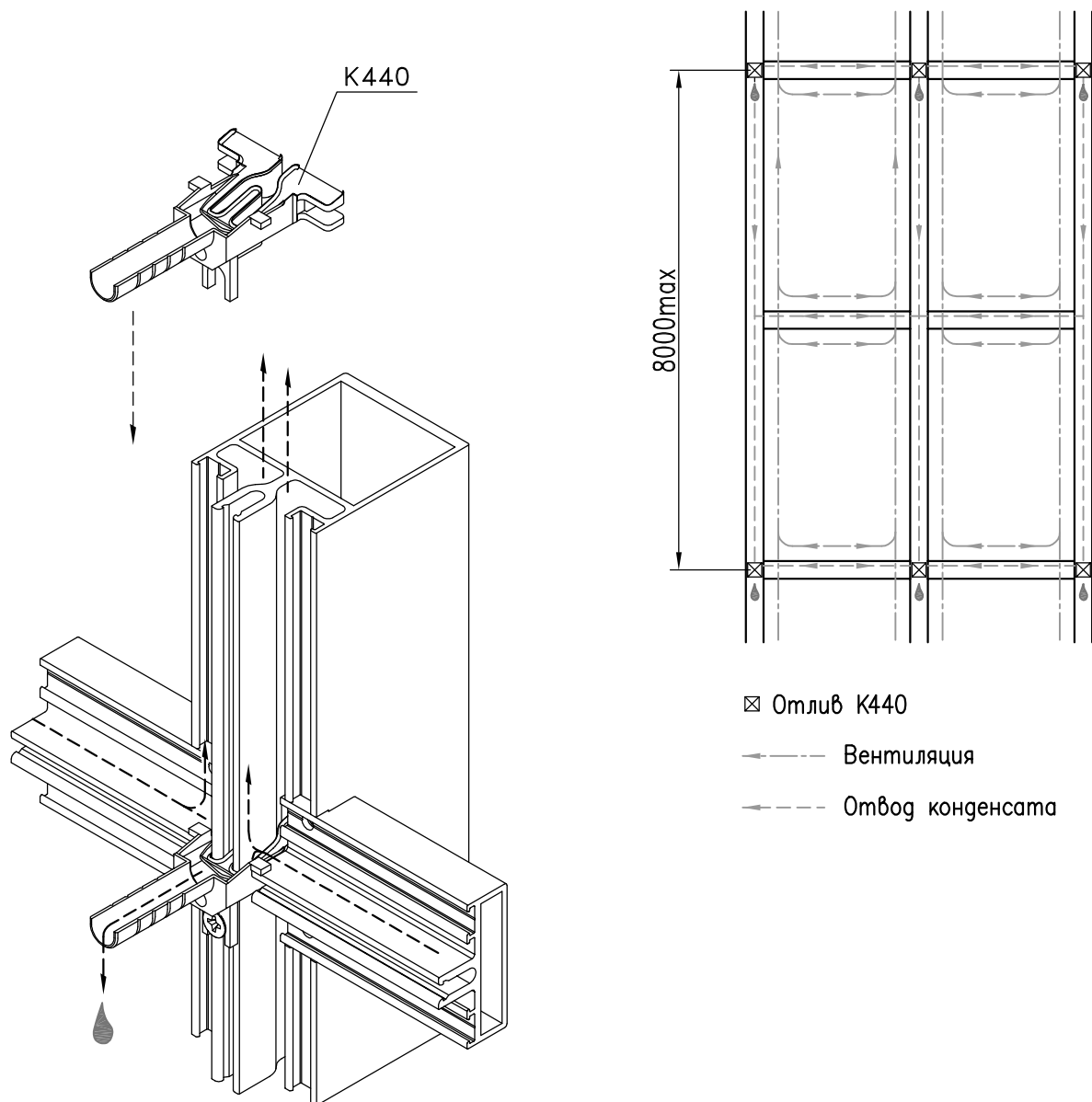
После крепления стеклопакета места установки U-образных анодированных вставок в верхней части стеклопакета заполнить герметиком заподлицо с краем стеклопакета.

* DC 791– силиконовый герметик "Dow Corning".



Отвод конденсата и вентиляция.

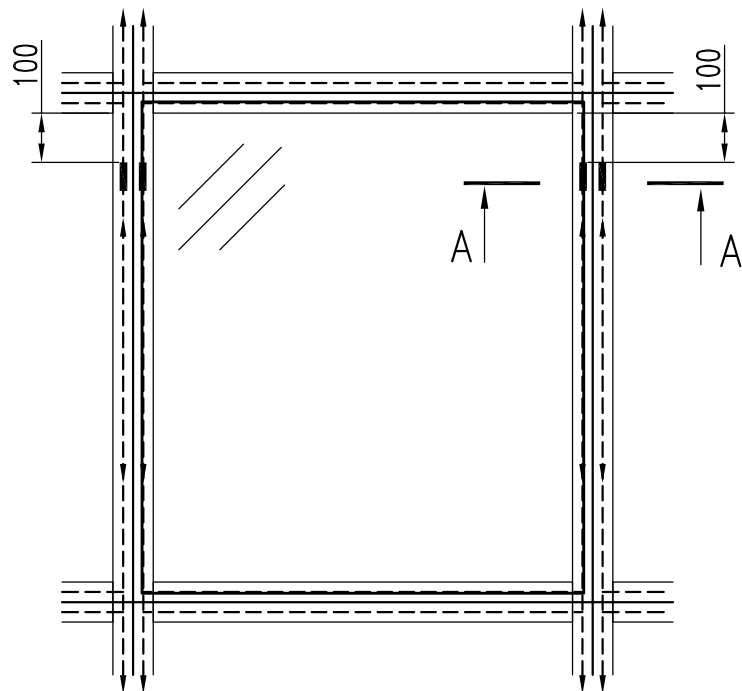
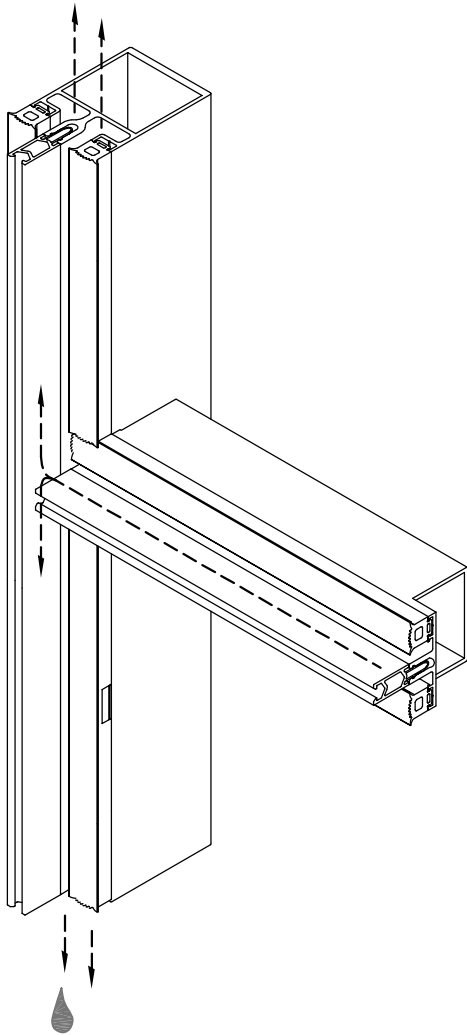
Вариант 1



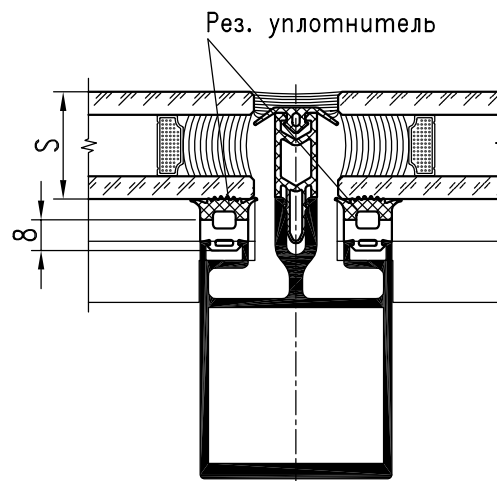
Конденсат, образуемый в области фальца стеклопакета, отводится по конденсатоотводящим полостям ригеля в стойку и выводится наружу при помощи отлива K440, установленного в месте соединения ригелей и стойки. Отлив K440 служит также для проветривания области фальца и выравнивания давления пара.

Отвод конденсата и вентиляция.

Вариант 2



A-A



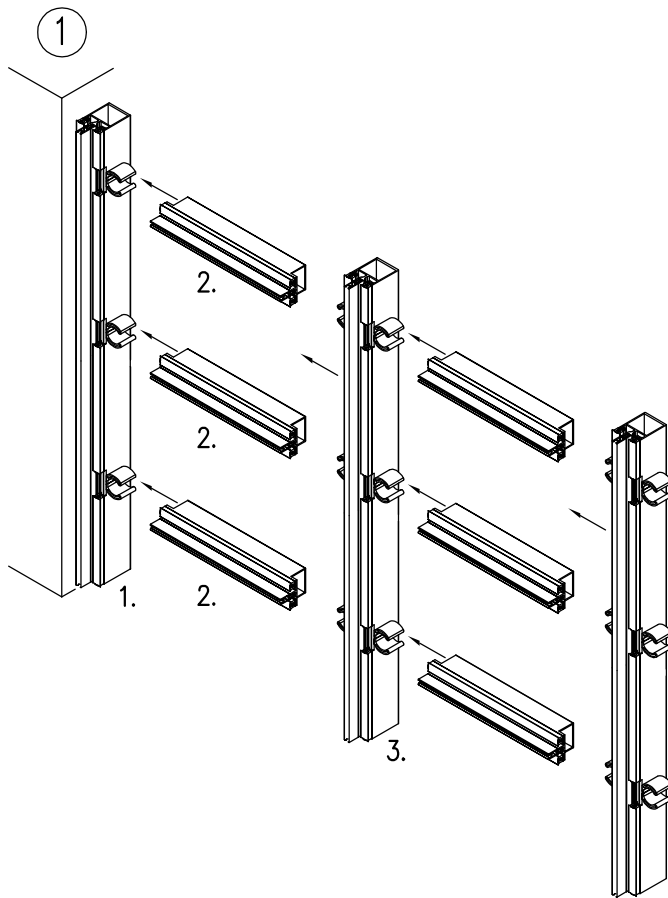
Конденсат, образуемый в области фальца стеклопакета, отводится по конденсатоотводящим полостям ригеля в стойку и выводится наружу при помощи лотка, установленного в нижней части фасада.

Для проветривания области фальца и выравнивания давления пара во внутреннем резиновом уплотнителе, установленном на стойке, делается вырез глубиной 8 мм и длиной 20 мм на расстоянии 100 мм от края паза в стойке под установку верхнего ригеля. На один стеклопакет — 2 выреза.

| S, мм | Рез. уплотнитель |
|-------|------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

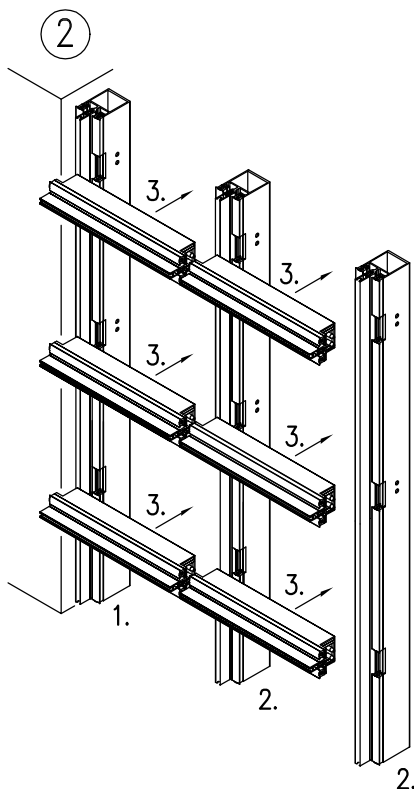
Методы построения фасада.

(А) Стоечно-ригельный метод.



Последовательный монтаж

1. Крайняя стойка устанавливается и крепится к опорной поверхности с помощью закладных элементов.
2. На стойку устанавливаются ригели и фиксируются самонарезающими винтами. Крепление ригелей производится как непосредственно к стойке, так и к установленным на ней кронштейнам.
3. На ригели устанавливается следующая стойка. Ригели фиксируются на стойке с помощью самонарезающих винтов.
4. Процесс повторяется.

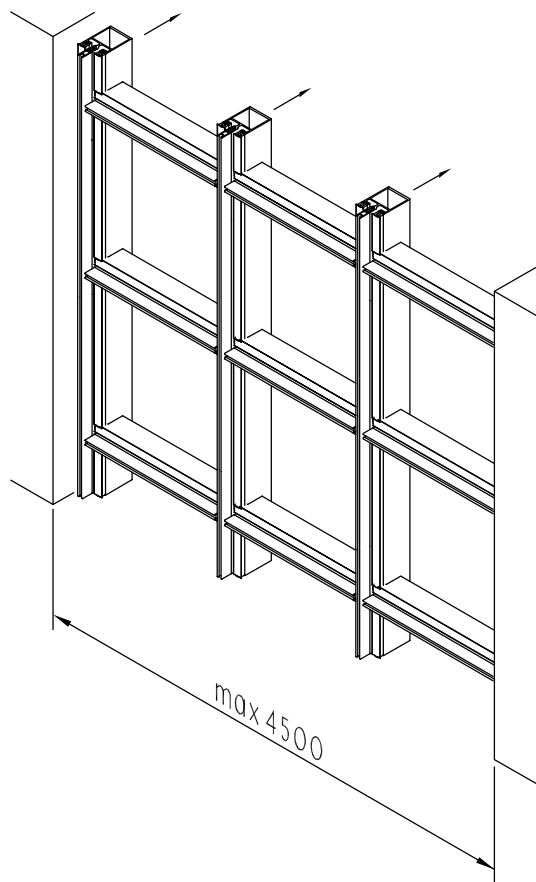


Комбинированный монтаж

1. Крайняя стойка устанавливается и крепится к опорной поверхности с помощью закладных элементов.
2. Аналогичным образом последовательно устанавливаются остальные стойки.
3. Ригели с установленными на них автоматическими кронштейнами заводятся в пазы стоек, при этом пальцы кронштейна попадают в отверстия в стойках (кронштейн "срабатывает"). Крепление ригелей к стойкам осуществляется с помощью самонарезающих винтов.

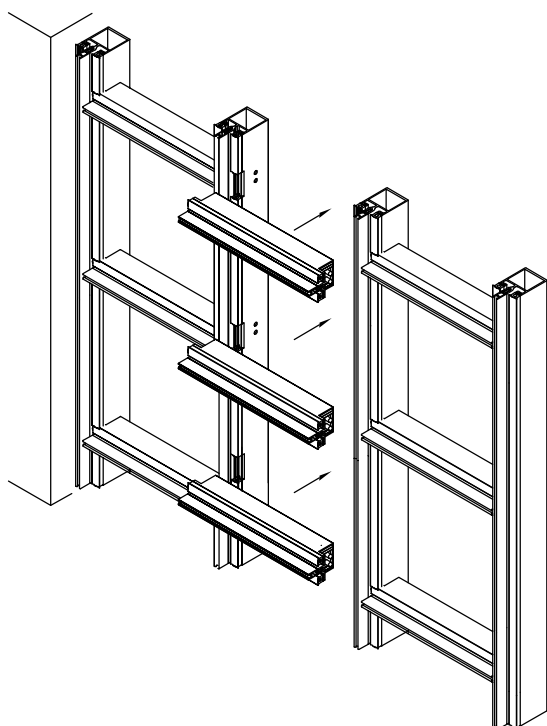
Методы построения фасада.

Б Поэлементный метод.



В фасад устанавливаются элементы в виде заранее собранных блоков, включающих в себя как стойки, так и ригели. Крепление к опорной поверхности осуществляется при помощи закладных элементов аналогично креплению стоек. При данном методе построения ширина блока должна быть не более 4500мм.

В Смешанный метод.



Смешанный метод включает в себя элементы стоечно-ригельного и поэлементного методов построения фасада.



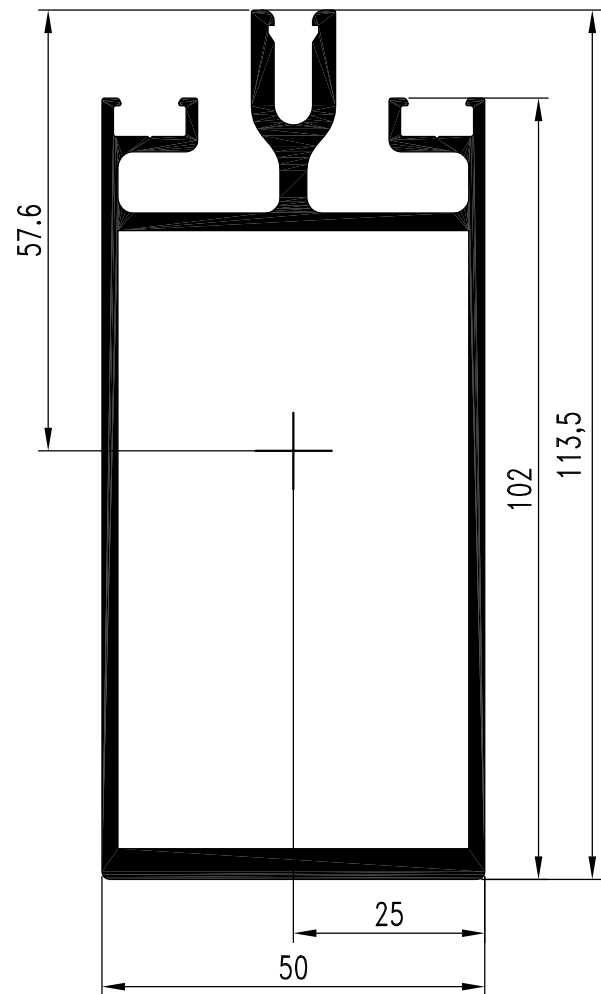
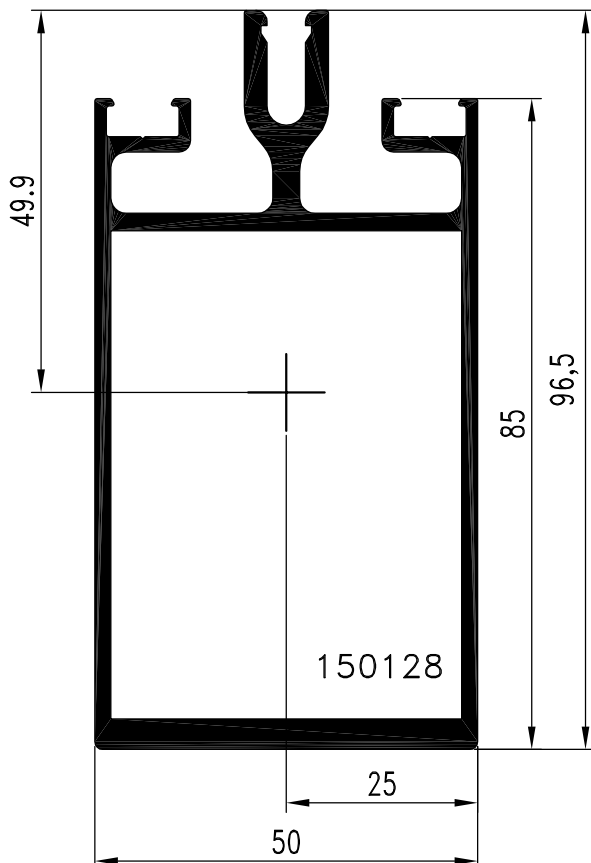
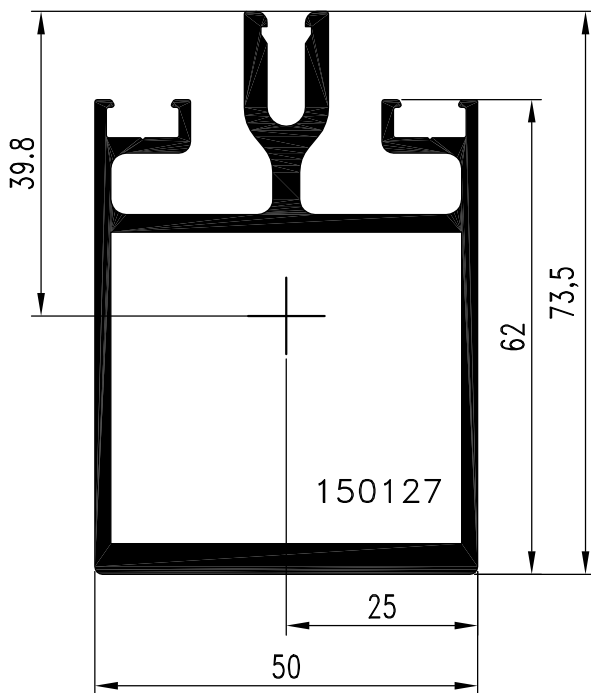
Номенклатура профилей





Профили стоек

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150127 | 032NAQU05017 | 2,026 | 404,5 | 42,99 | 21,69 |
| 150128 | 032NAQU05018 | 2,287 | 450,5 | 90,86 | 27,23 |
| 150129 | 032NAQU05019 | 2,480 | 484,5 | 140,33 | 31,33 |

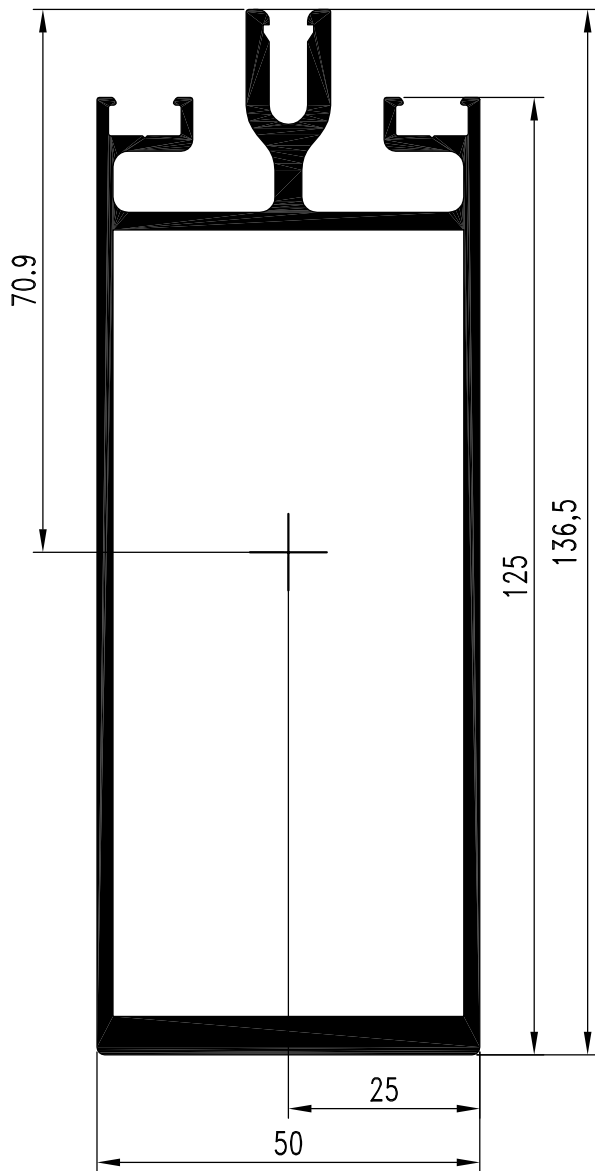


150129

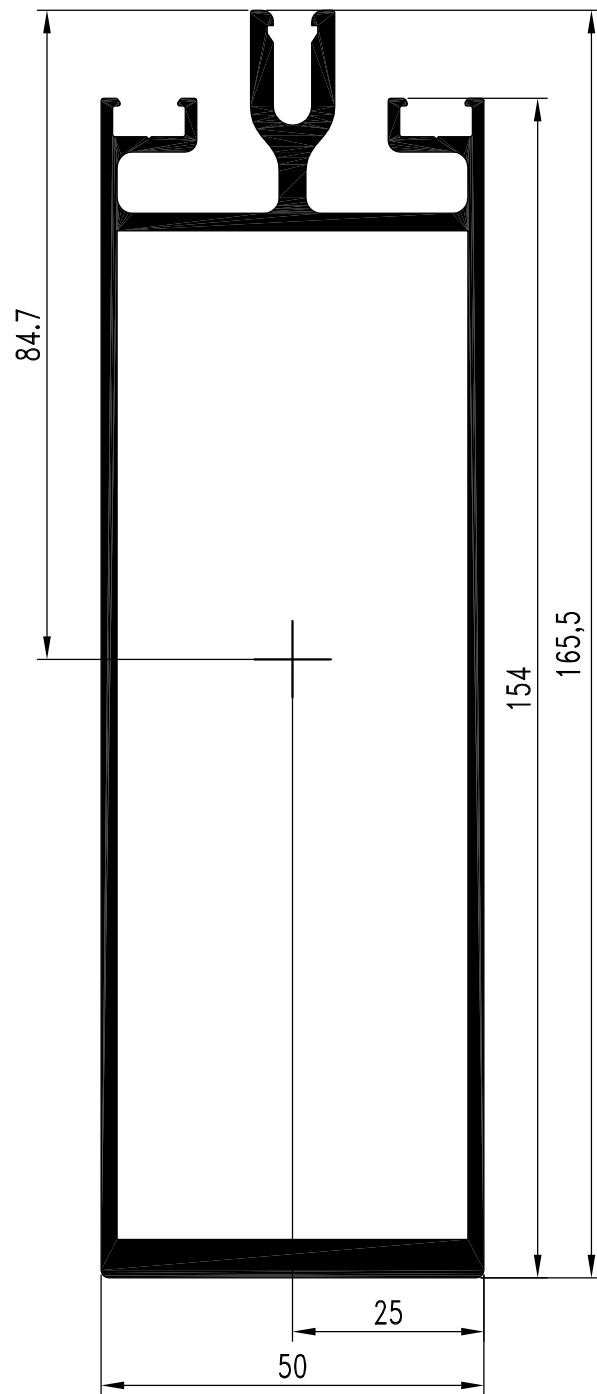


Профили стоек

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150130 | 032NAQU05020 | 2,864 | 530,5 | 246,29 | 37,67 |
| 150131 | 032NAQU05021 | 3,193 | 588,5 | 405,54 | 44,66 |



150130

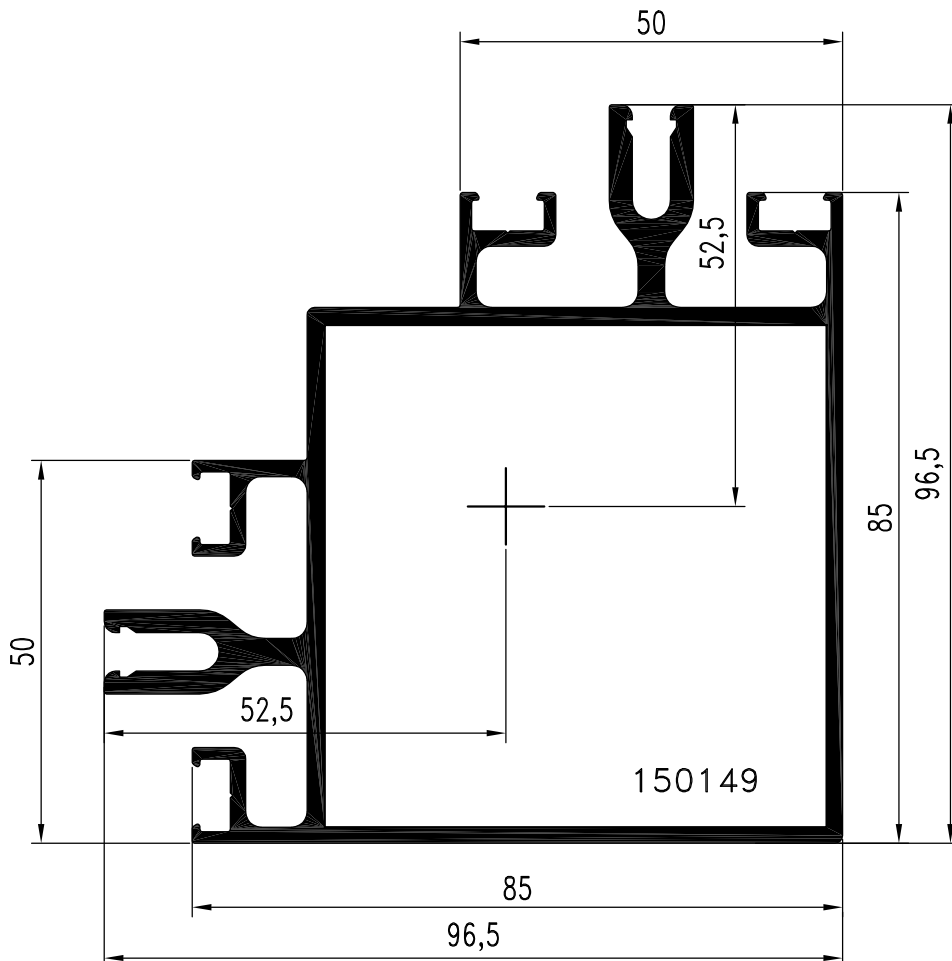
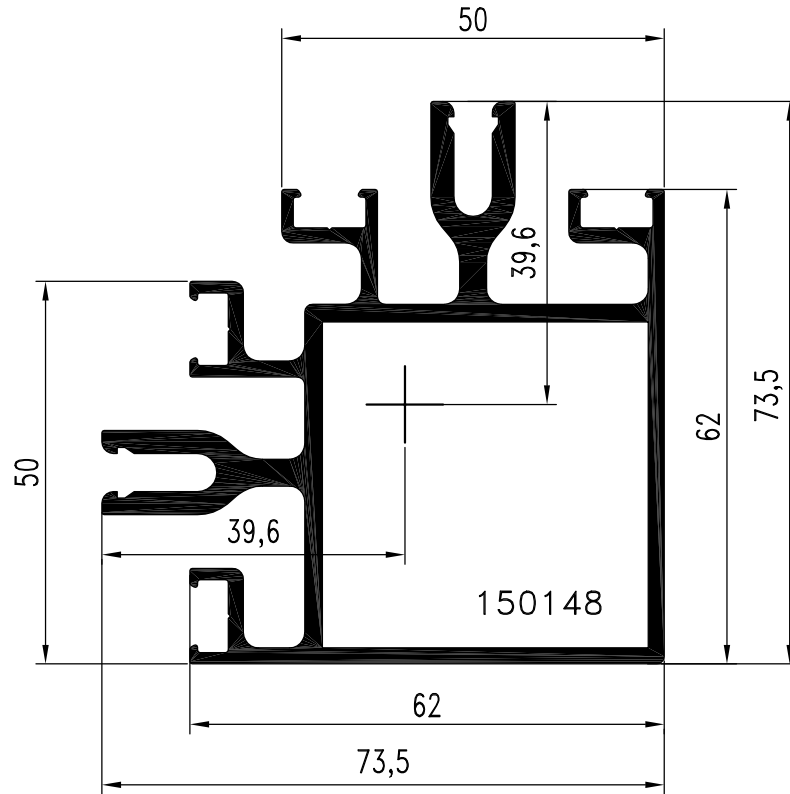


150131



Профили стоек

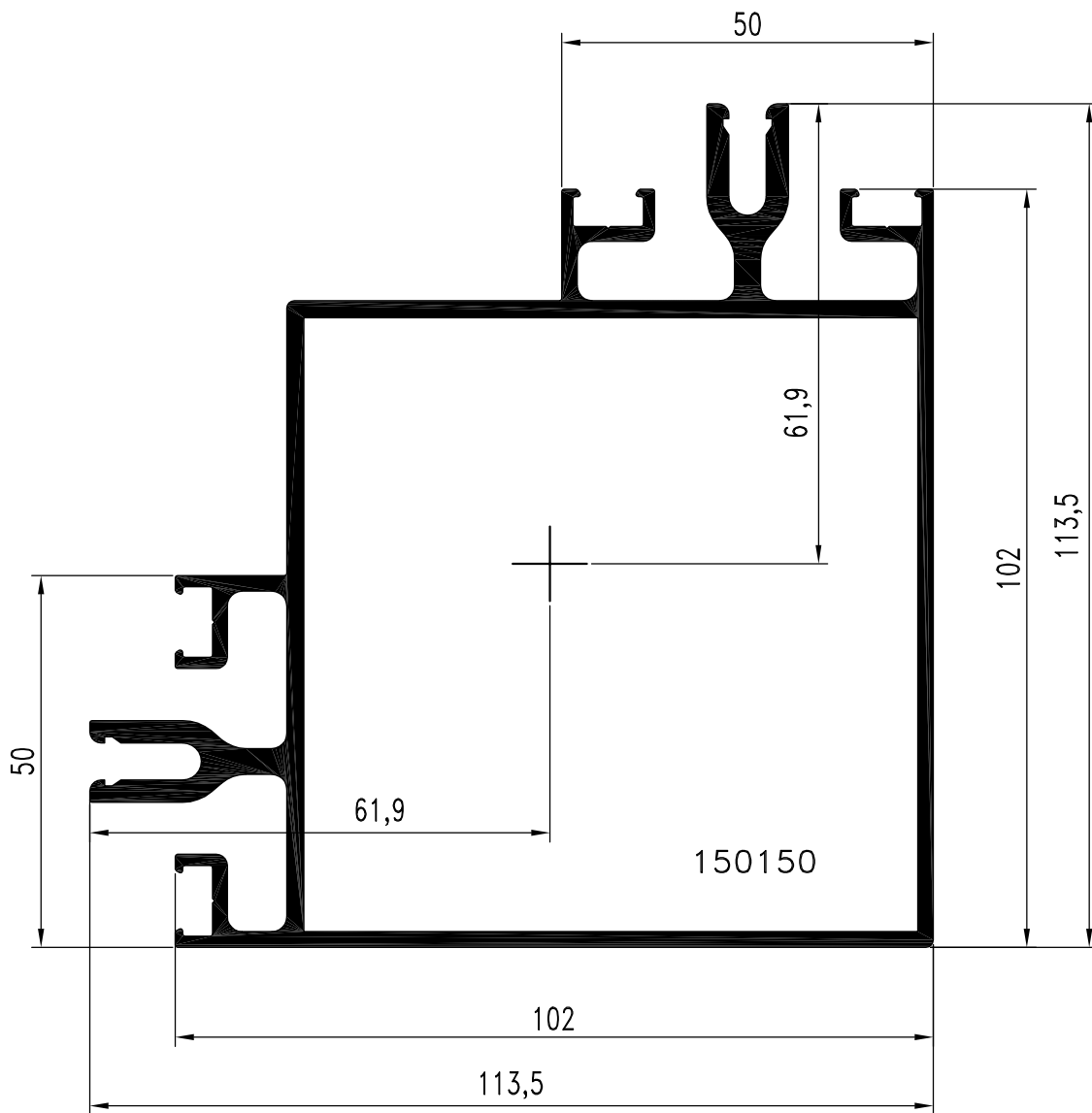
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150148 | 032NAQU05038 | 2,494 | 609,1 | 41,23 | 41,23 |
| 150149 | 032NAQU05039 | 3,040 | 701,7 | 102,95 | 102,95 |





Профили стоек

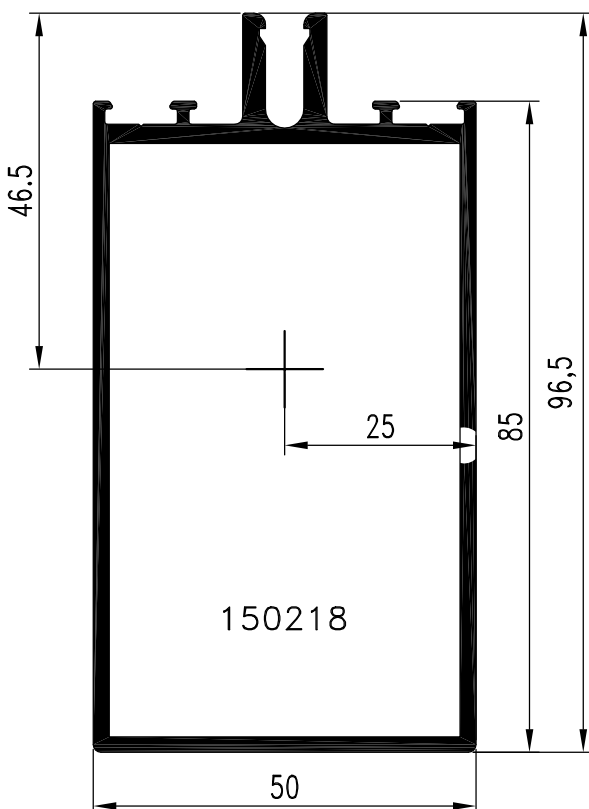
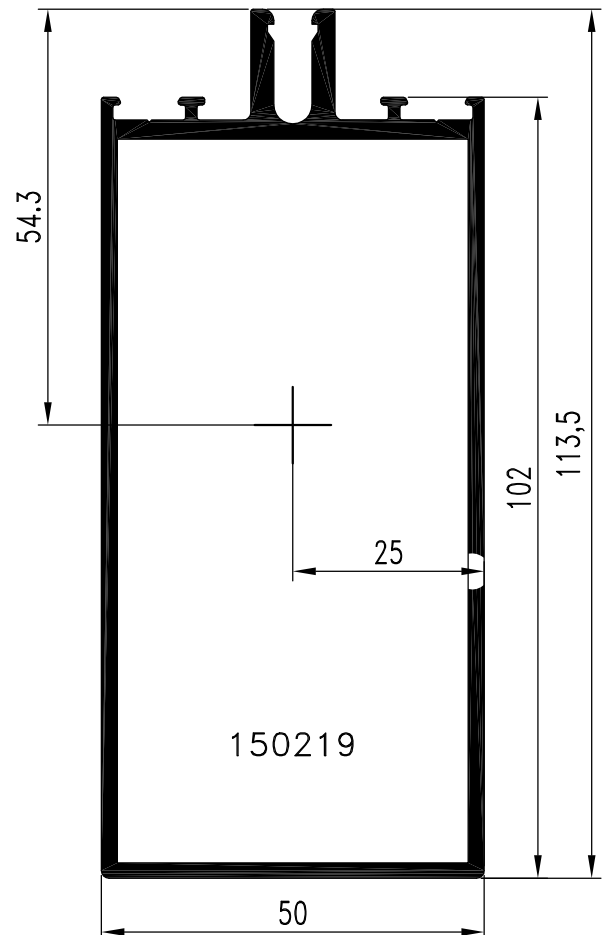
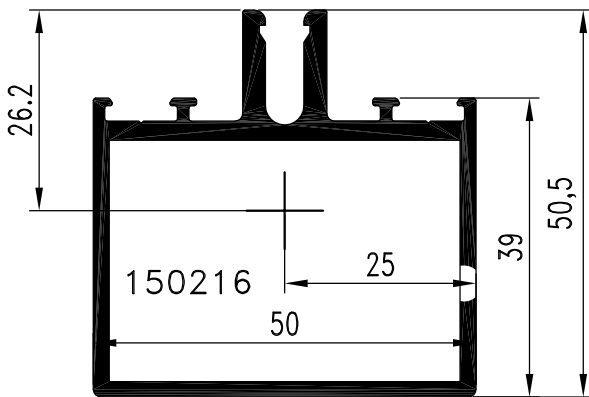
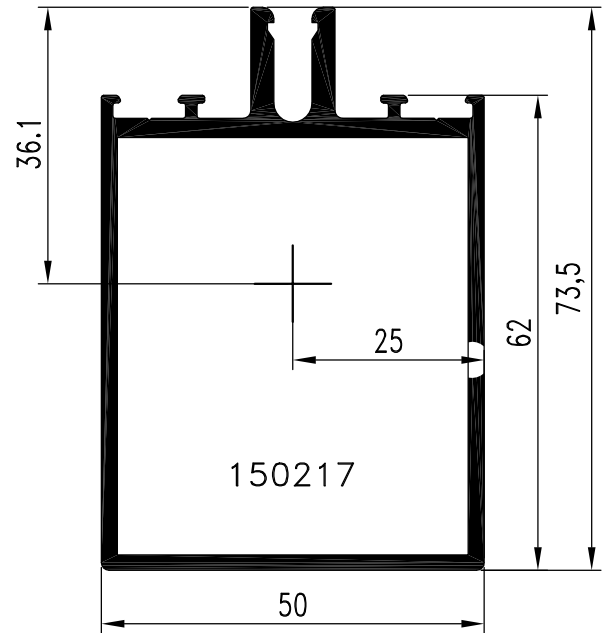
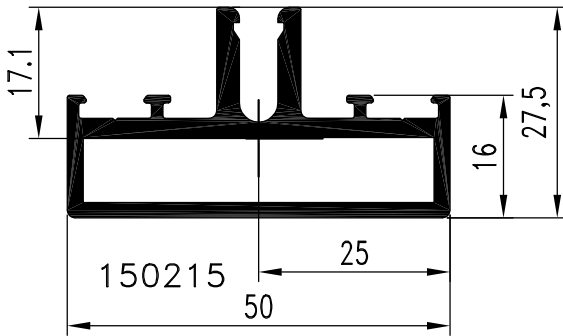
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150150 | 032NAQU05040 | 3,443 | 769,7 | 175,56 | 175,56 |





Профили ригелей

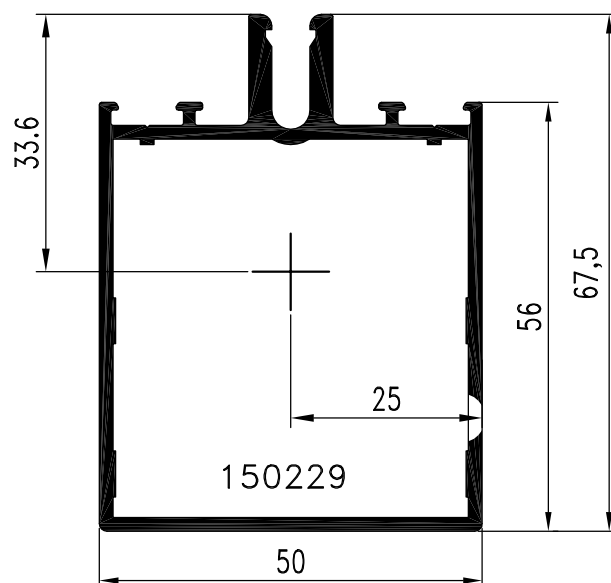
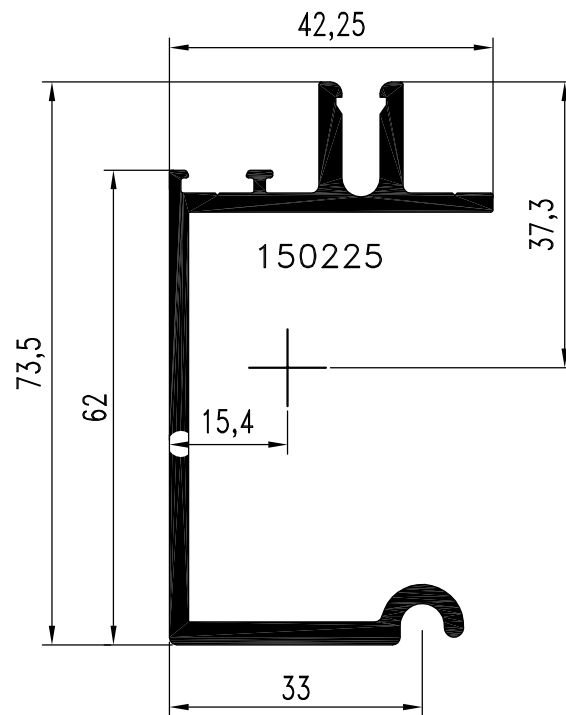
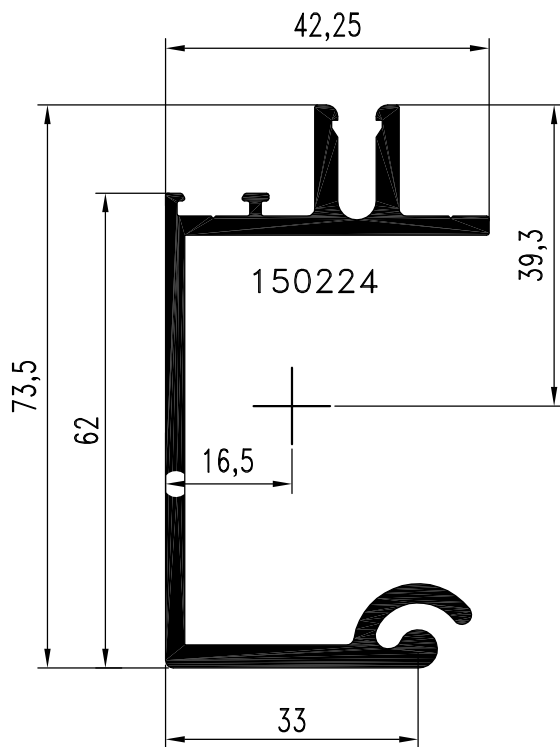
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150215 | 032NAQU31010 | 0,993 | 214,2 | 1,95 | 7,69 |
| 150216 | 032NAQU31011 | 1,254 | 260,2 | 11,94 | 13,24 |
| 150217 | 032NAQU31012 | 1,515 | 306,2 | 33,85 | 18,78 |
| 150218 | 032NAQU31013 | 1,776 | 352,2 | 70,39 | 24,33 |
| 150219 | 032NAQU31014 | 1,968 | 386,2 | 108,35 | 28,42 |





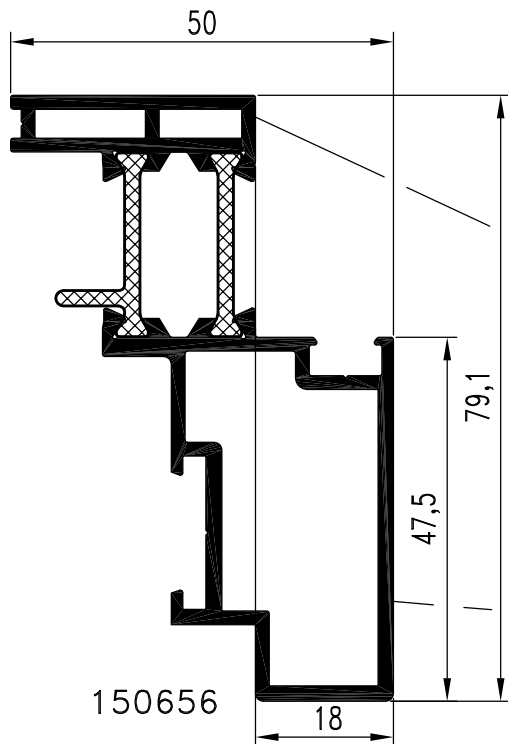
Профили ригелей

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150224 | 032NAQU31019 | 1,332 | 377,1 | 33,87 | 8,25 |
| 150225 | 032NAQU31020 | 1,241 | 356,4 | 31,15 | 7,47 |
| 150229 | 032NAQU31024 | 1,287 | 294,2 | 24,61 | 15,51 |



Профили интегрированных окон

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | | | | | | | |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------|-------|-----|--------|--------------|-------|----|
| 150656 | 065NBSP36009 | 1,557 | 321,85 | | | | | | | |
| 150658 | 065NBSP36011 | 1,513 | 377,29 | | | | | | | |
| 150659 | 032NAQU57011 | 0,169 | 150661 | 032NAQU57012 | 0,198 | 107 | 150914 | 032NAQU57009 | 0,103 | 61 |
| 150661 | 032NAQU57012 | 0,198 | 107 | | | | | | | |
| 150914 | 032NAQU57009 | 0,103 | 61 | | | | | | | |

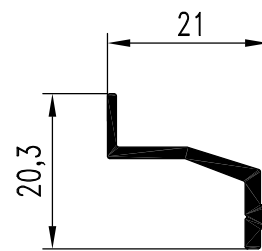
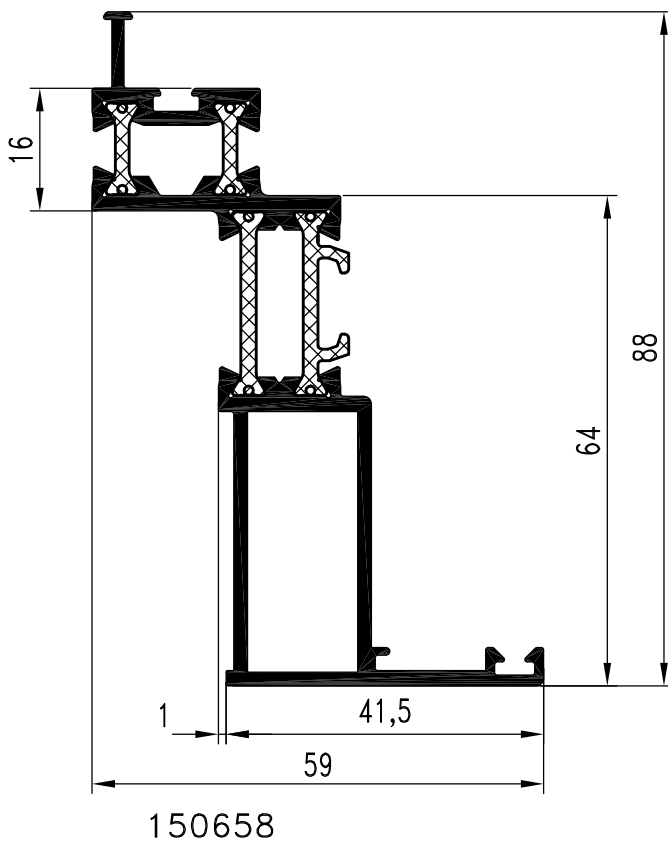


Внимание!

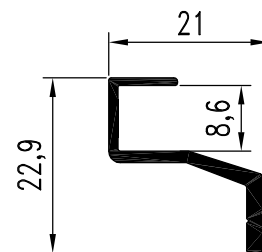
Алюминиевые составляющие профиля 150656 имеют требования к покрытию.

