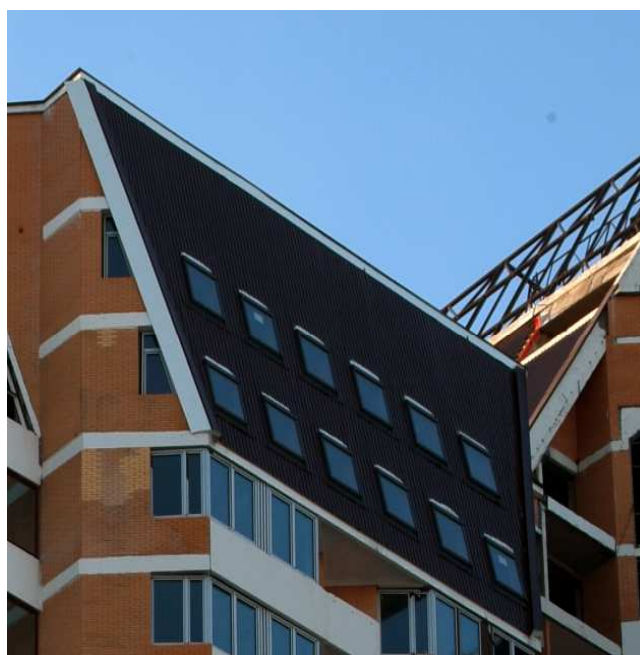


Система архитектурных строительных профилей

**ВИДНАЛ**  
ПРОФРЕСС



**Серия V66/74**

**Мансардное окно**

Технический каталог

Выпуск 1.0

Москва 2006



13.01.2006

## Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ .....	3
1.1. Конструктивные особенности.....	3
1.2. Используемая фурнитура .....	3
2. ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ.....	5
2.1. Алюминиевые профили.....	5
3. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ .....	9
3.1. Резиновые уплотнения .....	9
3.2. Изделия из листа .....	9
3.3. Крепежные изделия .....	9
4. ФУРНИТУРА.....	10
4.1. Петли .....	10
4.2. Вариант комплектации применяемых механизмов открывания .....	10
5. СЕЧЕНИЯ ХАРАКТЕРНЫХ УЗЛОВ ОКОН .....	11
6. ОБРАБОТКА И СБОРКА ТИПОВЫХ УЗЛОВ .....	13
6.1. Угловые соединения профилей.....	15
6.2. Узел соединения прижимного профиля .....	17
6.3. Сухари .....	18
6.3.1. Угловой сухарь СПЛ-02-008А <sub>1</sub> .....	18
6.3.2. Угловой сухарь СПА-2279-24.....	19
6.3.3. Выравнивающий уголок ZM 0112 .....	20
6.3.4. Угловой сухарь ZE 623201 .....	21
6.3.5. Угловой сухарь СПЛ-01-204.....	22
6.4. Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе рамы .....	23
6.5. Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе створки .....	24
6.6. Обработка прижимного профиля.....	25
6.7. Обработка профилей под установку петель.....	25
6.7.1. Обработка створочного профиля СПЛ-10 .....	25
6.7.2. Обработка рамного профиля СПЛ-10 .....	26
6.8. Пример установки механизма открывания .....	27
6.9. Установка рихтовочных подкладок.....	28
6.9.1. Установка рихтовочных подкладок в створку под стеклопакет.....	28
6.9.2. Установка рихтовочных подкладок под мансардное окно.....	29

7. УСТАНОВКА МАНСАРДНОГО ОКНА В СВЕТОПРОЗРАЧНУЮ КОНСТРУКЦИЮ КРОВЛИ.....	30
7.1. Соединение с ригелем .....	30
7.2. Соединение со стойкой .....	31
8. ВЫБОР ЗАПОЛНЕНИЙ.....	32

## 1. Общие сведения

### Назначение профилей системы

Система алюминиевых профилей с терморазрывом СПЛ-10, предназначена для изготовления мансардных окон применяемых в наклонных витражах, а также в конструкциях «зимних» садов и крыш по несущему каркасу.

### 1.1 Конструктивные особенности

1. Для угловых соединений профилей применяются выравнивающие уголки из алюминиевого профиля и нержавеющей стали, которые придают соединению дополнительную прочность.
2. Угловые сухари устанавливаются на двухкомпонентный клей для сборки конструкций применяется опрессовка и винты из нержавеющей стали. Дополнительно перед сборкой торцы соединяемых профилей обрабатываются полиуретановым клеем-герметиком.
3. Профили имеют дренажные каналы, обеспечивающие надежный отвод конденсата из зоны подстеклопакетного пространства и с внутренней поверхности стеклопакета.
4. Конструкция мансардного окна обеспечивает открывание створки на угол до 50°

### 1.2 Используемая фурнитура

Петлевая группа собственного производства, изготавливаемая из алюминиевых профилей с применением нержавеющей стали и метизов.

Конструкция мансардного окна поддерживает возможность установки различных приводов открывания (цепных, штоковых и т.д.) ведущих производителей. Подбор фурнитуры и приводов открывания производится в зависимости от весовых характеристик створки (размеры, толщина стеклопакета и входящих в него стекол).

### Применяемые уплотнения

Уплотнения, применяемые в системе, изготавливаются из устойчивого к старению искусственного каучука EPDM.

### Заполнение

Остекление мансардных окон должно производиться стеклопакетами или панелями толщиной 24, 26, 28, 30, 32мм. по ГОСТ 24866-99. Стеклопакет должен быть выполнен в безопасном исполнении с внутренним стеклом типа «триплекс» и закаленным наружным. Толщина закаленного стекла и стекол в триплексе выбирается исходя из статических расчетов. Стеклопакет по периметру проклеивается бутиловой лентой и фиксируется прижимом СПЛ-10-249. Шаг винтов крепления СПЛ-10-249 должен находиться в диапазоне: 200 ... 250мм.

В конструкции необходима обязательная установка фиксирующих и опорных подкладок согласно инструкции по монтажу и эксплуатации.

### **Монтаж в проем светопрозрачной конструкции**

Монтаж мансардного окна в проем светопрозрачной конструкции осуществляется, как обычная установка стеклопакета с обязательным применением фиксирующих и опорных подкладок согласно инструкции по монтажу и эксплуатации. Невыполнение инструкции может повлечь перекрытие дренажных отверстий подкладками.

### **Применяемые сплавы**

Профили изготавливаются из сплава АД 31Т1 по ГОСТ 4784-97 (или из сплава EN AW 6060 согласно европейскому стандарту EN 573-3.1994), предельные отклонения размеров при изготовлении по ГОСТ 22233-2001 (или по DIN 17615).

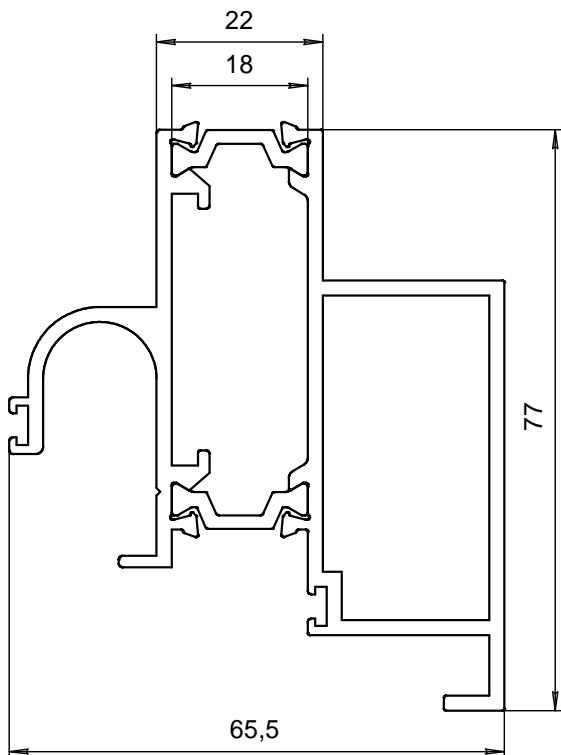
### **Обработка поверхности**

Профили могут быть анодированы с соблюдением норм DIN 17611 (в натуральный, черный, бронзовый и другие цвета, толщиной покрытия не менее 20 мкм) или покрыты порошковой краской в электростатическом поле согласно шкале RAL с соблюдением требований GSB (толщиной покрытия не менее 60 мкм).