покрытие: анодное оксидирование

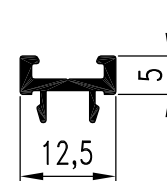
покрытие: покраска эмалью в цвет по шкале RAL или анодное оксидирование



150659



150661

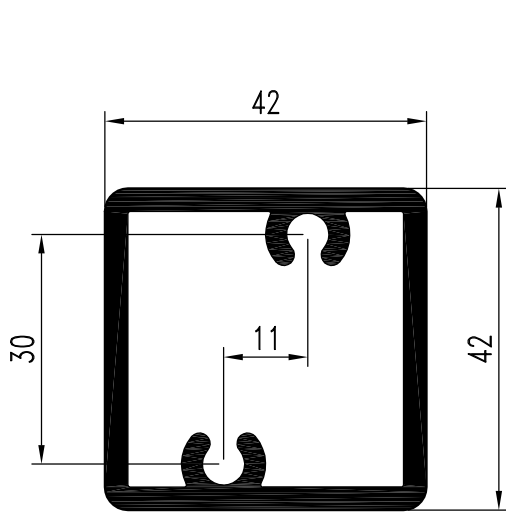


150914

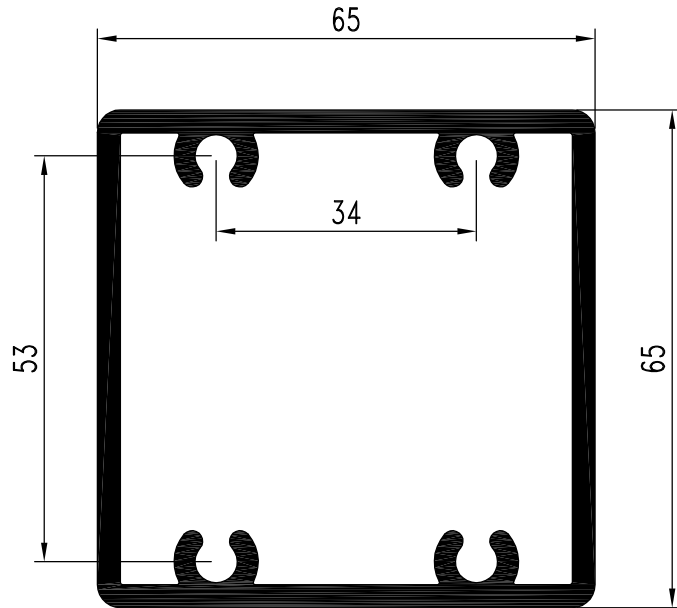


Профили кронштейнов

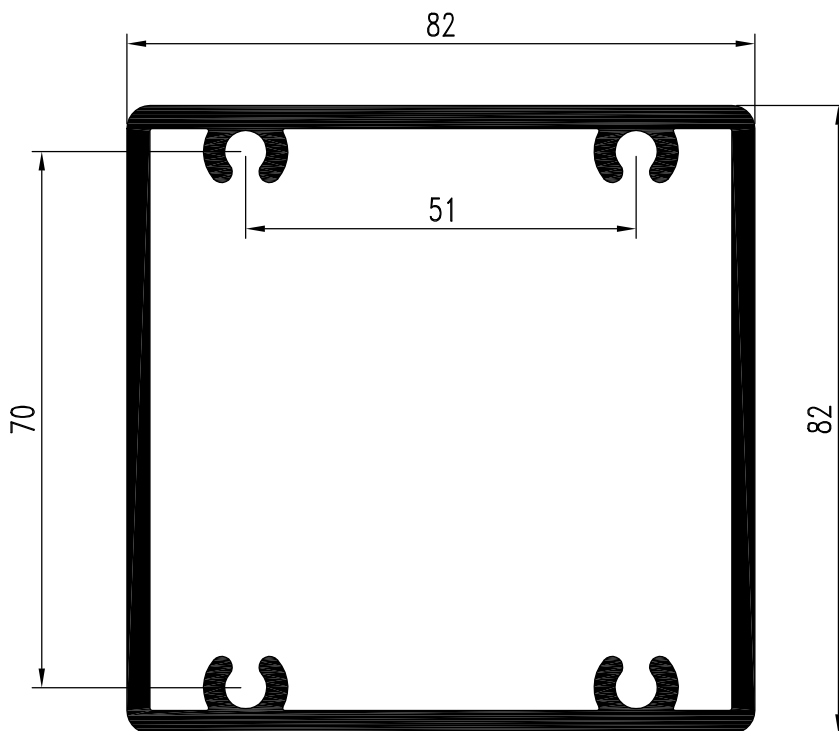
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 034А | 032NAQU55047 | 1,468 | 162,9 | 13,46 | 11,98 |
| 035А | 032NAQU55048 | 2,438 | 254,9 | 58,54 | 52,03 |
| 036А | 032NAQU55049 | 2,988 | 322,9 | 117,67 | 108,55 |



034А



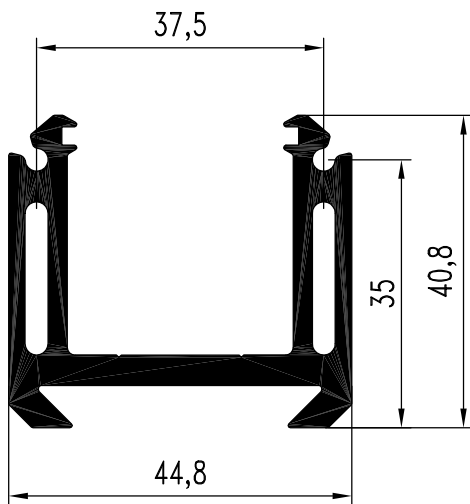
035А



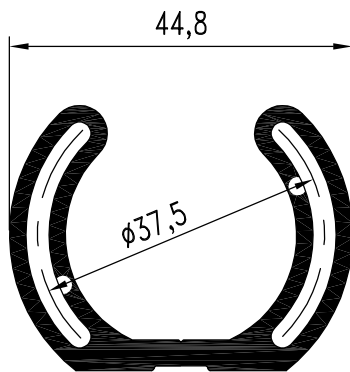
036А

Профили кронштейнов

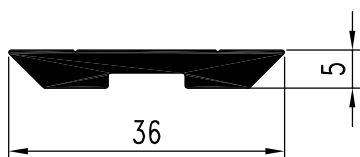
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|
| 150513 | 032NAQU55021 | 1,478 | 271 |
| 150515 | 032NAQU55036 | 5,794 | 183,9 |
| 150521 | 032NAQU55067 | 1,125 | 198,08 |
| 021A | 032NAQU55028 | 0,375 | 80,3 |



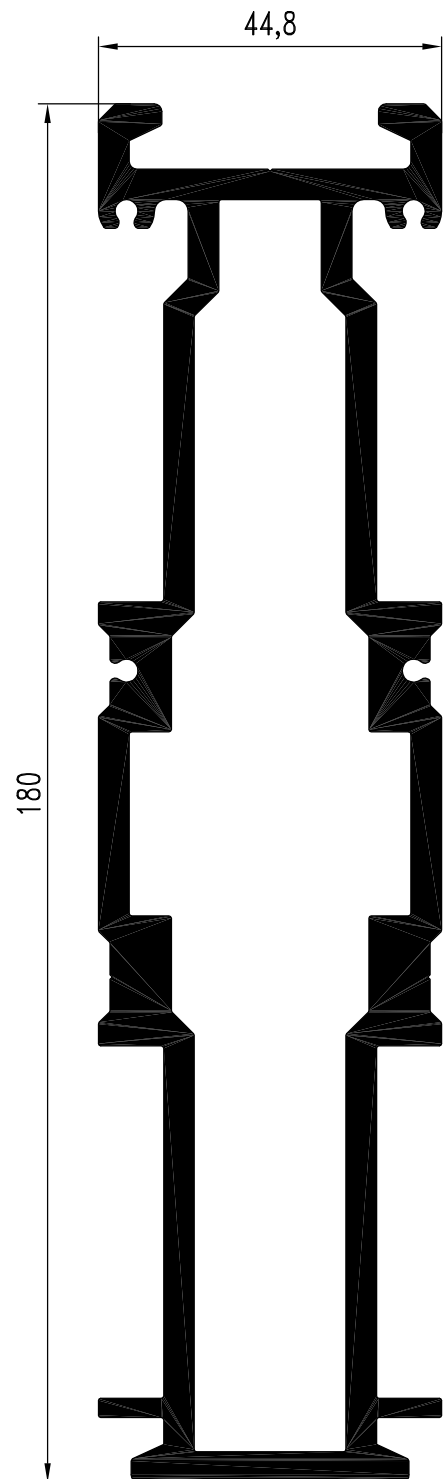
150513



150521



021A



150515

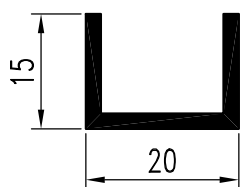
Профили

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|-----------------|-------------|-----------------------|
| A0765 | GERH_15x20x15x2 | 0,248 | 96 |
| A0942 | GERH_20x30x20x2 | 0,358 | 136 |
| 150660 | 065NBSP36012 | 0,661 | 144,88 |
| 150930 | 032NAQU36018 | 0,262 | 62,82 |
| 150931 | 032NAQU36019 | 0,313 | 84,57 |
| 150932 | 032NAQU36020 | 0,126 | 64,85 |
| 150933 | 032NAQU36021 | 0,289 | 73,54 |

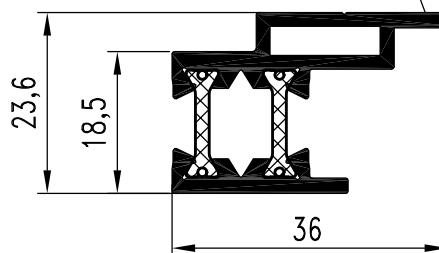

Внимание!

Аллюминевые составляющие профиля 150660 имеют требования к покрытию.

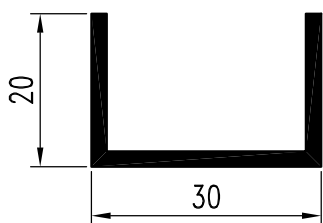
покрытие: анодное оксидирование



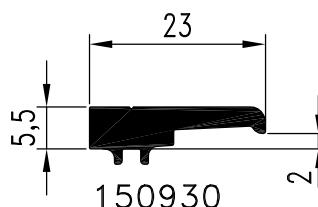
A0765



150660



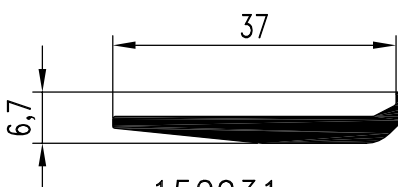
A0942



150930

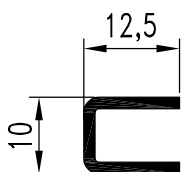

Внимание!

Аллюминевый профиль 150932 имеет требования к покрытию.

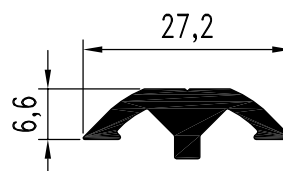


150931

покрытие: анодное оксидирование



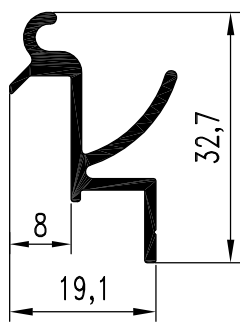
150932



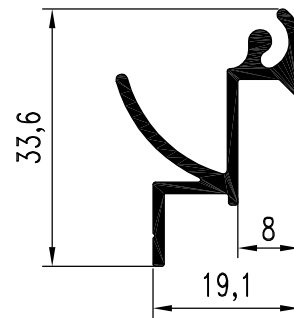
150933

Профили

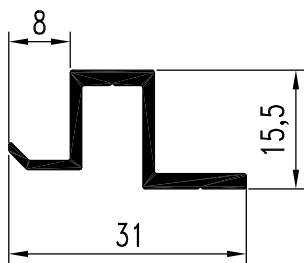
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|
| 150809 | 032NAQU38012 | 0,304 | 142,15 |
| 150810 | 032NAQU38013 | 0,337 | 153,49 |
| 150811 | 032NAQU38014 | 0,251 | 115,95 |
| 150812 | 032NAQU38015 | 0,425 | 111,55 |
| 150934 | 032NAQU36022 | 0,228 | 88,55 |
| 150935 | 032NAQU36023 | 0,268 | 108,16 |



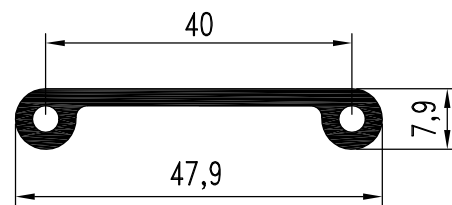
150809



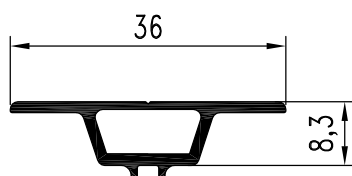
150810



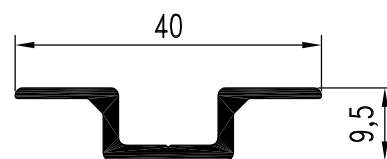
150811



150812



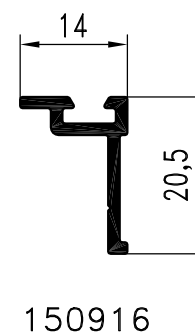
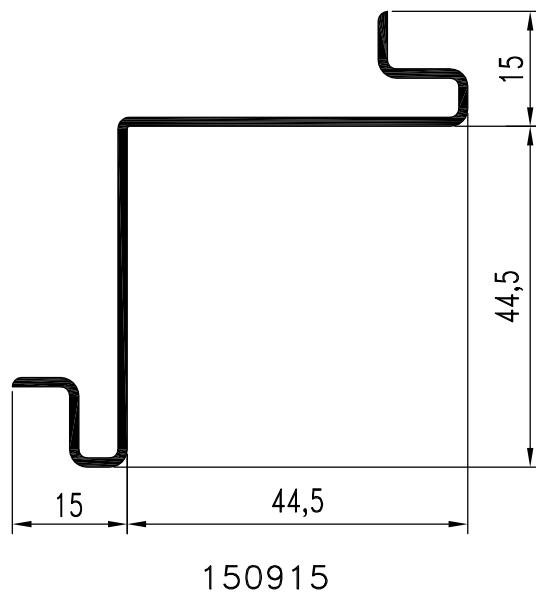
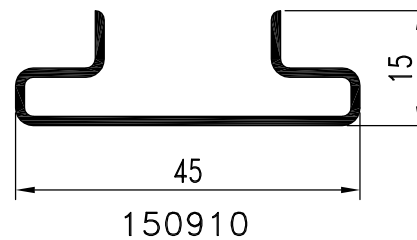
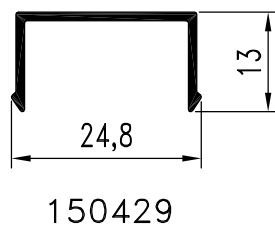
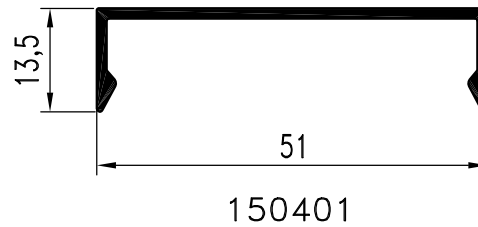
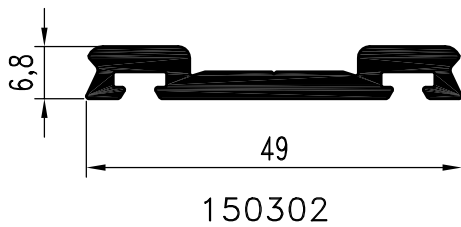
150934



150935

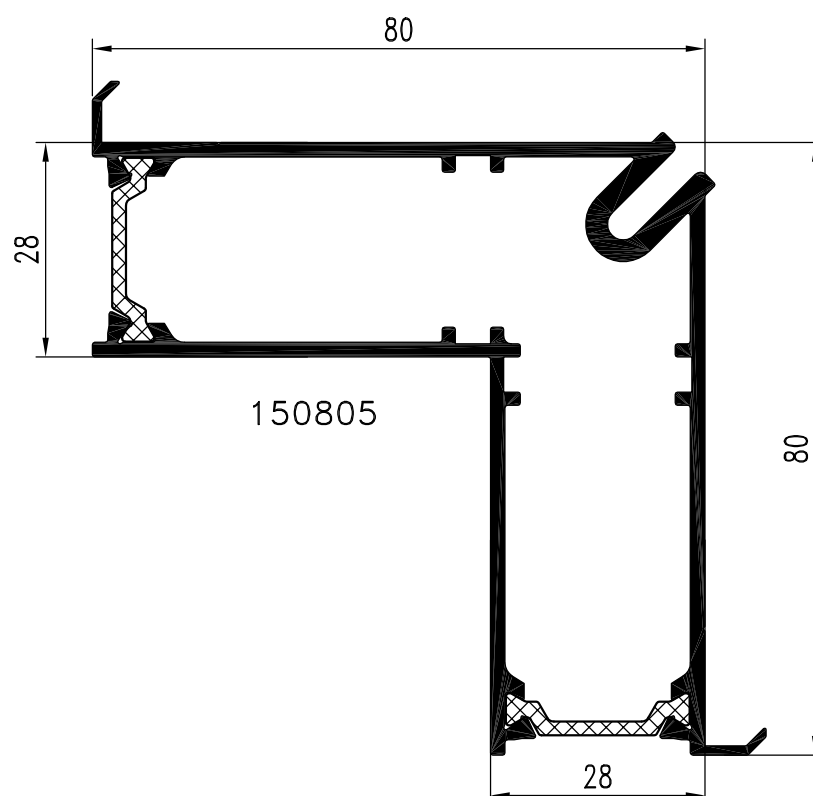
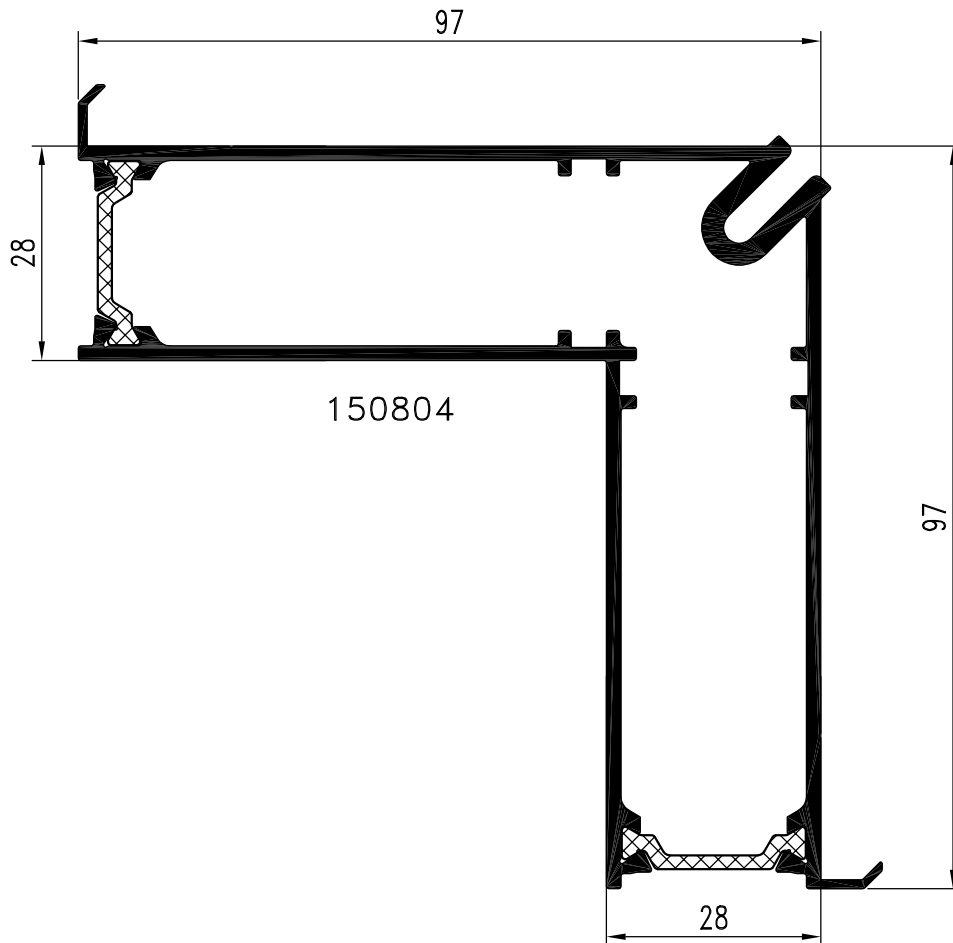
Профили

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|
| 150302 | 032NAQU37001 | 0,557 | 139,7 |
| 150401 | 032NAQU29021 | 0,277 | 153,1 |
| 150429 | 032NAQU54043 | 0,142 | 96,2 |
| 150910 | 032NAQU09005 | 0,287 | 179,3 |
| 150915 | 032NAQU09010 | 0,433 | 269,3 |
| 150916 | 032NAQU57010 | 0,161 | 80,59 |



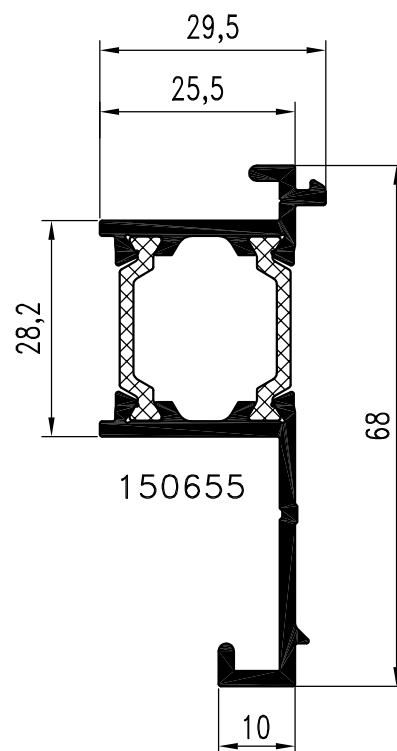
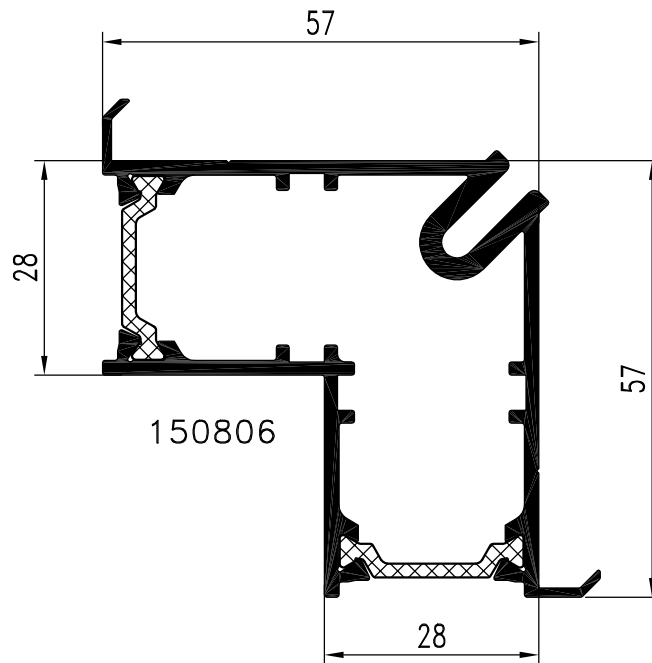
Профили вспомогательные

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|
| 150804 | 065NBSP36013 | 2,289 | 456,2 |
| 150805 | 065NBSP36014 | 1,939 | 388,2 |



Профили вспомогательные

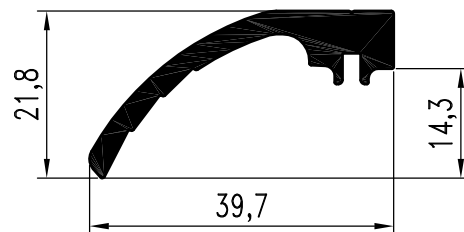
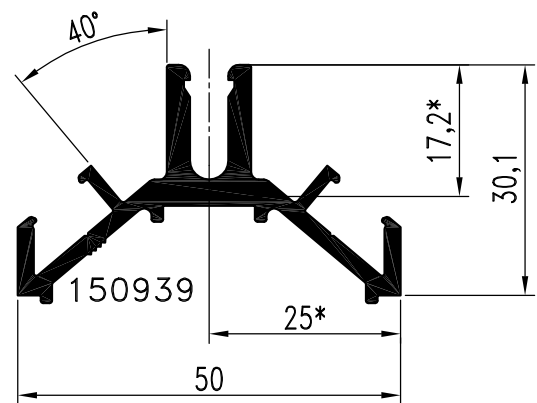
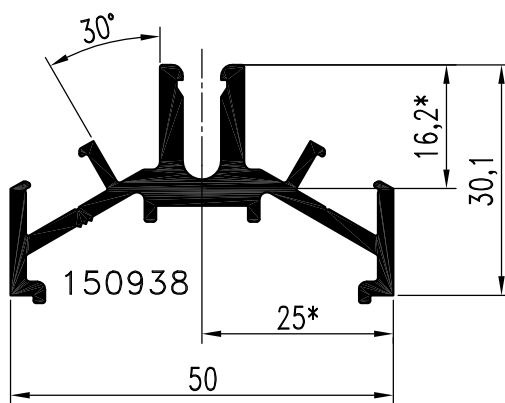
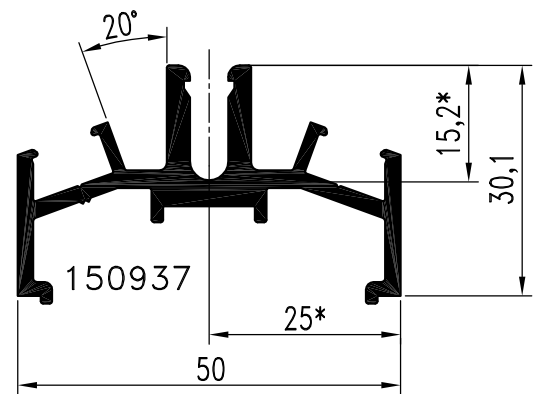
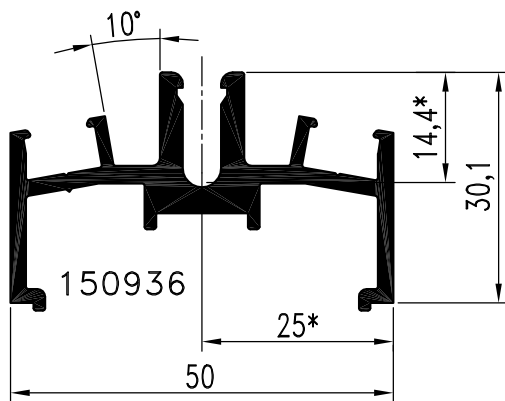
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|
| 150655 | 065NBSP34034 | 0,920 | 233,7 |
| 150806 | 065NBSP36015 | 1,465 | 296,2 |





Вспомогательные профили

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150936 | 032NAQU36024 | 0,934 | 296 | 1,49 | 8,02 |
| 150937 | 032NAQU36025 | 0,886 | 284,2 | 1,43 | 7,25 |
| 150938 | 032NAQU36026 | 0,856 | 270,3 | 1,51 | 6,42 |
| 150939 | 032NAQU36027 | 0,804 | 251,2 | 1,71 | 5,35 |
| 150940 | 032NAQU36028 | 0,504 | 118 | | |



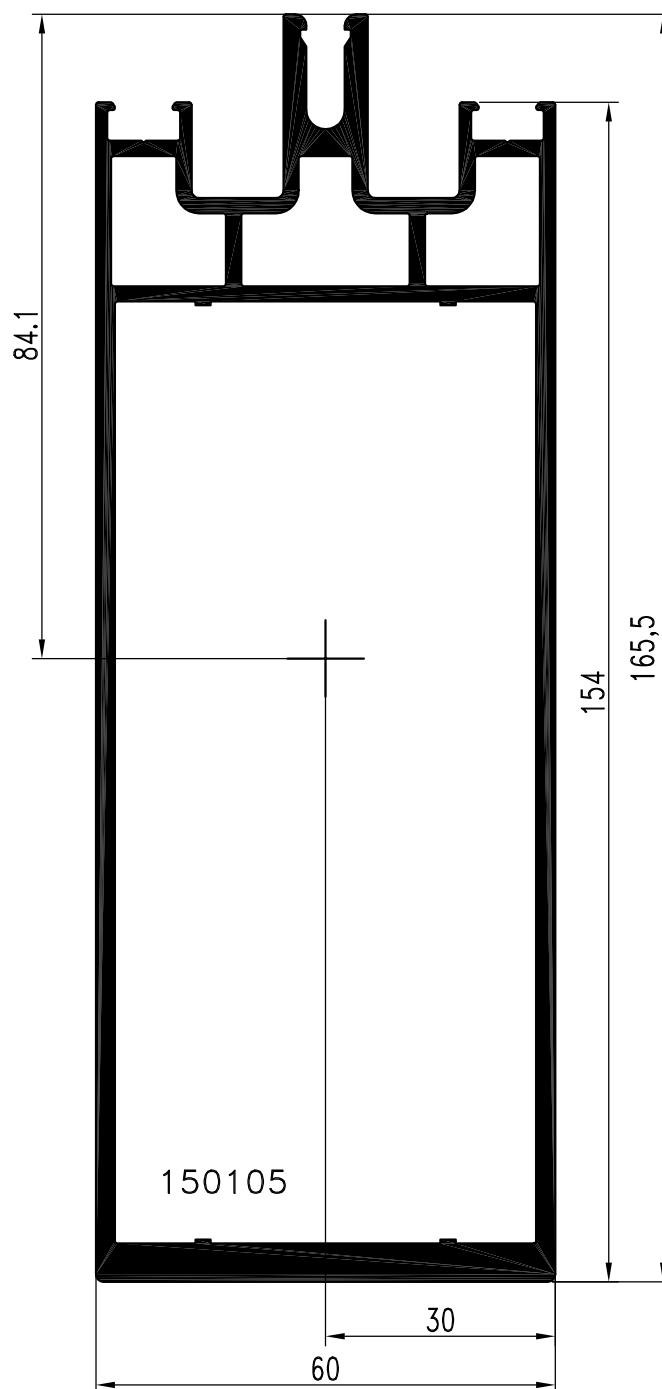
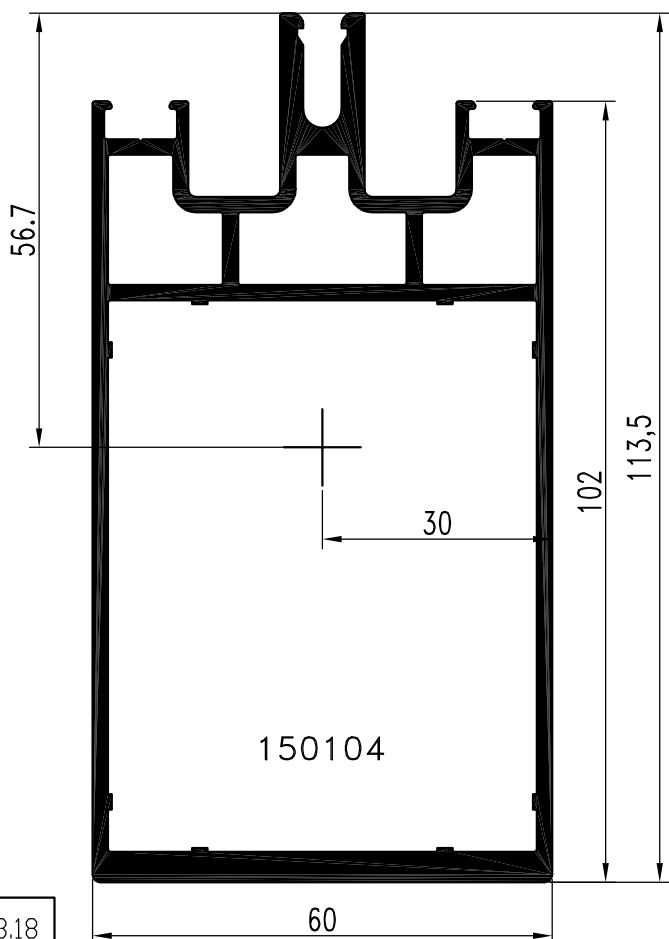
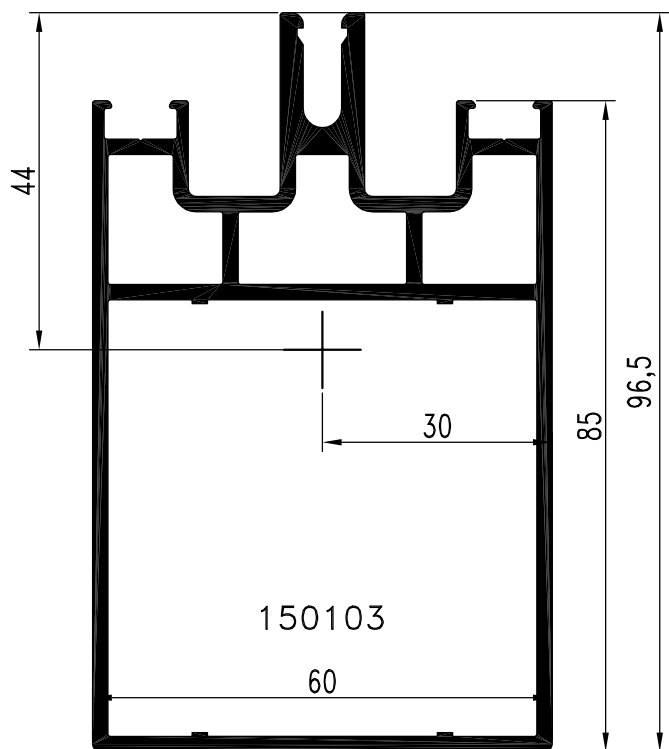
150940

Примечание: *Координаты центра масс.



Профили стоек

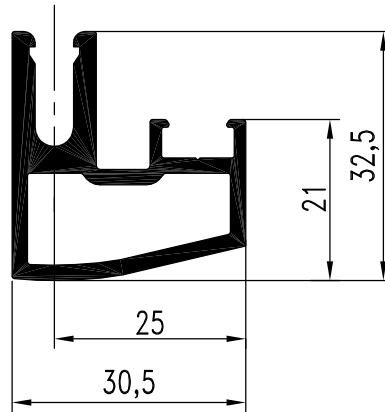
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150103 | 032NAQU05001 | 2,404 | 414,1 | 78,52 | 39,43 |
| 150104 | 032NAQU05002 | 2,900 | 448,1 | 159,97 | 48,39 |
| 150105 | 032NAQU05003 | 3,934 | 552,1 | 485,23 | 76,51 |



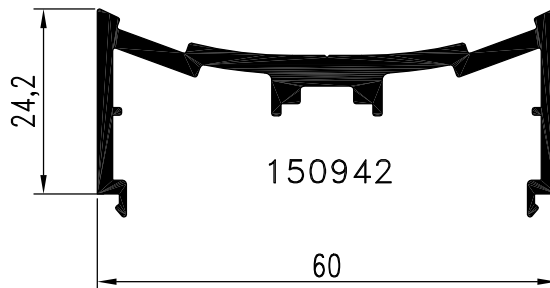


Вспомогательные профили

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м | Наружный периметр, мм | $I_x, \text{см}^4$ | $I_y, \text{см}^4$ |
|--------------|--------------|-------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 150941 | 032NAQU36029 | 0,777 | 175,2 | 2,18 | 2,76 |
| 150942 | 032NAQU36030 | 0,810 | 256,6 | 0,99 | 13,24 |



150941



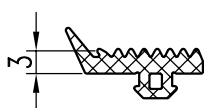
150942

Резиновые профили

| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м |
|--------------|--------------|-------------|
| G003D | 032NZQU25002 | 0,064 |
| G070D | 032NZQU34012 | 0,070 |
| Y005 | 032NZQU25018 | 0,036 |
| Y016 | 032NZQU34046 | 0,118 |
| Y017 | 032NZQU34047 | 0,137 |
| Y018 | 032NZQU34048 | 0,155 |
| Y019 | 032NZQU34028 | 0,058 |
| Y020 | 032NZQU34022 | 0,093 |
| Y021 | 032NZQU34023 | 0,110 |
| Y022 | 032NZQU34024 | 0,139 |
| Y023 | 032NZQU34025 | 0,159 |
| Y024 | 032NZQU34026 | 0,179 |
| Y063 | 032NZQU25035 | 0,070 |
| Y028 | 032NZQU48003 | 0,164 |
| Y075 | 032NZQU34049 | 0,146 |
| Y076 | 032NZQU34050 | 0,059 |
| Y077 | 032NZQU34051 | 0,017 |
| Y078 | 032NZQU34052 | 0,031 |
| Y080 | 032NZQU34054 | 0,008 |
| Y081 | 032NZQU34055 | 0,017 |
| Y090 | 032NZQU34064 | 0,01 |



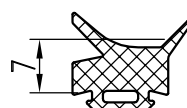
G003D



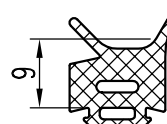
G070D



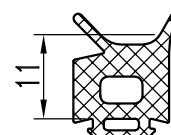
Y005



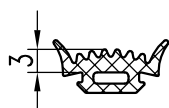
Y016



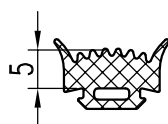
Y017



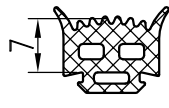
Y018



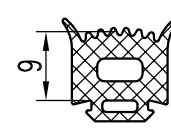
Y019



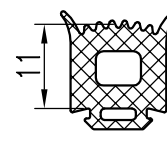
Y020



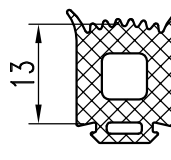
Y021



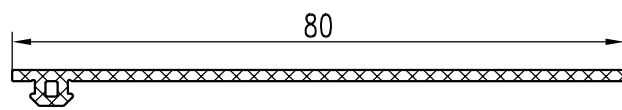
Y022



Y023



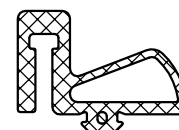
Y024



Y028



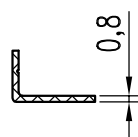
Y063



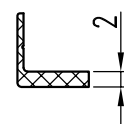
Y075



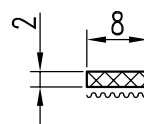
Y076



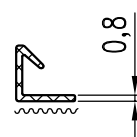
Y077



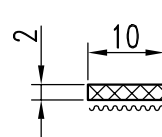
Y078



Y080*



Y081

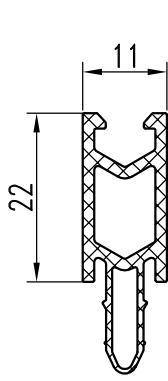


Y090*

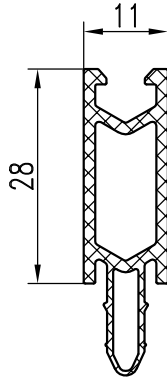
Примечание: *Материал – резина пористая.

Пластиковые профили

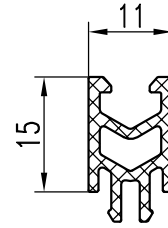
| Наименование | Обозначение | Масса, кг/м |
|----------------------------|--------------|-------------|
| Дистанционный профиль П221 | 032NYQU55003 | 0,169 |
| Дистанционный профиль П281 | 032NYQU55004 | 0,194 |
| Термовставка G074P | 032NYQU55009 | 0,161 |



П221



П281





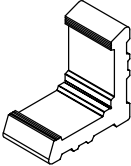
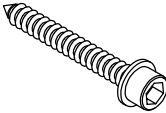
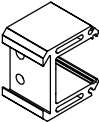
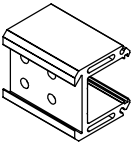
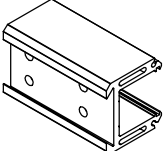
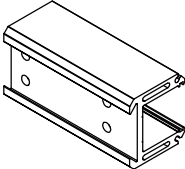


G074P





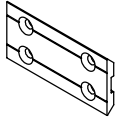
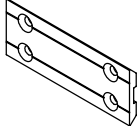
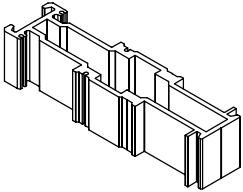
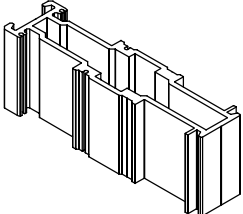
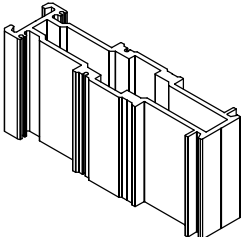
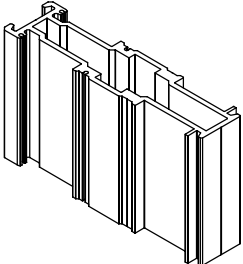
Номенклатура аксессуаров

Номенклатура аксессуаров

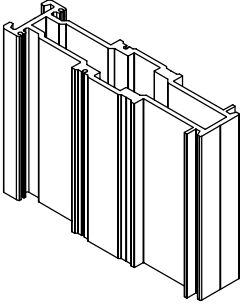
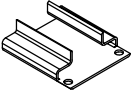

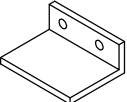
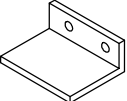
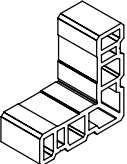
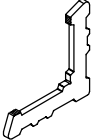
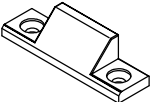
| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|--------------|-----------|------------------------------------|
|  | NT40 | 072NPAU56002 | 0,004 | |
|  | TP12 | | | |
|  | A011 | 072NAAU55026 | 0,104 | 5108 |
|  | K044 | 072NBSP88001 | 0,010 | |
|  | K081 | 072NAAU72003 | 0,044 | 150513 |
|  | K082 | 072NAAU72006 | 0,078 | 150513 |
|  | K083 | 072NAAU72009 | 0,112 | 150513 |
|  | K084 | 072NAAU72010 | 0,137 | 150513 |
|  | K104 | 072NAAU72072 | 0,010 | 021A |
|  | K105 | 072NAAU72073 | 0,019 | 021A |



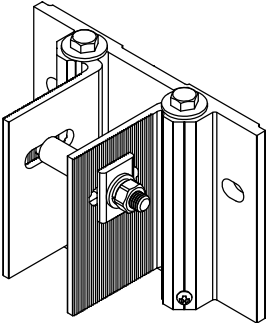
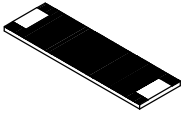
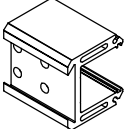

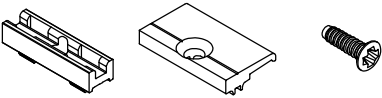
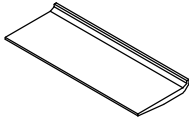
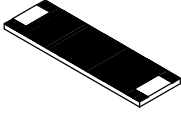
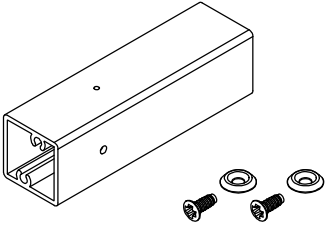
Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|-----------------|-----------|------------------------------|
|  | K106 | 072NAAU72073-01 | 0,027 | 021A |
|  | K107 | 072NAAU72073-02 | 0,034 | 021A |
|  | K110 | 072NAAU72014 | 0,230 | 150515 |
|  | K111 | 072NAAU72014-01 | 0,360 | 150515 |
|  | K112 | 072NAAU72014-02 | 0,460 | 150515 |
|  | K113 | 072NAAU72014-03 | 0,590 | 150515 |

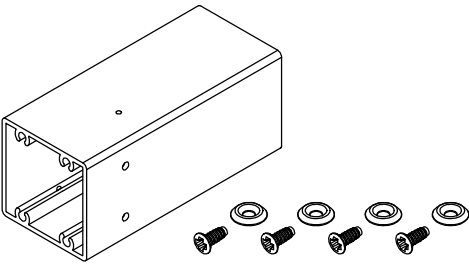
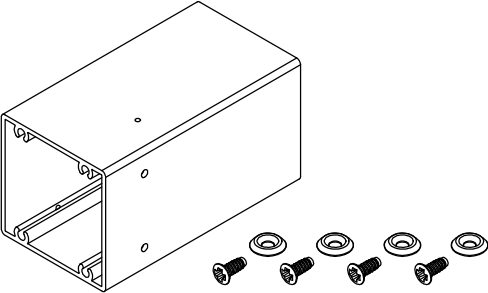
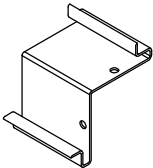
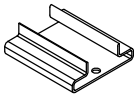
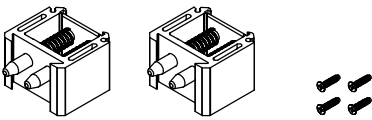
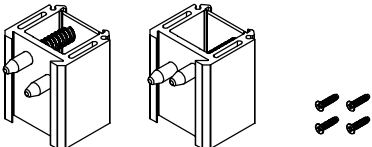
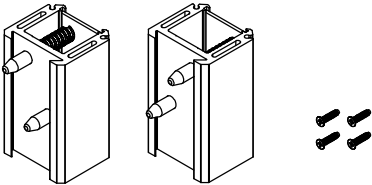
Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|-----------------|-----------|------------------------------------|
|  | K114 | 072NAAU72014-04 | 0,750 | 150515 |
|  | K115 | 072NAAU09016 | 0,013 | 150910 |
|  | K117 | 072NAAU09019-01 | 0,005 | 150429 |
|  | K163 | 072NAAU72028 | 0,031 | A0796 |
|  | K164 | 072NAAU72028-01 | 0,031 | A0796 |
|  | K261 | 072NAAU55071 | 0,080 | 066A |
|  | K262 | 072NAAU55072 | 0,011 | 5108 |
|  | K280 | 072NPAU56008 | 0,033 | |
| | | | | |

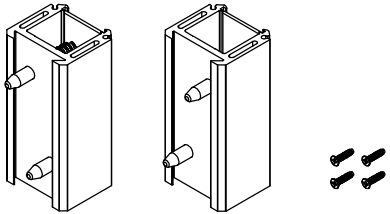

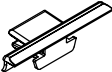
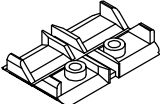
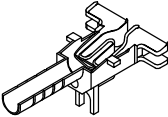
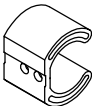
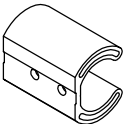
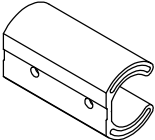
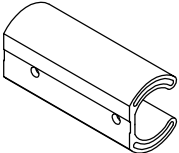
Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|--------------|-----------|------------------------------|
|  | K290 | 072NBSP72012 | 1,870 | 007A, 009A, 072A, A0159 |
|  | K365 | 072NYLU88028 | | |
|  | K373 | 072NAAU72029 | 0,068 | 150513 |
|  | K375 | 072NAAU72037 | 0,015 | 021A |
|  | K391 | 072NBSP55099 | 0,035 | 150930 |
|  | K393 | 072NAAU55101 | 0,031 | 150931 |
|  | K398 | 072NYLU88029 | | |
|  | K424 | 072NBSP72077 | 0,24 | 034A |

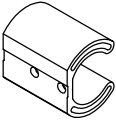
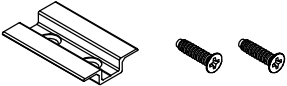
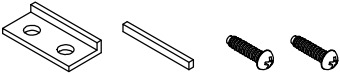
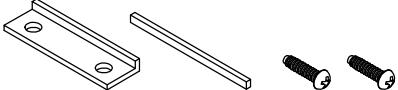
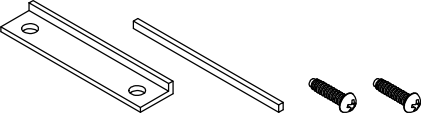
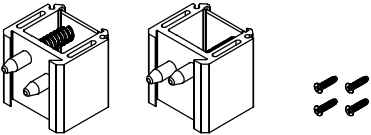

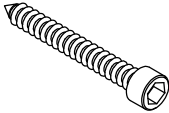
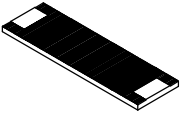
Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|--------------|-----------|------------------------------|
|  | K425 | 072NBSP72078 | 0,38 | 035A |
|  | K426 | 072NBSP72079 | 0,47 | 036A |
|  | K427 | 072NAAU09020 | 0,022 | 150915 |
|  | K428 | 072NAAU09021 | 0,015 | 150910 |
|  | K432 | 072NBSP72080 | 0,14 | 150513 |
|  | K433 | 072NBSP72083 | 0,22 | 150513 |
|  | K434 | 072NBSP72086 | 0,29 | 150513 |

Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|--------------|-----------|------------------------------|
|  | K435 | 072NBSP72089 | 0,35 | 150513 |
|  | K437 | 072NRAU57024 | 0,0005 | |
|  | K438 | 072NRAU57025 | 0,001 | |
|  | K439 | 072NRAU57026 | 0,003 | |
|  | K440 | 072NRAU57027 | 0,006 | |
|  | K441 | 072NAAU72076 | 0,033 | 150521 |
|  | K442 | 072NAAU72077 | 0,059 | 150521 |
|  | K443 | 072NAAU72078 | 0,085 | 150521 |
|  | K444 | 072NAAU72079 | 0,104 | 150521 |

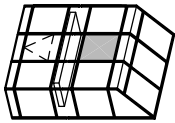
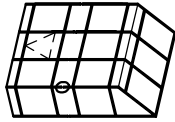
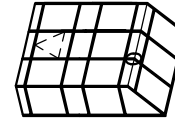
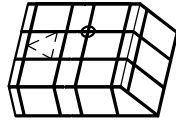
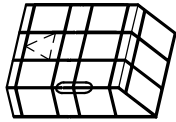
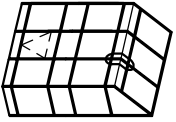
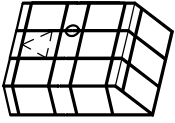
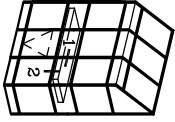
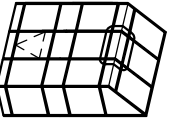
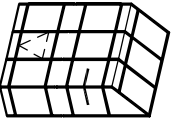
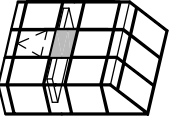
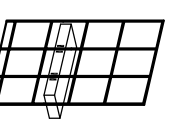
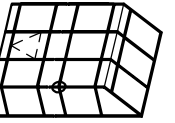
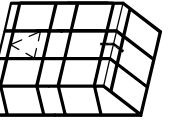
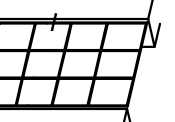
Номенклатура аксессуаров

| Общий вид | Наименование | Обозначение | Масса, кг | Исходный алюминиевый профиль |
|---|--------------|--------------|-----------|------------------------------|
|  | K445 | 072NAAU72080 | 0,053 | 150521 |
|  | K446* | 072NBSP55041 | 0,017 | 150935 |
|  | K447 | 072NBSP55042 | 0,009 | A0146 |
|  | K448 | 072NBSP55043 | 0,01 | A0146 |
|  | K449 | 072NBSP55044 | 0,012 | A0146 |
|  | K450 | 072NBSP72092 | 0,2 | 150513 |
|  | K451 | 072NAAU09025 | 0,01 | 150910 |
|  | K452 | 072NBLU88009 | 0,01 | |
|  | K453 | 072NYLU88030 | | |
| | | | | |



Узловыіе решения.
Сечения.
Обработка профилей.

Структурное остекление фасадов высотой до 8м. с использованием атмосферостойкого силиконового герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.

| НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА | ОБЩИЙ ВИД | ЛИСТ | НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА | ОБЩИЙ ВИД | ЛИСТ | НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА | ОБЩИЙ ВИД | ЛИСТ |
|--|---|-----------|---|---|-----------|---|---|-----------|
| УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА, СЕЧЕНИЯ. |  | 5.05-5.06 | СОЕДИНЕНИЕ ДВУХ УГЛОВЫХ СТОЕК МЕЖДУ СОБОЙ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.14-5.17 | СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ СОБОЙ ДВУХ СТОЕК НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.24-5.26 |
| СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.07-5.08 | УСТАНОВКА УГЛОВЫХ ПРОФИЛЕЙ 150804, 150805, 150806. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.18 | СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ И РИГЕЛЯ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.27-5.28 |
| СОЕДИНЕНИЕ ДВУХ СТОЕК МЕЖДУ СОБОЙ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.09-5.10 | УСТАНОВКА ПАНЕЛЕЙ В ЗОНЕ МЕЖЭТАЖНЫХ ПЕРЕКРЫТИЙ. СЕЧЕНИЯ. |  | 5.19-5.20 | БОРКА УГЛОВОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.29 |
| УСТАНОВКА УГЛОВОЙ СТОЙКИ. СЕЧЕНИЯ. |  | 5.11 | УСТАНОВКА ПАНЕЛЕЙ В ЗОНЕ МЕЖЭТАЖНЫХ ПЕРЕКРЫТИЙ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ РАМЫ ПАНЕЛИ. |  | 5.21-5.22 | КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКИ К НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ С ПОМОЩЬЮ КРОНШТЕЙНА K290. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.30-5.31 |
| СОЕДИНЕНИЕ УГЛОВОЙ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ. |  | 5.12-5.13 | СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ И РИГЕЛЯ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. СЕЧЕНИЯ. |  | 5.23 | УСТАНОВКА СТОЙКИ СОПРЯГАЕМОЙ СО СТеноЙ. СЕЧЕНИЯ. |  | 5.32 |

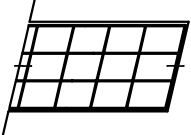
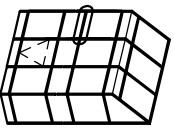
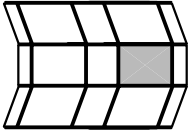
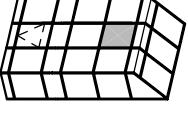
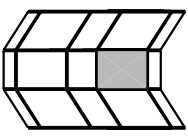
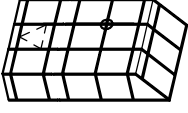
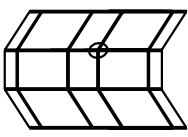
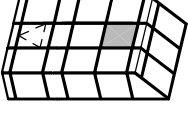
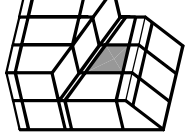
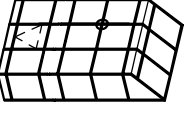
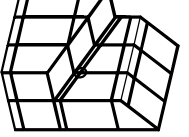
РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ НА ЛИСТАХ



АГРИСОВГАЗ

AGS 150CGO

Структурное остекление фасадов высотой до 8м. с использованием атмосферостойкого силиконового герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.

| | | | | | | | | |
|--|---|------------------|--|---|------------------|---|---|------------------|
| <p>НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА</p> | <p>ОБЩИЙ ВИД</p> | <p>ЛИСТ</p> | <p>НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА</p> | <p>ОБЩИЙ ВИД</p> | <p>ЛИСТ</p> | <p>НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛА</p> | <p>ОБЩИЙ ВИД</p> | <p>ЛИСТ</p> |
| <p>УСТАНОВКА ФАСАДА ВНУТРЬ ПРОЕМА. СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.33</p> | <p>СОЕДИНЕНИЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННОЙ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ ПОСРЕДСТВОМ АВТОМАТИЧЕСКИХ КРОНШТЕЙНОВ.</p> |  | <p>5.39-5.40</p> | <p>УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА В ФАСАД НА ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ (ВНУТРЕННИЙ УГОЛ). СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.53-5.54</p> |
| <p>Структурное остекление фасадов высотой более 8м. с механической поддержкой внешнего стекла.</p> | | | | | | | | |
| <p>УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОФИЛЯ 150934. СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.34-5.35</p> | <p>УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА В ФАСАД НА ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ (НАРУЖНЫЙ УГОЛ). СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.41-5.43</p> | | | |
| <p>СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ 150934.</p> |  | <p>5.36</p> | <p>СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ НА ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ФАСАДА (НАРУЖНЫЙ УГОЛ). ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.</p> |  | <p>5.44-5.48</p> | | | |
| <p>УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОФИЛЯ 150935. СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.37</p> | <p>УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА В ФАСАД С ТРАНСФОРМИРУЕМЫМ В ПЛОСКОСТИ ПОКРЫТИЯ УГЛОМ. СЕЧЕНИЯ.</p> |  | <p>5.49</p> | | | |
| <p>СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ 150935.</p> |  | <p>5.38</p> | <p>СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С ТРАНСФОРМИРУЕМЫМ В ПЛОСКОСТИ ПОКРЫТИЯ УГЛОМ С РИГЕЛЕМ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.</p> |  | <p>5.50-5.51</p> | | | |

АГС 150С0



АТ'П'ИСОБТ'А3

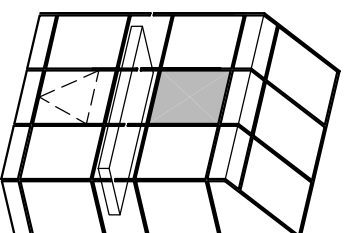
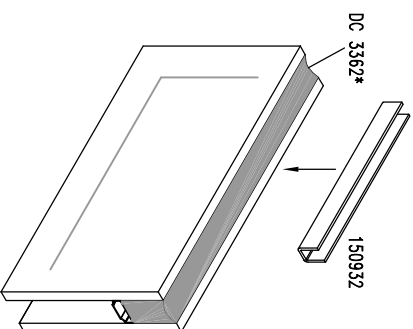
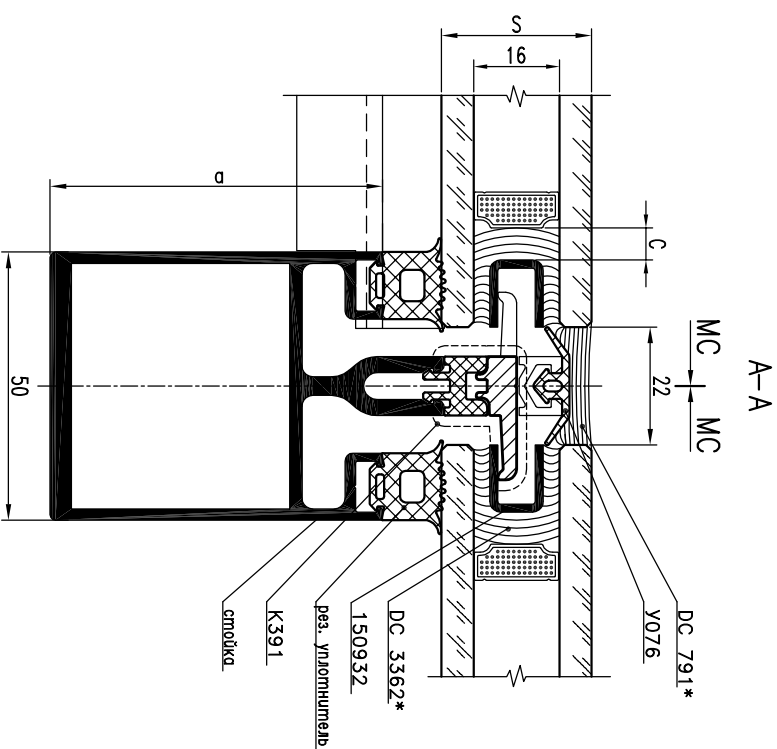
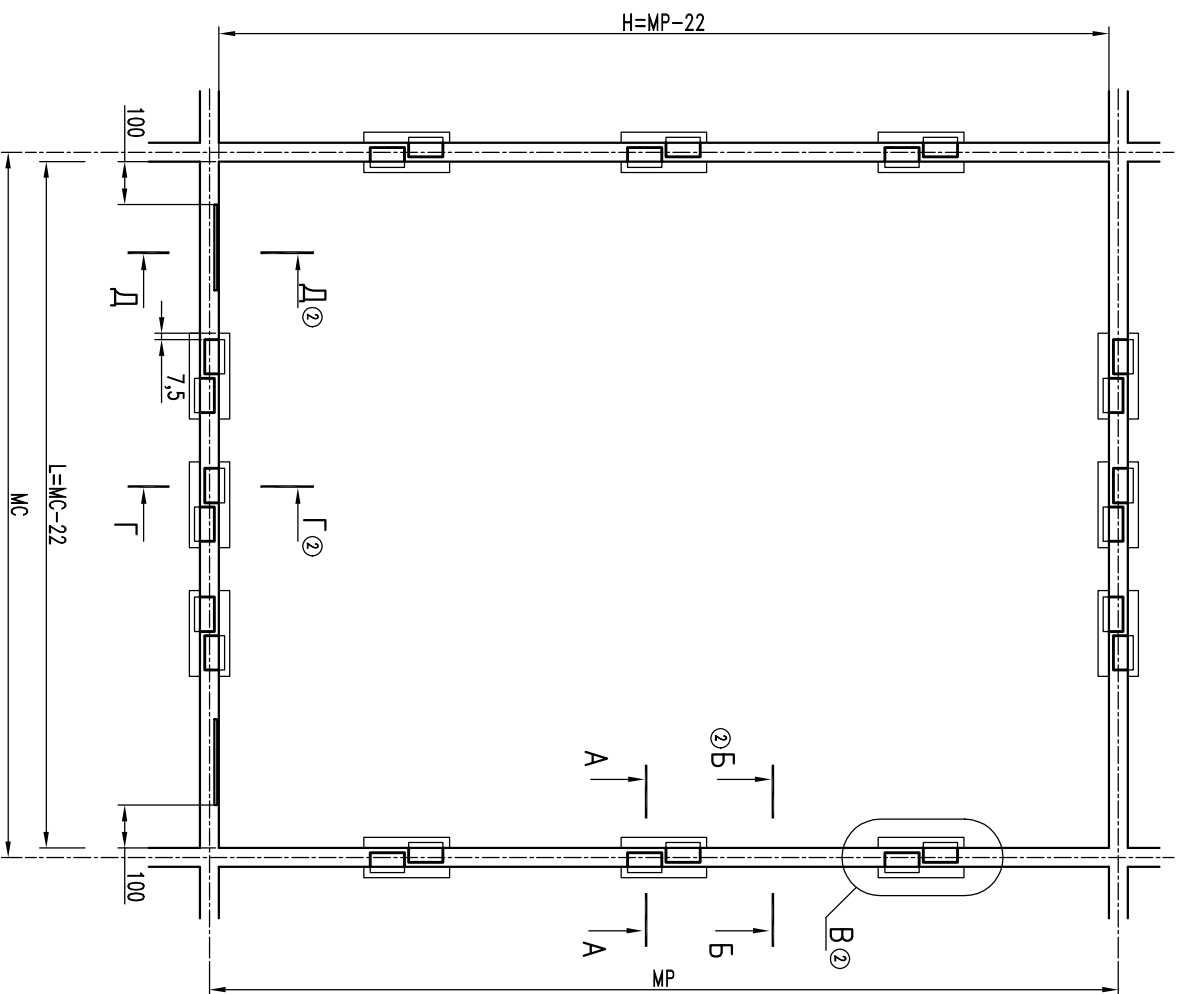
Структурное остекление фасадов высотой до 8м. с использованием атмосферостойкого силиконового герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.



АГРИСОВГАЗ

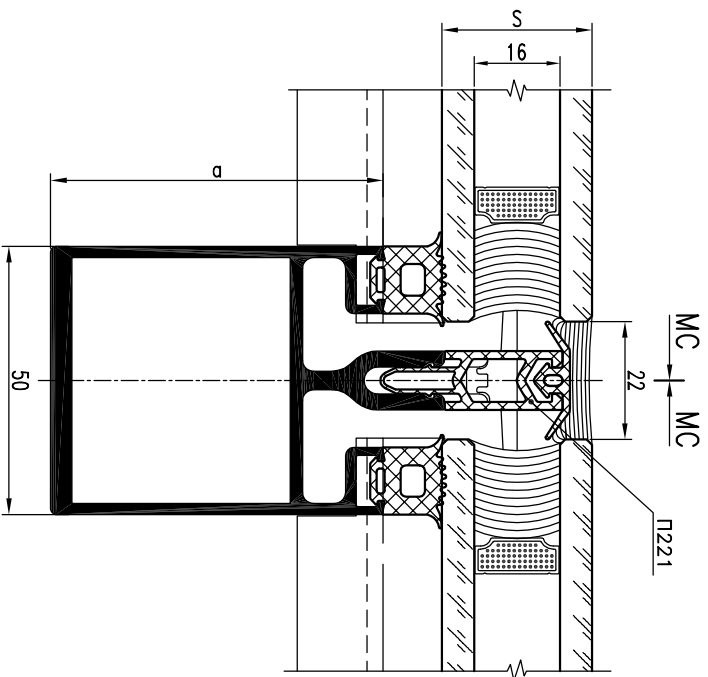
AGS 15000

УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА.

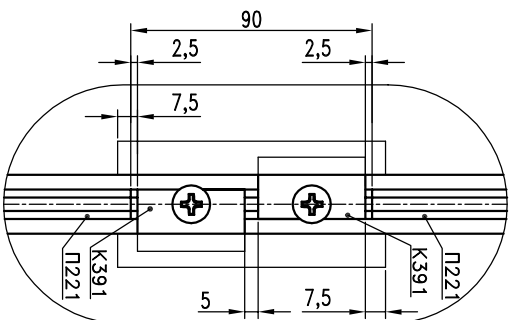


Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.
2. См. лист 5.06.

Б-Б



В (1:2)



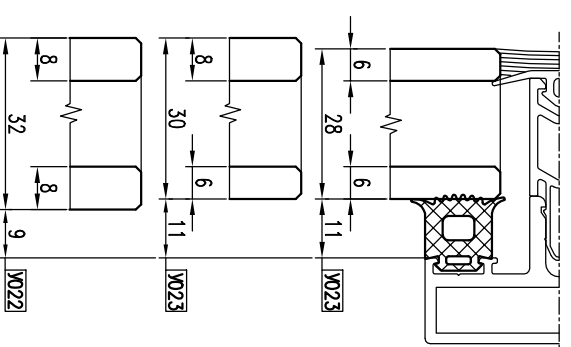
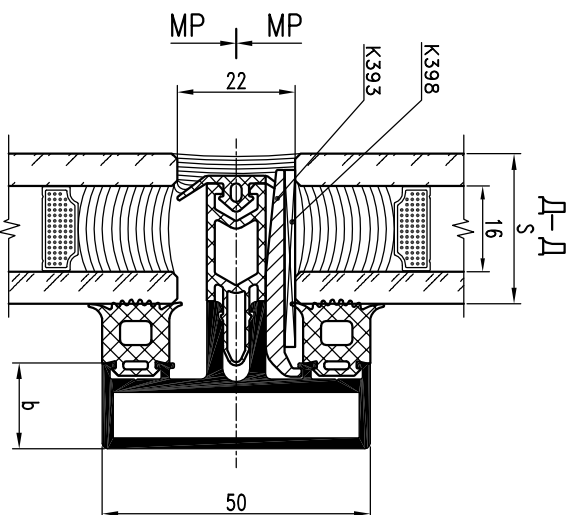
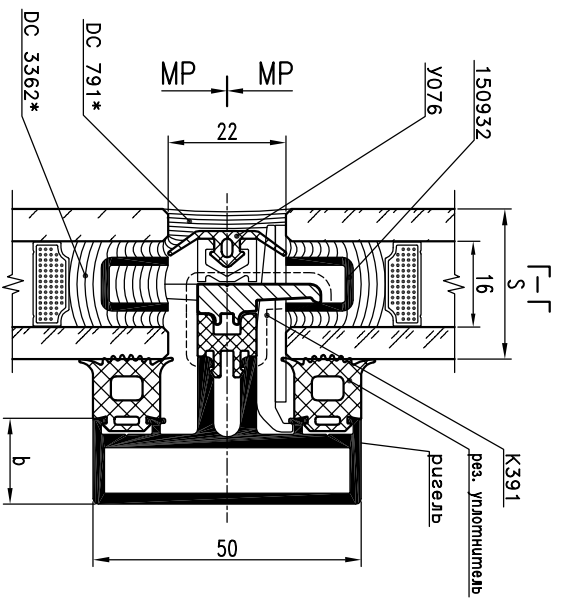
| Профиль | а, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

Резецель

| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

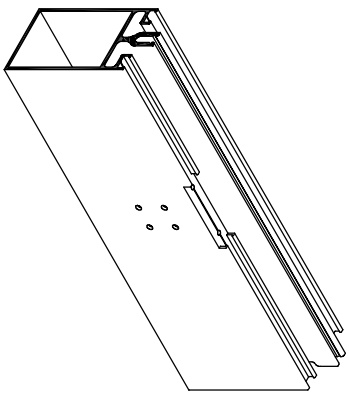
Резиновый уплотнитель

| С, мм | Резиновый уплотнитель |
|-------|-----------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

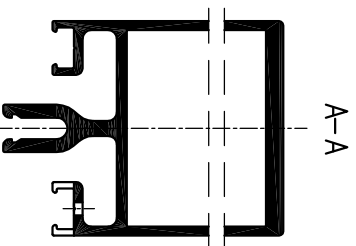
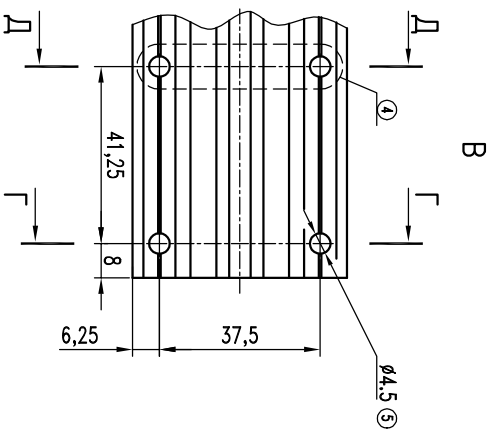
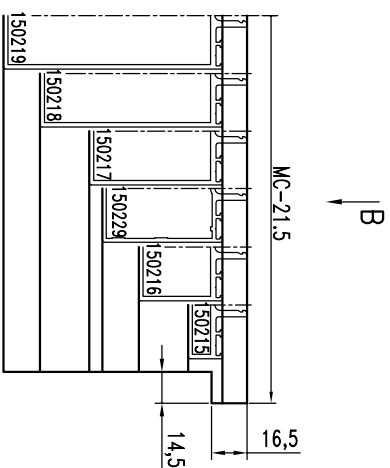
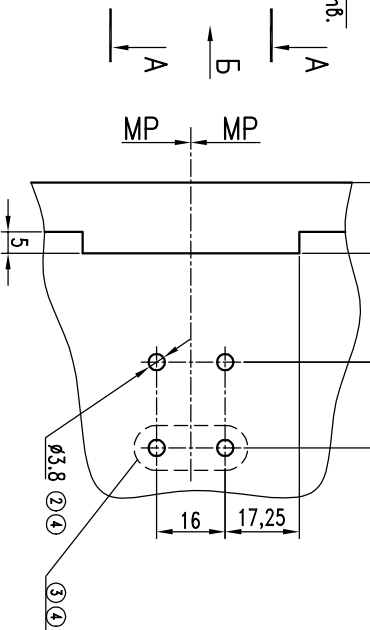
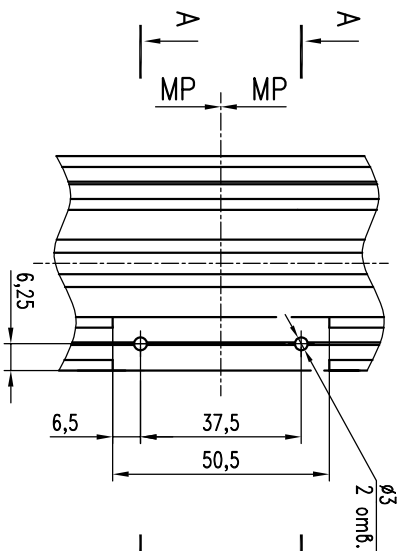
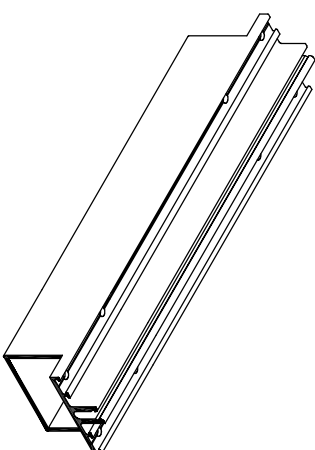


Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.

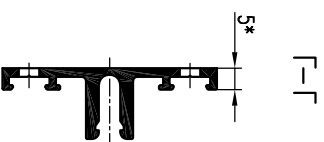
Обработка профиля стойки



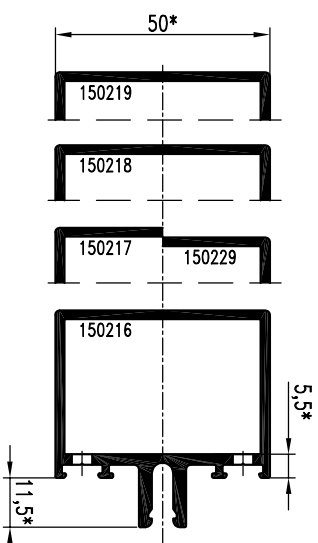
Обработка профиля ригеля



| Ригель | L1, мм |
|--------|--------|
| 150216 | — |
| 150217 | 20 |
| 150229 | 20 |
| 150218 | 40 |
| 150219 | 60 |

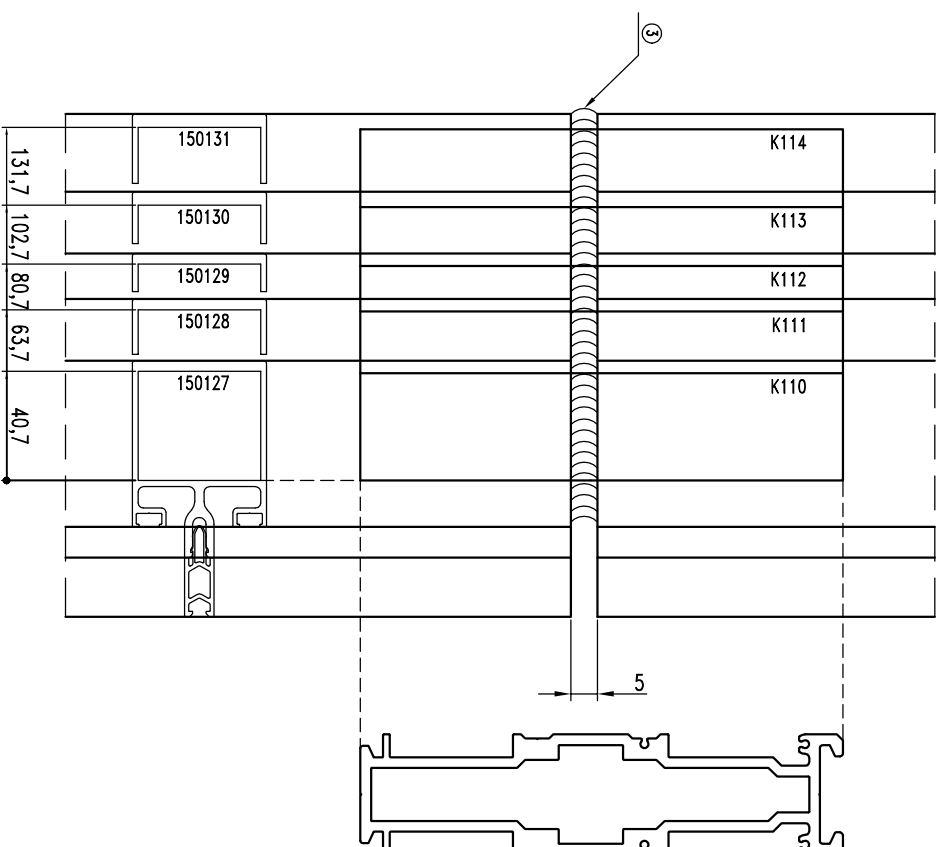
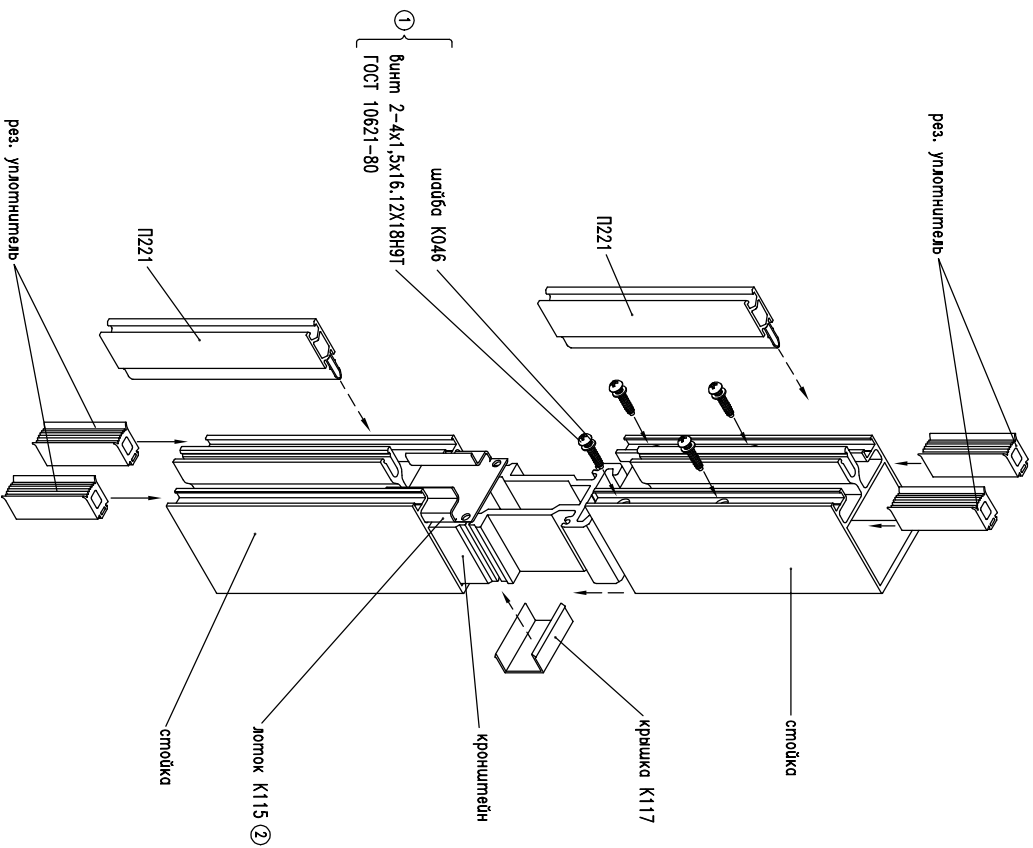


Д-Д



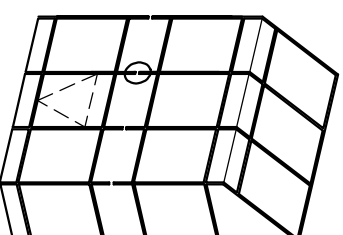
Примечание:

1. *Размеры для справок
2. Для профиля ригеля 150216 – 20мм, для профилей 150217–150219, 150229 – 40мм
3. При использовании профиля ригеля 150216 обработка гонных отверстий не производится
4. При использовании профиля ригеля 150215 обработка гонных отверстий не производится
5. Для профиля ригеля 150215 – 20мм, для профилей 150216–150219, 150229 – 40мм



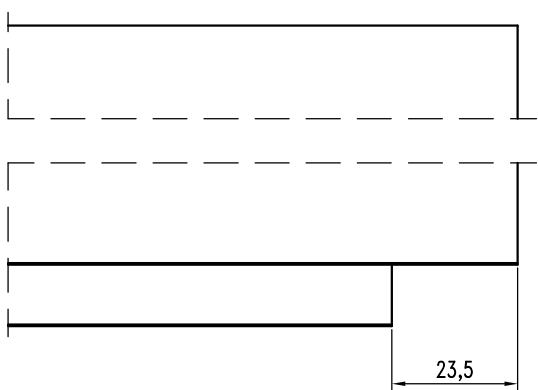
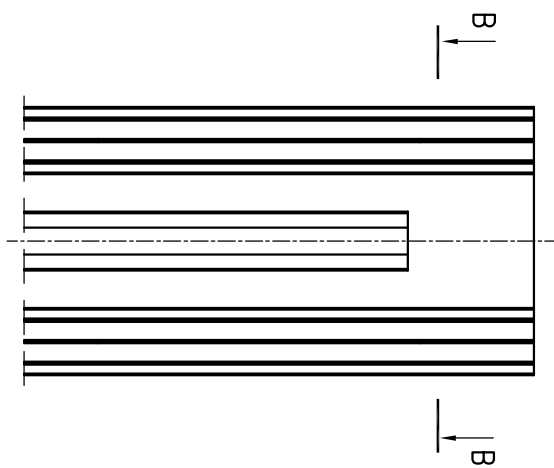
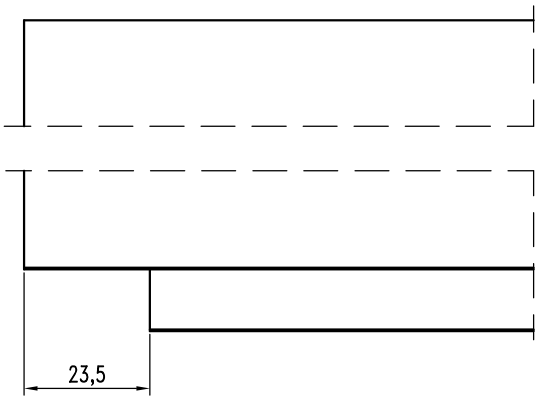
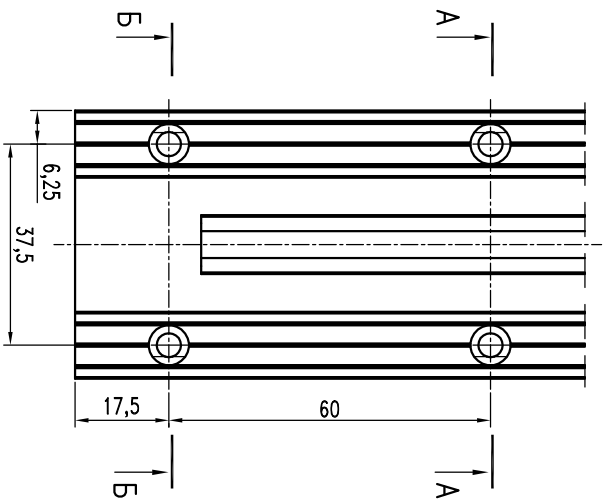
Варианты установки

| Столба | Кронштейн |
|--------|-----------|
| 150127 | К110 |
| 150128 | К111 |
| 150129 | К112 |
| 150130 | К113 |
| 150131 | К114 |



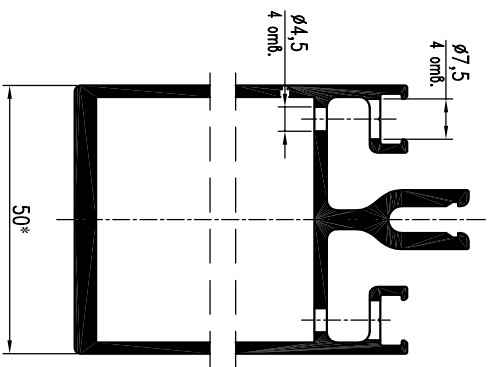
- Примечание: 1. 4 шт.
 2. Перед креплением лотка К115 к верхней стойке поверхность контакта обезжирить и покрыть слоем силиконового герметика.
 3. Зазор между стойками заполнить силиконовым герметиком.

Обработка профиля верхней стойки под установку кронштейна и лотка К115.

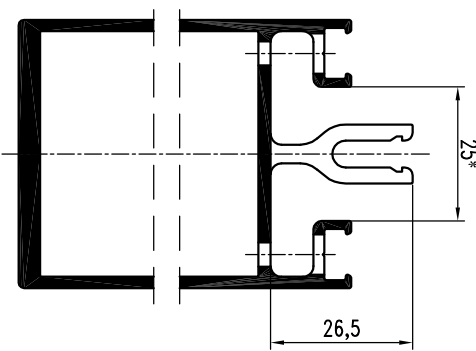


Обработка профиля нижней стойки под установку лотка К115.

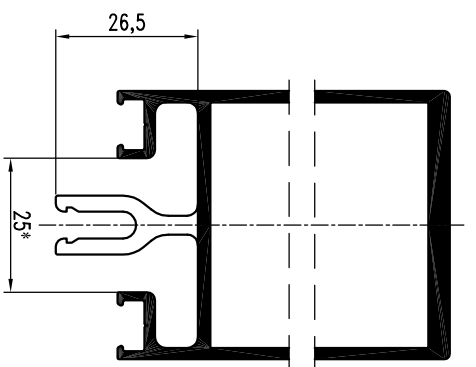
A-A



B-B



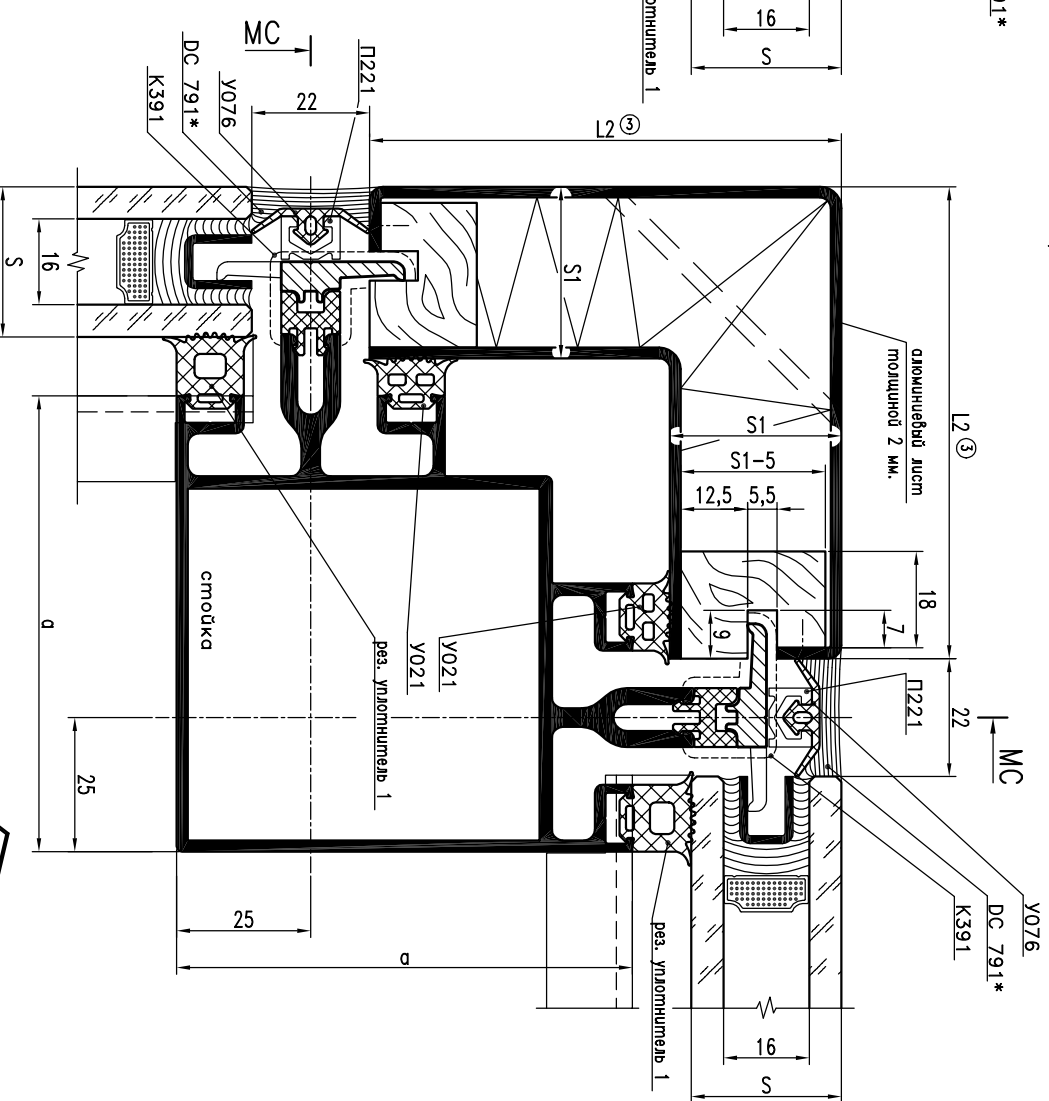
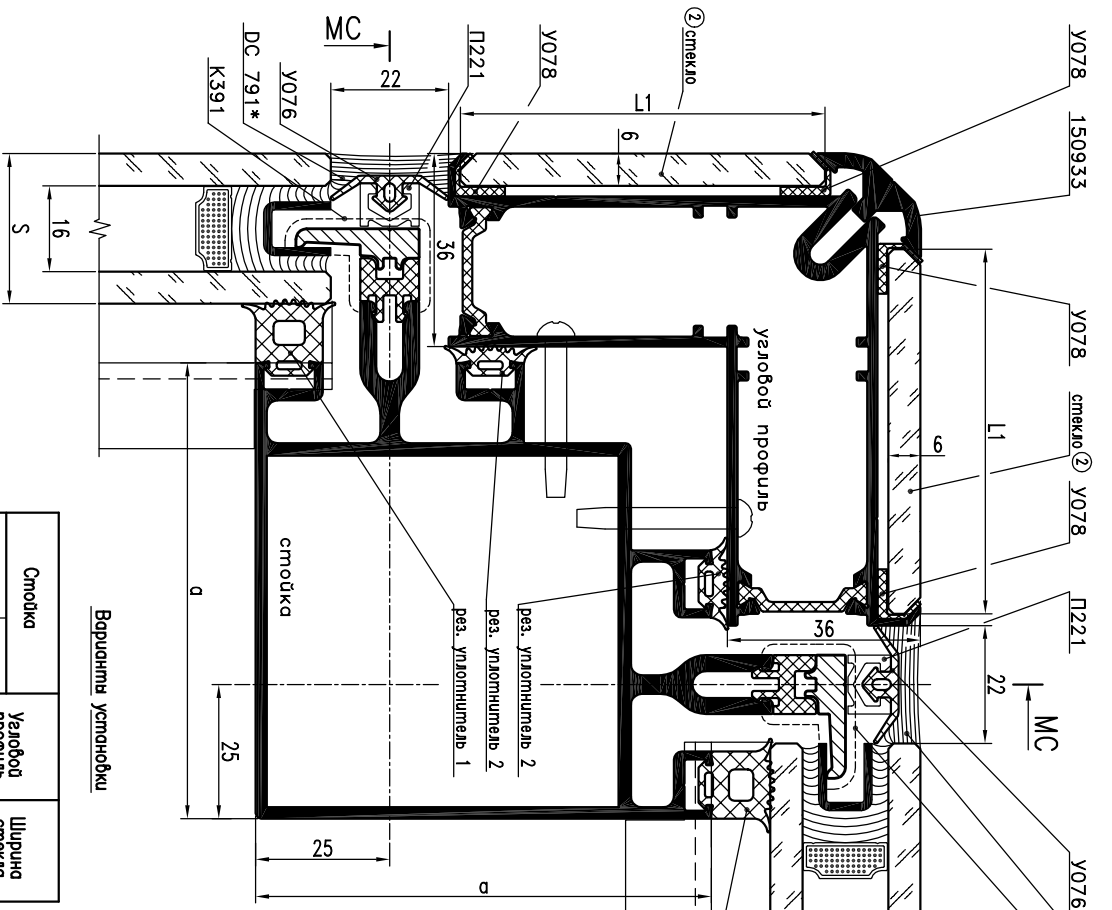
B-B



УСТАНОВКА УГЛОВОЙ СТОЙКИ. СЕЧЕНИЯ.
(2 варианта установки)

1 вариант

2 вариант



Варианты установки

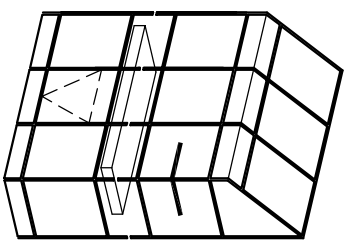
| Стойка | Угловой профиль | Ширина стекла L1, мм |
|---------------|-----------------|----------------------|
| Профиль d, мм | | |
| 150148 | 62 | 150806 |
| 150149 | 85 | 150805 |
| 150150 | 102 | 150804 |

Разные уплотнители

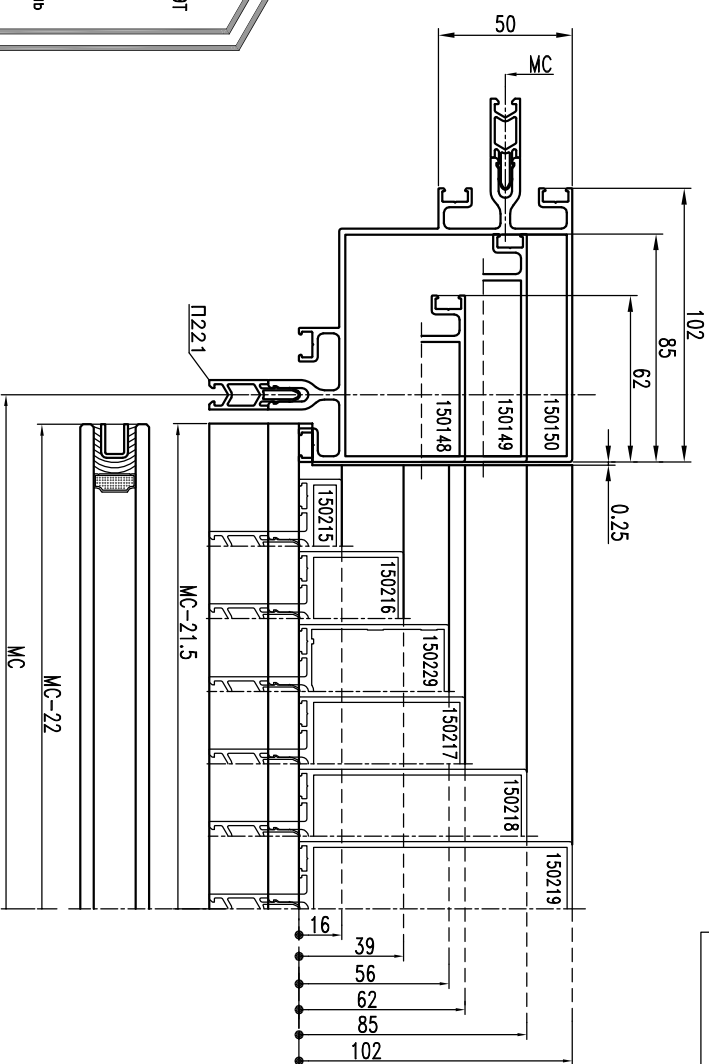
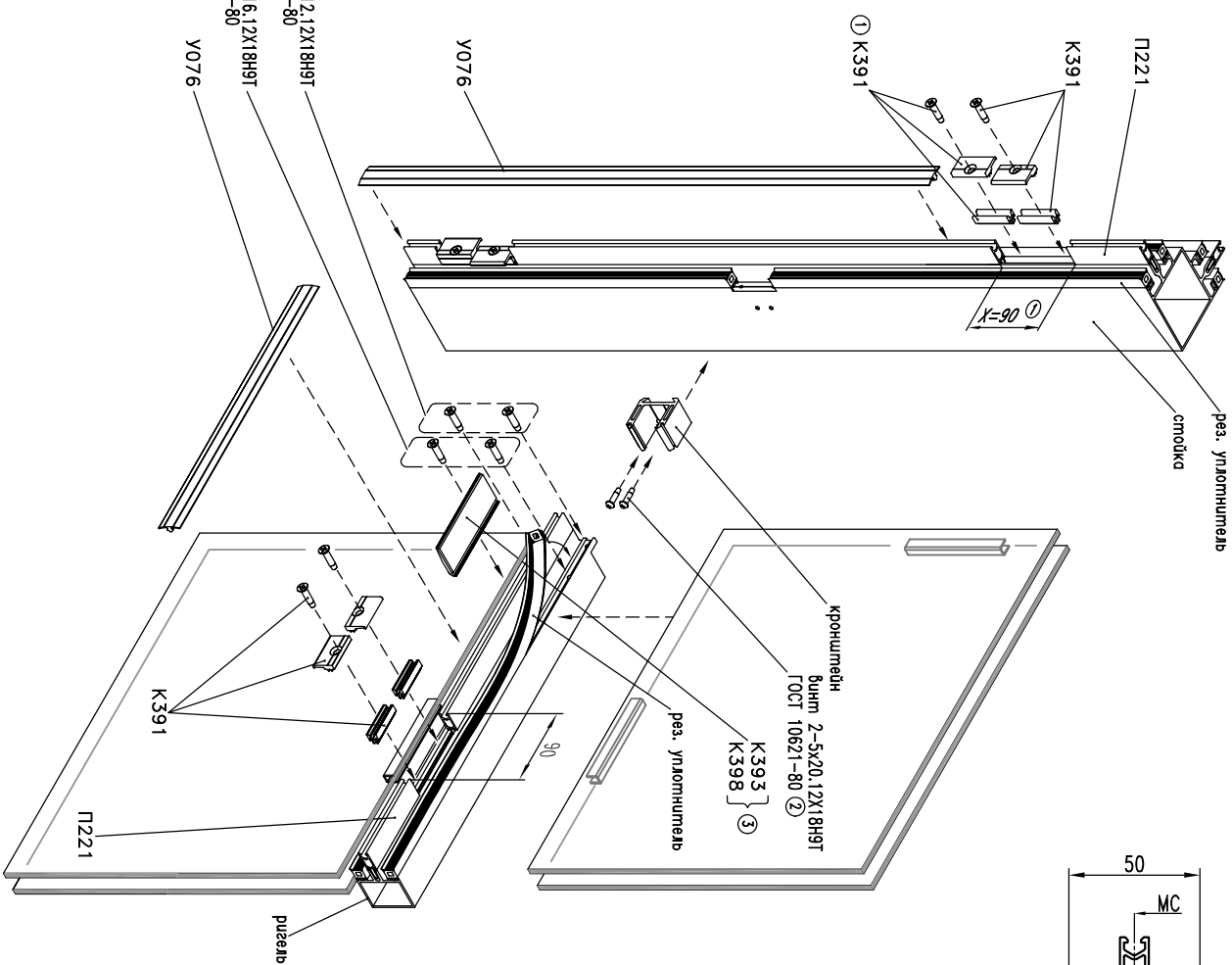
| S, мм | Рез. уплотнитель 1 | Рез. уплотнитель 2 |
|-------|--------------------|--------------------|
| 28 | У023 | У019 |
| 30 | У023 | У020 |
| 32 | У022 | У020 |

Толщина углового нащельника

| S, мм | S1, мм |
|-------|--------|
| 28 | 32 |
| 30 | 30 |
| 32 | 34 |



Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.
2. Боковые торцы стекла обработать в размер 3x45°.
3. L2=a+S1-29



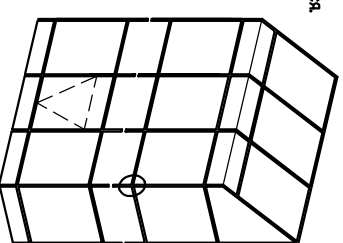
Применение 1. В случае варианта угловой стойки с установкой угловых профилей 150804, 150805, 150806 прижим К391 не используется. При этом X=45мм.
 2. Количество винтов определяется в зависимости от типа кронштейна:

| Кронштейн | Кол-во винтов, шт |
|-----------|-------------------|
| К081 | 2 |
| К082 | 4 |
| К083 | 4 |
| К084 | 4 |
| К373 | 4 |

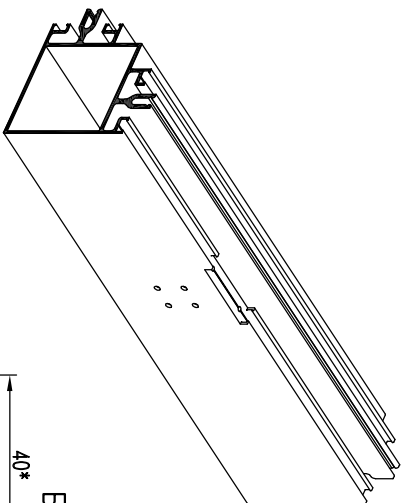
3. 2 шт. на стеклопакет.
 4. 4 шт. на ригель.
 5. При использовании профиля ригеля 150215 не применяются. Для профилей 150216-150219, 150229 — 4 шт. на ригель.