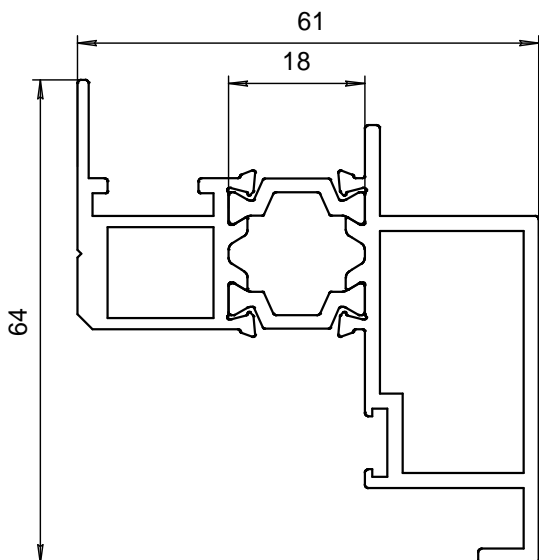
Поставщик оставляет за собой право вносить в каталог изменения, не ухудшающие характеристик системы профилей, без предварительного уведомления покупателя о вносимых изменениях либо согласования с покупателем вносимых изменений.

## 2. Элементы системы

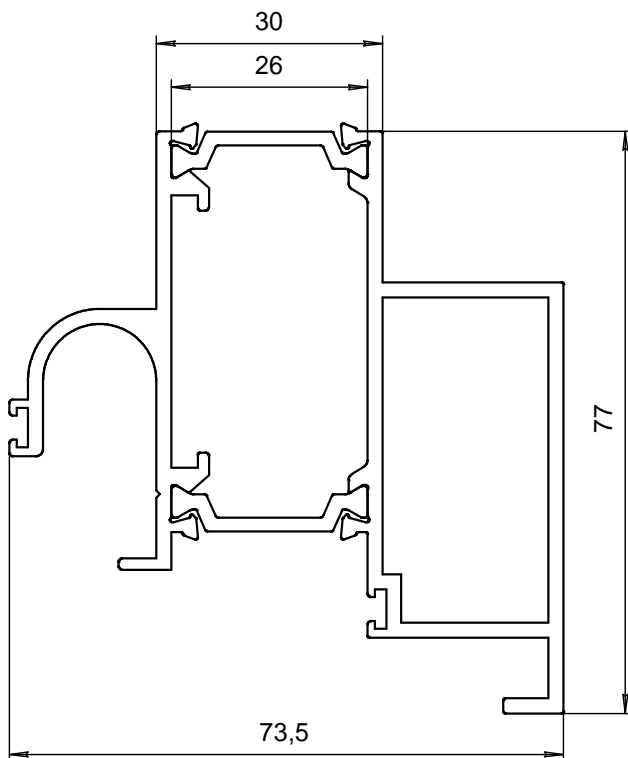
### 2.1 Алюминиевые профили



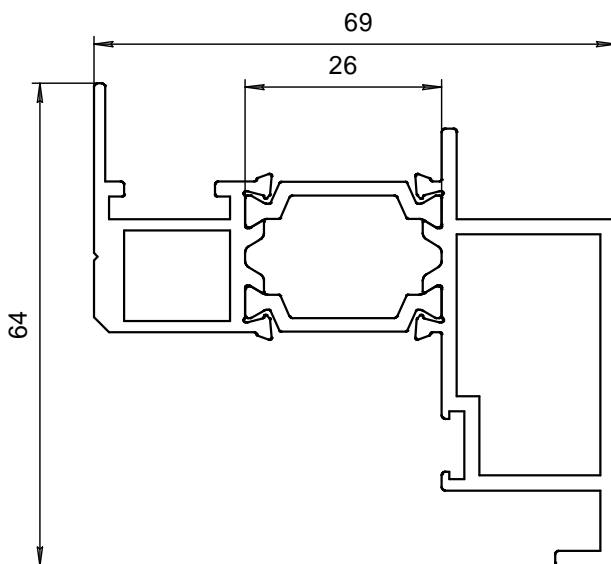
V66 101-201  
Рамный профиль  
Масса общая – 1,828 кг/мп  
Масса алюминия – 1,696 кг/мп



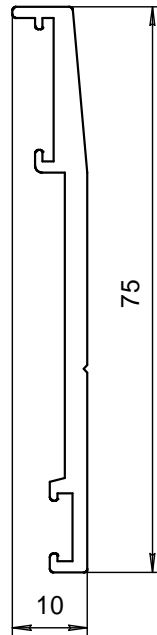
V66 131-231  
Створочный профиль  
Масса общая – 1,514 кг/мп  
Масса алюминия – 1,382 кг/мп