Варианты установок

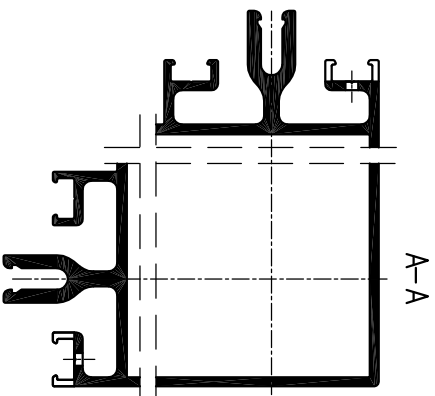
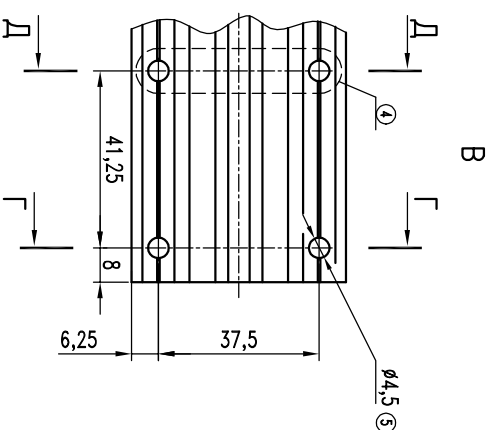
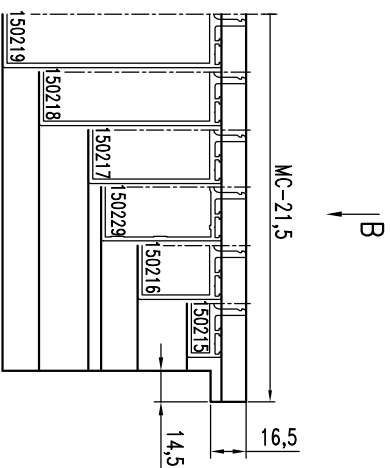
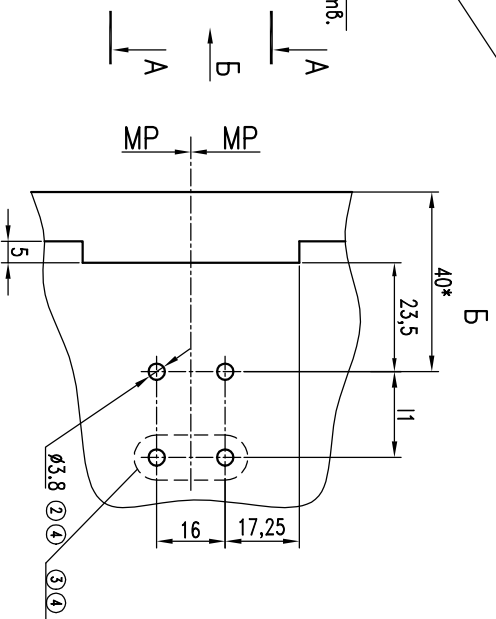
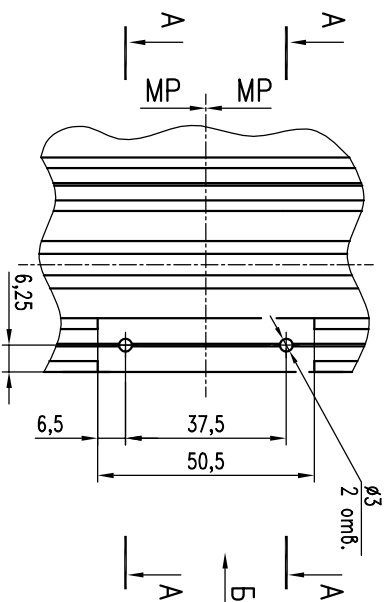
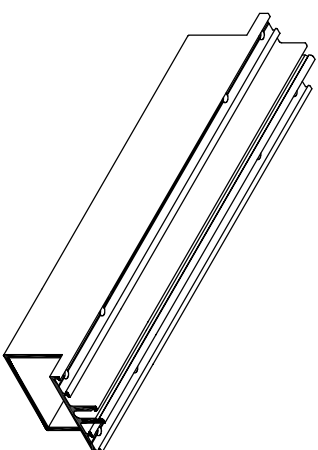
| Стойка | Ригель | Кронштейн |
|---------------|--------|-----------|
| 150148-150150 | 150215 | — |
| | 150216 | К081 |
| | 150217 | К082 |
| | 150229 | К373 |
| 150149-150150 | 150218 | К083 |
| 150150 | 150219 | К084 |



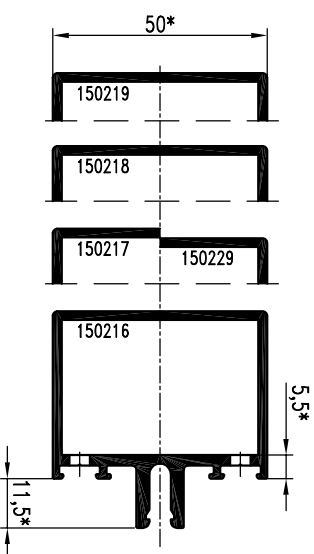
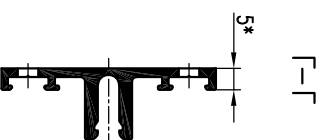
Обработка профиля стойки



Обработка профиля ригеля



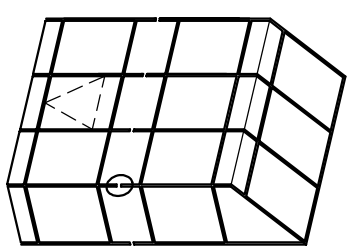
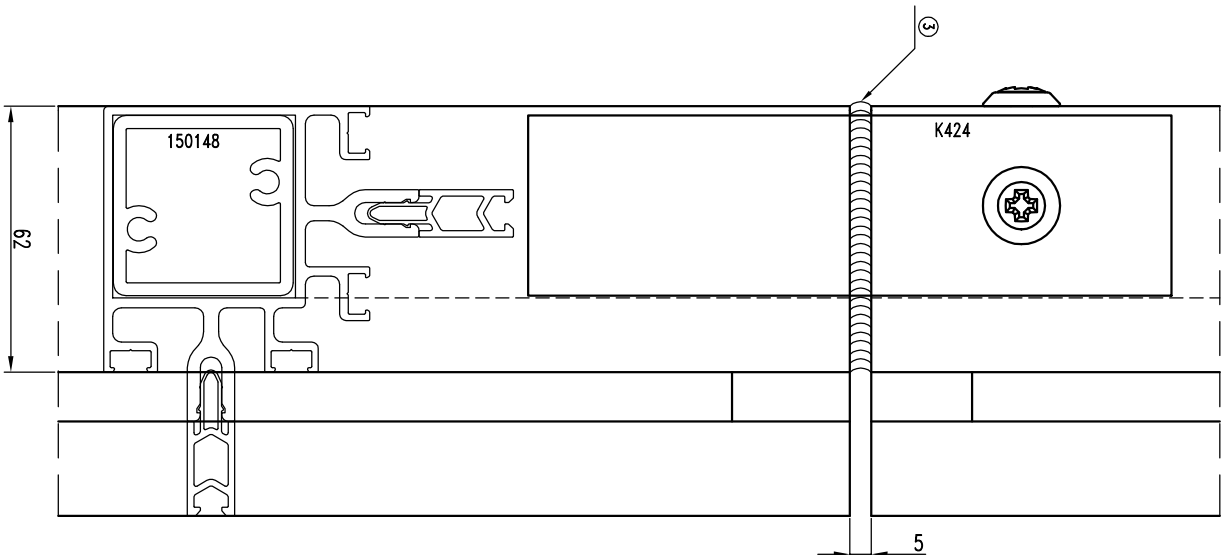
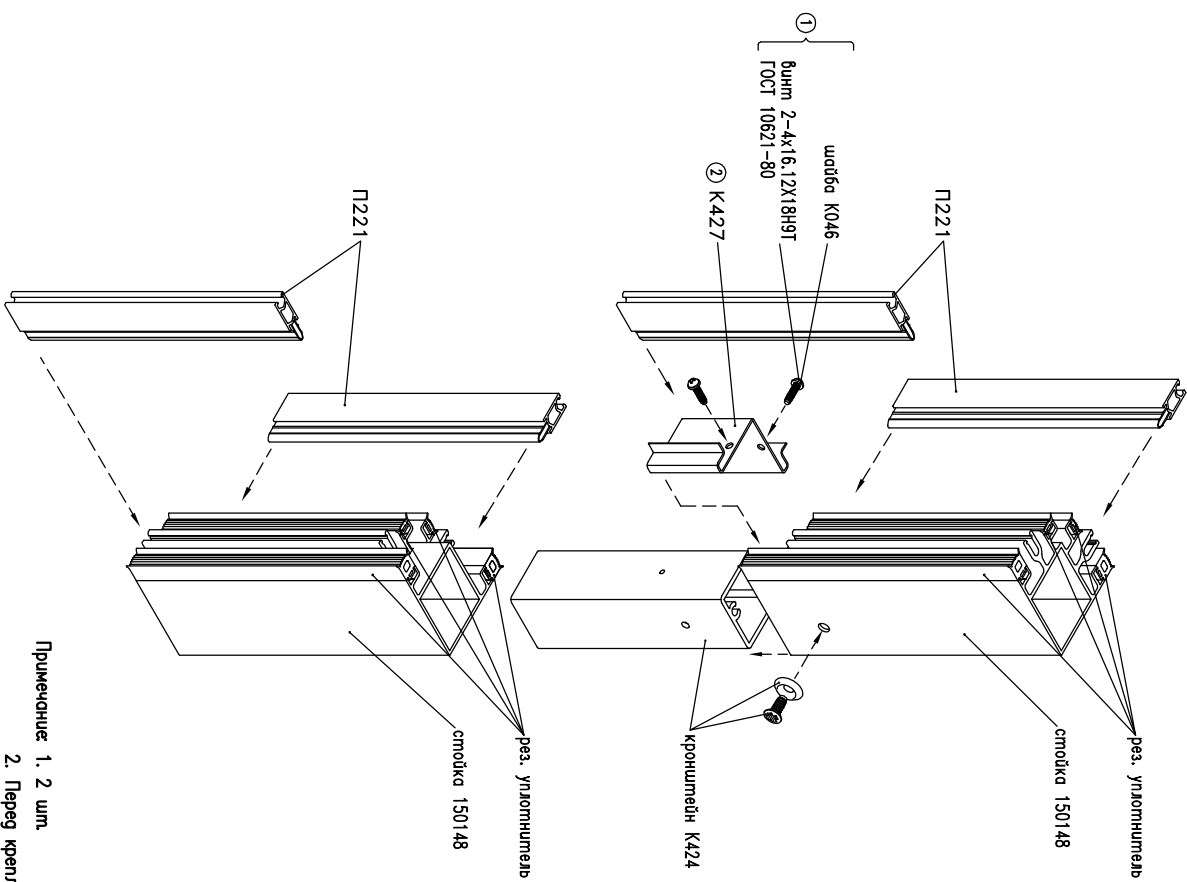
| Ригель | l ₁ , мм |
|--------|---------------------|
| 150216 | — |
| 150217 | 20 |
| 150229 | — |
| 150218 | 40 |
| 150219 | 60 |



Примечание: 1. *Размеры для справок

2. Для профиля ригеля 150216 – 2отб., для профилей 150217–150219, 150229 – 4отб.
3. При использовании профиля ригеля 150216 обработка гонных отверстий не производится.
4. При использовании профиля ригеля 150215 обработка гонных отверстий не производится.
5. Для профиля ригеля 150215 – 2отб., для профилей 150216–150219, 150229 – 4отб.

1 Соединение угловых стоек 150148 между собой.



Примечание: 1, 2 шт.

2. Перед креплением лотка К427 к верхней сподке поверхность контакта обезжирить и покрыть слоем силиконового герметика
3. Зазоры между сподками заполнить силиконовым герметиком.

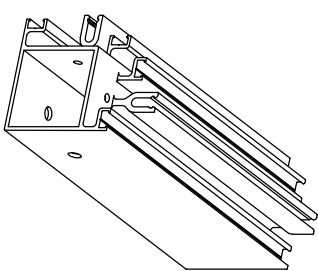
СОЕДИНЕНИЕ УГЛОВЫХ СТОЕК МЕЖДУ СОБОЙ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.



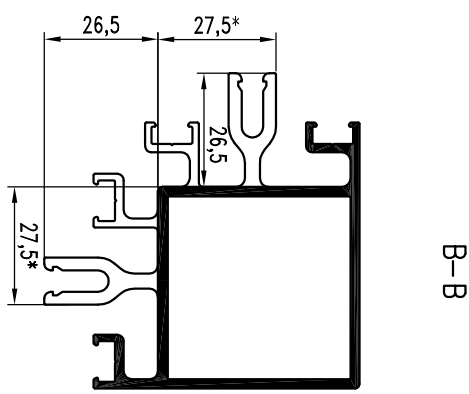
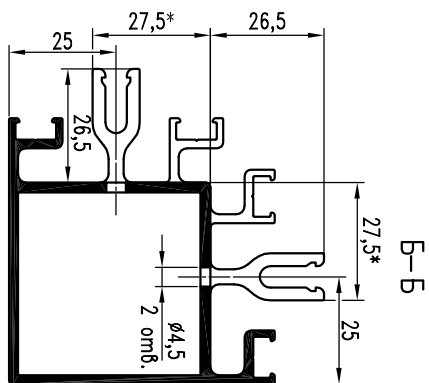
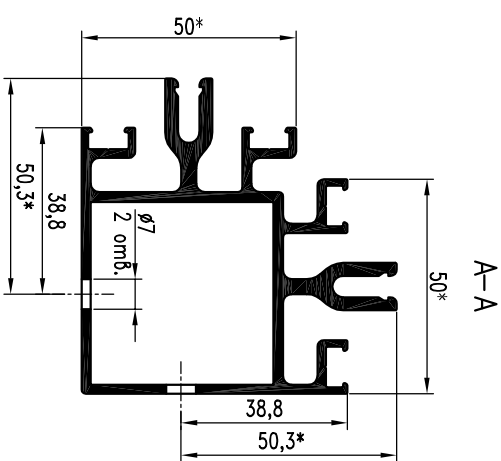
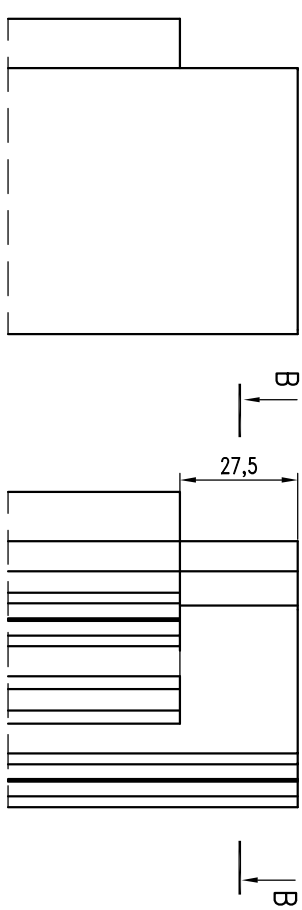
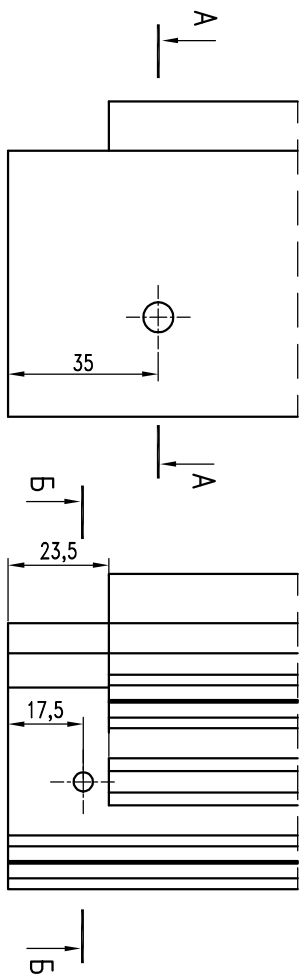
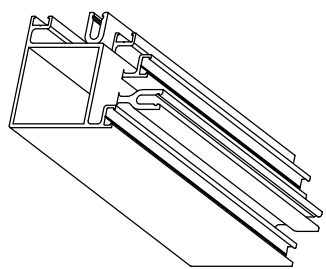
АГРИСОБГАЗ АСС 150СО

Обработка профиля стойки 150148

Обработка профиля верхней стойки по установке кронштейна и лотка К427.

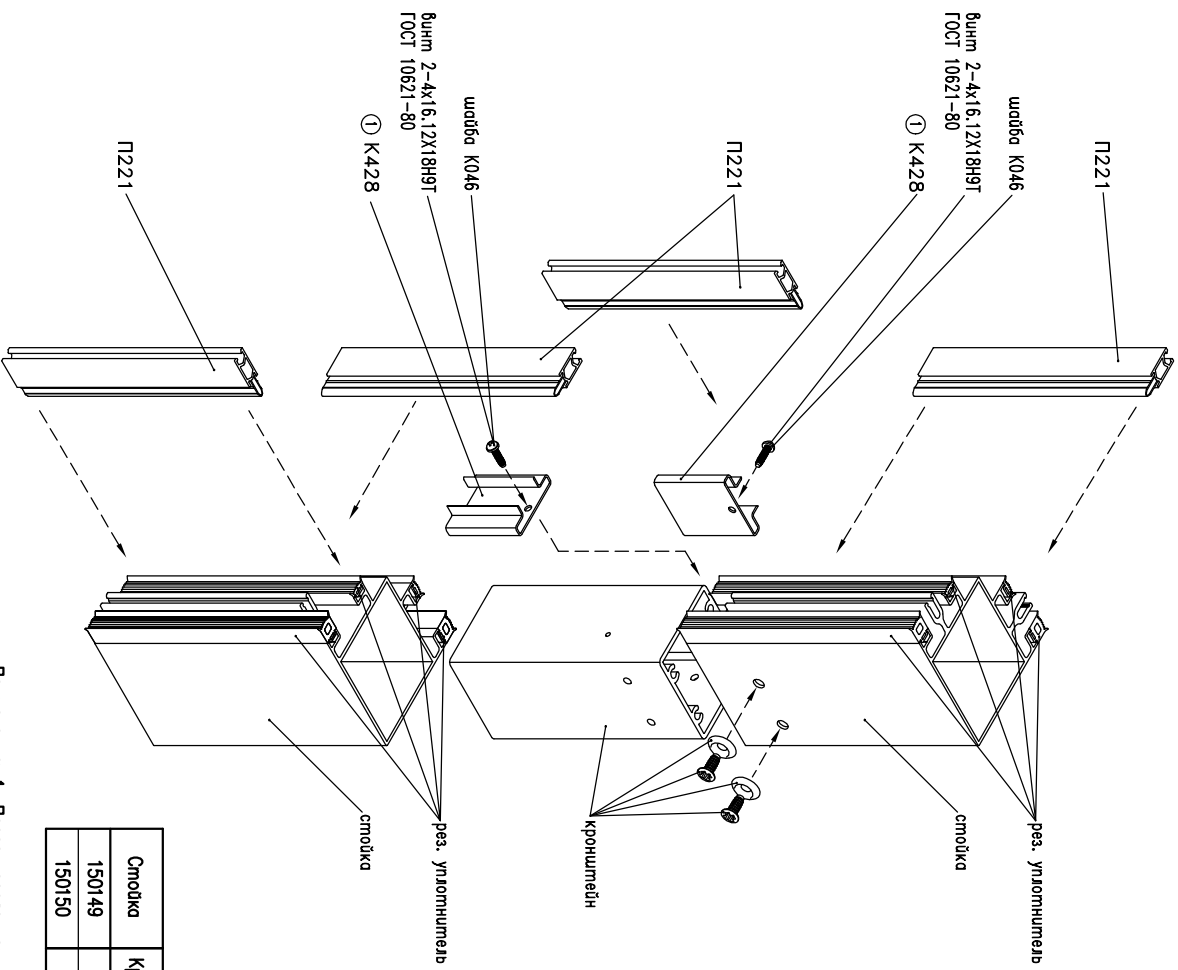


Обработка профиля нижней стойки по установке кронштейна и лотка К427.

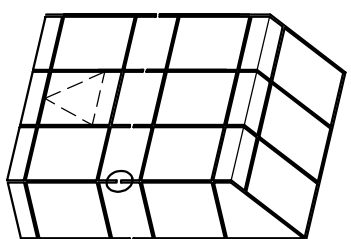
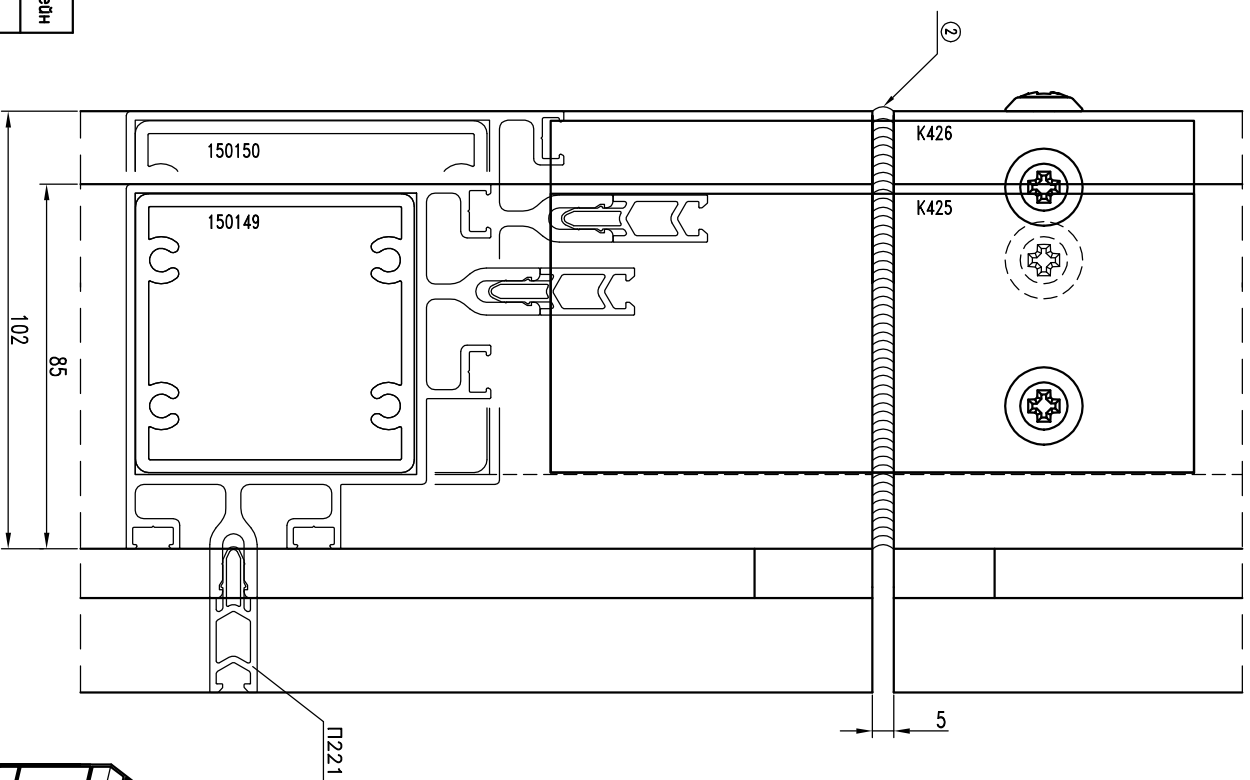


Примечание: 1. *Размеры для стоек

2 Соединение угловых стоек 150149, 150150 между собой.



| Стойка | Кронштейн |
|--------|-----------|
| 150149 | K425 |
| 150150 | K426 |



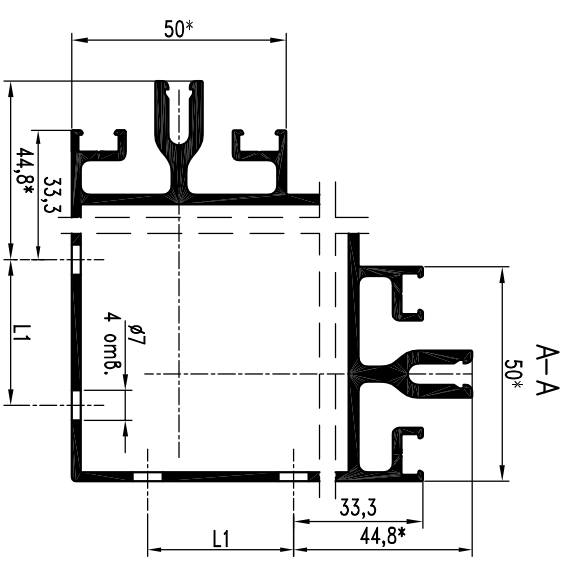
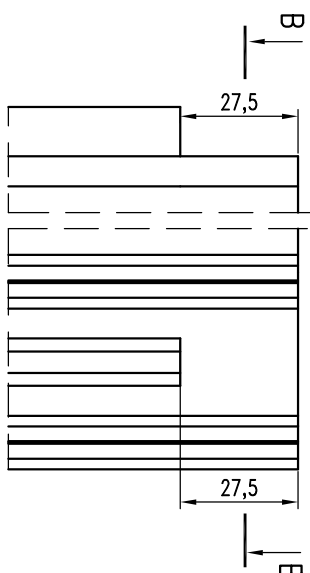
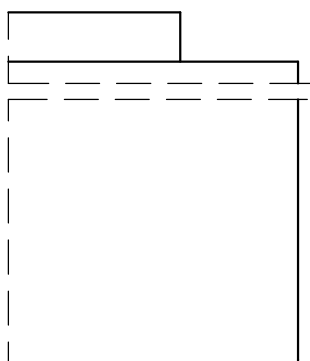
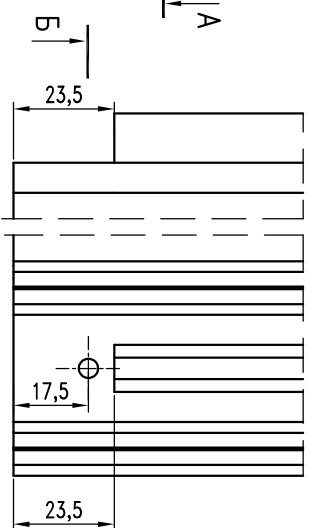
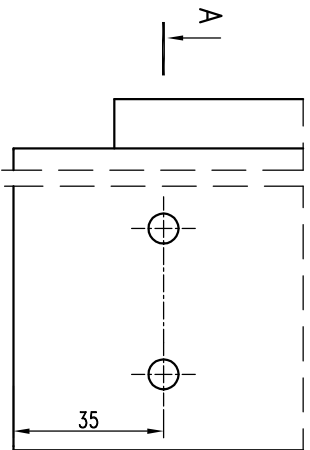
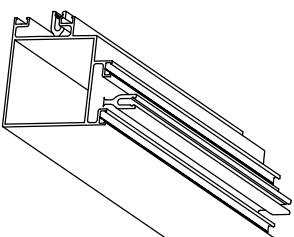
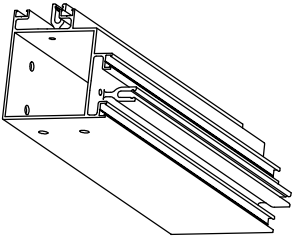
Примечание: 1. Перед креплением лотка K428 к верхней стойке поверхность контакта обезжирить

и покрыть слоем силиконового герметика
2. Зазоры между стойками заполнить силиконовым герметиком.

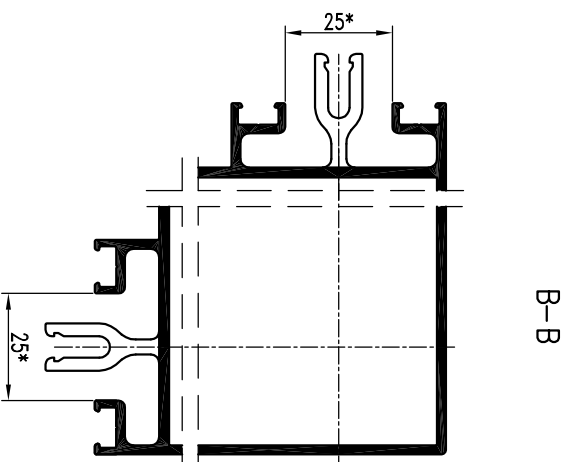
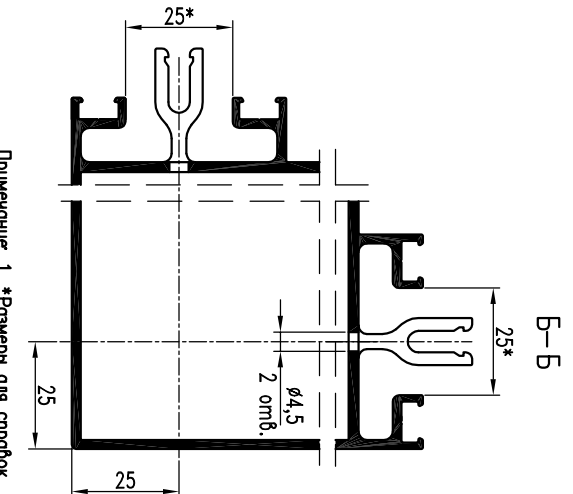
Обработка профилей стоек 150149, 150150

Обработка профиля верхней стойки по устойчивой кронштейна и лотков К428.

Обработка профиля нижней стойки по устойчивой кронштейна и лотков К428.



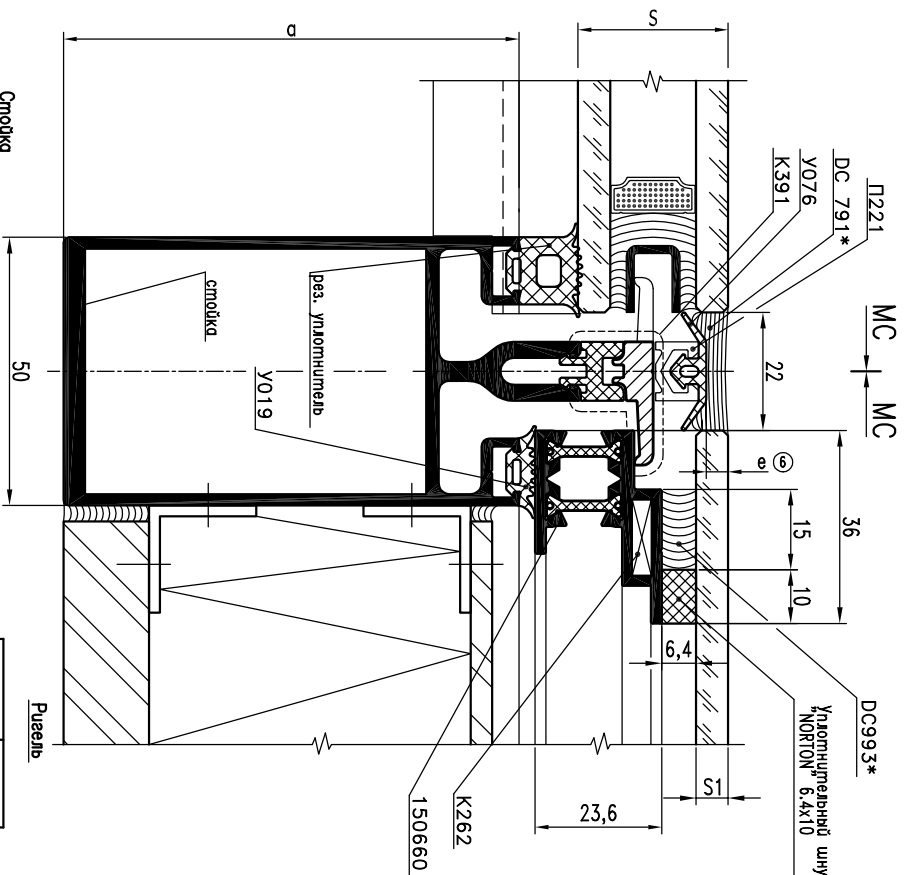
| Стойка | L1, мм |
|--------|--------|
| 150149 | 34 |
| 150150 | 51 |



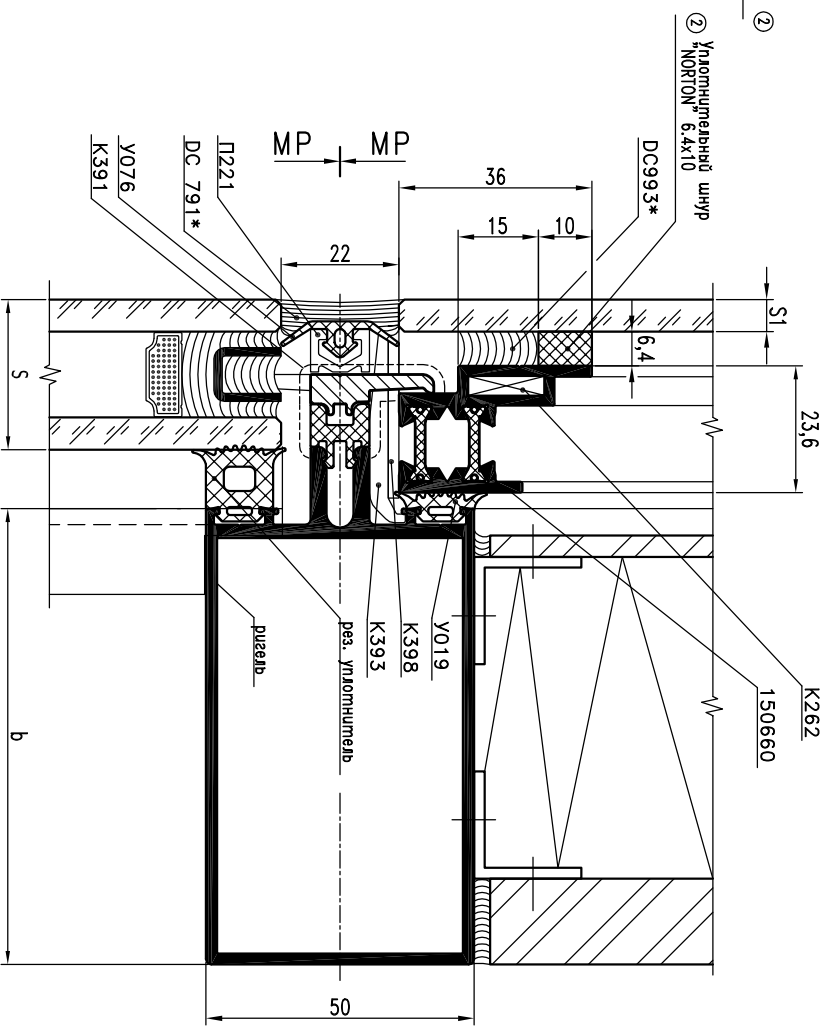
Примечание 1. *Размеры для справок

1 вариант

1 Сечение стойки



2 Сечение ригеля



| Профиль | а, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

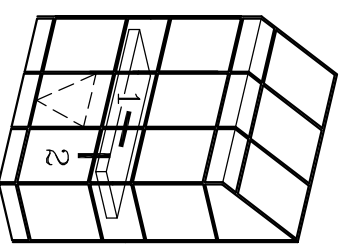
| Резиновый уплотнитель | |
|-----------------------|------------------|
| S, мм | Рез. уплотнитель |
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

| Толщина стекла | |
|----------------|--------|
| S, мм | S1, мм |
| 28 | 6 |
| 30 | 8 |
| 32 | 8 |

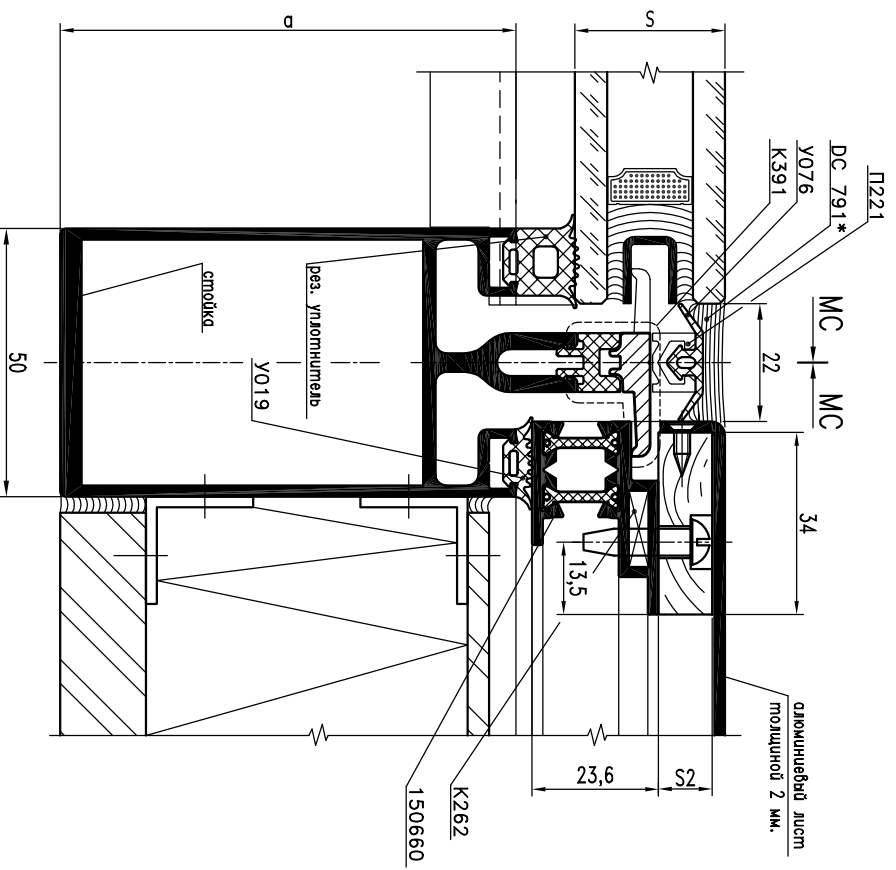
Примечание 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.

2. Длина шурупа "NORTON": L=2МКС+2МР-296 (мм).

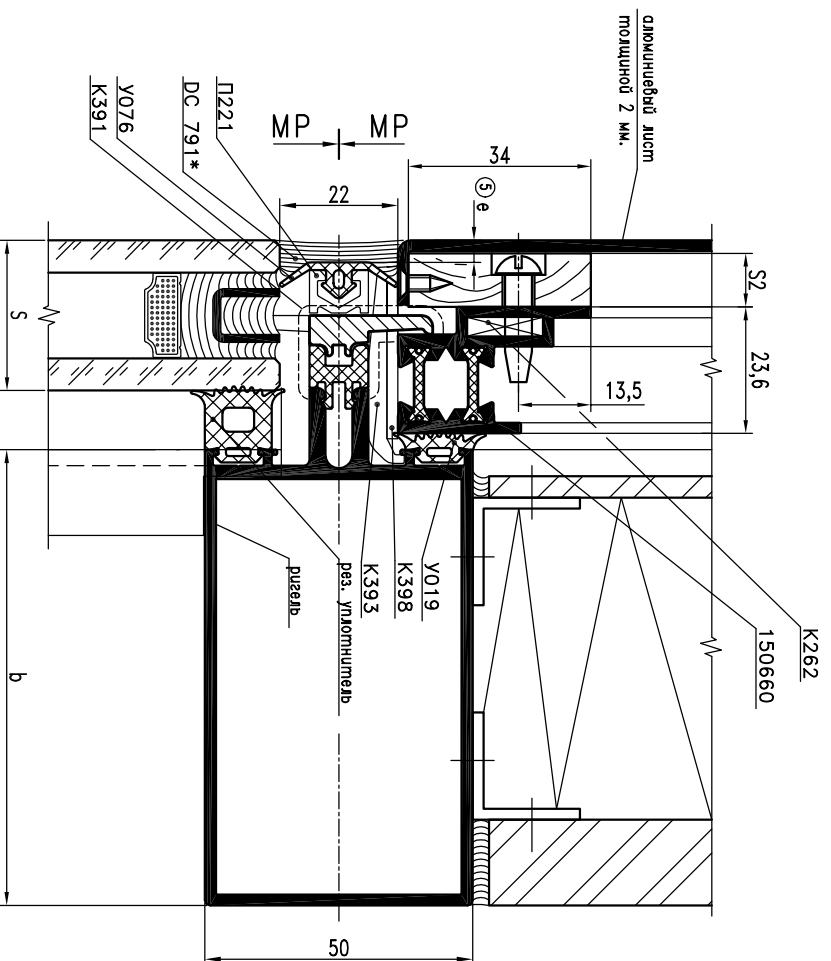


2 барисит

1 Сечение стоек



2 Сечение ригеля



Стойка

| Профиль | q, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

Ригель

| Профиль | b, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

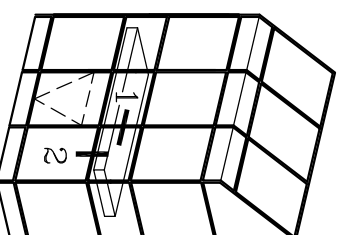
Резиновый уплотнитель

| S, мм | Рез. уплотнитель |
|-------|------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

Толщина бруска

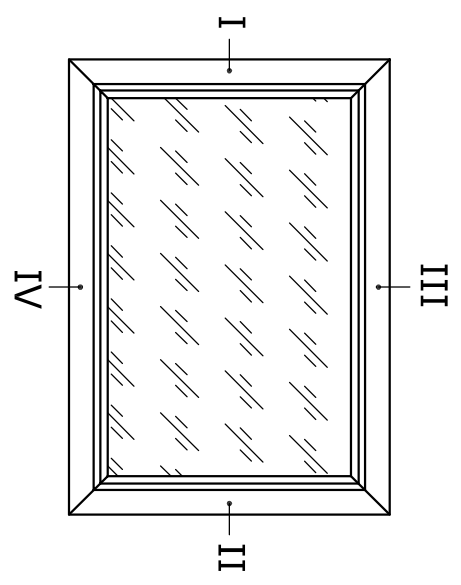
| S, мм | S2, мм |
|-------|--------|
| 28 | 10 |
| 30 | 10 |
| 32 | 12 |

Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.



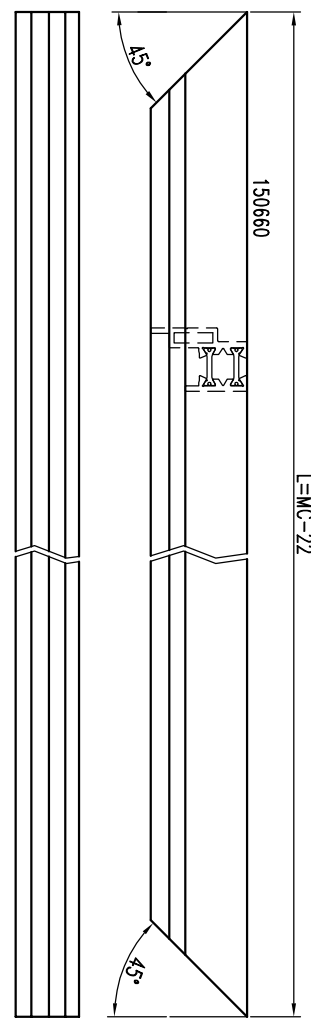


Вуг узнутру

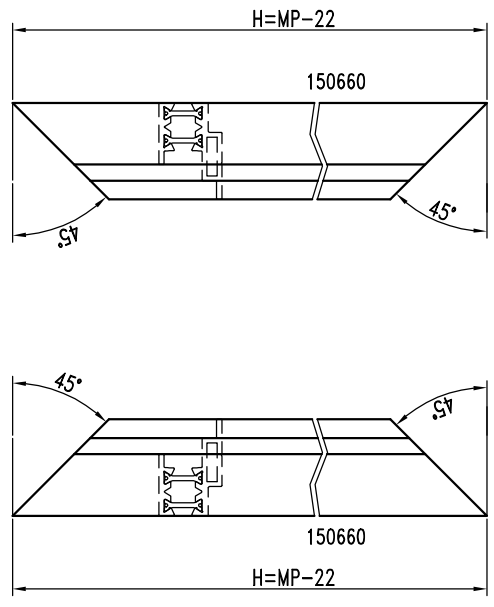
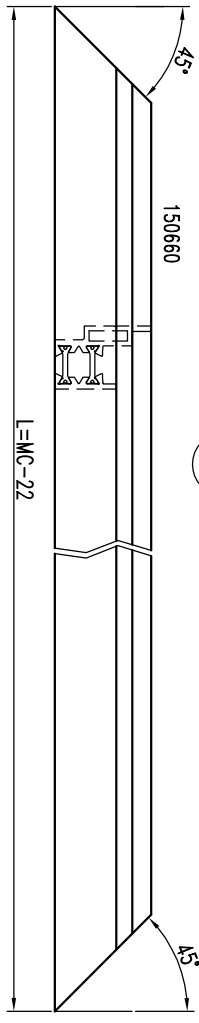


III

L=MC-22

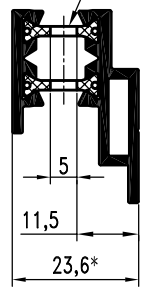


IV

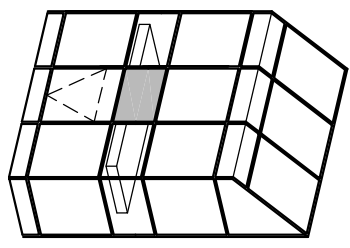
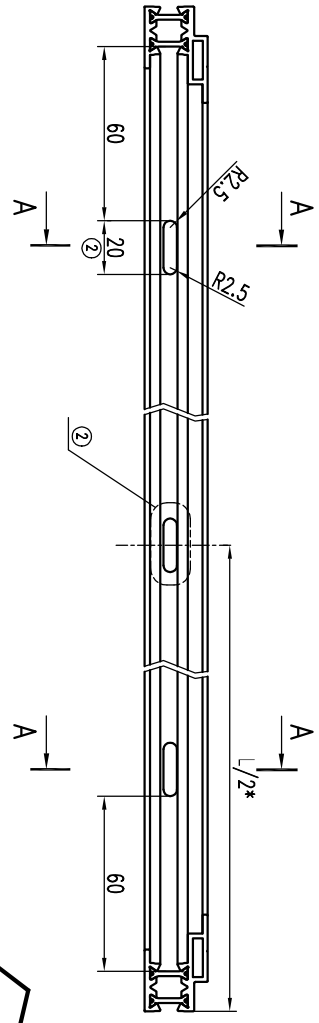


- Примечание:
- * Размеры для сэндбок
 - При L меньше 1000мм – 2 паз. Обработку срезаго паза производить при L больше 1000мм.

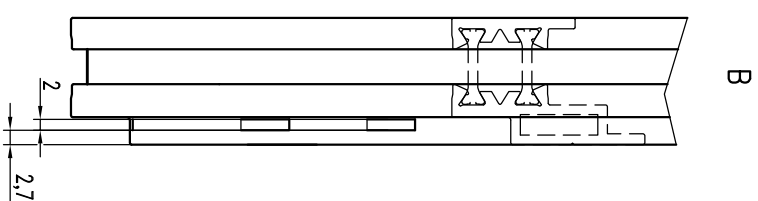
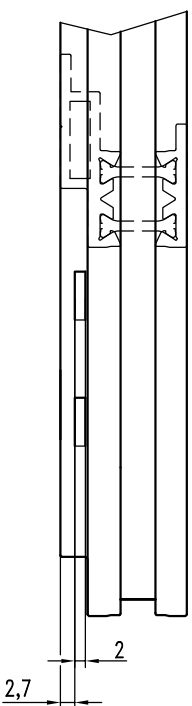
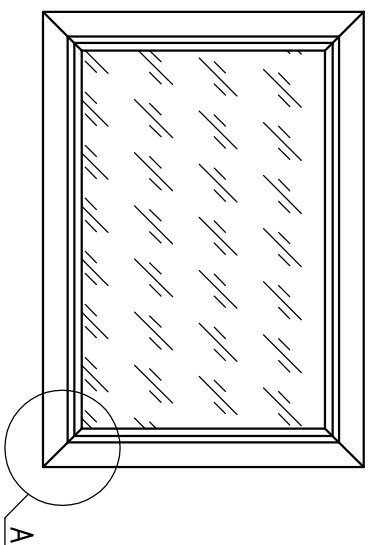
Дренажный паз для слива конденсата (см. п.2 прим.)



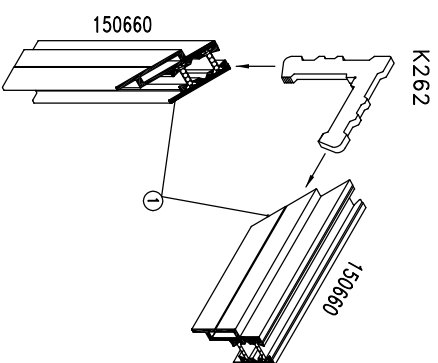
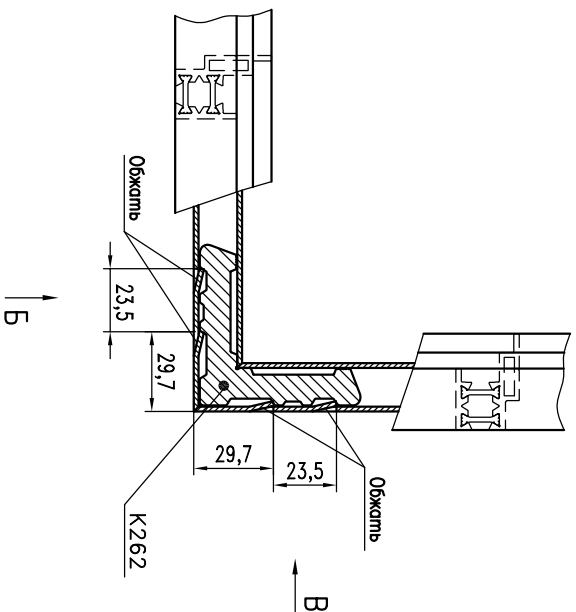
A-A



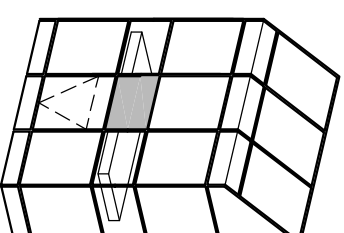
Вид узнутору

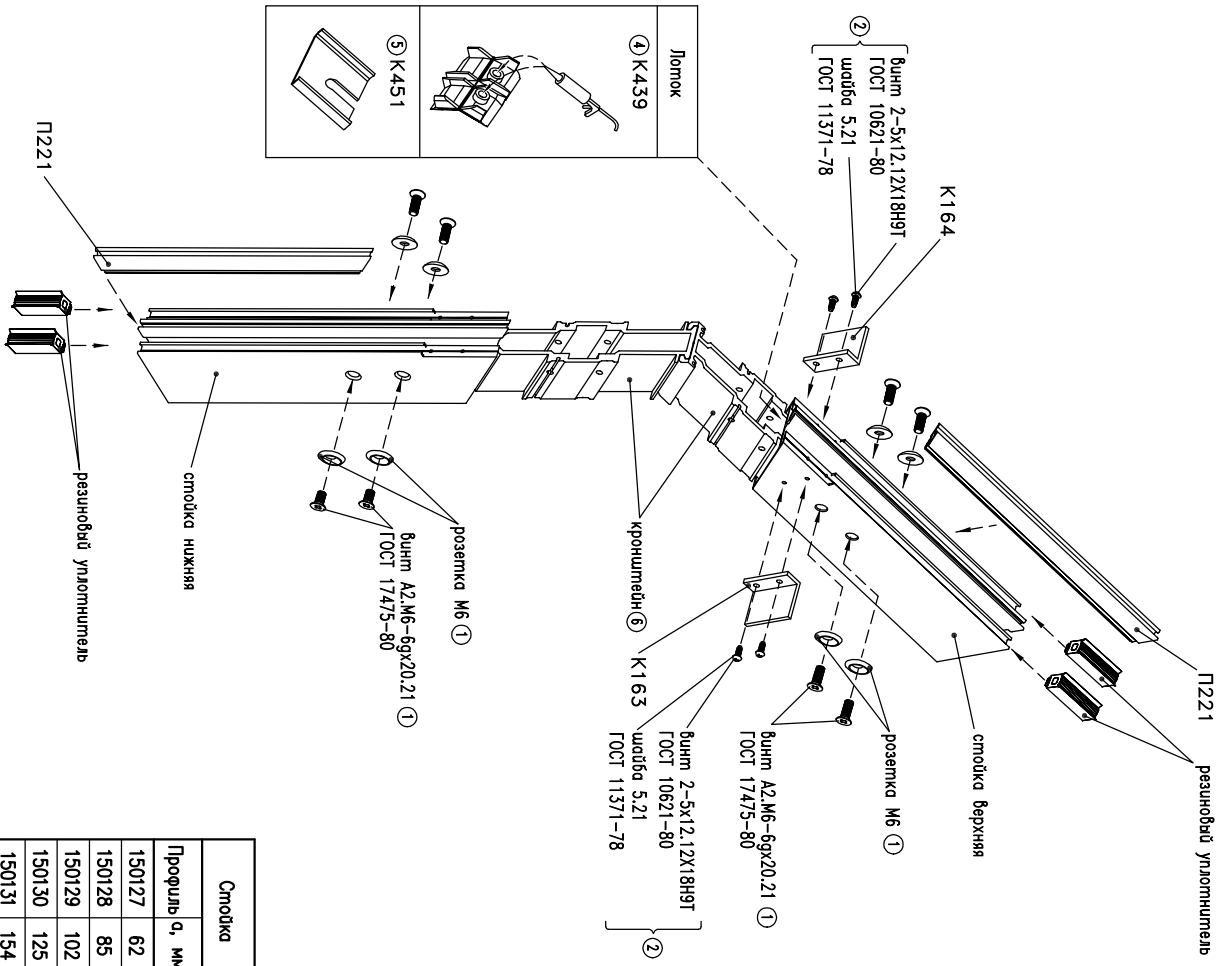


А
4 места



Применение: 1. На торцы сопрягаемых профилей перед обжимкой нанести клей NT25 или NT98.
2. Оухри К262 уснандидибалъ на клеи NT25 или NT98.

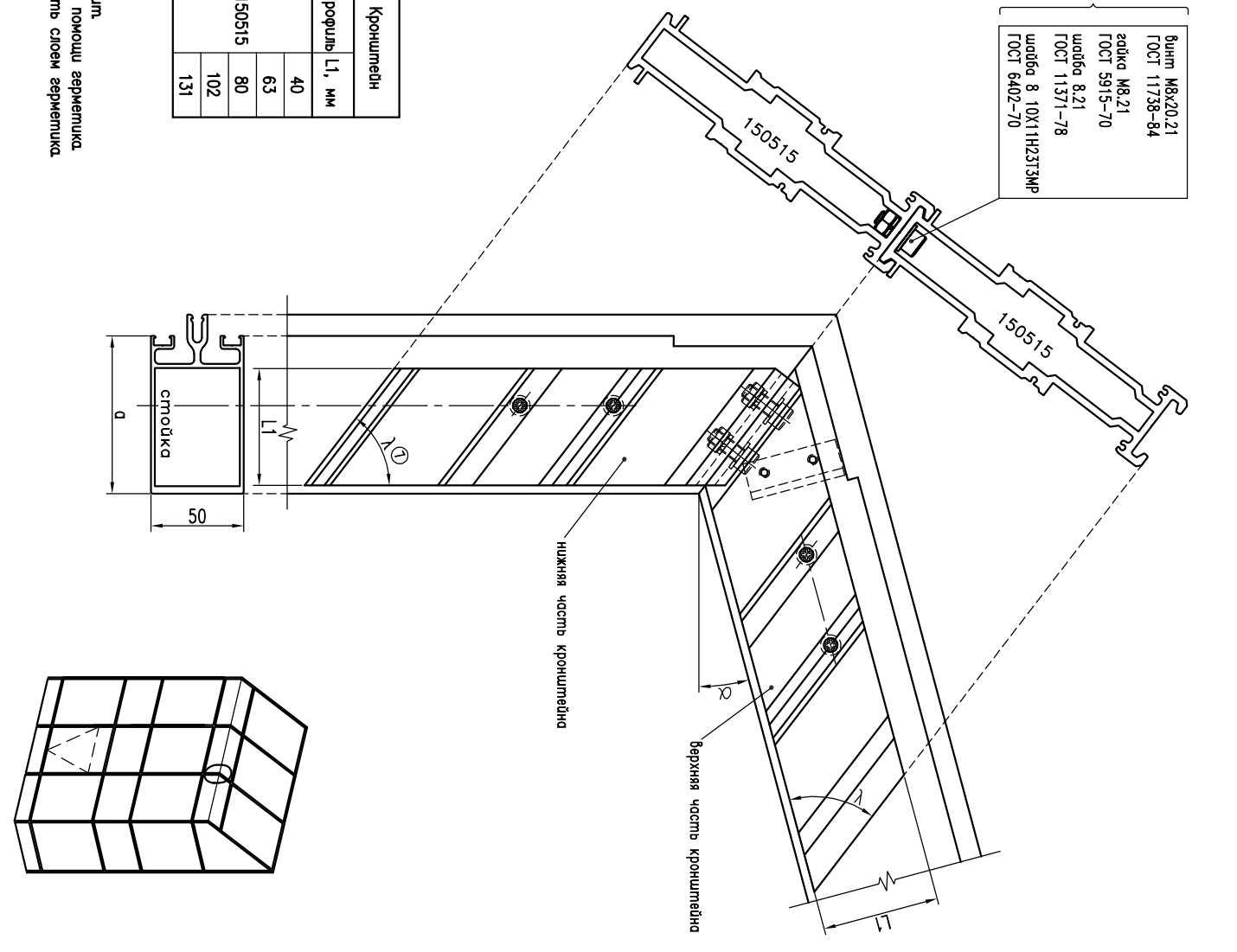




- 3
- винт М8х20,21
ГОСТ 11738-64
 - гайка М8,21
ГОСТ 5915-70
 - шайба 8,21
ГОСТ 11371-78
 - шайба 8 10Х11Н23ТМР
ГОСТ 6402-70

| Стойка | Кронштейн |
|---------------|----------------|
| Профиль а, мм | Профиль Л1, мм |
| 150127 | 40 |
| 150128 | 63 |
| 150129 | 80 |
| 150130 | 102 |
| 150131 | 131 |

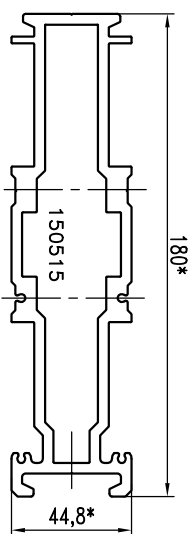
- Лоток
- 4 К439
 - 3 К451
- 2
- винт 2-5х12,12Х18Н9Т
ГОСТ 10621-80
шайба 5,21
ГОСТ 11371-78
 - винт А2 М6-6хх20,21
ГОСТ 17475-80
 - Кронштейн 3
 - К164
 - К163
 - винт 2-5х12,12Х18Н9Т
ГОСТ 10621-80
шайба 5,21
ГОСТ 11371-78
 - розетка М6 1
 - розетка М6 1
 - стойка верхняя
 - стойка нижняя
 - резинный уплотнитель
 - П221
1. Для стоек 150127 и 150128 – 8 шт.
Для стоек 150129–150131 – 16 шт.
2. 2 шт.
3. При использовании профилей стоек 150127 и 150128 – 1 шт. для профилей 150129–150131 – 2 шт.
4. После установки лотка К439 в пазы стоек зазоры между стойками и лотком заполнить при помощи герметика.
5. Перед установкой лотка К451 поверхность контакта лотка со стойкой обезжирить и покрыть слоем герметика.
6. Для изоляции кронштейной используется профиль 150515.
7. $\lambda = 45^\circ + \alpha / 2$



СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ СОБОЙ ДВУХ СТОЕК НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

Обработка профиля 150515.

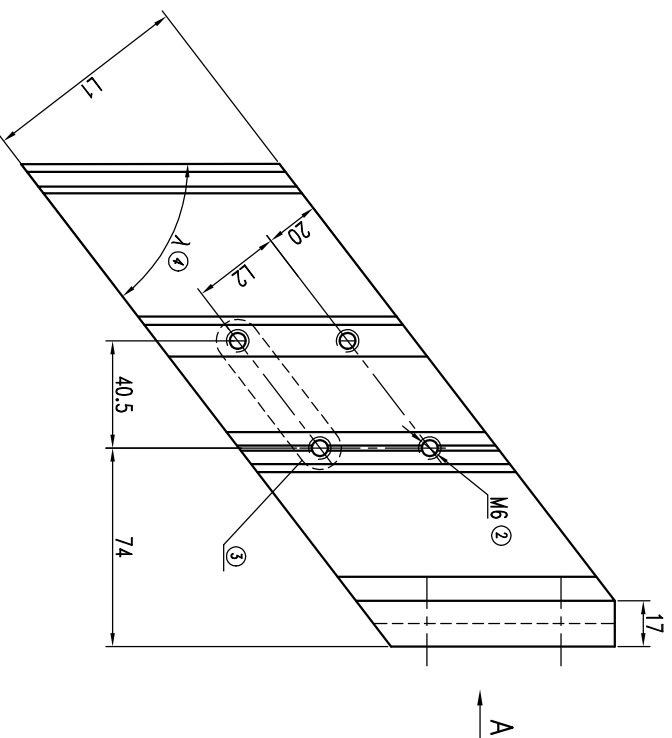
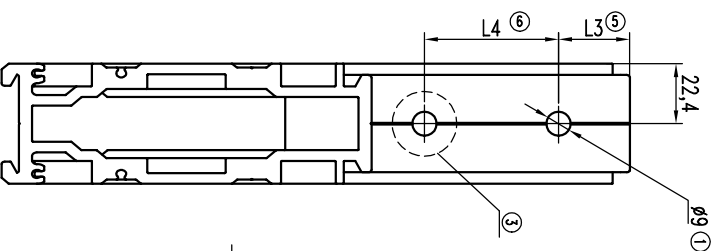
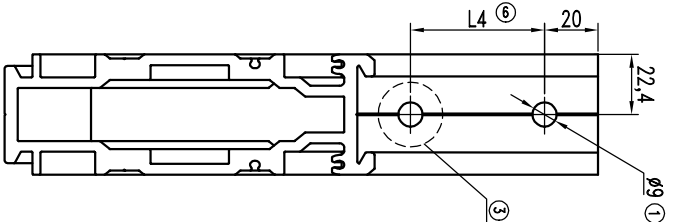
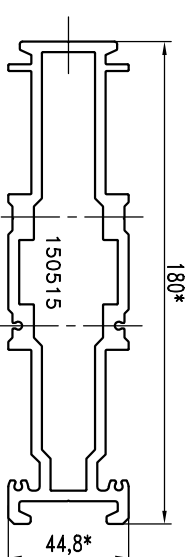
① нижняя часть кронштейна



A

B

② верхняя часть кронштейна



A

B

| Стойка | Размеры кронштейна | |
|--------------------------------------|--------------------|--------|
| Профиль \varnothing, мм | L1, мм | L2, мм |
| 150127 | 62 | 40 |
| 150128 | 85 | 63 |
| 150129 | 102 | 80 |
| 150130 | 125 | 102 |
| 150131 | 154 | 131 |

Примечание: 1. Для профилей стоек 150127 и 150128 – 1отб., для профилей 150129–150131 – 2отб.

2. Для профилей стоек 150127 и 150128 – 2отб., для профилей 150129–150131 – 4отб.

3. При использовании профилей стоек 150127 и 150128 обработка гангях отверстий не производится.

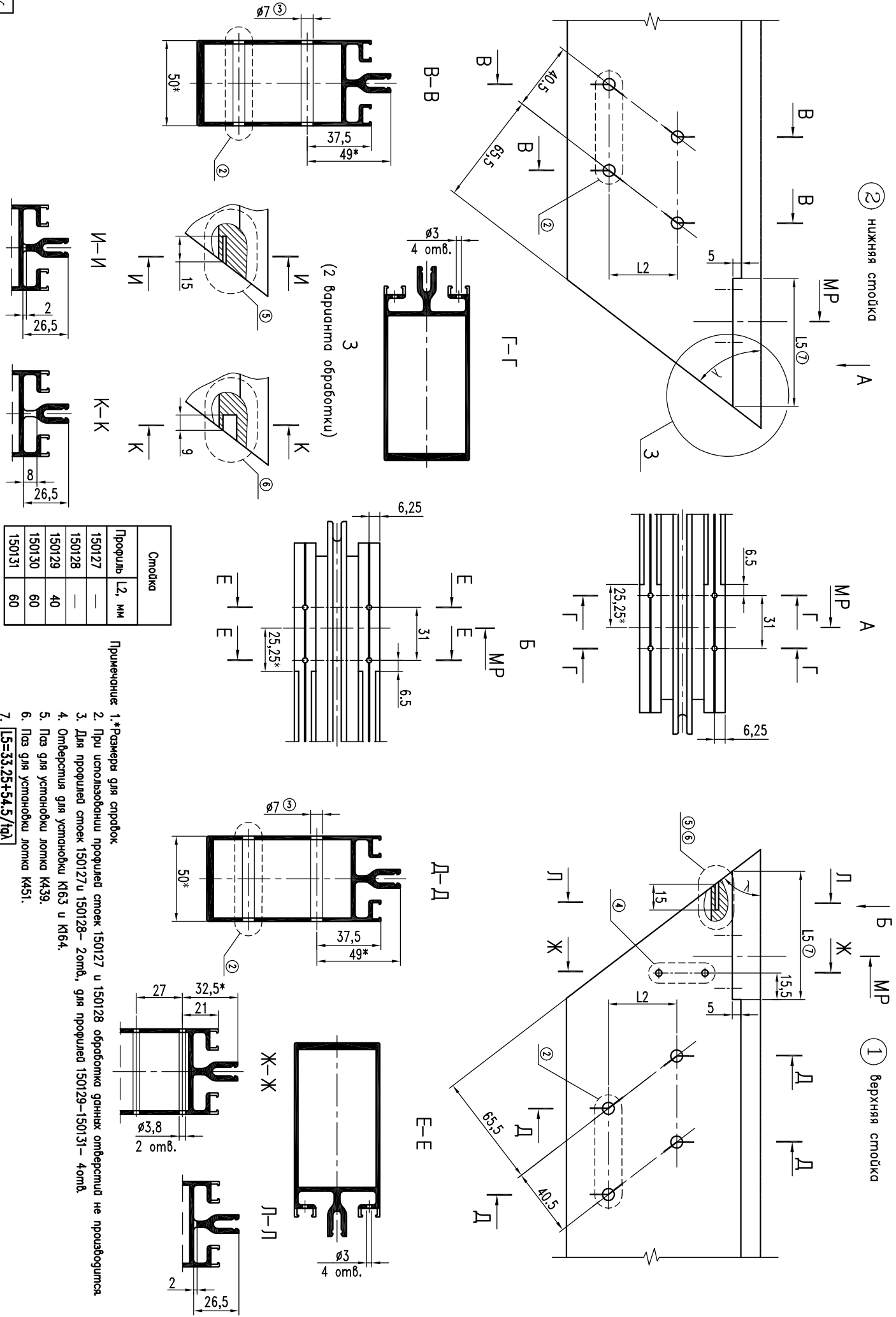
4. $\lambda = 45^\circ + \alpha / 2$

5. $L3 = 20 + 8,5 / \sin \lambda$

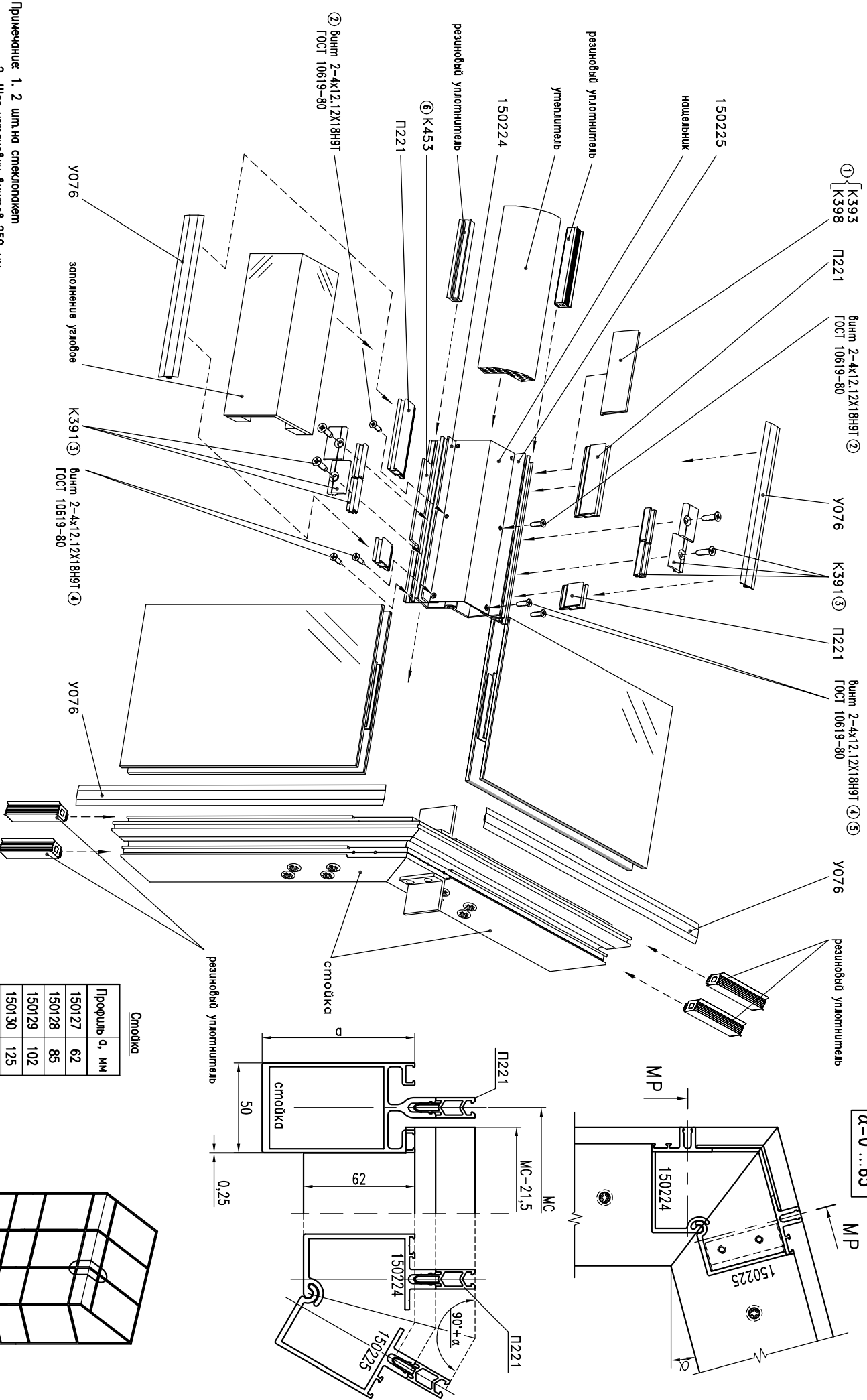
6. $L4 = L1 / \sin \lambda - 17 * \cos \lambda - 40$

Обработка профиля стоек.

СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ СОБОЙ ДВУХ СТОЕК НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ. ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

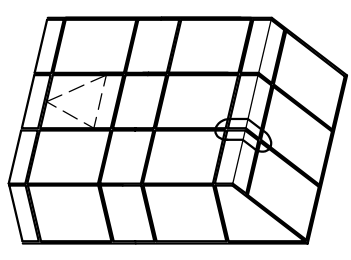


$\alpha = 0^\circ \dots 65^\circ$



Стойка

| Профиль α , мм |
|-----------------------|
| 150127 62 |
| 150128 85 |
| 150129 102 |
| 150130 125 |
| 150131 154 |



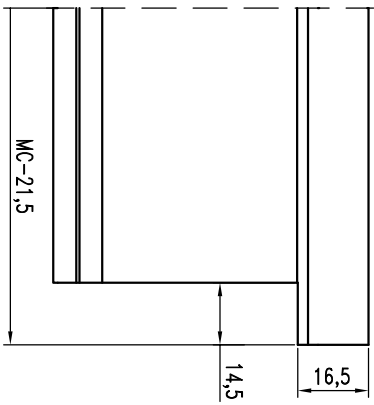
Примечание: 1, 2 шт. на стеклопакет

- Шаг установки винтов 250 мм.
- Установка пружимов КЗ91 для крепления углового заполнения производится аналогично установке пружимов для крепления стеклопакета.
- При установке ригеля под углом $\alpha > 12^\circ$ - использовать винт 2-4х10,12Х18Н9Т ГОСТ 10619-80.
- 2 шт. Установка производится аналогично установке опорных пуджиков под стеклопакет.

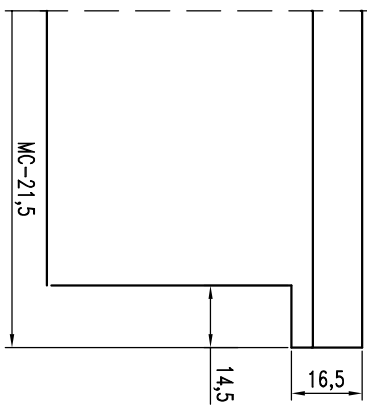
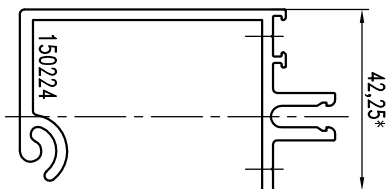


Обработка профиля ригеля.

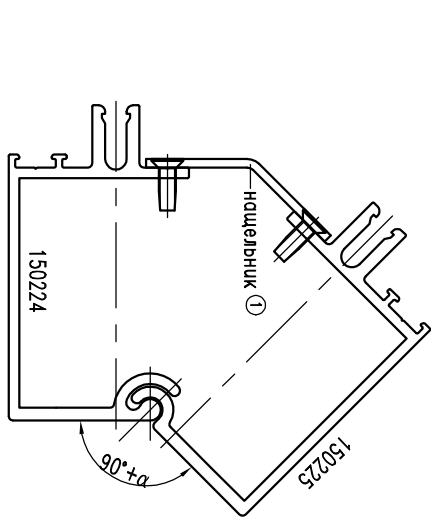
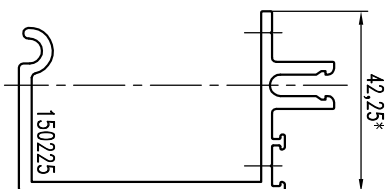
СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ И РИГЕЛЯ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.



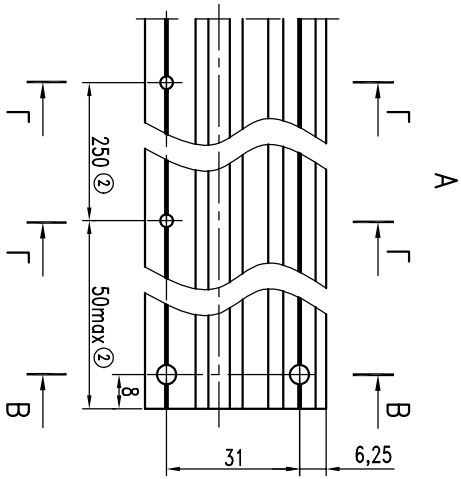
1 Профиль ригеля 150224



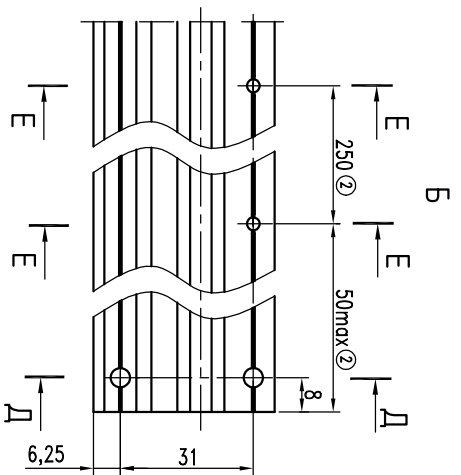
2 Профиль ригеля 150225



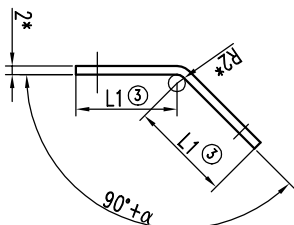
Обработка нащельника.



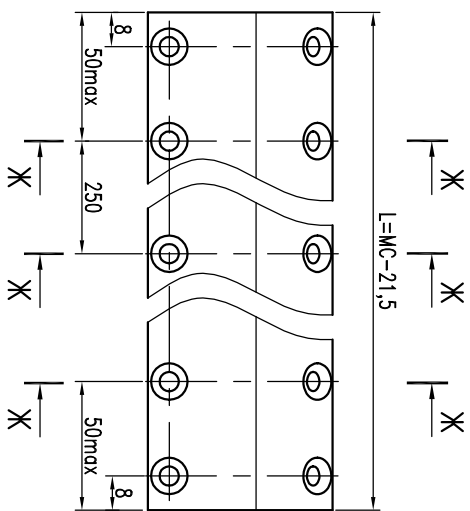
B-B



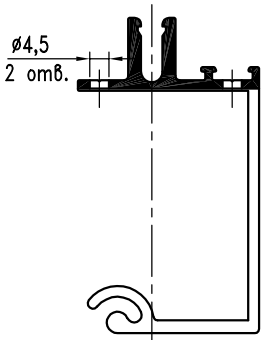
D-D



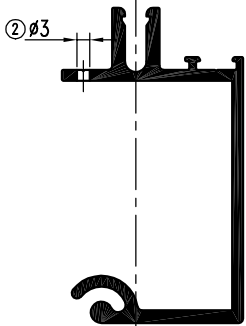
E-E



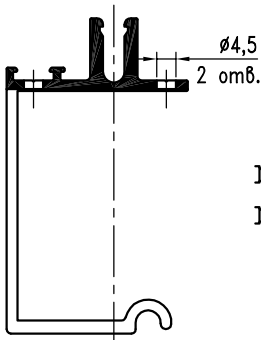
Ж-Ж



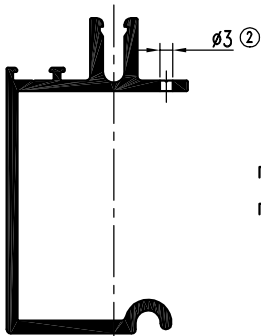
B-B



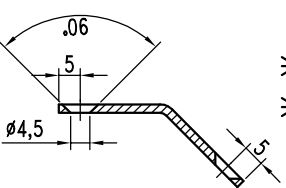
G-G



D-D



E-E



Ж-Ж

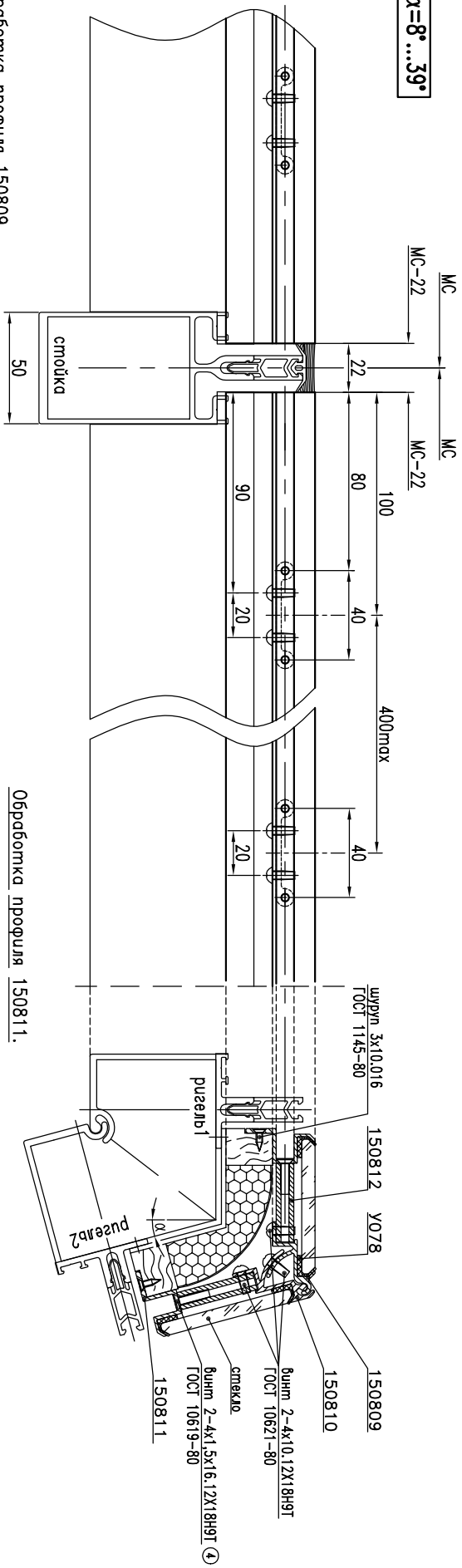
Примечание 1. Для изготовления нащельника использовать алюминиевый лист толщиной 2мм.

2. Обработка гонных отб. Ø3мм производится при сборке по обратной стороне в сопряженной гемплиц (см. обработку нащельника)

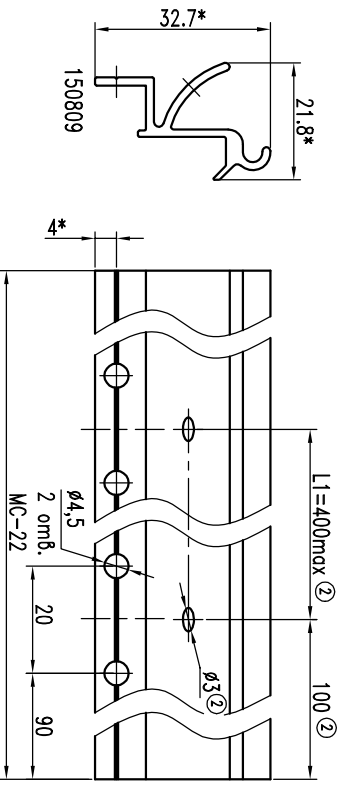
3. $L = 54,5 * n(45 - \alpha / 2) + 0,75$

ОБОРКА УГЛОВОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ НА ПРЯМОМ ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ.
 ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ 150809, 150810, 150811, 150812.

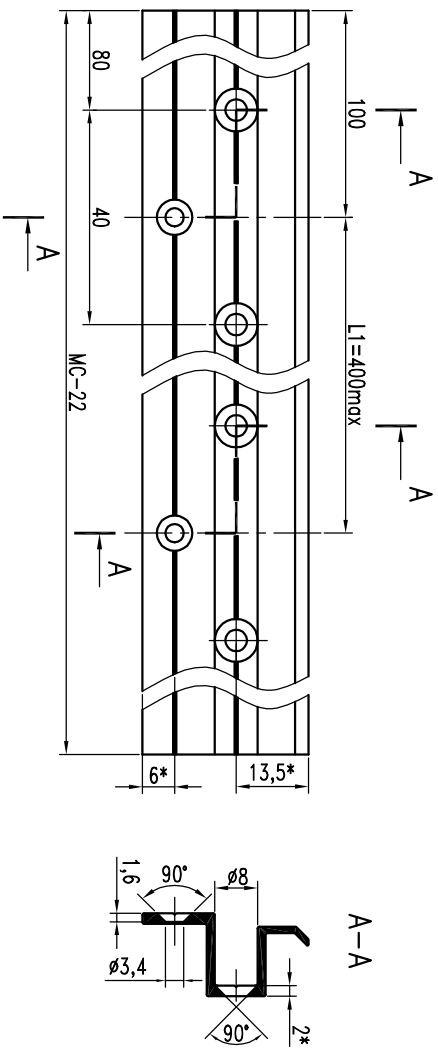
$\alpha=8 \dots 39^\circ$



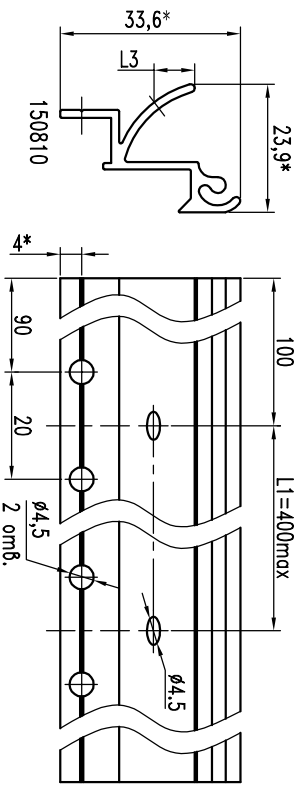
Обработка профиля 150809.



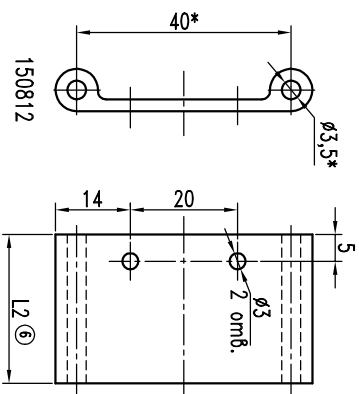
Обработка профиля 150811.



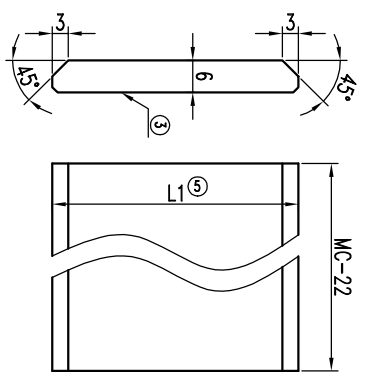
Обработка профиля 150810.



Обработка профиля 150812.

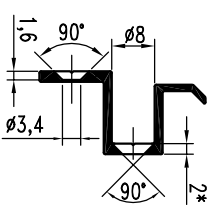


Обработка стекла.

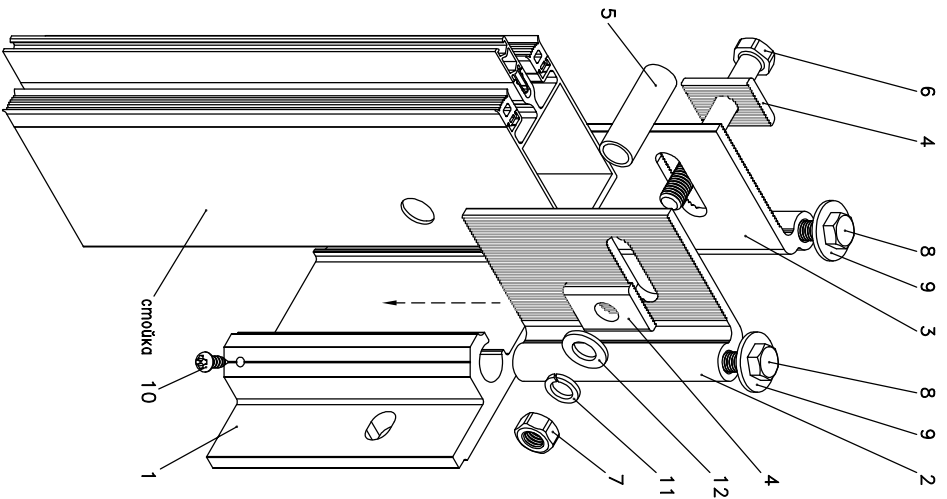
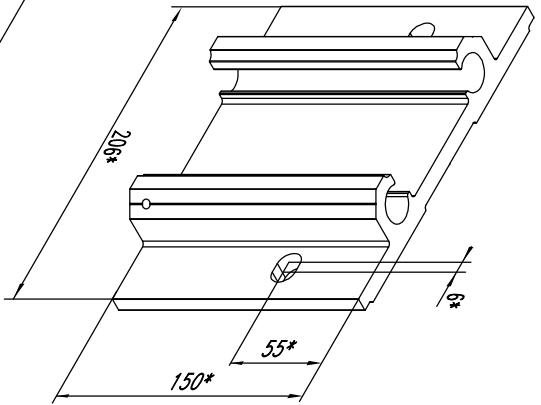


- Примечание
1. *Размеры для справок
 2. Обработка отверстий $\phi 3$ по сопряженной детали
 3. Внутреннюю поверхность стекла эмалировать черной краской, стойкой к ультрафиолетовому излучению.
 4. При $\alpha=33^\circ \dots 39^\circ$ - винт 2-4x1.5x10.12x18H9T ГОСТ 10619-80.
 5. $L1=93.4+ctg(45+\alpha/2)-11.2$
 6. $L2=93.4+ctg(45+\alpha/2)-36.4$
 7. $L3=19.5*\sin(45-\alpha/2)-4.3$

A-A



Основание кронштейна К290.



Состав кронштейна К290

1. Основание 1шт
2. Кронштейн правый 1шт
3. Кронштейн левый 1шт
4. Накладка 2шт
5. Трубка 1шт
6. Болт M12x100 1шт
7. Гайка M12 1шт
8. Болт M10x55 2шт
9. Шайба 10 2шт
10. Винтыx20 2шт
11. Шайба 12 1шт
12. Шайба 12 1шт

Варианты установки

| Стойка | L, мм | | L1, мм | |
|---------------|-------|-----|--------|-----|
| | min | max | min | max |
| Профиль а, мм | | | | |
| 150127 | 62 | 15 | 35 | 50 |
| 150128 | 85 | 15 | 55 | 70 |
| 150129 | 102 | 15 | 75 | 12 |
| 150130 | 125 | 15 | 75 | 12 |
| 150131 | 154 | 15 | 75 | 12 |

Примечание: 1. *Размеры для справок

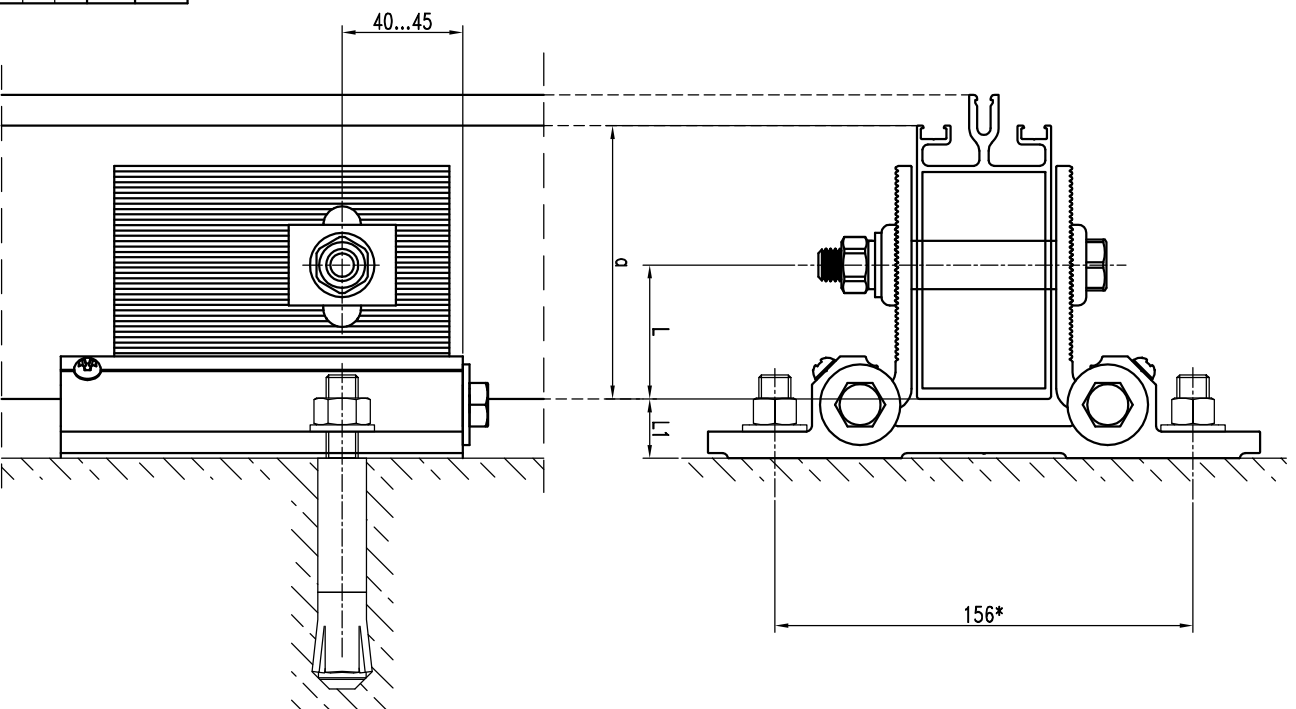
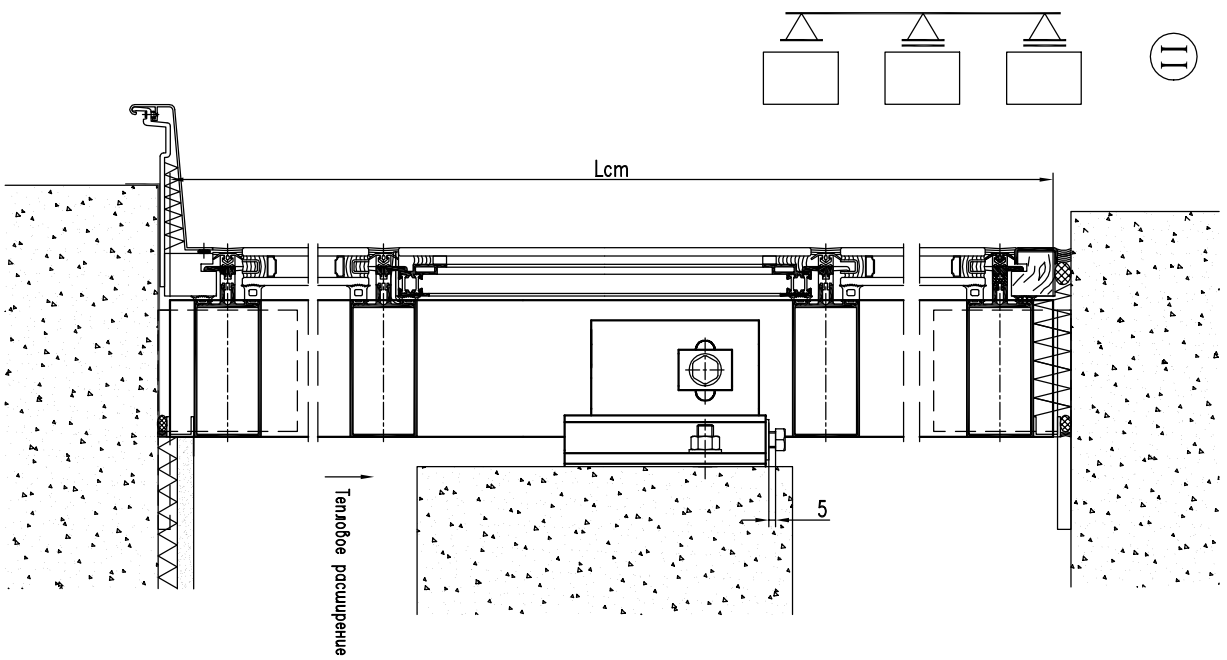
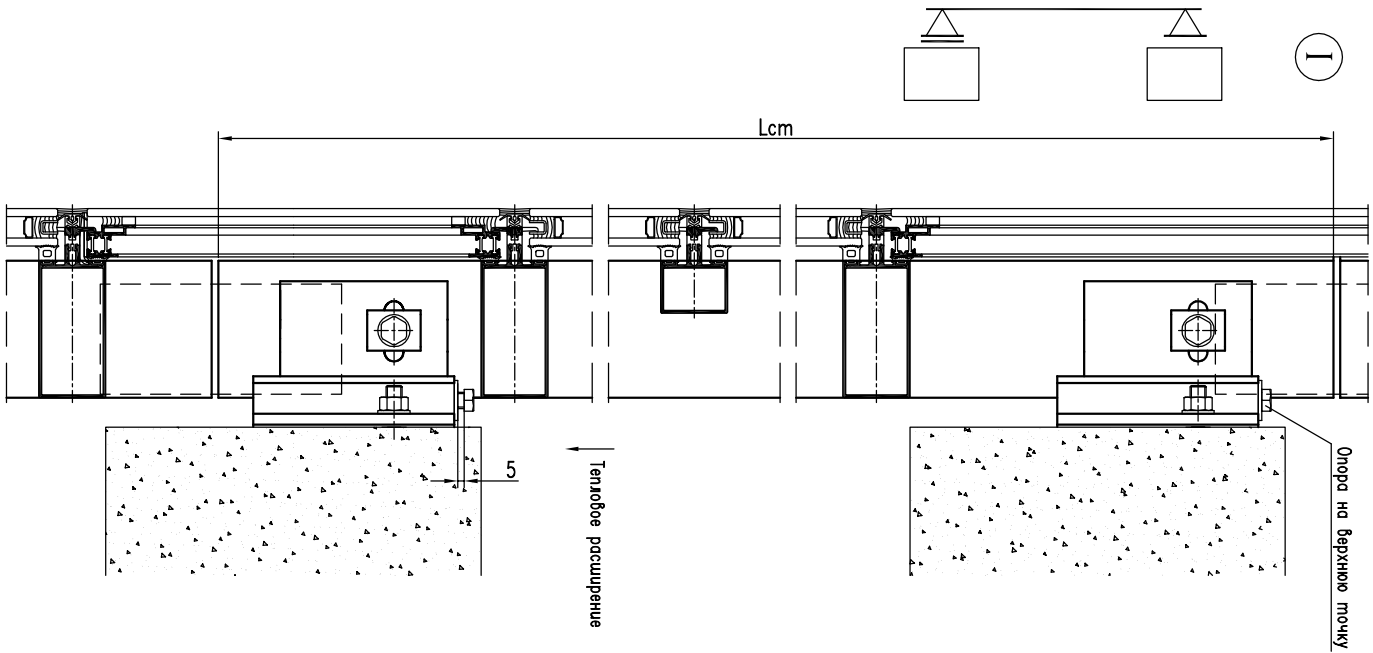
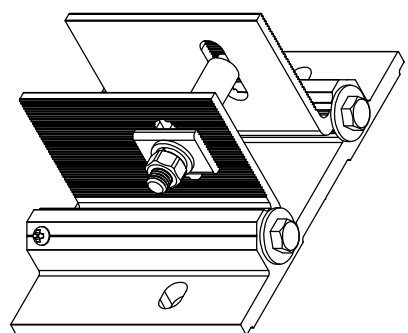
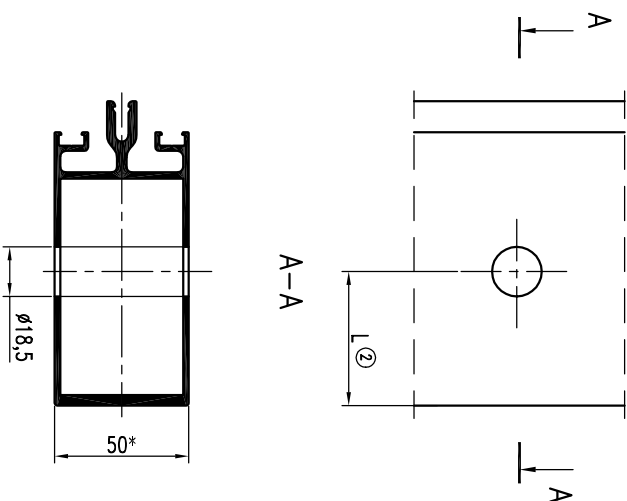


Схема безгазового крепления стойки к несущим конструкциям.