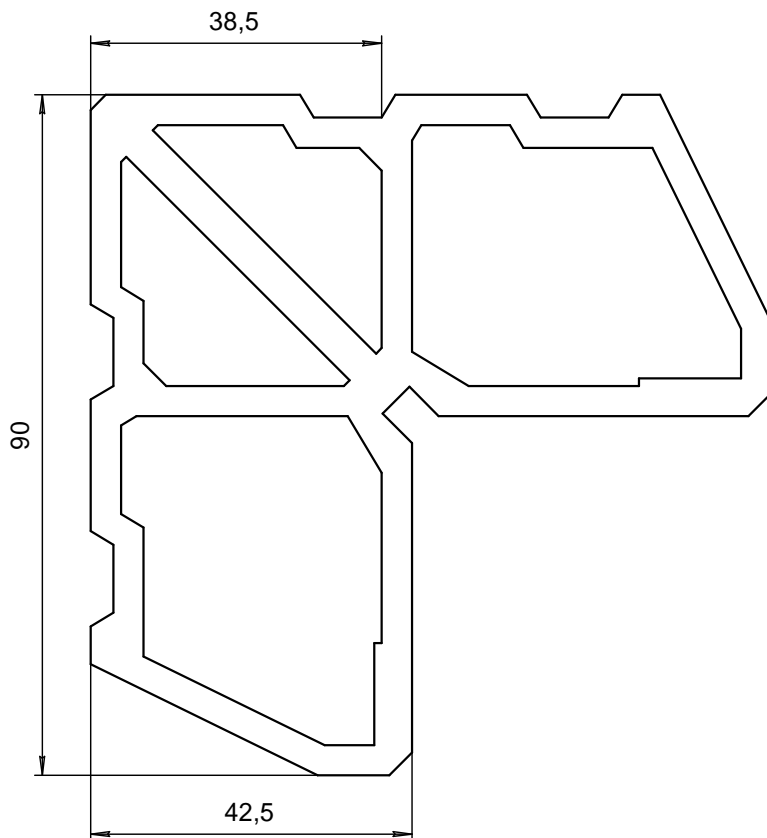
V74 101-201  
Рамный профиль  
Масса общая – 1,86 кг/мп  
Масса алюминия – 1,696 кг/мп



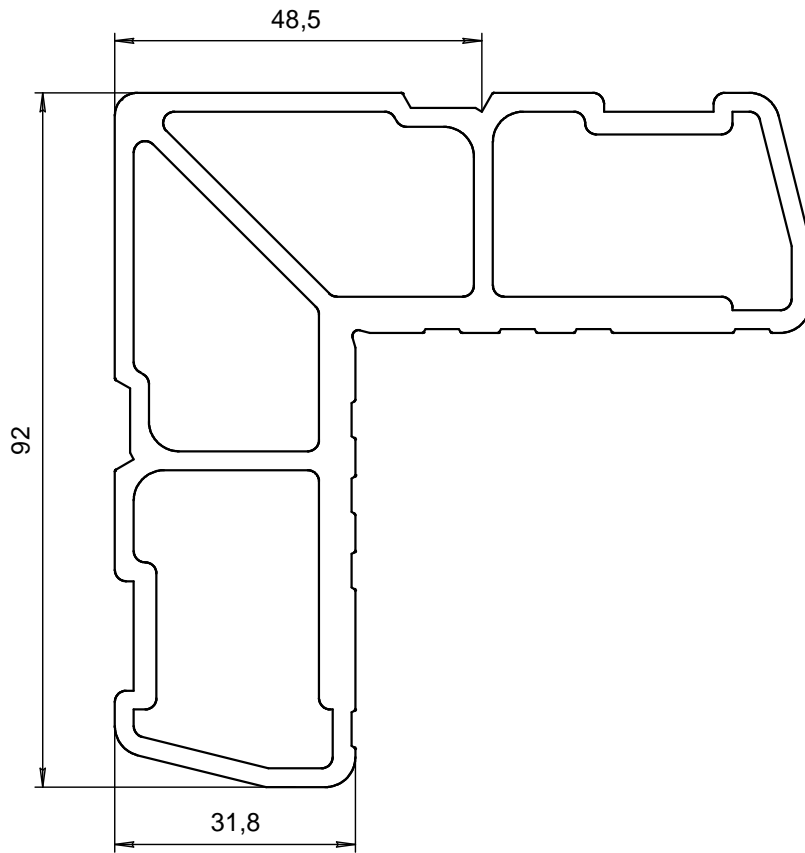
V74 131-231  
Створочный профиль  
Масса общая – 1,546 кг/мп  
Масса алюминия – 1,382 кг/мп



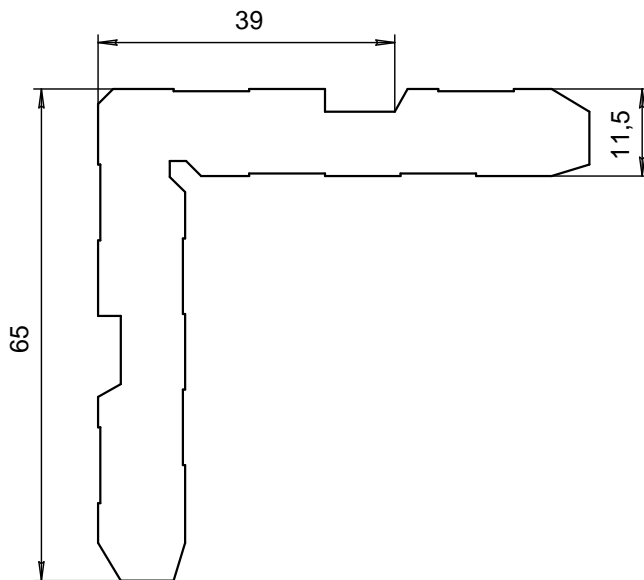
Z11 1001  
Прижимной профиль  
Масса – 0,675 кг/мп



СПЛ-02-008А1  
Профиль для угловых суша-  
рей  
Масса – 5,105 кг/мп



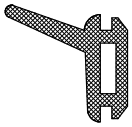
ZE 623201  
Профиль для угловых су-  
харей  
Масса – 3,677 кг/мп