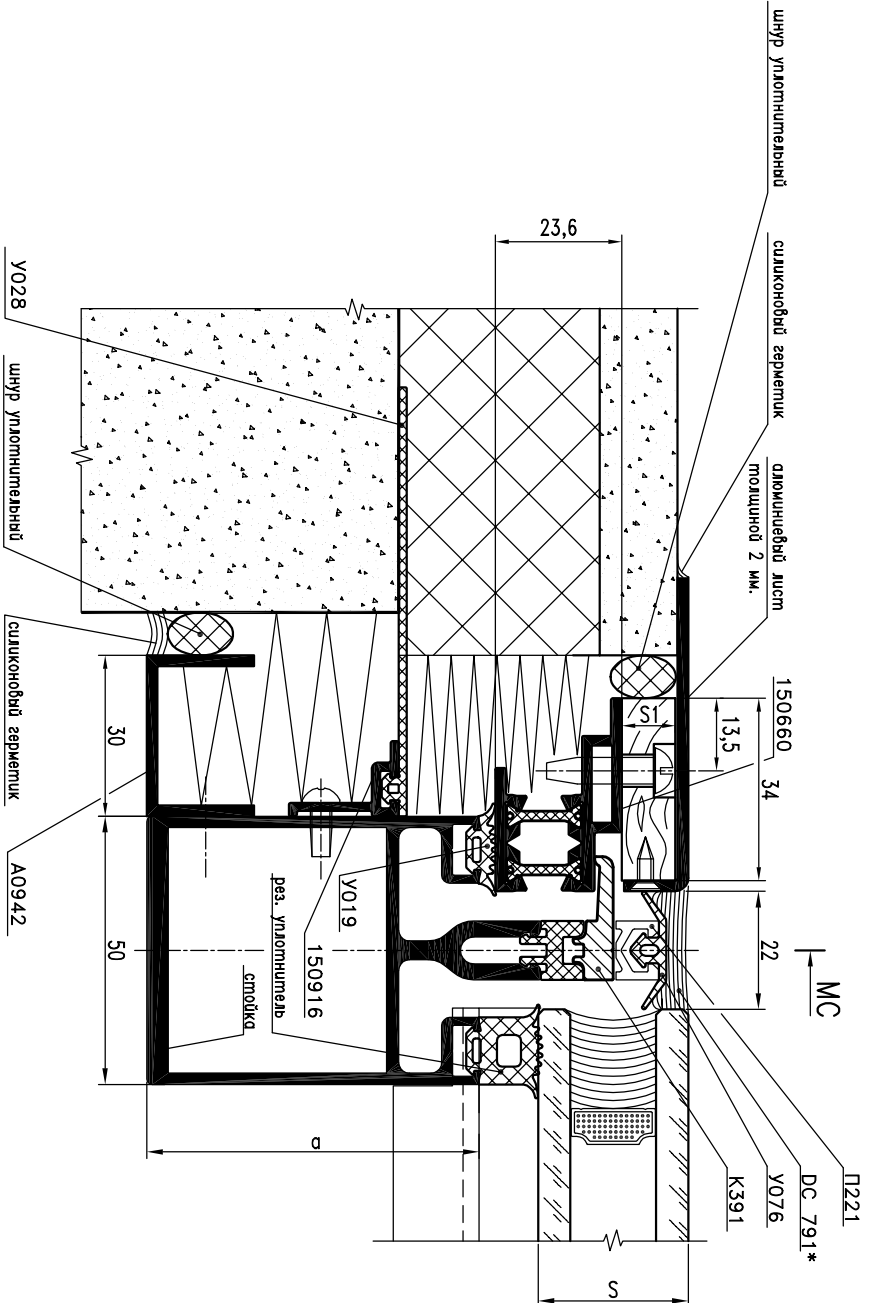


Обработка профиля стойки.



Примечание 1. *Размеры для стоек
2. См. таблицу на листе 5.30.





Стойка

| Профиль | q, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

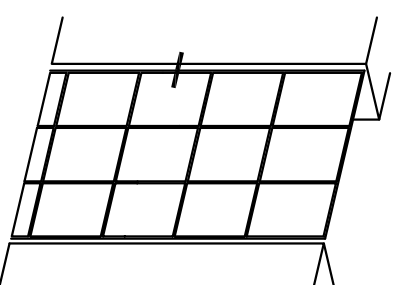
Резиновый уплотнитель

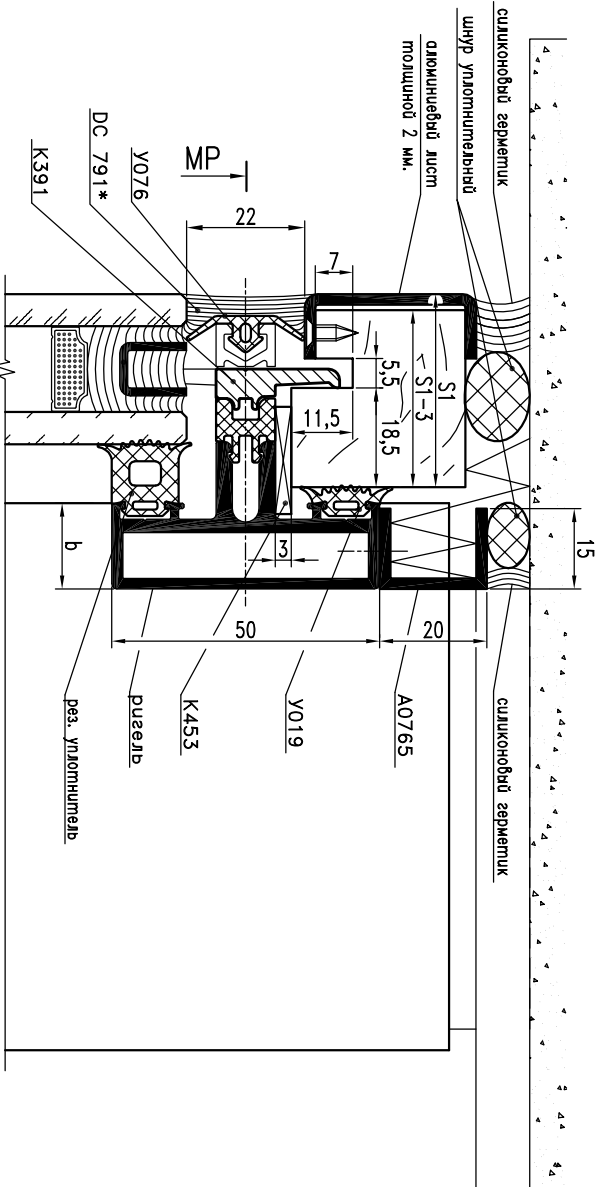
| S, мм | Рез. уплотнитель |
|-------|------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

Толщина бруска

| S, мм | S1, мм |
|-------|--------|
| 28 | 10 |
| 30 | |
| 32 | 12 |

Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.





Русель

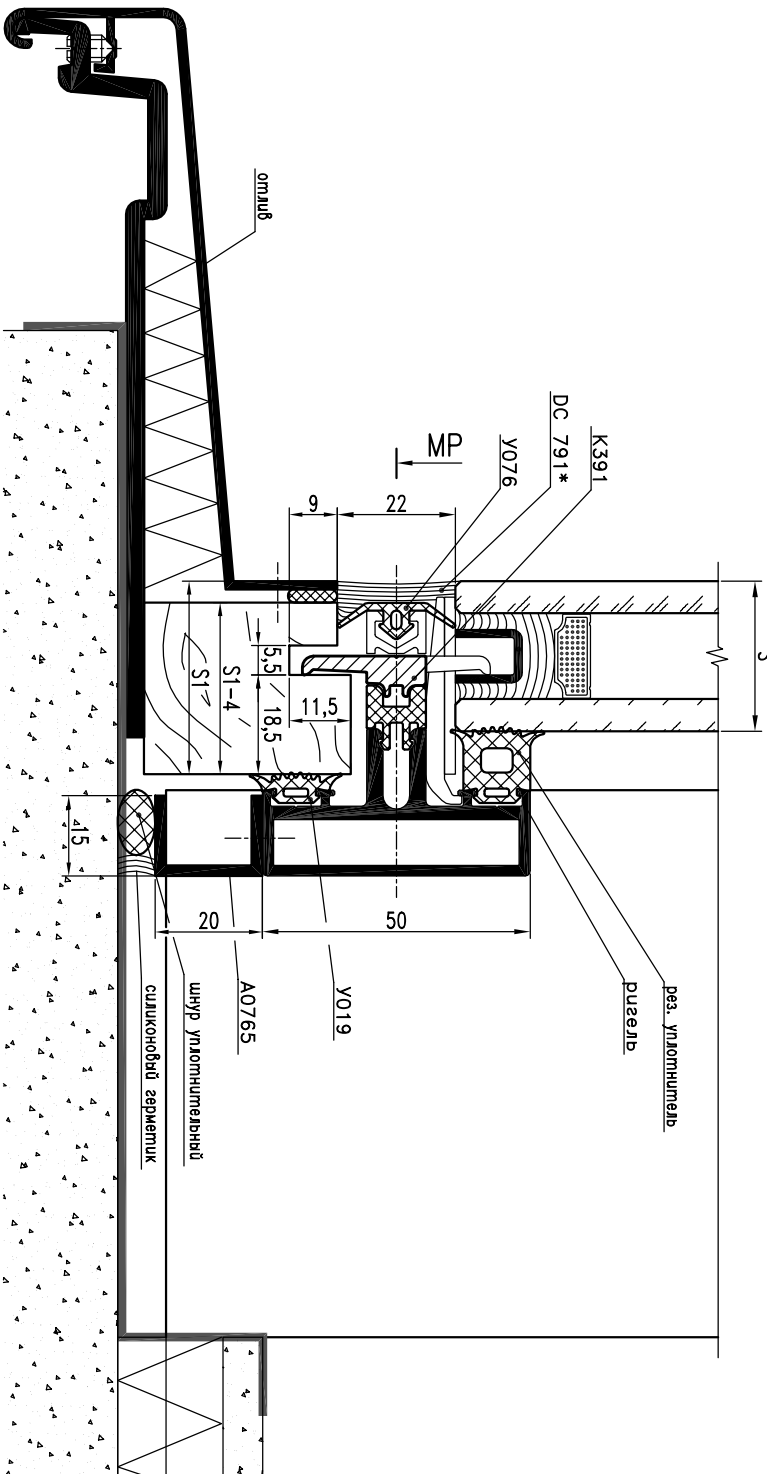
| Профиль | b, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

Резиновый уплотнитель

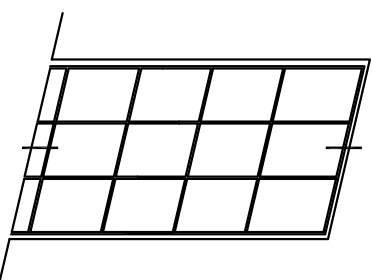
| S, мм | Рез. уплотнитель |
|-------|------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

Толщина подложки

| S, мм | S1, мм |
|-------|--------|
| 28 | 36 |
| 30 | 30 |
| 32 | 38 |

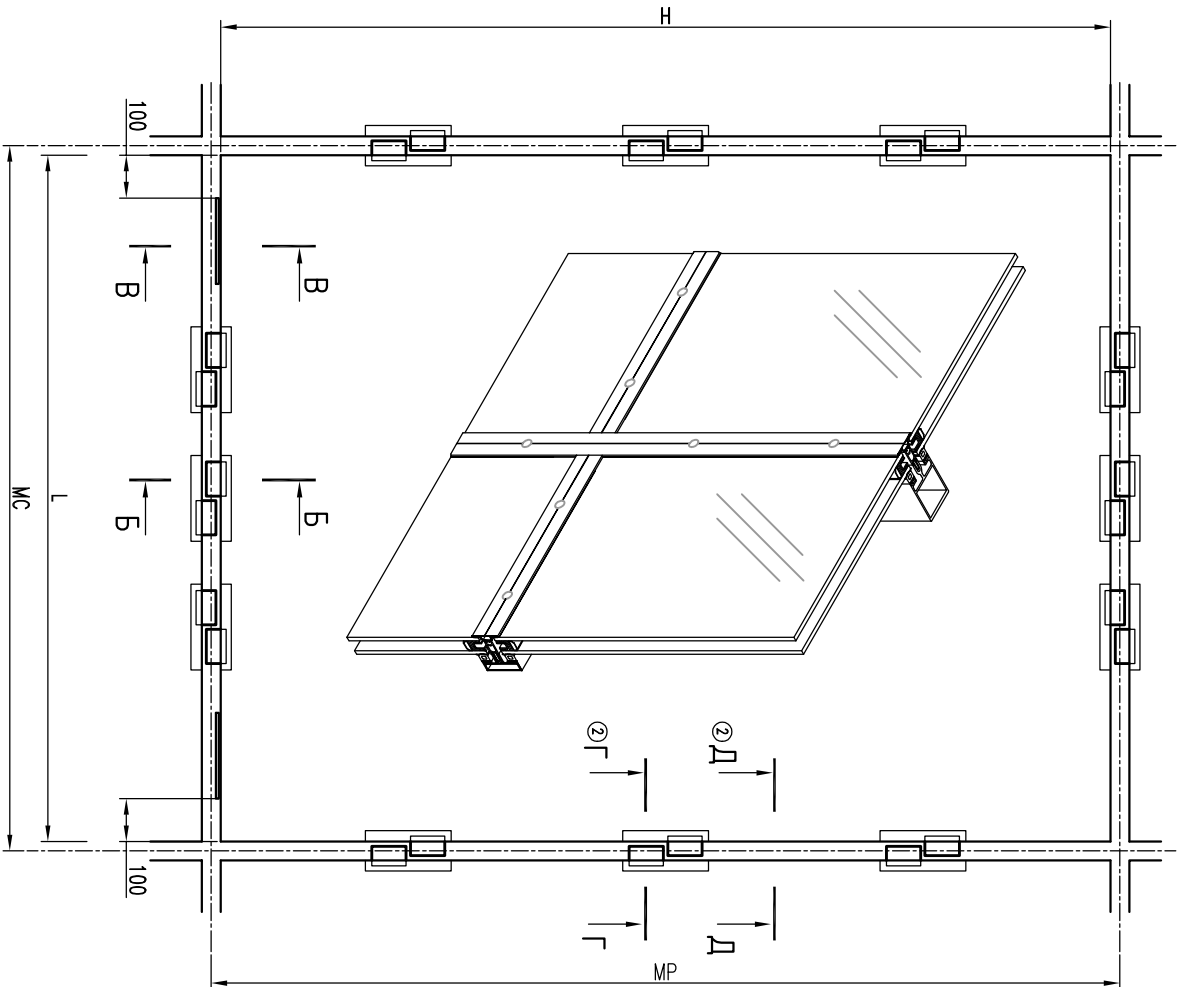


Применение 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.





УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА.
1 Вариант (с использованием профиля 150934)

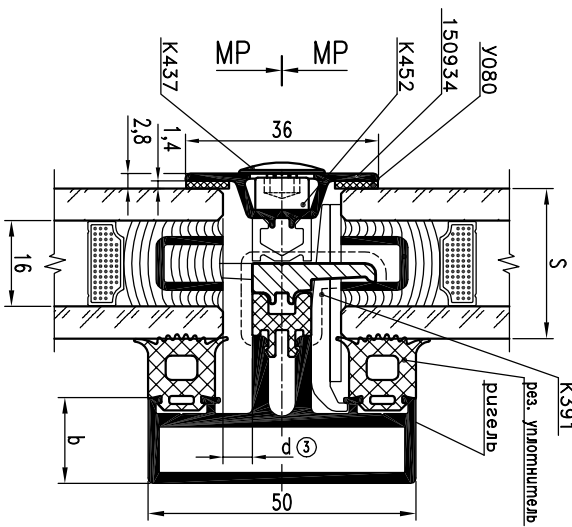


Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.
2. Сечения см. лист 5.35.

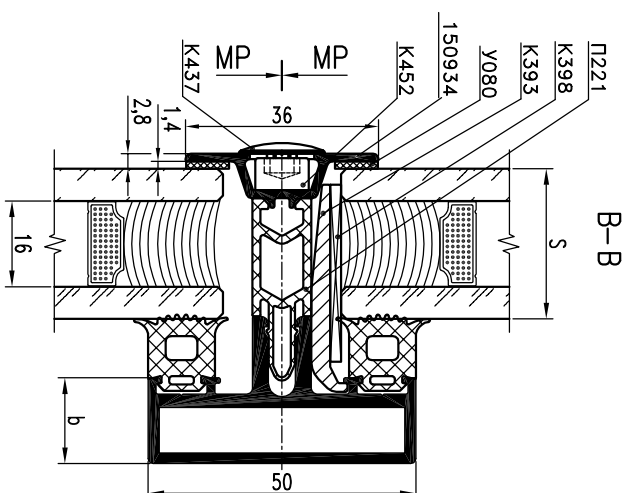


Н≥8м.

Структурное остекление фасадов высотой более 8м. с механической поддержкой внешнего стекла.



Б-Б



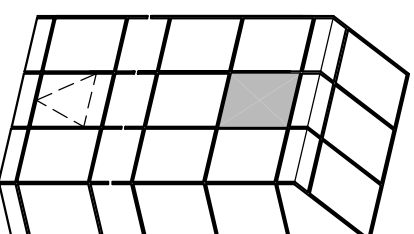
Б-В

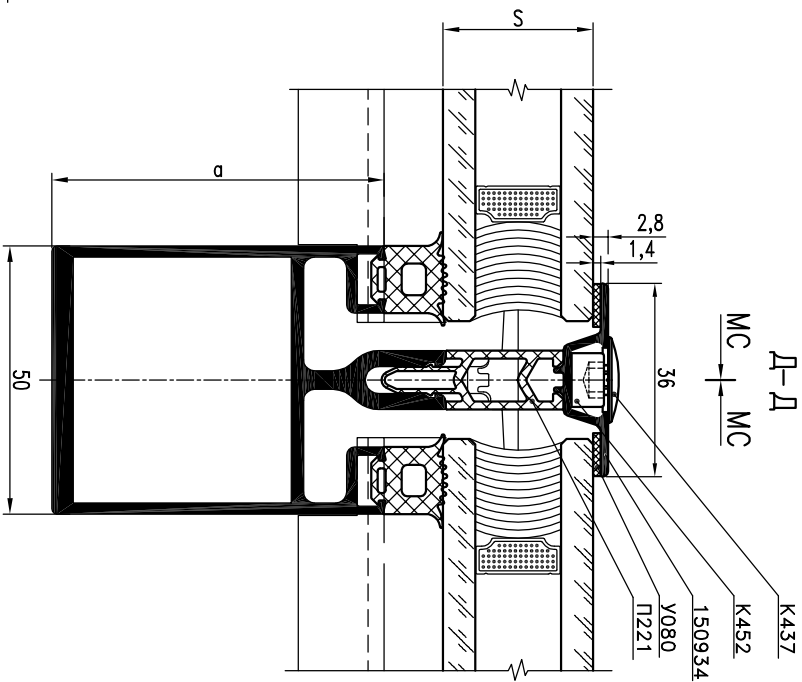
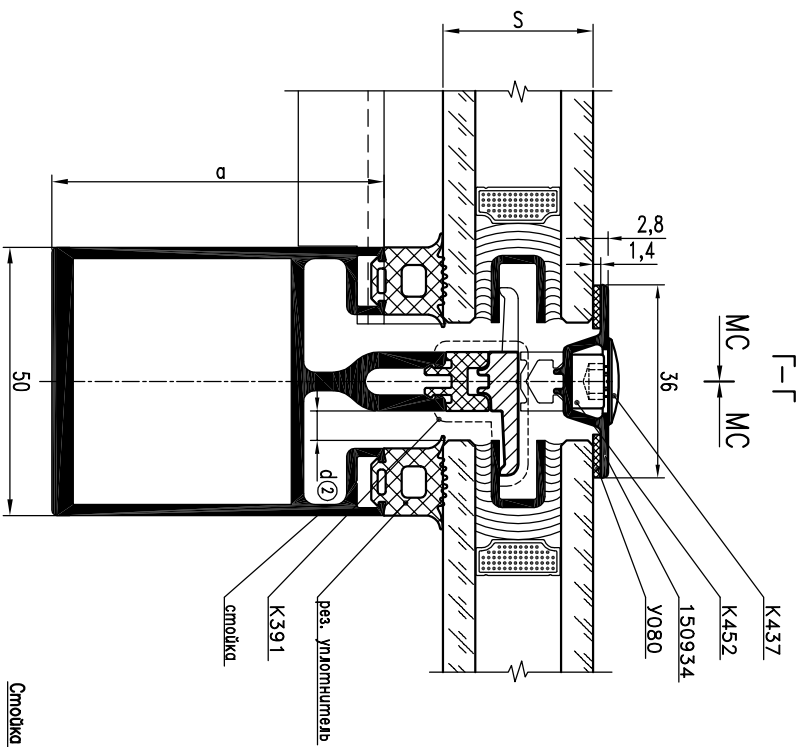


Возможны варианты поддержки внешнего стекла
стеклопакетом:

1. Поддержка с использованием горизонтальных прижимов из профиля 150934 с герметизацией вертикальных внешних швов силиконовым герметиком ДС 791.
 2. Поддержка с использованием вертикальных прижимов из профиля 150934 с герметизацией горизонтальных внешних швов силиконовым герметиком ДС 791.
 3. Поддержка с использованием вертикальных и горизонтальных прижимов из профиля 150934 без герметизации внешних швов силиконовым герметиком.
- Герметизация внешних швов силиконовым герметиком ДС 791 показана на листе 5.06.

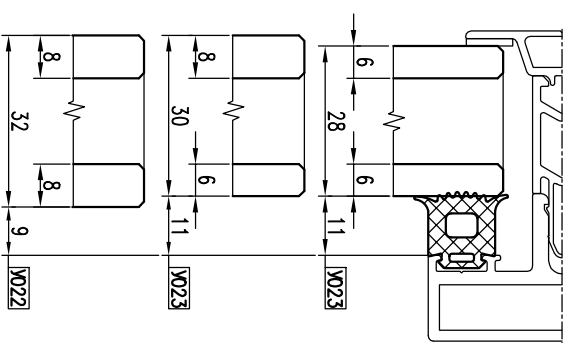
| Профиль | b, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |





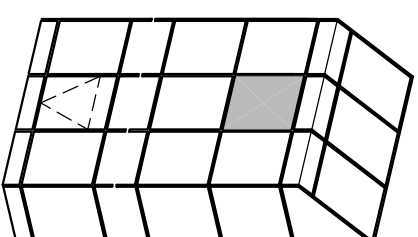
Резиновый уплотнитель

| S, мм | Резиновый уплотнитель |
|-------|-----------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

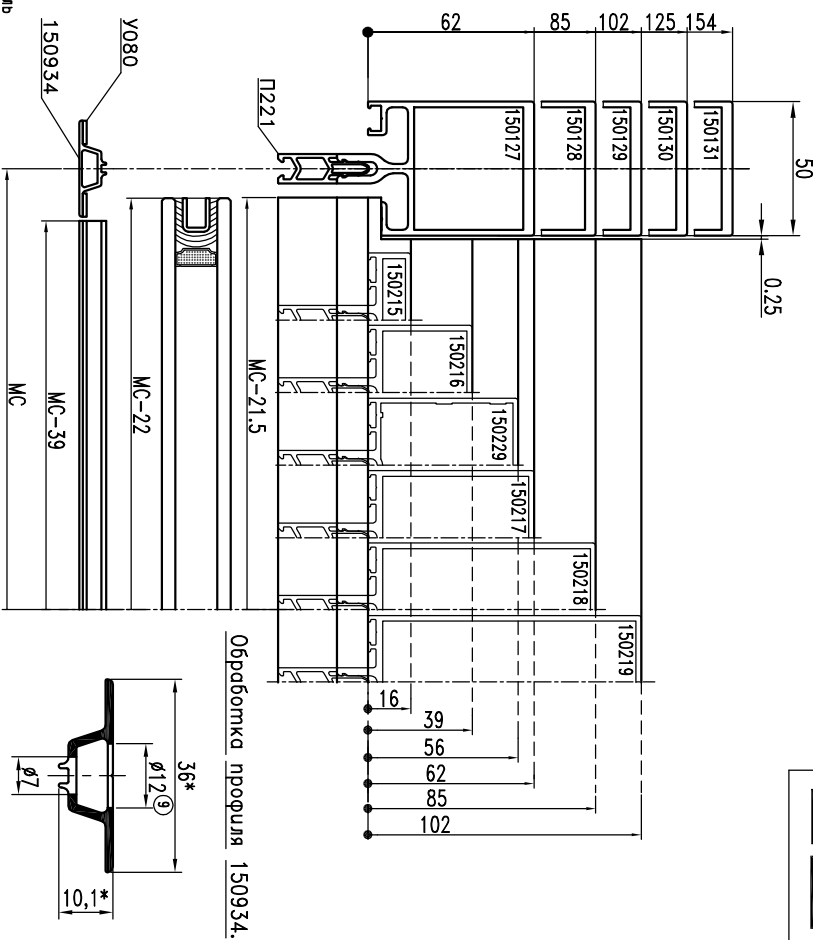
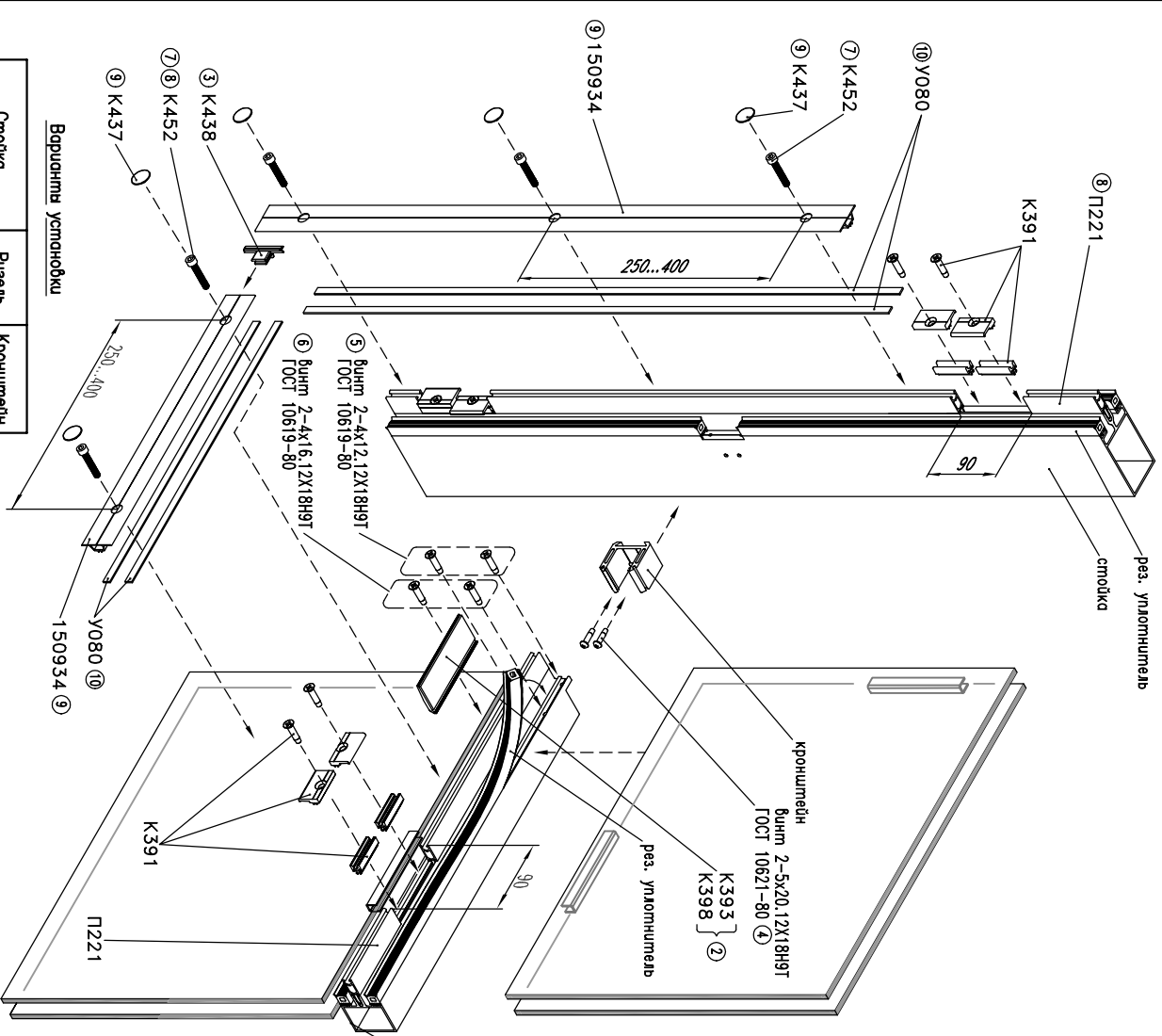


| Профиль | d, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

Спайка



Примечание: 1. *Сульфидный герметик Dow Corning.



| Стойка | Ригель | Кронштейн |
|---------------|--------|-----------|
| 150215 | 150215 | — |
| 150127-150131 | 150216 | К081 |
| 150127-150131 | 150217 | К082 |
| 150128-150131 | 150229 | К373 |
| 150128-150131 | 150218 | К083 |
| 150129-150131 | 150219 | К084 |

Варианты установки

- После установки прижимных винтов отверстия $\phi 12$ закрыть заглушками К437. Заглушки устанавливать на верметки.
- Установку резинового уплотнителя У080 производить путем его прижатия к профилю 150934 стороной, на которую нанесен клеевой слой.
- Обработка стоек и ригелей производится аналогично обработке, приведенной на листе 5.08.

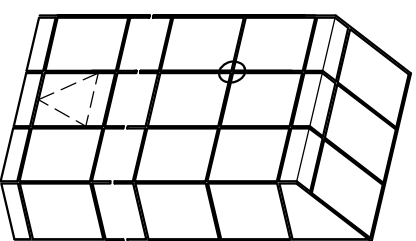
ригель

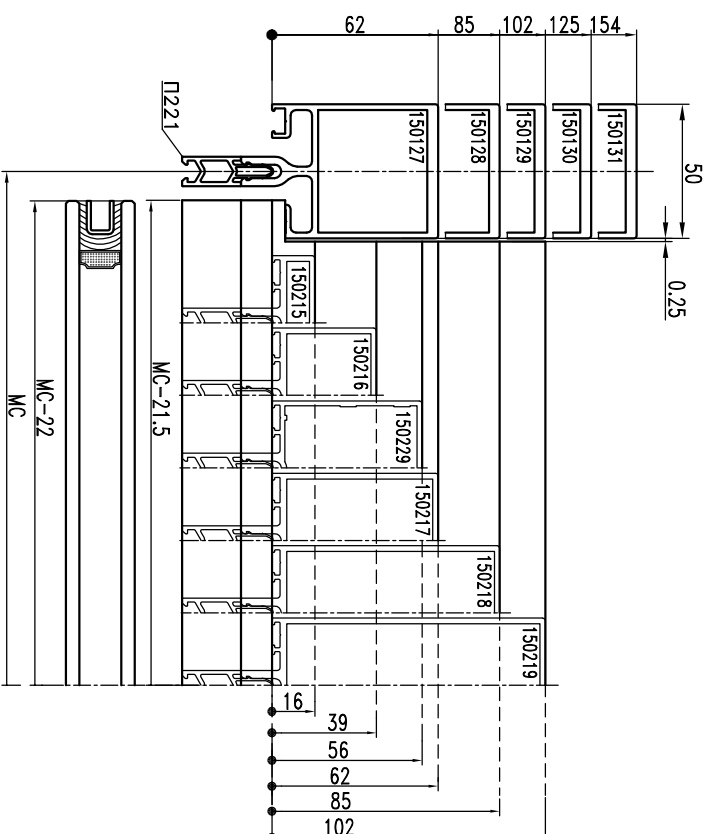
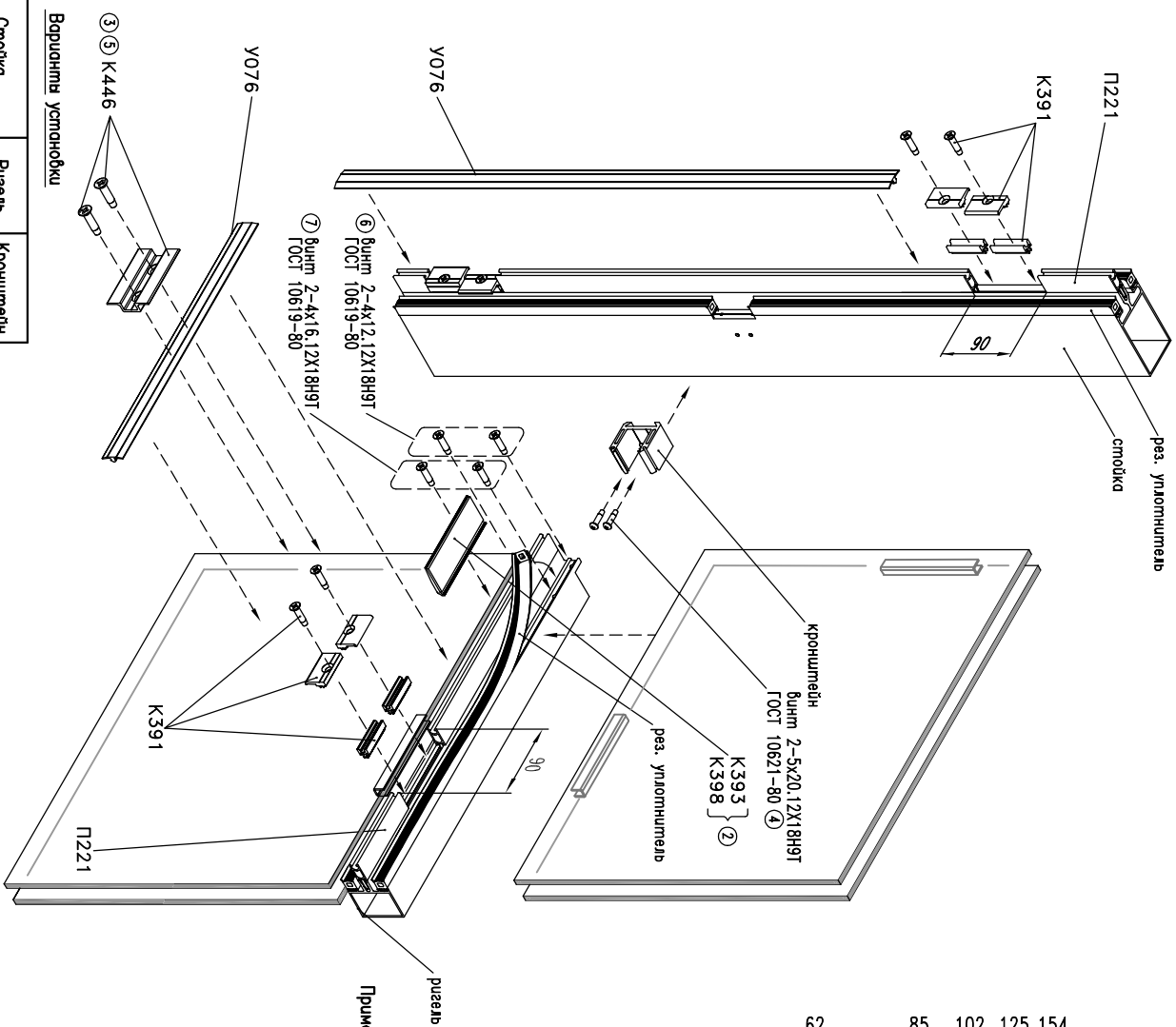
Применение: 1. * Размеры для справок

- 2 шт. на стеклопакет.
- Заглушки К458 устанавливаются на прижим с использованием верметки.
- Перед установкой прижимной поверхности заглушки К438, обращенные к стеклопакету, покрыть слоем верметки.
- Количество винтов определяется в зависимости от типа кронштейна

| Кронштейн | кол винтов, шт |
|-----------|----------------|
| К081 | 2 |
| К082 | 4 |
| К083 | 4 |
| К084 | 4 |
| К373 | 4 |

- 4 шт. на ригель.
- При использовании профиля ригеля 150215 не применяются.
- Для профилей 150216-150219, 150229-4 шт. на ригель.
- Момент затяжки винтов не более $3\pm 0,3$ Н м.
- После установки винта К452 в термошпильке П221 сверлить отверстие $\phi 4,5$ мм. Место установки винта на профиле 150934 покрыть слоем верметки.

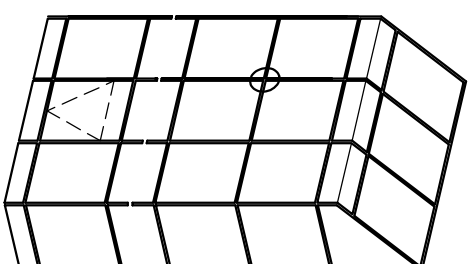




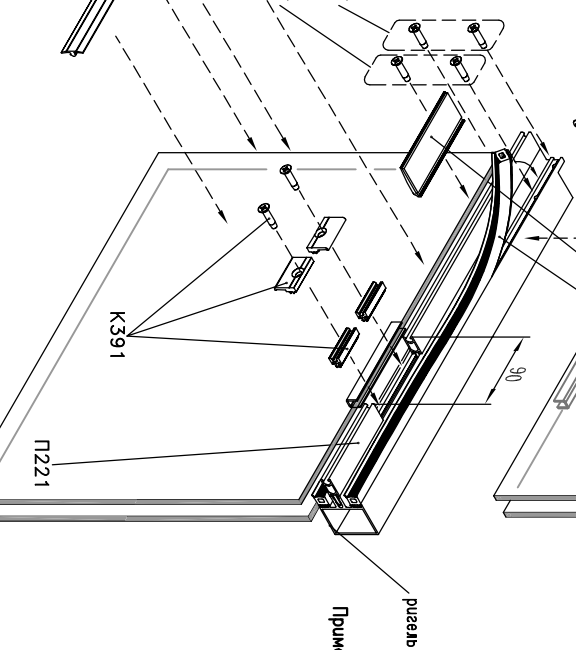
Примечание: 1. *Размеры для створок

- 2 шт. на стеклопакет.
- Установку пружина К446 производить после герметизации внешнего шва между стеклопакетом и го начала полимеризации силиконового герметика. После крепления пружина нанести слой силиконового герметика ДС 791 поверх винтов из состава К446 и выровнять ганный слой го уровню внешнего шва. После крепления пружина запонить силиконовым герметиком ДС 791 зазор между стеклопакетом и верхней частью пружина К446.
- Количество винтов определяется в зависимости от типа кромшпейна:

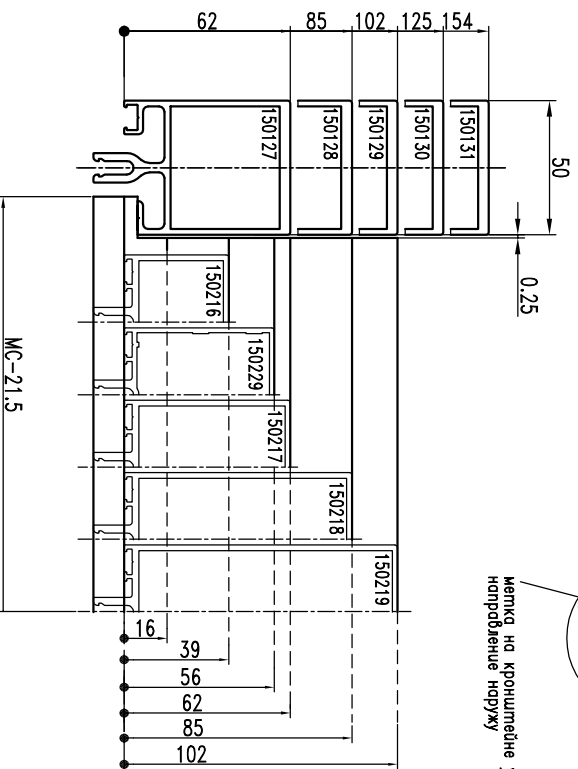
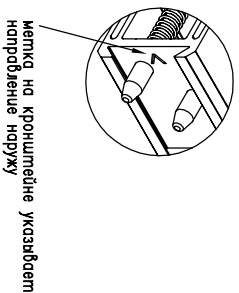
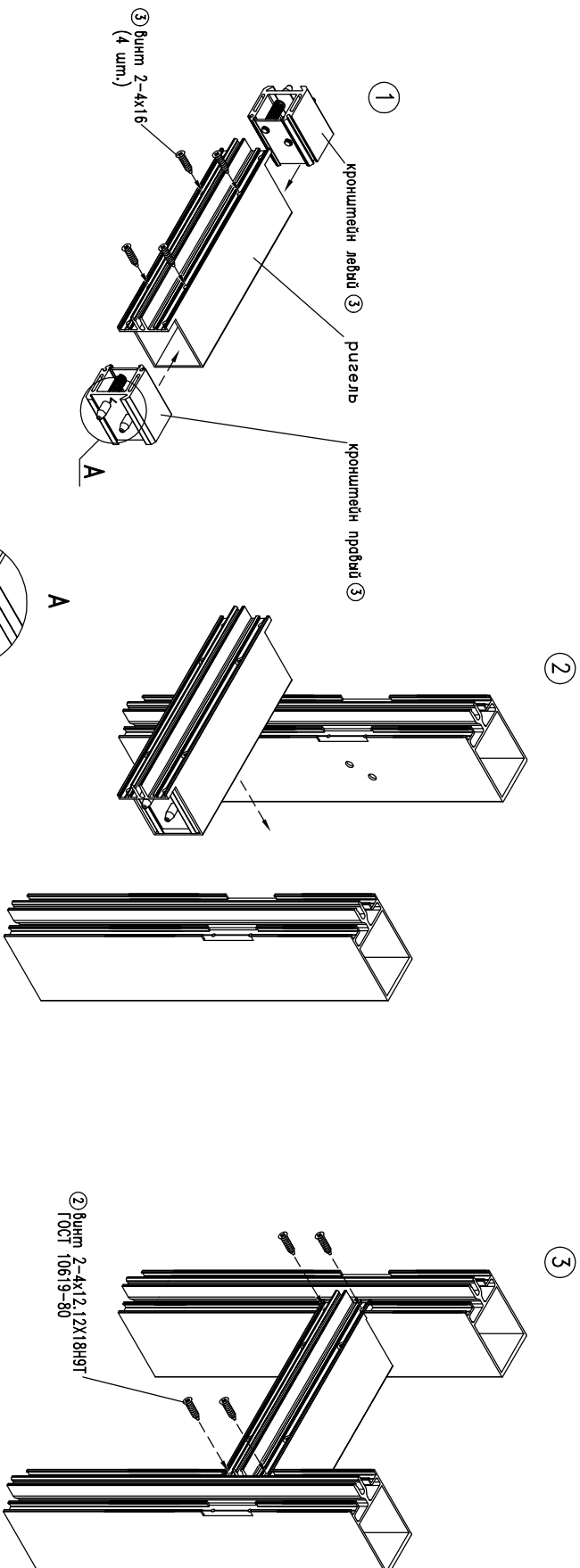
| Кромшпейн | Кол винтов, шт |
|-----------|----------------|
| К081 | 2 |
| К082 | 4 |
| К083 | 4 |
| К084 | 4 |
| К073 | 4 |



| Стойка | Ругель | Кромшпейн |
|---------------|--------|-----------|
| 150215 | 150215 | — |
| 150216 | 150216 | К081 |
| 150217 | 150217 | К082 |
| 150229 | 150229 | К073 |
| 150128-150131 | 150218 | К083 |
| 150129-150131 | 150219 | К084 |



- После установки винтов, входящих в состав кромшпейна К446, в термокапке П221 сверлить отверстие $\varnothing 4,5$ мм.
- 4 шт. на ругель.
- При использовании профиля ругель 150215 не применяются. Для профилей 150216-150219, 150229-4 шт. на ругель.
- Обработка стоек и ругелей производится индивидуально.
- Обработка, приваренной на листе 5.08.



Последовательность установки:

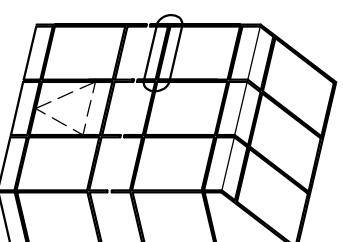
- 1 Кронштейны заводятся внутрь ригеля согласно приведенной схеме и маркировке кронштейнов (левый-"Л", правый-"П") и крепятся винтами 2-4x16, входящими в состав кронштейна.
- 2 Уголки попеременно сильнее надавливаются внутрь кронштейна, ригель устанавливается в посадочные места на стойках. При этом пальцы кронштейна должны попасть в отверстия в стойках (кронштейн "сработает"). Признаком попадания пальца кронштейна в отверстие является целых звук.
- 3 После проверки фиксации ригеля с автоматическими кронштейнами на стойках, ригель крепится к стойкам с помощью винтов 2-4x12 12X18H9T ГОСТ 10619-80.

Примечание: 1. * Размеры для справок

2. 4 шт. на ригель.
3. В составе кронштейна.

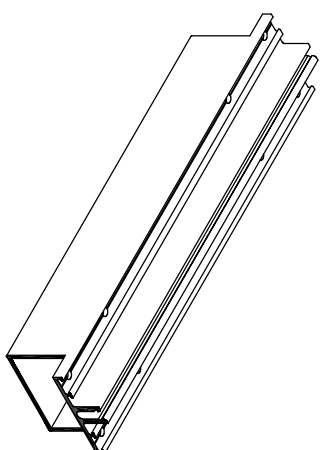
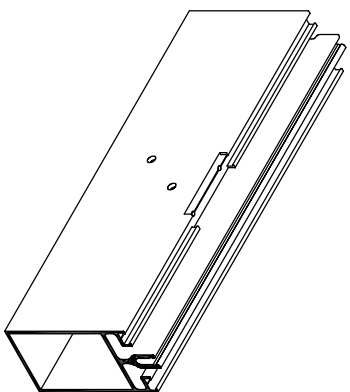
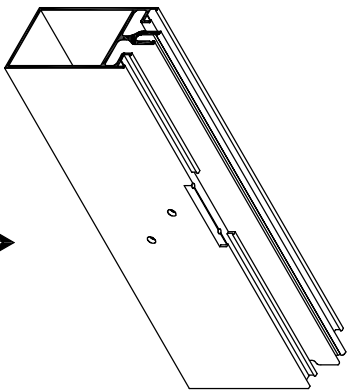
Варианты установки

| Стойка | Ригель | Кронштейн |
|---------------|--------|-----------|
| 150127-150131 | 150216 | К432 |
| | 150217 | К433 |
| | 150229 | К450 |
| 150128-150131 | 150218 | К434 |
| 150129-150131 | 150219 | К435 |

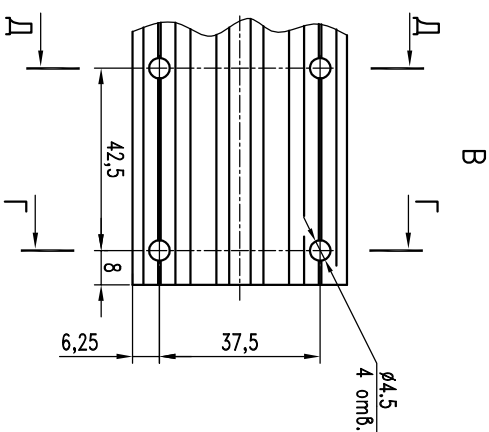
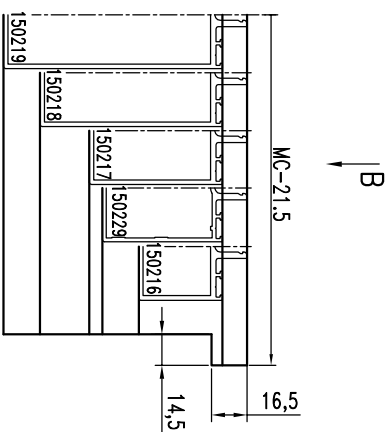
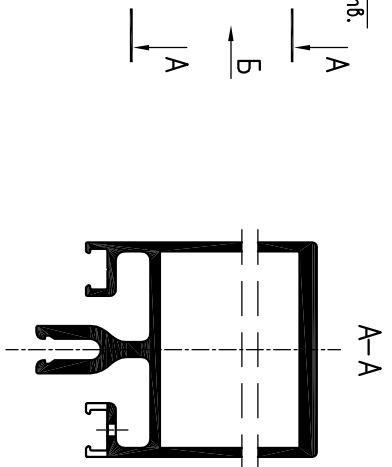
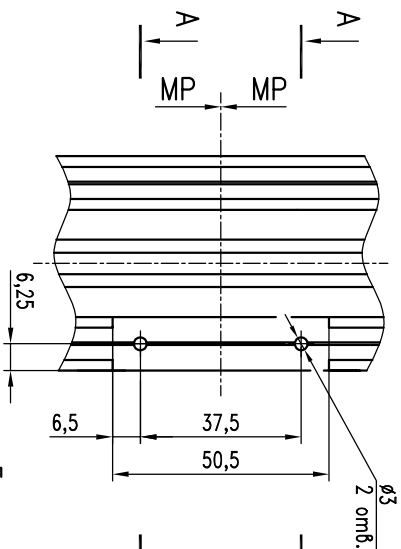


Обработка профиля стойки

Обработка профиля ригеля

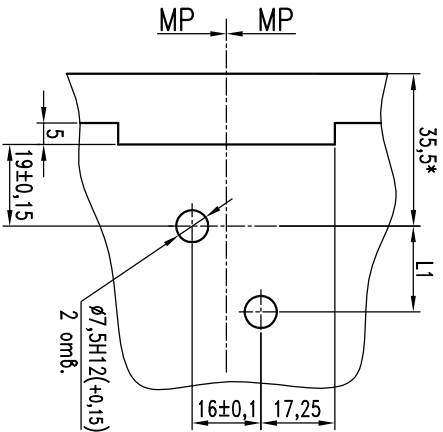
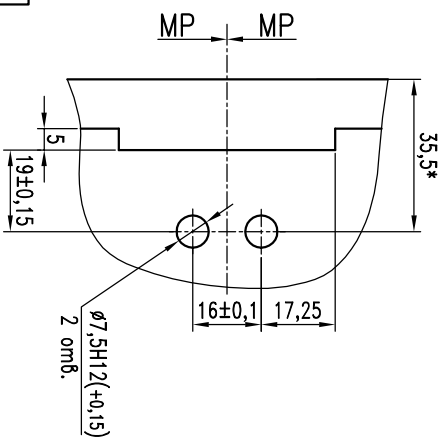


Показана обработка левой стойки. Для профилей стойки – зеркальное отражение.

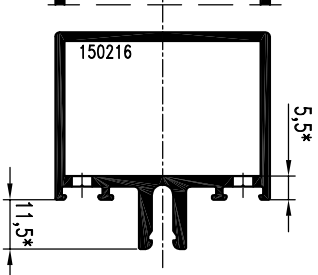
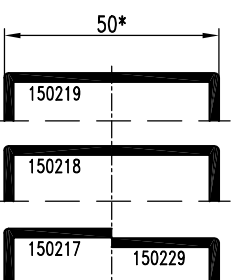
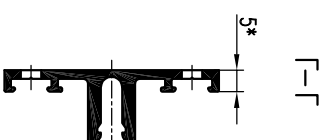


Обработка стойки под жесткую ригель из профиля 150216.