СПЛ-01-204  
Профиль для угловых су-  
харей  
Масса – 3,333 кг/мп

## 3. Комплектующие

### 3.1 Резиновые уплотнения



**ZD 2105** уплотнение створочное, среднее



**ZD 6203** уплотнение внутреннее 3 мм



**ZD 3202** уплотнение рамное.



**ZD 6205** уплотнение внутреннее 5 мм



**ZD 6104** уплотнение наружное



**ZD 6207** уплотнение внутреннее 7 мм



**ZD 6156** уплотнение створочное

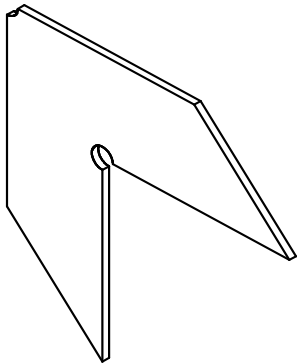


**ZD 6209** уплотнение внутреннее 9 мм

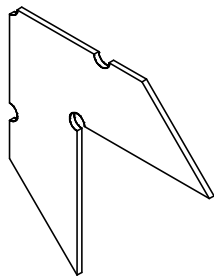


**ZD 6211 (ТПУ-6002)** уплотнение внутреннее 11 мм

### 3.2 Изделия из листа



УК-10.80.02  
Вкладыш угловой  
Материал: АД31Т1



ZM 0112  
Выравнивающий уголок  
Материал: 03Х18Н10

### 3.3 Крепежные изделия



201 765 19  
Саморез "WURTH" 6,5x19



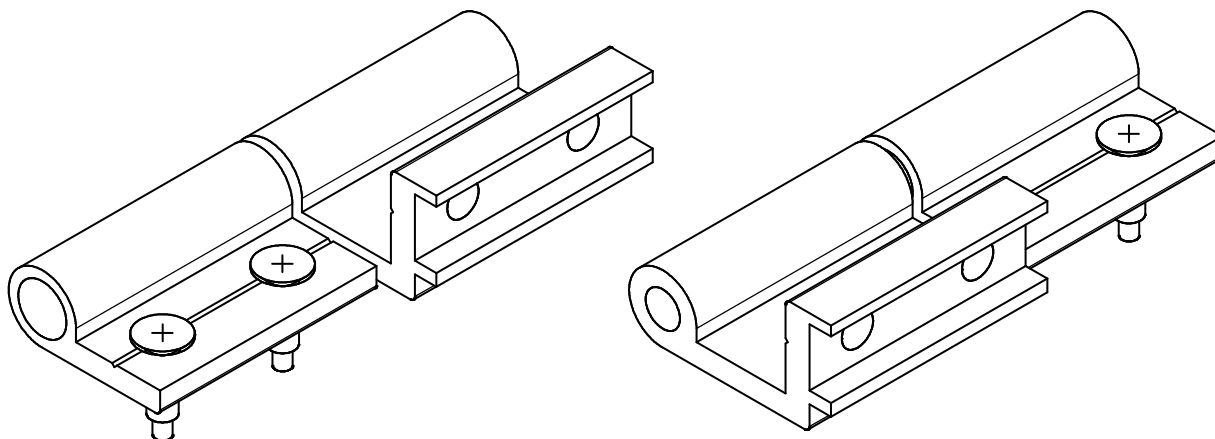
ZV 131 42 13  
Саморез 4,2x13

Лента ВИКАР С-ЛБ (м) ширина 50 мм

## 4. Фурнитура

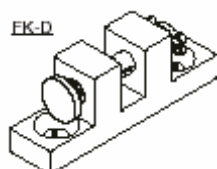
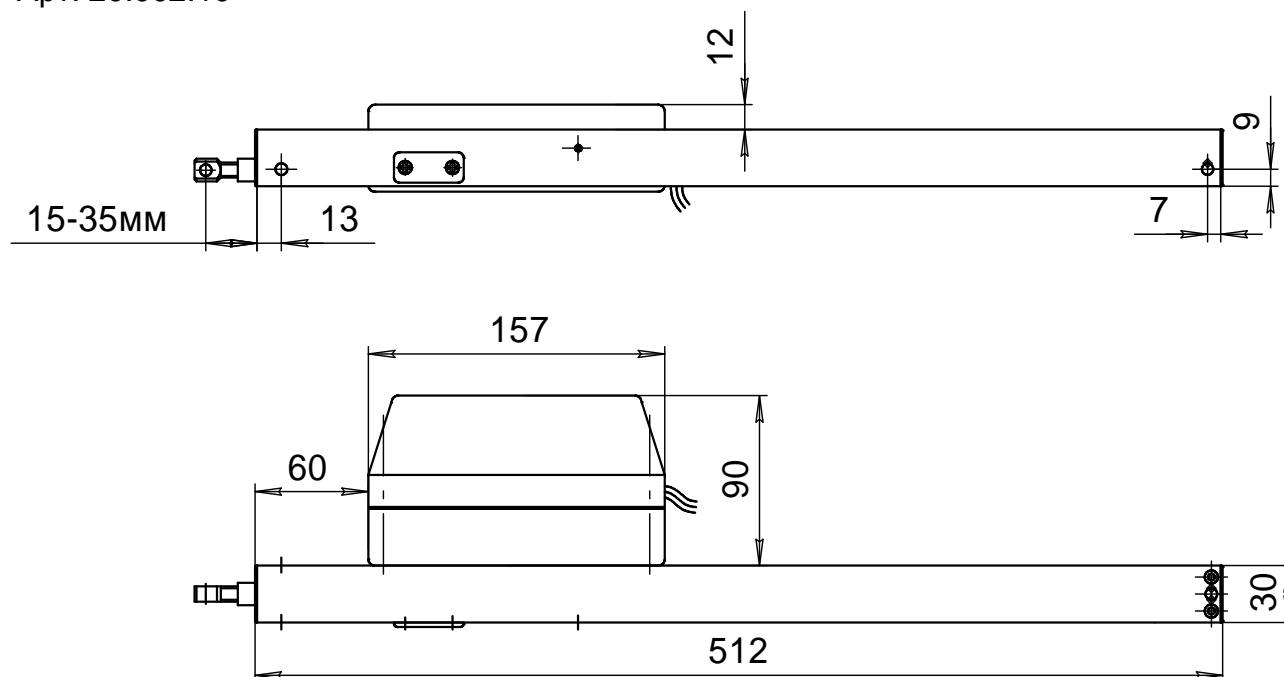
### 4.1. Петли

Комплект петель мансардного окна с крепежными элементами: С.755.00.00.00



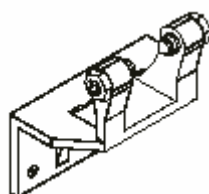
### 4.2. Вариант комплектации применяемых механизмов открывания фирмы D+H Mehatronic AG