Обработка стойки под жесткую ригель из профилей 150217-150219, 150229.



| Ригель | L1, мм |
|--------|---------|
| 150216 | — |
| 150217 | 20±0,15 |
| 150229 | 20±0,15 |
| 150218 | 40±0,2 |
| 150219 | 60±0,2 |

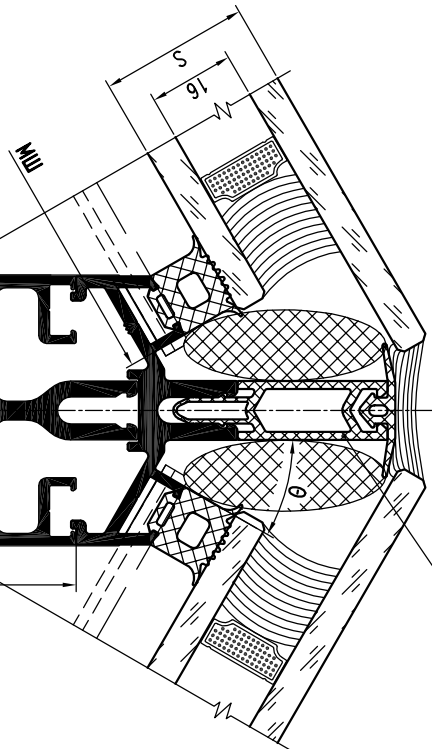


Примечание: 1. *Размеря для справок



В-В

П281



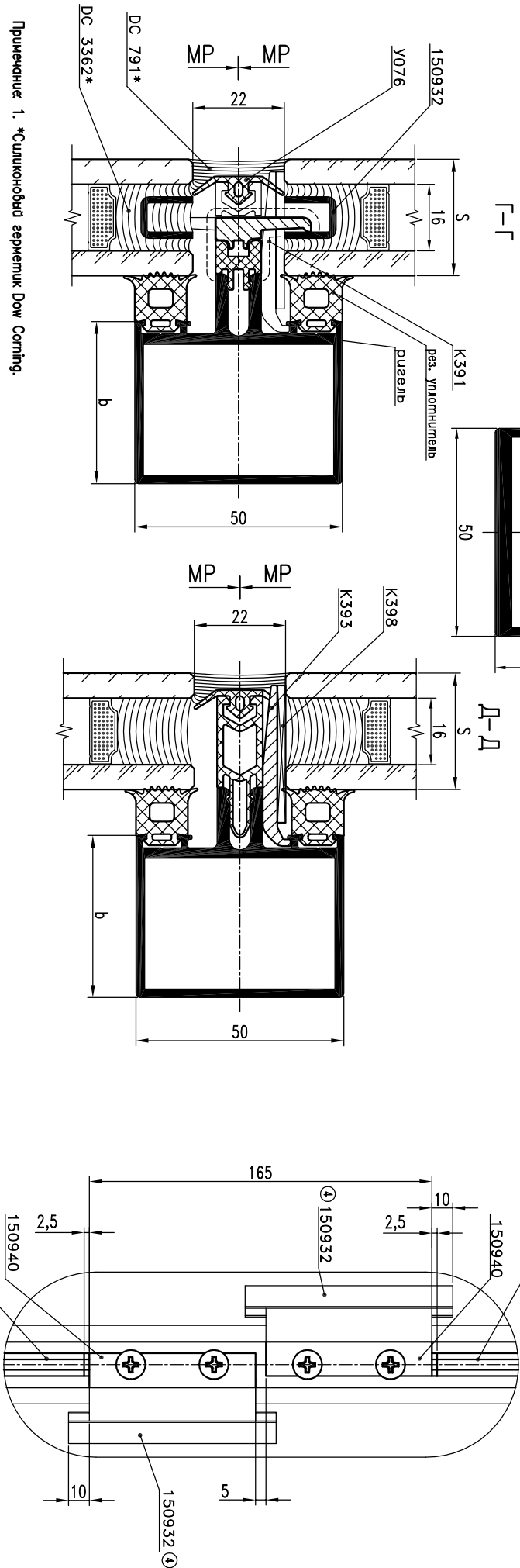
Отметка

| Профиль | a, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

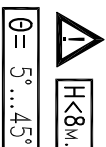
Резец

| Профиль | b, мм |
|---------|-------|
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

E (1:2)



Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.



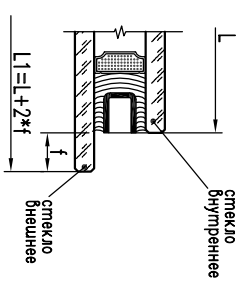


Выбор вспомогательного профиля и обработка профиля 150940 в зависимости от значения наружного угла θ .

Определение значения f для стеклопакета в зависимости от значения наружного угла θ .

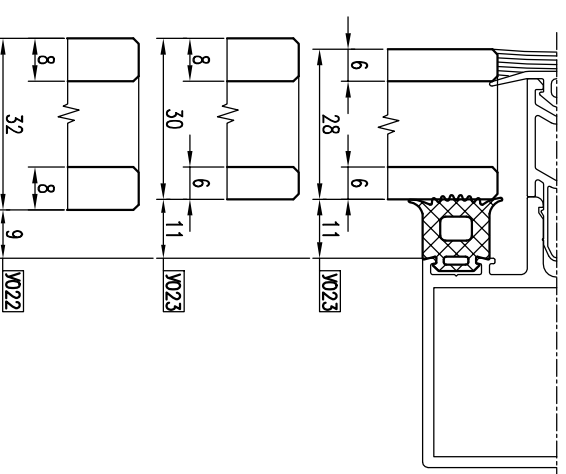
| Угол | Вспомогательный профиль | Маркировка | Профиль 150940 |
|------------------------------------|-------------------------|------------|----------------|
| $\theta = 5^\circ \dots 15^\circ$ | | | |
| $\theta = 15^\circ \dots 25^\circ$ | | | |
| $\theta = 25^\circ \dots 35^\circ$ | | | |
| $\theta = 35^\circ \dots 45^\circ$ | | | |

| Вспомогательный профиль | Угол θ | | f , мм |
|-------------------------|---------------|----|----------|
| | 5° | 4° | |
| 150936 | 10° | 6 | |
| | 15° | 8 | |
| | 15° | 11 | |
| 150937 | 20° | 13 | |
| | 25° | 16 | |
| | 25° | 19 | |
| 150938 | 30° | 22 | |
| | 35° | 25 | |
| | 35° | 29 | |
| 150939 | 40° | 33 | |
| | 45° | 37 | |



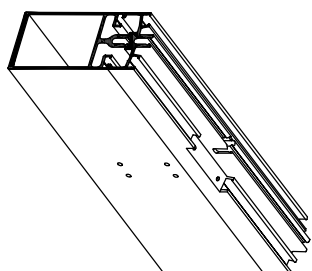
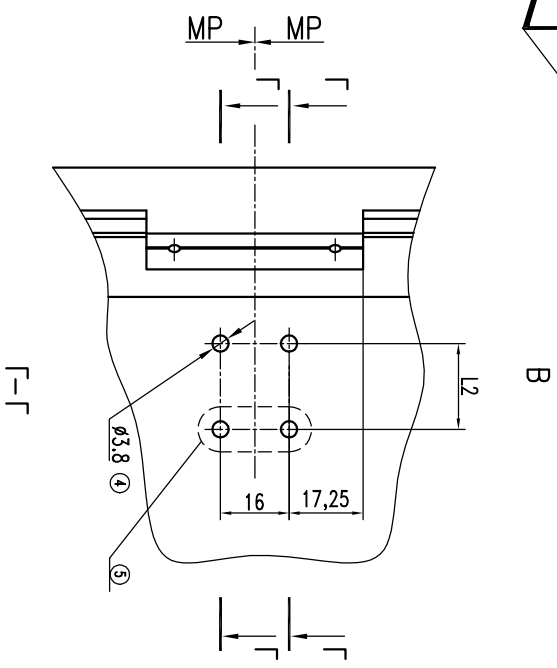
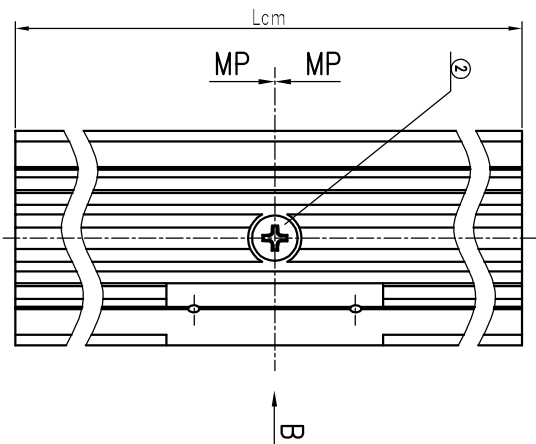
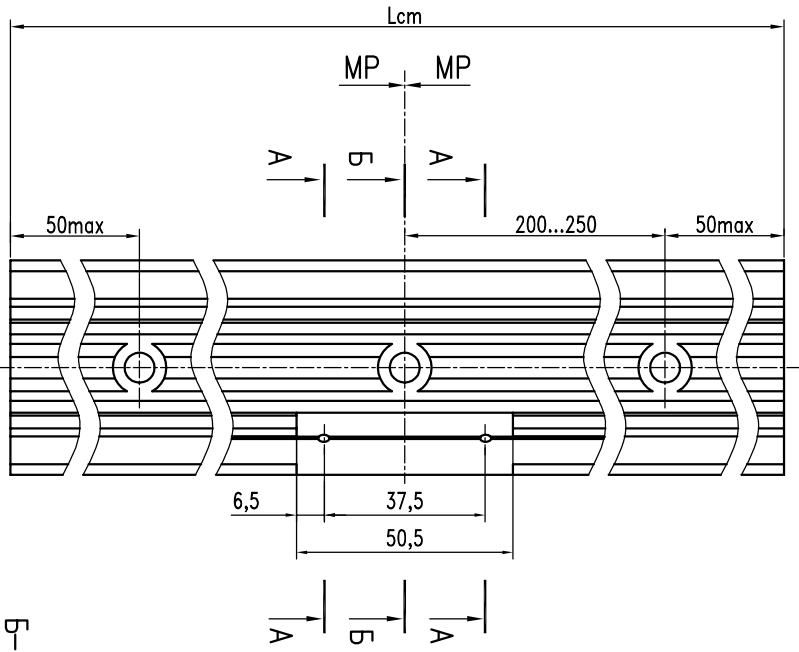
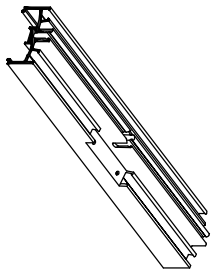
Резиновый уплотнитель

| S, мм | Резиновый уплотнитель |
|-------|-----------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |



СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ НА ИЗОПНЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ
ВЕРТИКАЛЬНОГО ФАСАДА (НАРУЖНЫЙ УГОЛ). ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

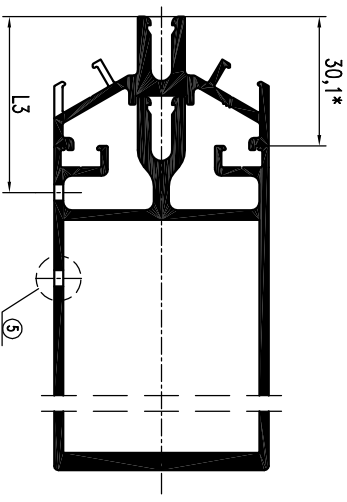
Обработка вспомогательного профиля



Обработка профиля стойки ③

| Ригель | L2, мм |
|--------|--------|
| 150216 | — |
| 150217 | 25 |
| 150229 | — |
| 150218 | 48 |
| 150219 | 65 |

| Вспомогательный профиль | L3, мм |
|-------------------------|--------|
| 150936 | — |
| 150937 | 41 |
| 150938 | — |
| 150939 | 55 |

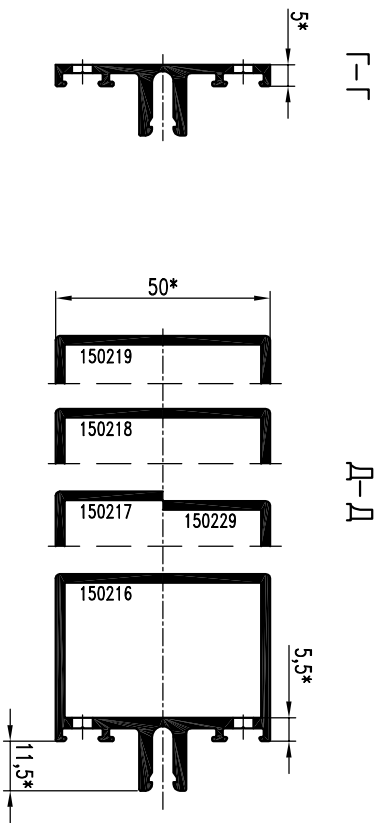
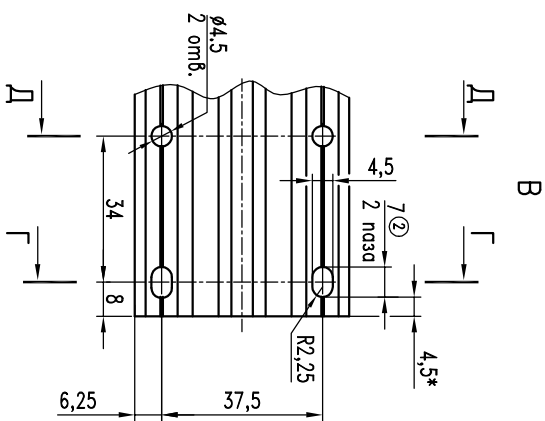
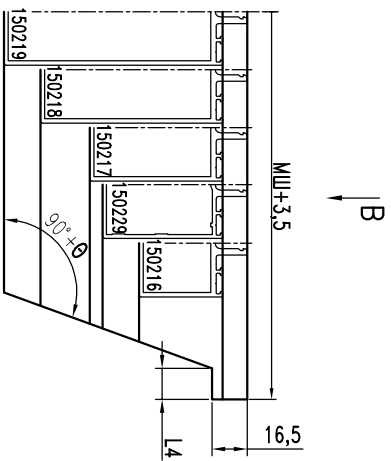
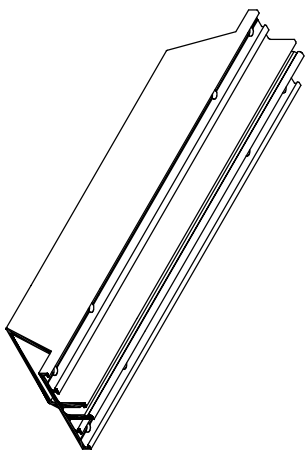


Примечание: 1. *Размеры для справок

2. Выпт 2-6x20,12x18Н9Т ГОСТ 10619-80.
3. Обработка отверстий в стойке под установку фронтальной производимся совместно с вспомогательным профилем.
4. Для профиля ригеля 150216-20мм, для профилей 150217-150219, 150229-40мм.
5. При использовании профиля ригеля 150216 обработка гонных отверстий не производится.

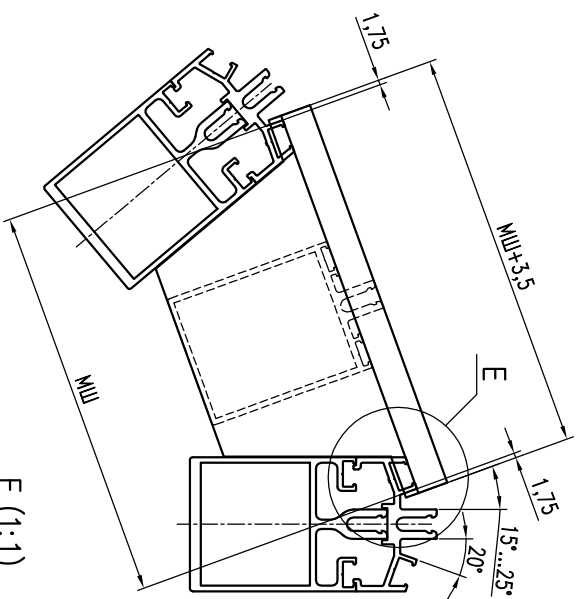


Обработка профиля ригеля

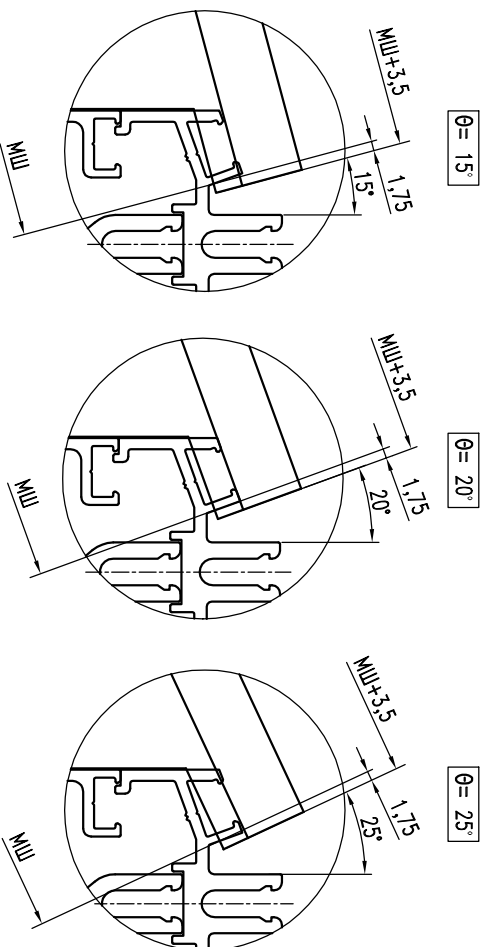


СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ НА ИЗОПМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ФАСАДА (НАРУЖНЫЙ УГОЛ). ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.

Определение МШ—расстояния между шарнирами на примере установочки ригеля под углом $\theta = 15^\circ; 20^\circ; 25^\circ$



| Вспомогательный профиль | Угол θ | L4, мм |
|-------------------------|---------------|--------|
| 150936 | 5° | 15,3 |
| | 10° | 15,4 |
| 150937 | 15° | 15,6 |
| | 20° | 15,9 |
| 150938 | 25° | 16,1 |
| | 25° | 16,3 |
| 150939 | 25° | 17 |
| | 30° | 17,5 |
| 150939 | 35° | 18 |
| | 40° | 18 |
| 150939 | 45° | 18,8 |



Примечание: 1. *Размеры для справок
2. Допускается взамен пазов сферичить отверстия $\varnothing 4,5$ мм.

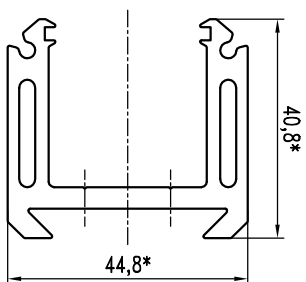
СОЕДИНЕНИЕ СТОЙКИ С РИГЕЛЕМ НА ИЗЛОМЕ ПЛОСКОСТЕЙ ПОКРЫТИЯ
ВЕРТИКАЛЬНОГО ФАСАДА (НАРУЖНЫЙ УГОЛ). ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ.



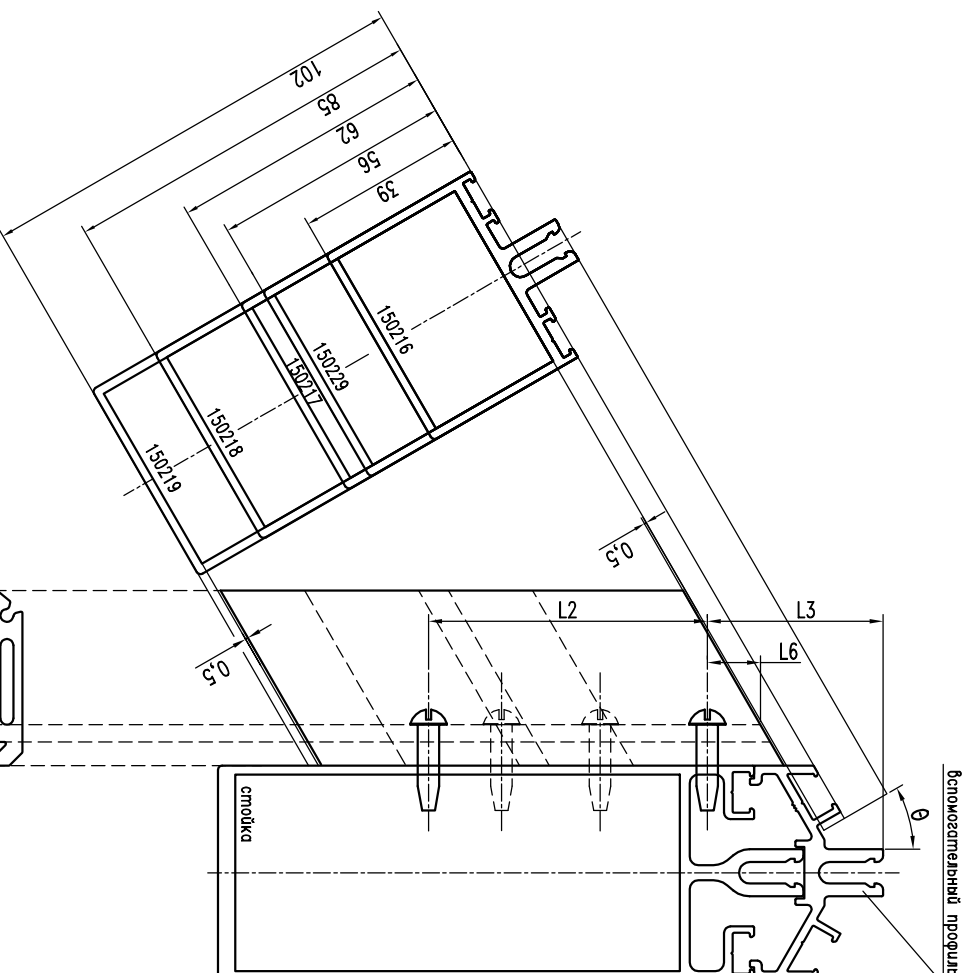
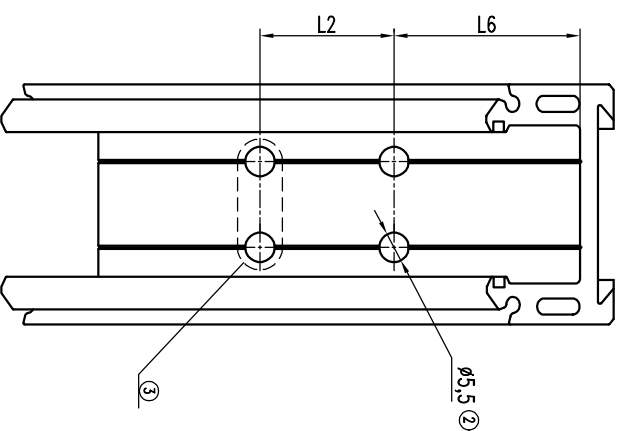
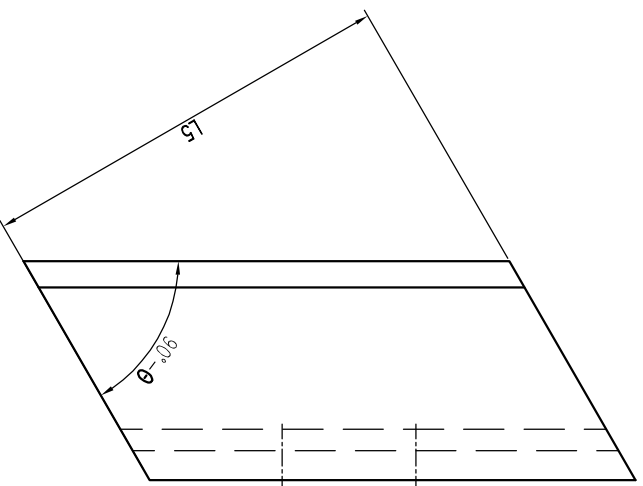
АГРИСОБГАЗ

AGS 15000

Обработка профиля 150513.



| Вспомогательный профиль | Угол θ | L6, мм |
|-------------------------|---------------|--------|
| 150936 | 5° | 27,2 |
| 150936 | 10° | 25,9 |
| 150936 | 15° | 24,2 |
| 150937 | 15° | 21,5 |
| 150937 | 20° | 20 |
| 150937 | 25° | 18,2 |
| 150938 | 25° | 14,9 |
| 150938 | 30° | 12,4 |
| 150938 | 35° | 10,8 |
| 150939 | 35° | 21,2 |
| 150939 | 40° | 21,6 |
| 150939 | 45° | 15,4 |



Примечание 1. *Размеры для справок

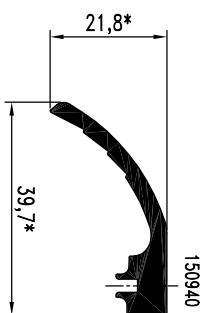
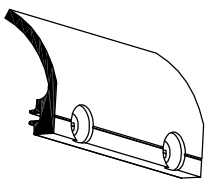
2. Для профиля рисунка 150216 – 2шт, для профилей 150217–150219, 150229 – 4шт.

3. При использовании профиля рисунка 150216 обработка граней отверстий не производится.

| Рисунок | L2, мм | L5, мм |
|---------|--------|--------|
| 150216 | — | 30,5 |
| 150217 | — | 53,5 |
| 150229 | 25 | 47,5 |
| 150218 | 48 | 76,5 |
| 150219 | 65 | 93,5 |

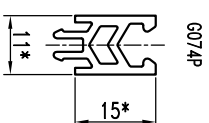
| Вспомогательный профиль | L3, мм |
|-------------------------|--------|
| 150936 | — |
| 150937 | 41 |
| 150938 | — |
| 150939 | 55 |

Обработка профиля 150940.

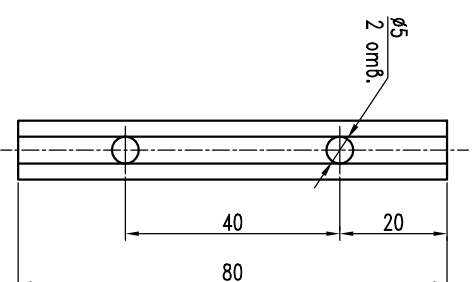
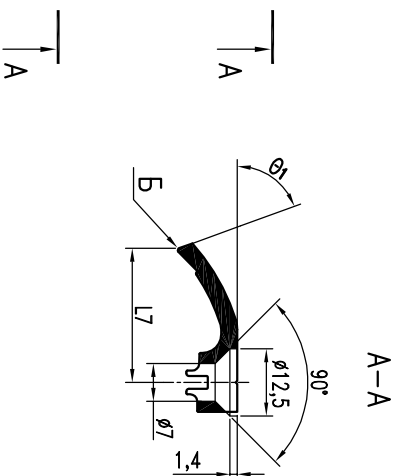
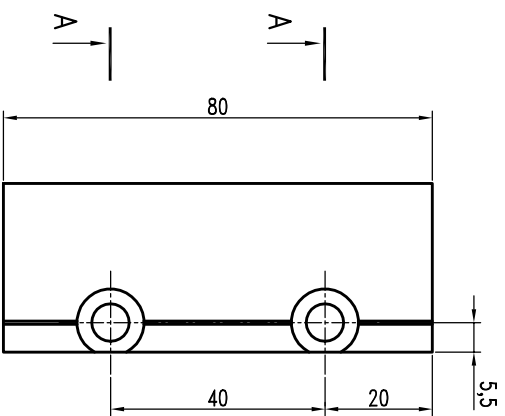


150940

Обработка профиля 6074P.



6074P

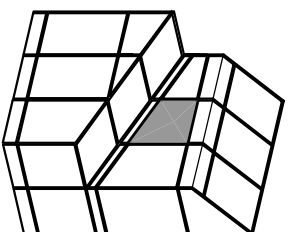
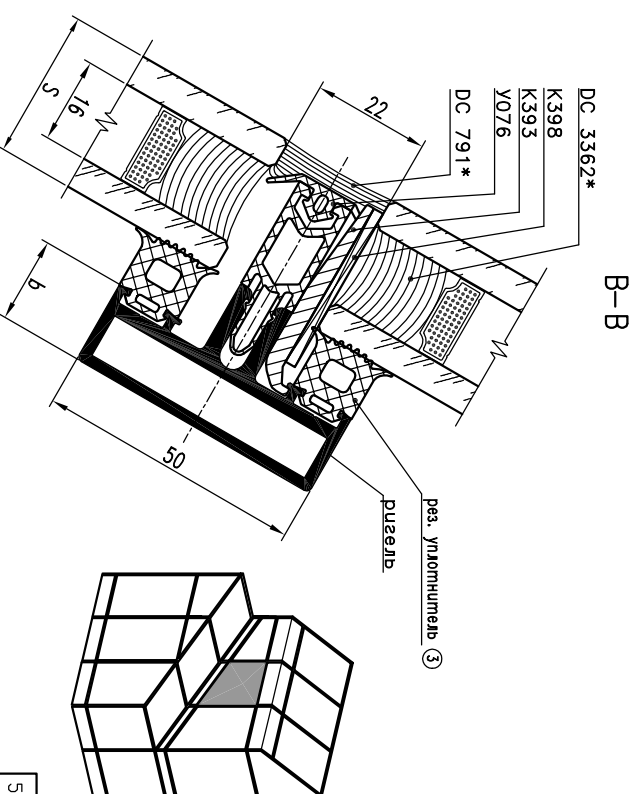
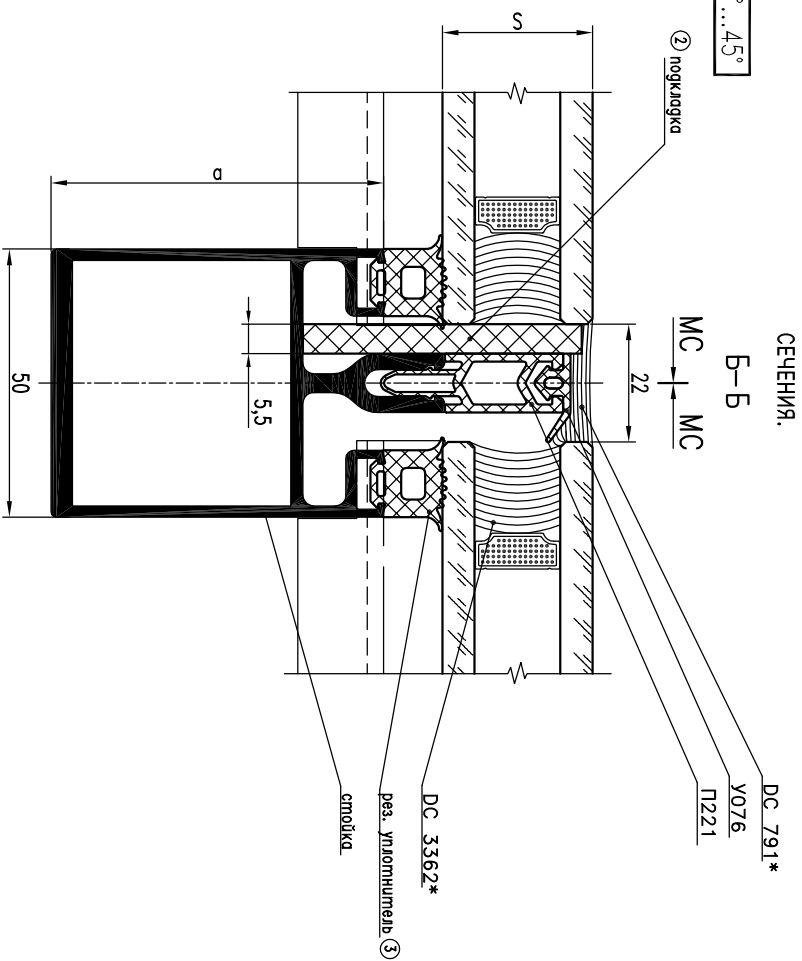
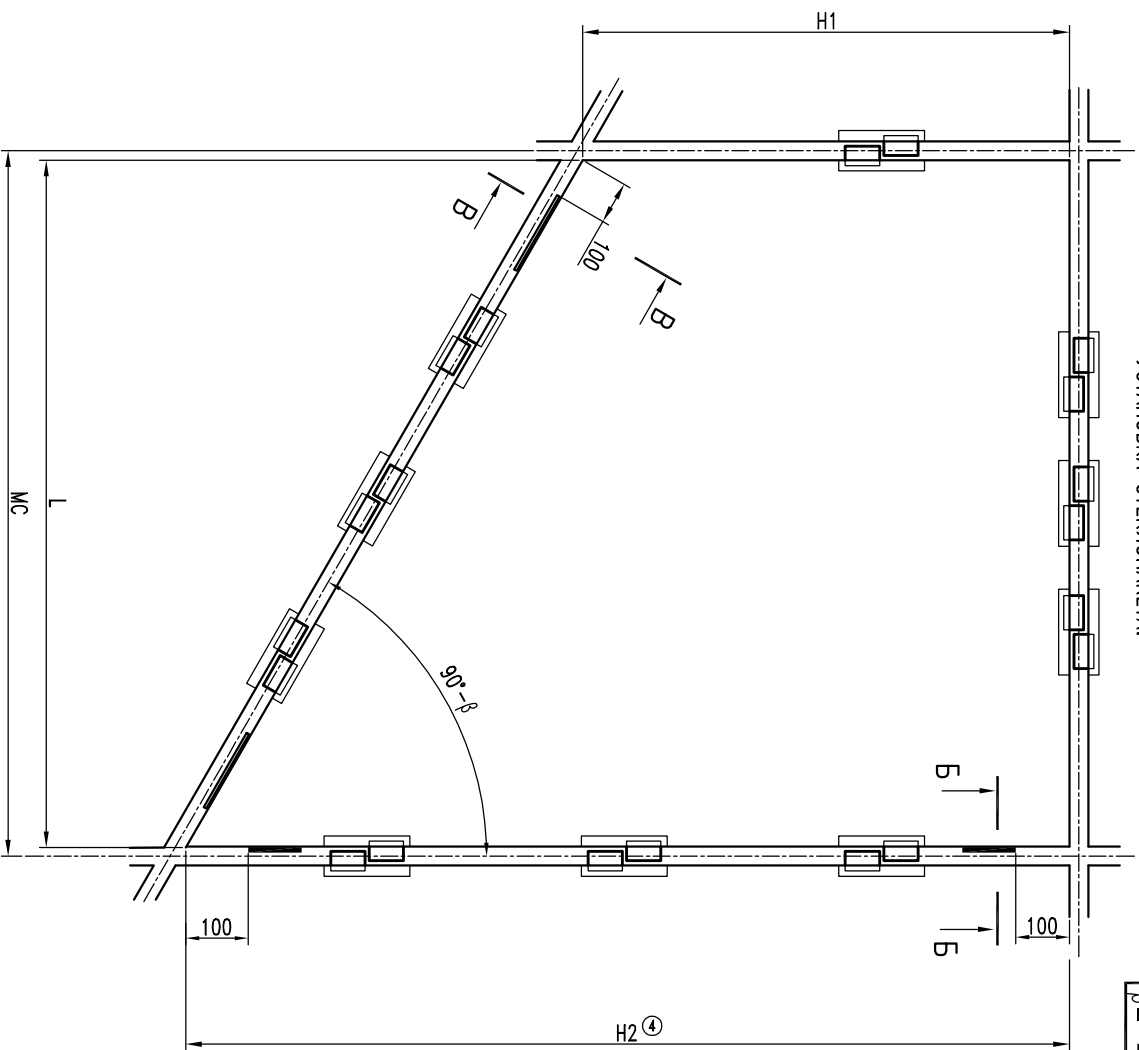


| Вспомогательный профиль | L7, мм | ∅1 |
|-------------------------|--------|-----|
| 150936 | 20,7 | 80° |
| 150937 | 25 | 70° |
| 150938 | 29,1 | 60° |
| 150939 | — | — |

Примечание: 1. *Размеры для справок
2. На поверхности Б наличие заусенцев не допускается

Структурное остекление фасадов высотой до 8м. с трансформируемыми в плоскости покрытия углом, с использованием атмосферостойкого силиконового герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.

УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА.



Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.

2. Для предотвращения смещения стеклопакета, по большей стороне стеклопакета H2 установить 2 подклиновки. Подклиновки изготовить из вышлеса. Размеры подклинок 100 x 52 x 5,5мм.

3. Выбор резинового уплотнителя проводить согласно таблице приведенной на листе 5.06.

4. $H2 = H1 + L * \sin \beta$

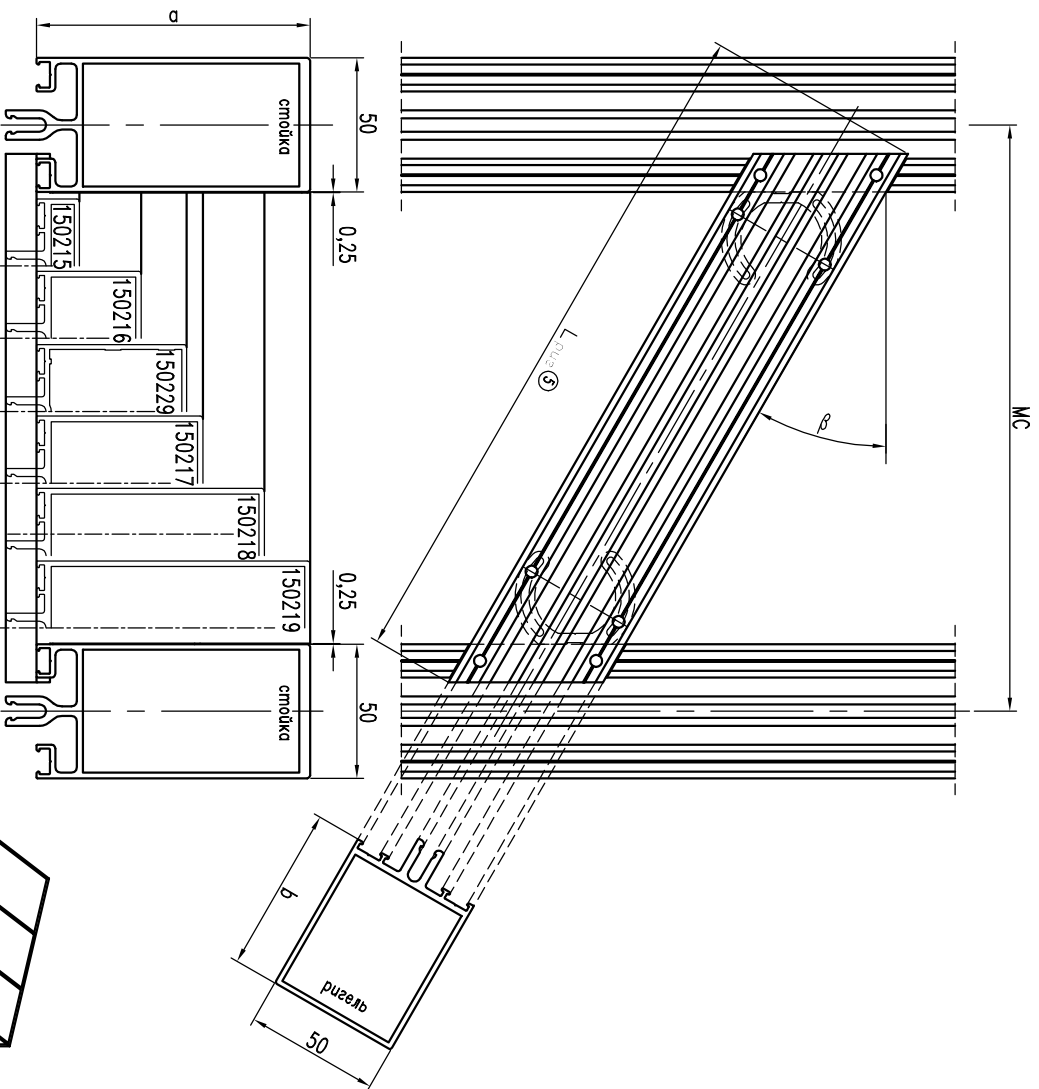
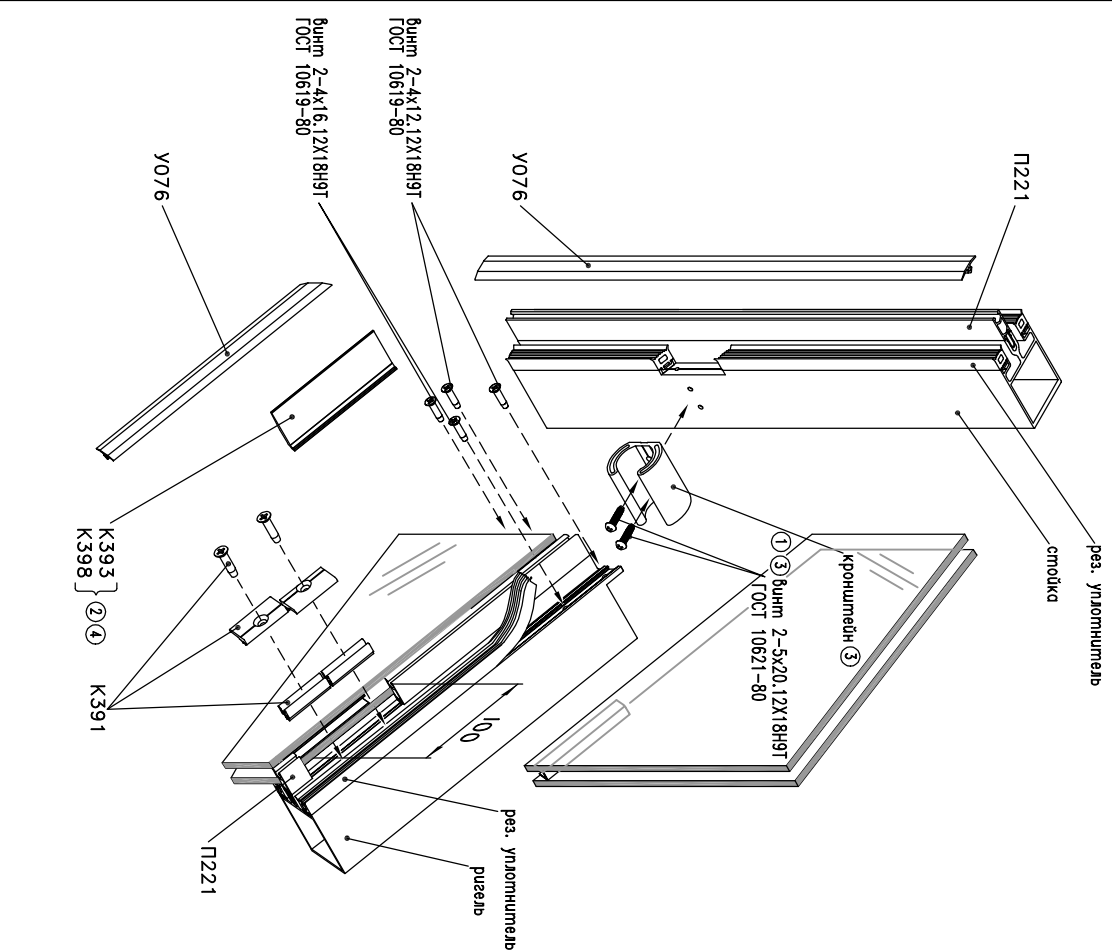
5. Остальные требования по выбору и установке стеклопакета см. лист 5.05.



АГРИСОБГАЗ

AGS 15000

$\beta = -45^\circ \dots 45^\circ$



Стойка

Ригель

Варианты установки

| Профиль | д, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150215 | 16 |
| 150216 | 39 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |
| 150229 | 56 |

| Стойка | Ригель | Кронштейн |
|---------------|--------|-----------|
| 150127-150131 | 150215 | — |
| | 150216 | К441 |
| | 150217 | К442 |
| | 150229 | К445 |
| 150128-150131 | 150218 | К443 |
| 150129-150131 | 150219 | К444 |

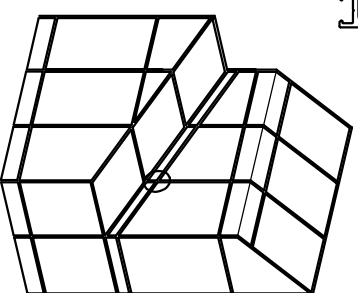
Примечание: 1, 2 шт.

2, 2 шт. на стеклопакет.

3. При установке ригеля 150215 не используются.

4. Установку опорных подкладок на ригель производить с помощью силиконового герметика.

5. $L_{риг} = (MC - 10,75 + 50 * \sin\beta) / \cos\beta$





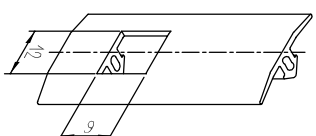
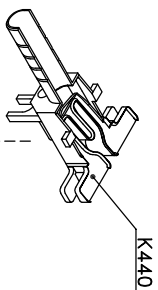
УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ДЛЯ ОТВОДА КОНДЕНСАТА И ВЕНТИЛЯЦИИ.
УСТАНОВКА ОТЛИВА К440.

Обработка лаза в резиновом профиле У076
под установку К440.

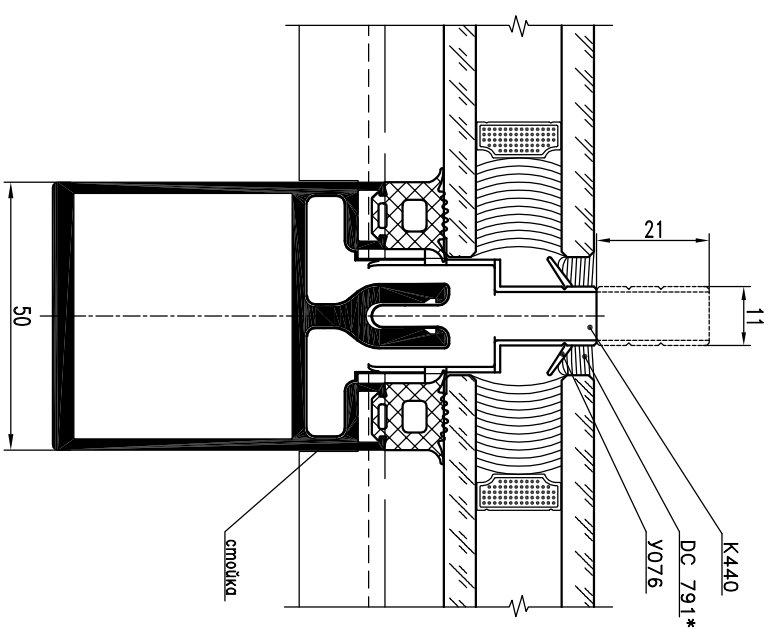
УСТАНОВКА ОТЛИВА К440. СЕЧЕНИЯ

Сечение стойки

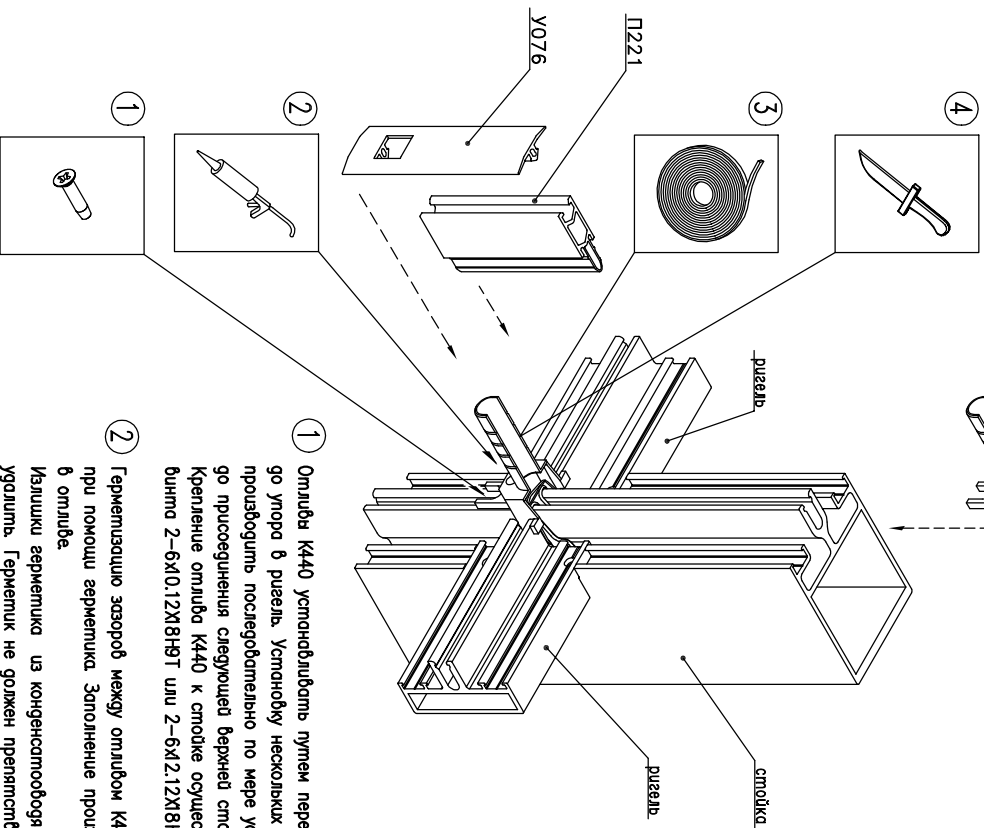
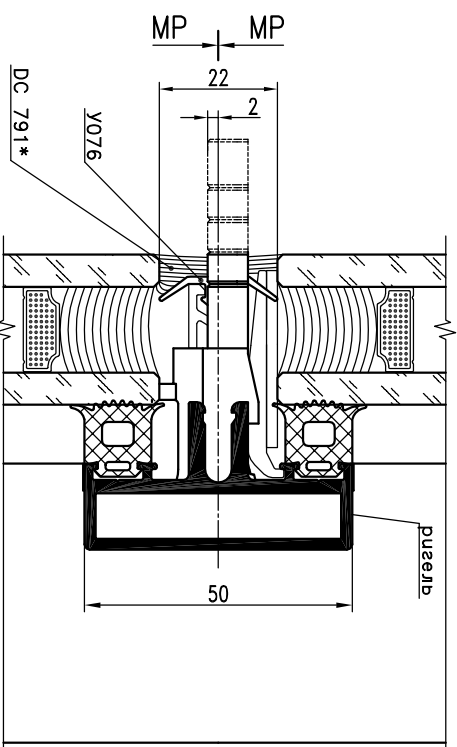
МС МС



Обработка профиля 150934
под установку К440



Сечение ригеля



1 Отливы К440 устанавливать путем перемещения по стойке сверху вниз до упора в ригель. Установку нескольких отливов К440 на одну стойку производить последовательно по мере установки ригелей и до присоединения следующей верхней стойки.
Крепление отлива К440 к стойке осуществлять посредством винта 2-6x10.12X18N9T или 2-6x12.12X18N9T ГОСТ 10621-80.

2 Герметизацию зазор между отливом К440 и стойкой осуществлять при помощи герметика. Заполнение производить через отверстие в отливе.
Излишки герметика из конденсатосборника полостей отлива необходимо удалить. Герметик не должен препятствовать водоотводу и вентиляции.

3 В резиновом профиле У076 перед его установкой сделать вырез под отлив.
При герметизации внешних швов между стеклопакетом предотвратить конденсатосборные полости отлива от попадания в них герметика.
Герметик не должен препятствовать водоотводу и вентиляции.

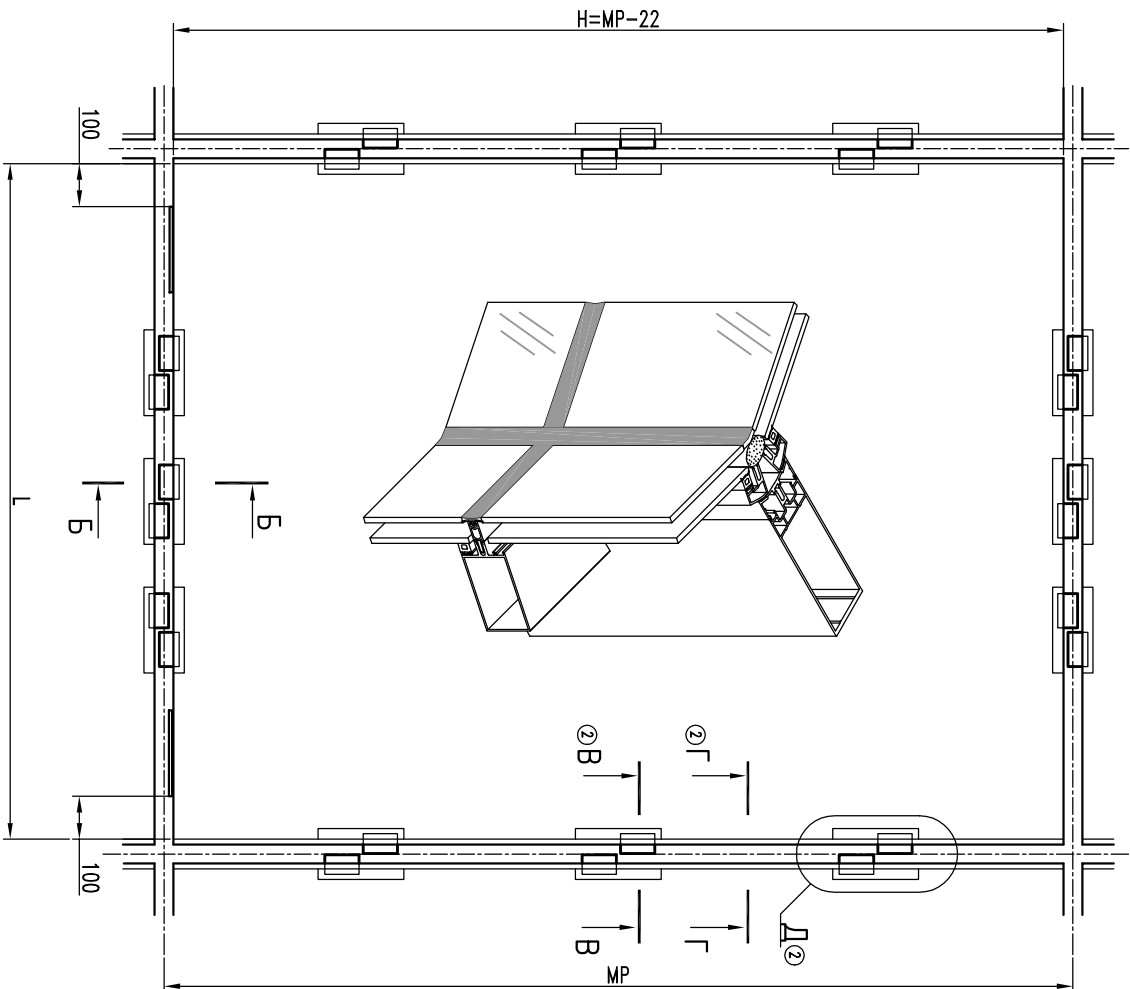
4 После полимеризации силиконового герметика ДС 791 часть отлива, выступающую за плоскость стеклопакета, обрезать по риску.

Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.

2. При осматривании фасада высотой более 8м, в профиле ригельки 150934 сферилить отверстие для установки К440.

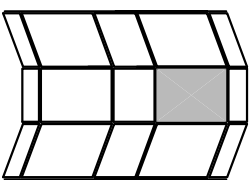
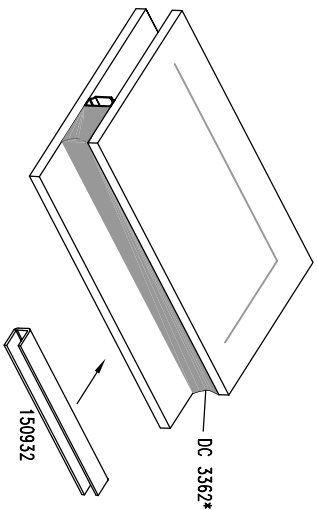
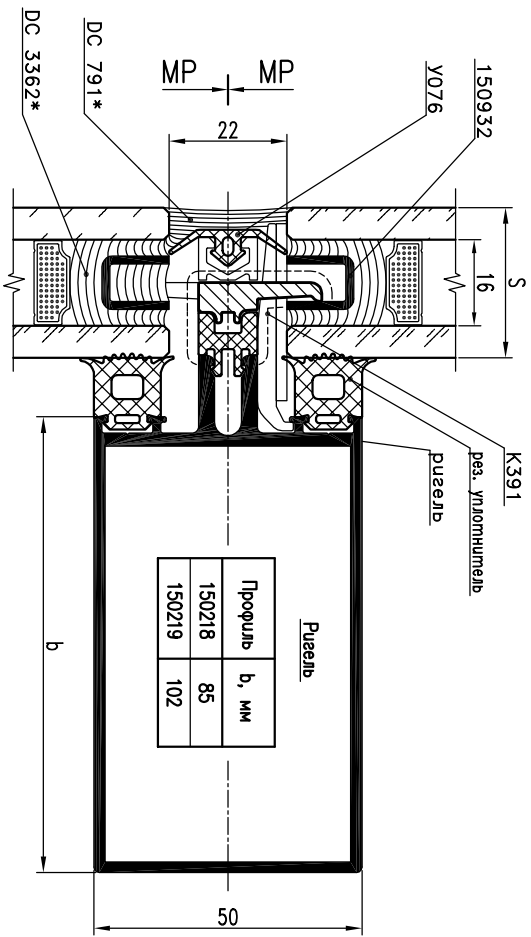
Структурное остекление фасадов высотой до 8 м. на узле плоскостей покрытия (внутренний угол), с использованием атмосферостойкого силиконового герметика для герметизации внешних швов между стеклопакетами.

УСТАНОВКА СТЕКЛОПАКЕТА.



$H < 8 \text{ м.}$
 $\theta = 0^\circ \dots -15^\circ$

Б-Б



Примечание: 1. *Силиконовый герметик Dow Corning.

2. См. лист 5.54.

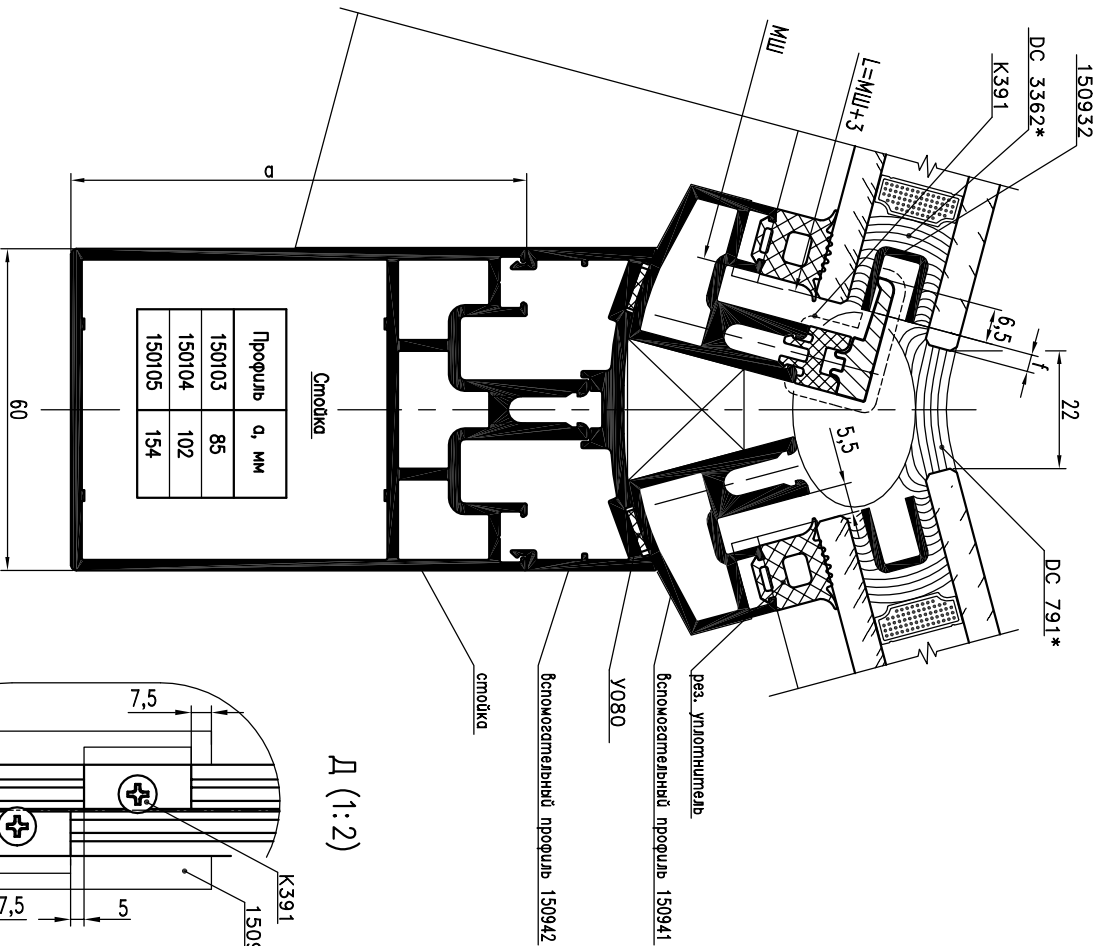
3. Остальные требования по выбору и установке стеклопакета см. лист 5.05.



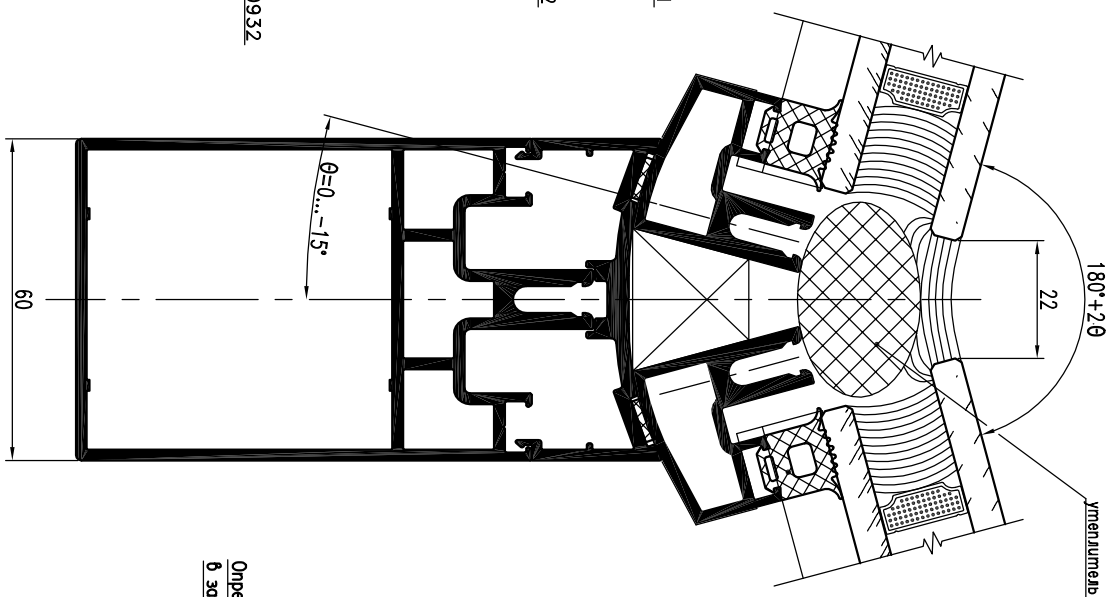
АГРИСОБГАЗ

AGS 150С0

B-B

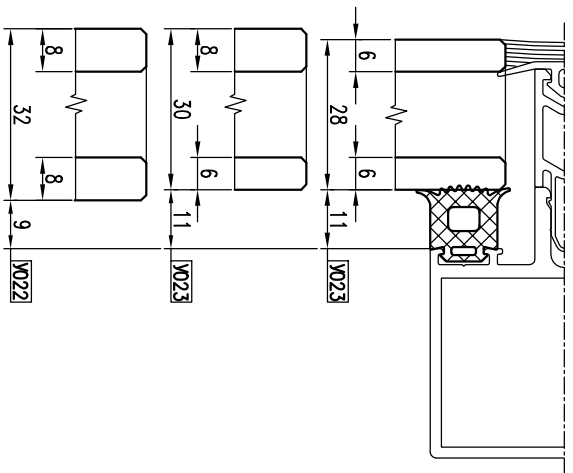


G-G

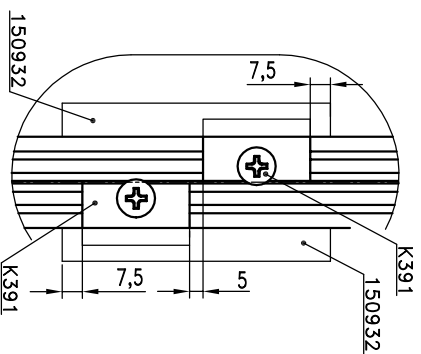


Резиновый уплотнитель

| S, мм | Резиновый уплотнитель |
|-------|-----------------------|
| 28 | У023 |
| 30 | У023 |
| 32 | У022 |

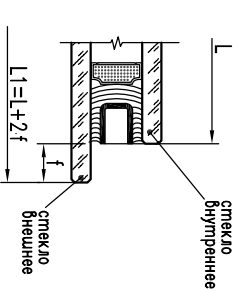


Д (1:2)



Определение значения f для стеклопакета в зависимости от значения наружного угла θ .

| Угол θ | f, мм |
|---------------|-------|
| -5° | 4 |
| -10° | 4 |
| -15° | 3 |

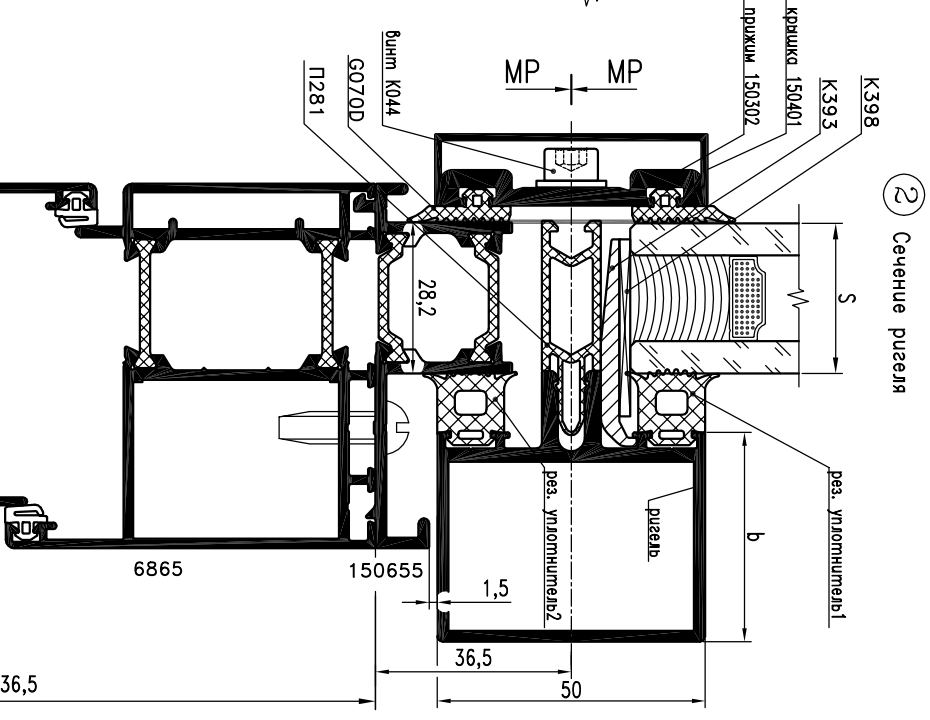
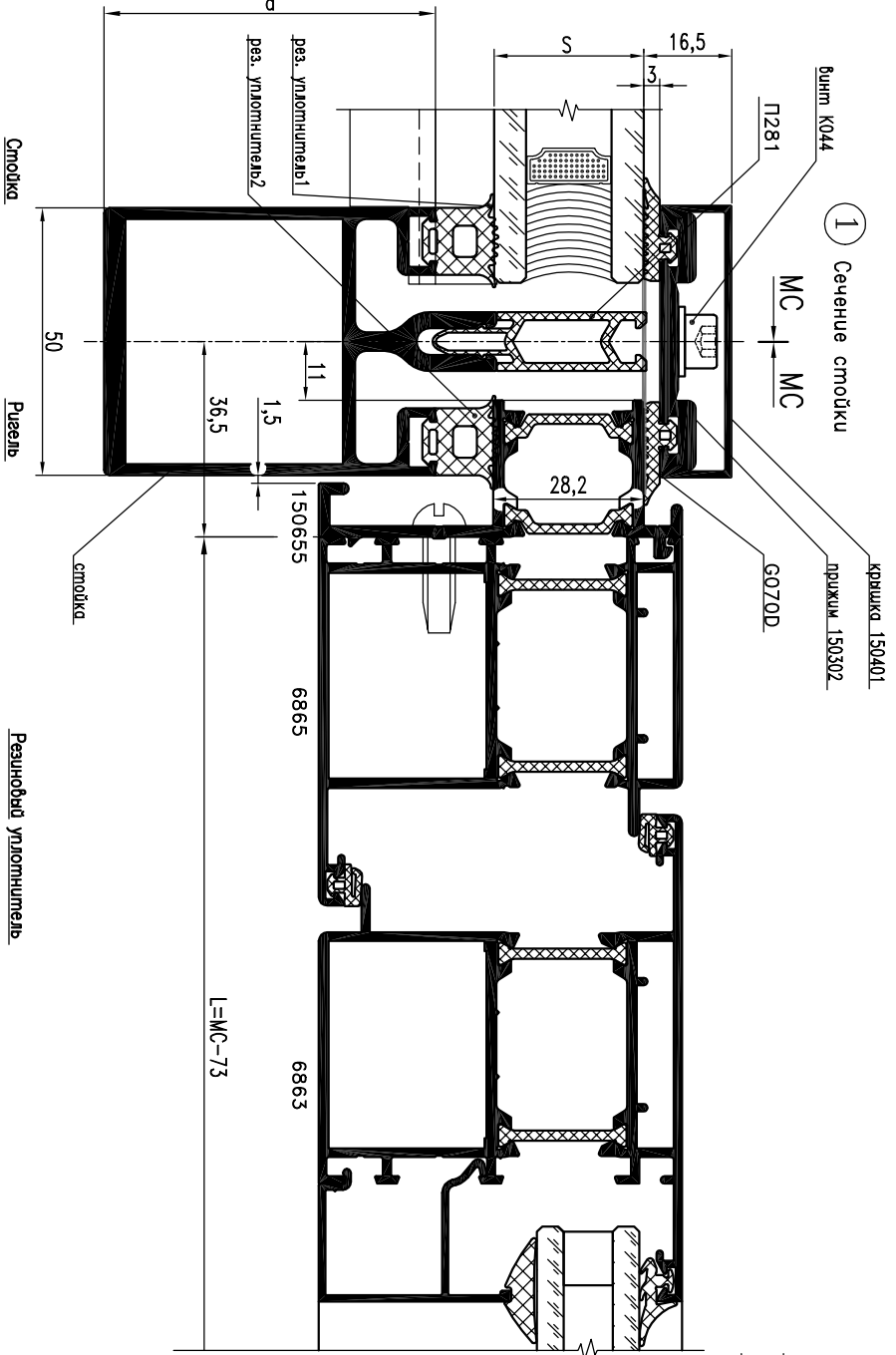




Интегрированное окно



Двери



| Профиль | а, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

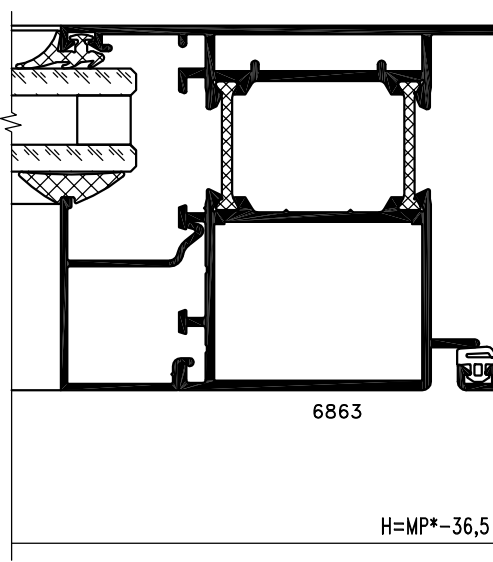
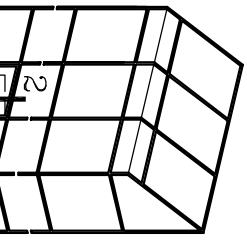
| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150216 | 39 |
| 150229 | 56 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |

| S, мм | Рез. уплотнитель 1 | Рез. уплотнитель 2 |
|-------|--------------------|--------------------|
| 28 | У023 | У023 |
| 30 | У023 | У024 |
| 32 | У022 | У024 |

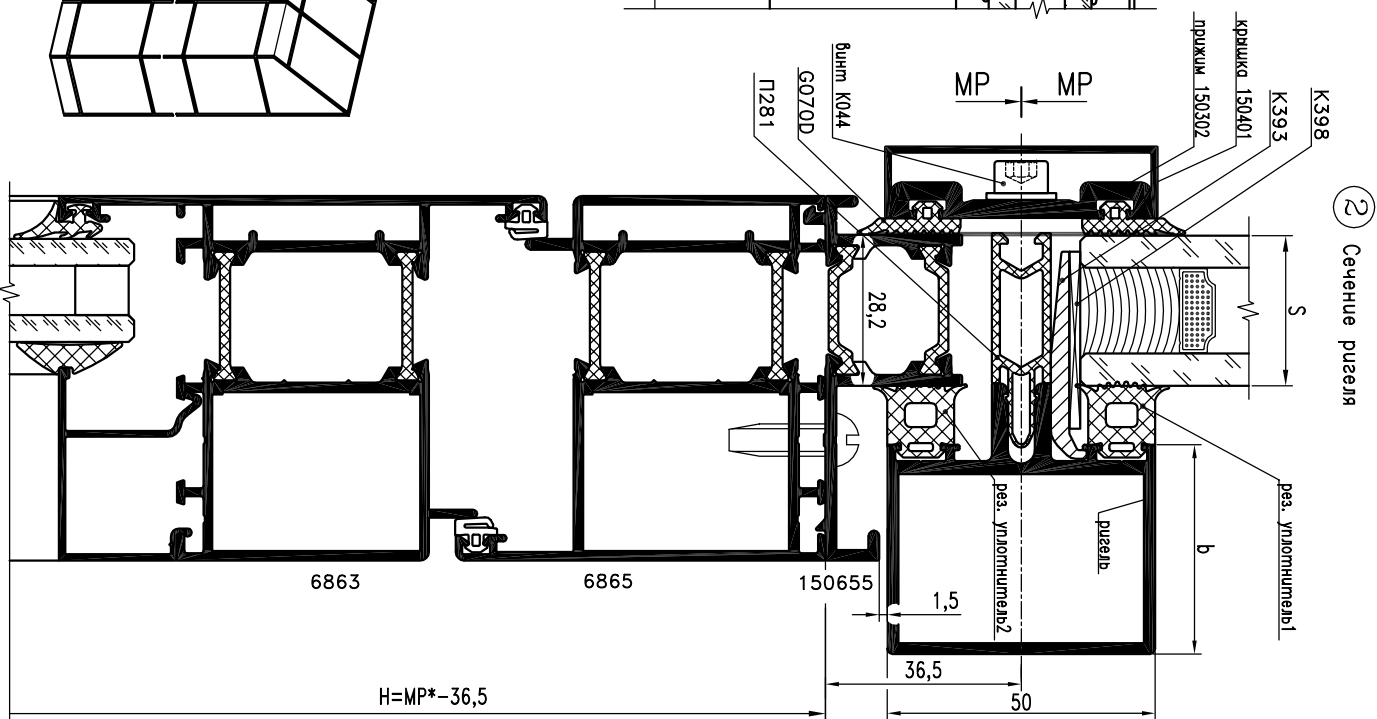
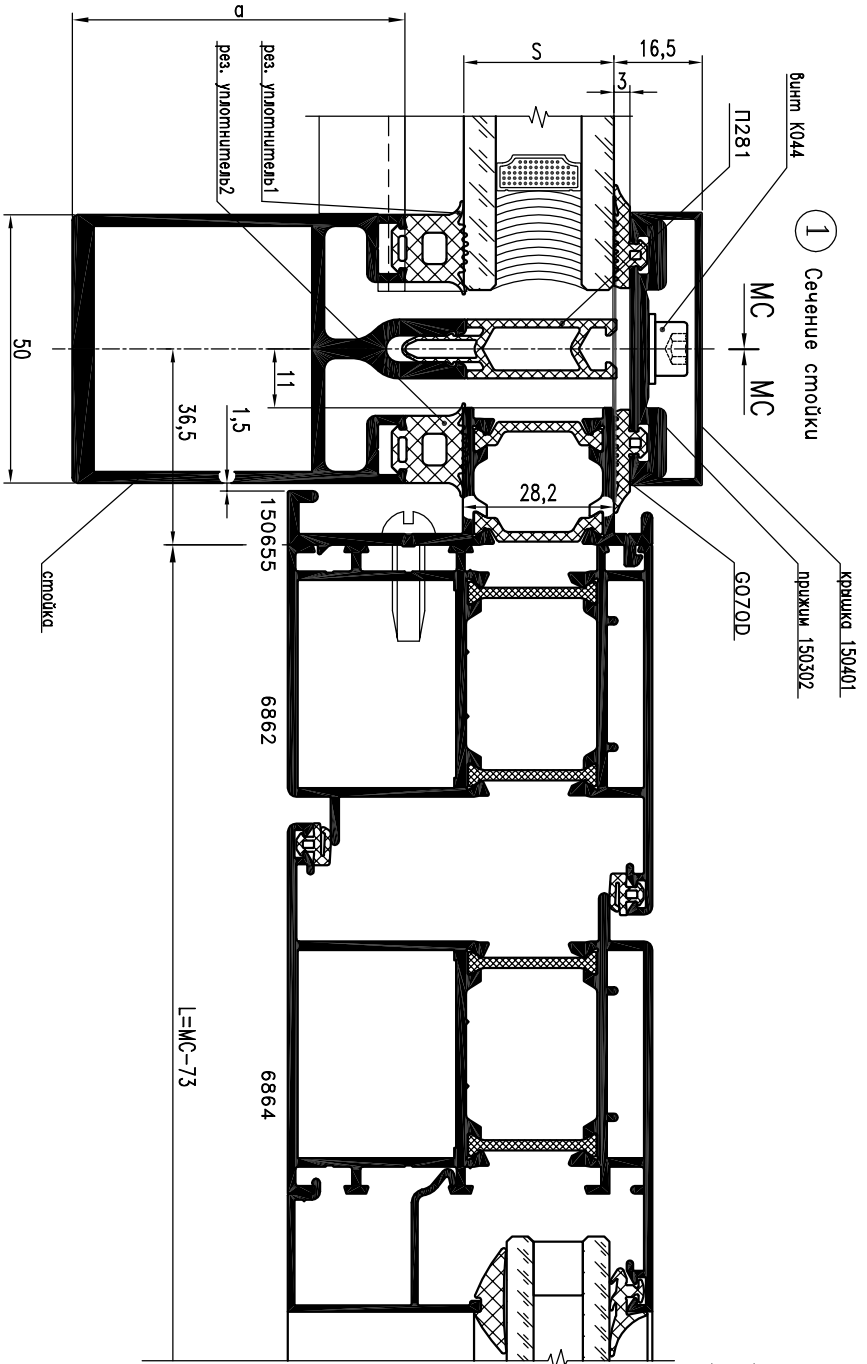
Стойка Ригель

Резиновый уплотнитель

стойка



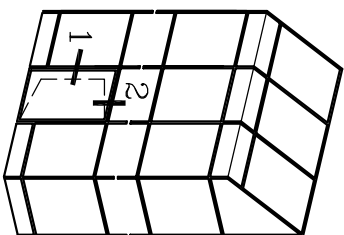
- Примечания
- * В данном случае МР – расстояние от оси верхнего ригеля фрезерованного проема до поверхности, на которую устанавливается дверь.
 - Обработку профилей крышек прижимов, а также профиля 150655 производится по углу 45°.
 - По установке прижима винта К044 в профиле пружина 150302 сверлить отверстие $\varnothing 7$ мм в термовставке П281 сверлить отверстие $\varnothing 4,5$ мм. Шаг установки винтов – 250 мм.
 - Обработку профилей и сборки двери производится в каталоге серии АGS68.
 - Крепление профиля 150655 к раме двери производится с помощью винтов 2-6х20,12х18Н9Т ГОСТ 10621-80. Шаг установки винтов – 400 мм. По установке винтов в профиле 150655 сверлить отверстие $\varnothing 7$ мм, в раме двери сверлить отверстие $\varnothing 4,8$ мм.



| Профиль | д, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

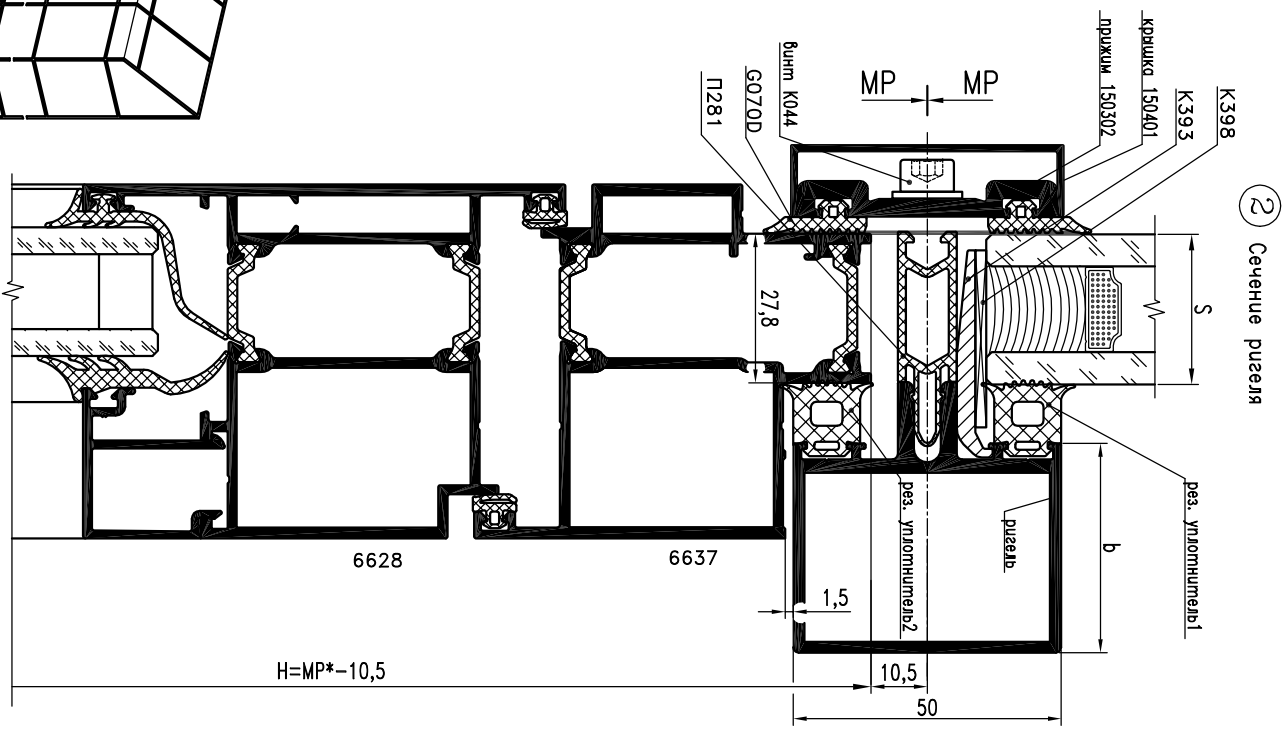
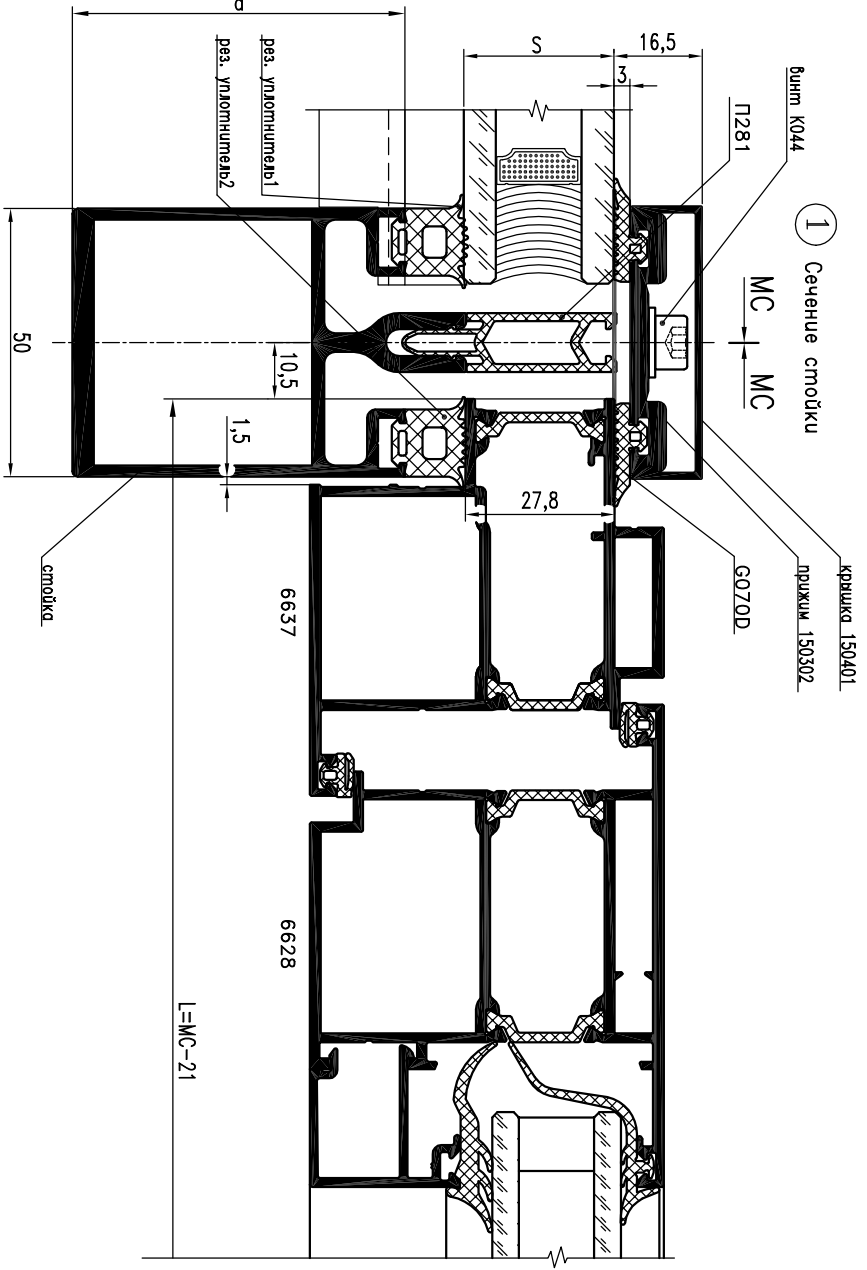
| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150216 | 39 |
| 150229 | 56 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |

| S, мм | Рез. уплотнитель 1 | Рез. уплотнитель 2 |
|-------|--------------------|--------------------|
| 28 | У023 | У023 |
| 30 | У023 | У024 |
| 32 | У022 | У024 |



Примечание

- *В гданном случае МР – расстояние от оси верхнего ригеля фберного проема до поверхности, на которую устанавливается дверь.
- Обработка профилей крышек прижимов, а также профиля 150655 производится под углом 45°.
- Под установку прижимного винта К044 в проеме прижима 150302 сверлится отверстие $\varnothing 7$ мм в термостабке П281 сверлить отверстие $\varnothing 4,5$ мм. Шаг установки винтов – 250 мм.
- Обработка профилей и сборки двери производится в каталоге серии АСС68.
- Крепление профиля 150655 к раме двери производится с помощью винтов 2-6х20,12Х18Н9Т ГОСТ 10621-80. Шаг установки винтов – 400 мм. Под установку винтов в профиле 150655 сверлится отверстие $\varnothing 7$ мм, в раме двери сверлится отверстие $\varnothing 4,5$ мм.

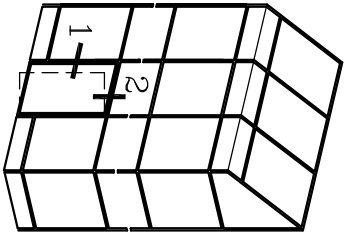


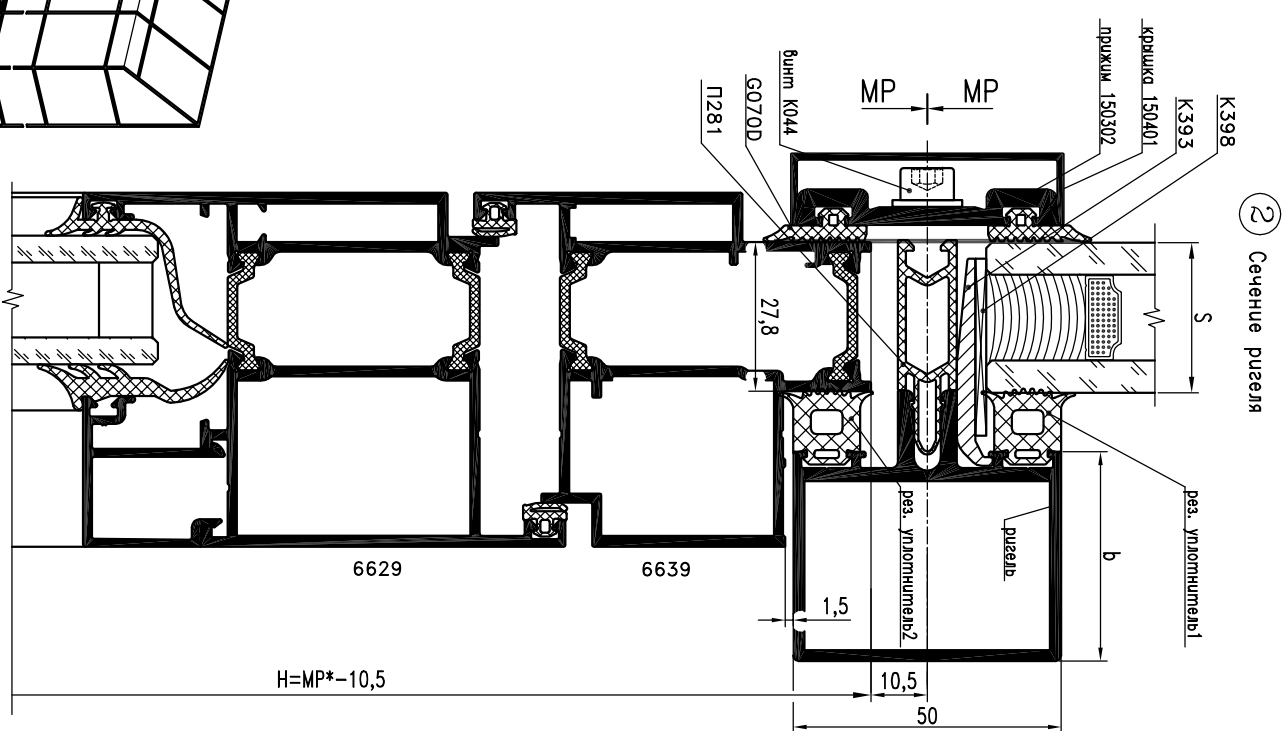
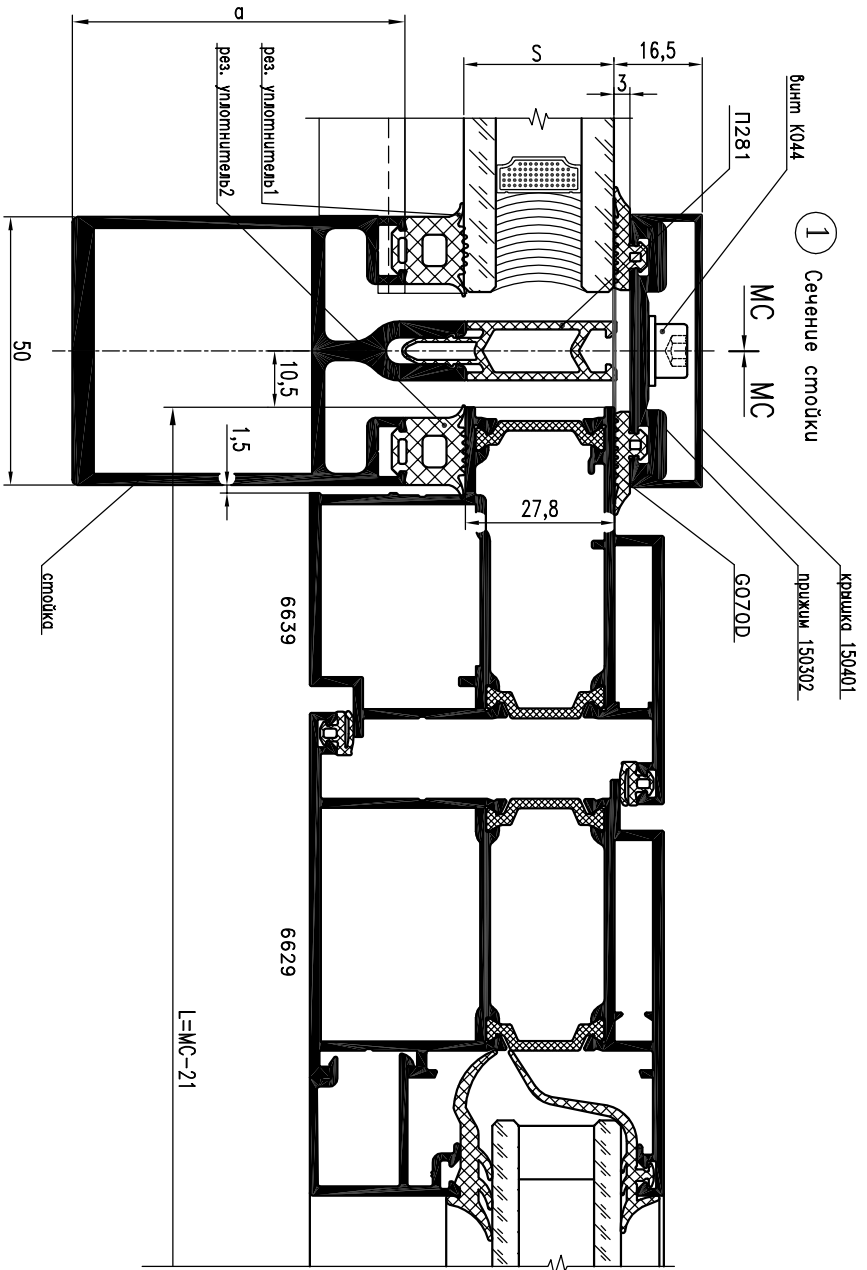
| Профиль | д, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

| Профиль | в, мм |
|---------|-------|
| 150216 | 39 |
| 150229 | 56 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |

| S, мм | Рез. уплотнитель 1 | Рез. уплотнитель 2 |
|-------|--------------------|--------------------|
| 28 | У023 | У023 |
| 30 | У023 | У024 |
| 32 | У022 | У024 |

- Применения:**
- *В данном случае МР – расстояние от оси верхнего ригеля фланцевого проема до поверхности, на которую устанавливается дверь.
 - Обработка профилей крышек и пружиной производится под углом 45°.
 - По умолчанию пружинного винта К044 в профиле пружина 150302 сферидить отверстие $\varnothing 7$ мм в термостойке П281 сферидить отверстие $\varnothing 4,5$ мм. Шаг установочки винтов – 250мм.
 - Обработка профилей и сборки двери производится в каталоге серии АGS88E.





| Профиль | д, мм |
|---------|-------|
| 150127 | 62 |
| 150128 | 85 |
| 150129 | 102 |
| 150130 | 125 |
| 150131 | 154 |

| Профиль | б, мм |
|---------|-------|
| 150216 | 39 |
| 150229 | 56 |
| 150217 | 62 |
| 150218 | 85 |
| 150219 | 102 |

| S, мм | Рез. уплотнитель 1 | Рез. уплотнитель 2 |
|-------|--------------------|--------------------|
| 28 | У023 | У023 |
| 30 | У023 | У024 |
| 32 | У022 | У024 |

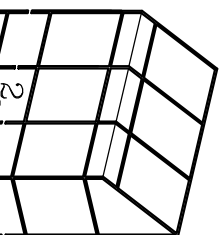
Стойка

Ригель

Разнобый уплотнитель

стойка

ругель



- Примечания
- *В гонимом случае МР – расстояние от оси верхнего ригеля фрезерованного проема до поверхности, на которую устанавливается дверь.
 - Обработка профилей кромки и пружиной производится под углом 45°.
 - Под установку пружинного винта К044 в профиле пружина 150302 сверлятся отверстия Ø7 мм в термобстадке П281 сверлить отверстие Ø4,5мм. Шаг установки винтов – 250мм.
 - Обработка профилей и сборки двери производится в каталоге серии АСС68Е.

AGS 150CO



ԱՊՐԱՆՈՒԹՅԱՆ



To Whom It May Concern:

RE: OOO “AGRISOVGAZ” SG system

Dow Corning has reviewed standard drawings of “AVRISOVGAZ” SG system and completed structural glazing joint dimension calculations.

The following assumptions have been made in the calculations, if any of these assumptions are incorrect, you should inform us, since they may affect the joint dimensions that are to be recommended.

Assuming:

The minimum glass thickness is **6mm**.

Glass should be tempered or heat-strengthened.

The vision glass composition could be: **6/16/6** or **8/16/6** or **8/16/8mm**.

The spandrel (façade) glass should be **6** or **8mm**.

Vision glass:

For vision glass in Insulated Glass secondary seal are inserted the \supset -profiles 12,5 x 10 x 100mm around perimeter.

The installation rules and procedure are described in Agrisovgaz catalogue.

If the summary length of \supset -profiles do not exceed 1/3 of total IG perimeter length than silicone **DC3362** is recommended as Insulated Glass secondary seal.

The silicone secondary seal (between \supset profile and IG spacer) should be minimum:

- for the wind load up to 500 Pa = 6mm
- for the wind load up to 1000 Pa = 9mm
- for the wind load up to 2000 Pa = 15mm
- for minimum 700mm one side = 10mm regardless of the wind load

Spandrel glass:

For the spandrel (façade) glass the **DC993** sealant is recommended in minimum dimensions: **15 x 6,4mm** regardless of wind load.

Glass dimensions limits are given in Agrisovgaz catalogue.

Openings:

The IG glass is fully supported for the dead load; the silicone secondary, IG seal, done by DC3362 sealant should be:

- for the wind load up to 500 Pa = 8mm above the spacer
- for the wind load up to 1000 Pa = 10mm above the spacer
- for the wind load up to 2000 Pa = 12mm above the spacer

DOW CORNING



Tel: +48 22 717 07 52; Fax: +48 22 717 07 51
GSM: +48 601 778 725

[e-mail ; t.wierzchowski@dowcorning.com](mailto:t.wierzchowski@dowcorning.com)

The silicone bed (done by DC993 sealant) dimensions are:

6,4 x 17mm; 6,4 x 20mm; 6,4 x 22mm

Glass composition and dimensions limits are given in Agrisovgaz catalogue.

Above mentioned, statements does not remove the requirement to approach the structural glazing on a project-by-project basis. That includes, for each project, a review and approval by Dow Corning of the drawings and substrates used for that particular project.

Weatherseals should be formed using Dow Corning 791 or 991 sealants backed by closed cell polyethylene foam backer rod.

If you require any further assistance please do not hesitate to contact Dow Corning.

On behalf of Dow Corning Europe

5th of June 2003

A handwritten signature in black ink, appearing to read "T. Wierzchowski".

Tomek Wierzchowski
Construction Products
Technical Service and Development

N.V. Dow Corning S.A.
Parc Industriel
B-7180 Senefte
Belgium

Tel. (064) 888 000 Fax (064) 888 576

R.C.C. 108.576 T.V.A. BE 406.117.818