Арт. 20.002.10



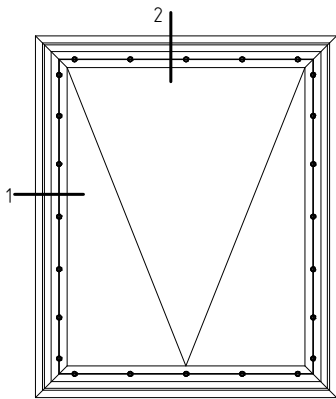
Арт 20.052.20

ZK 6

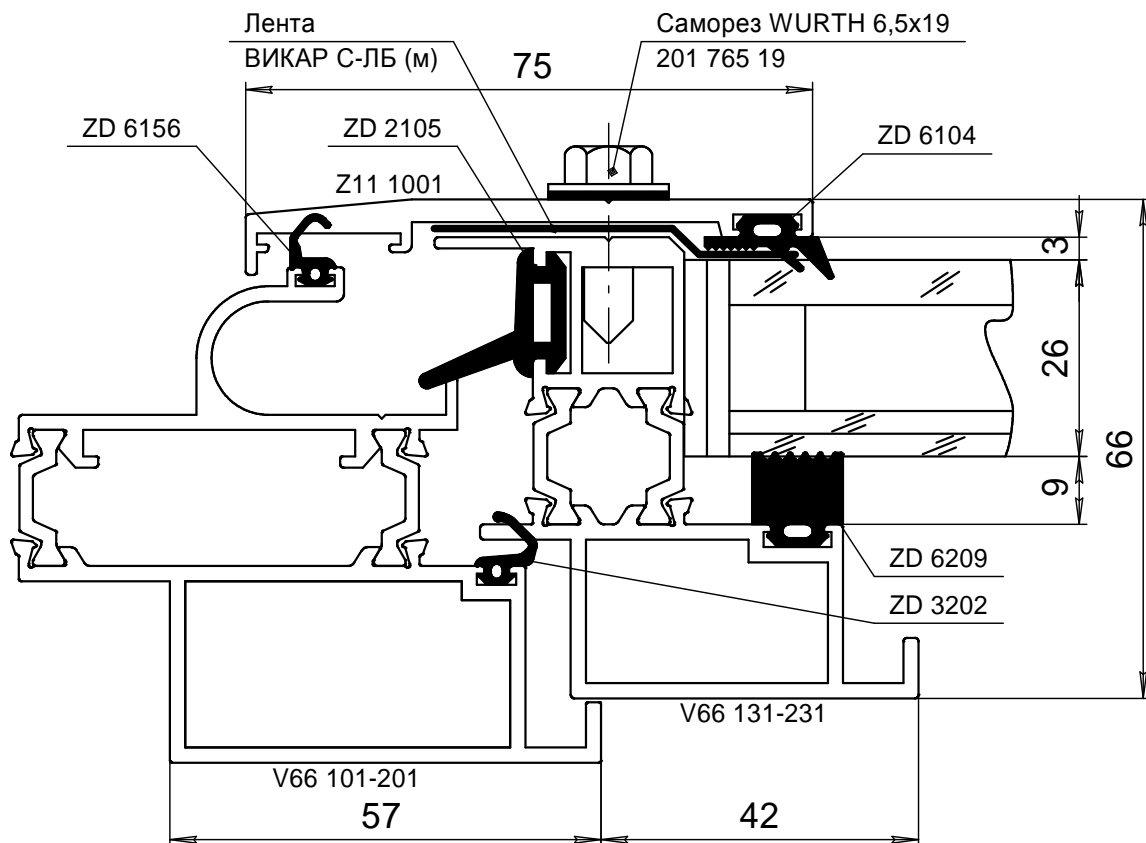


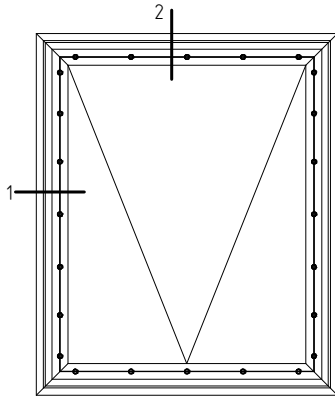
Арт 20.052.70

## 5. Сечения характерных узлов окон

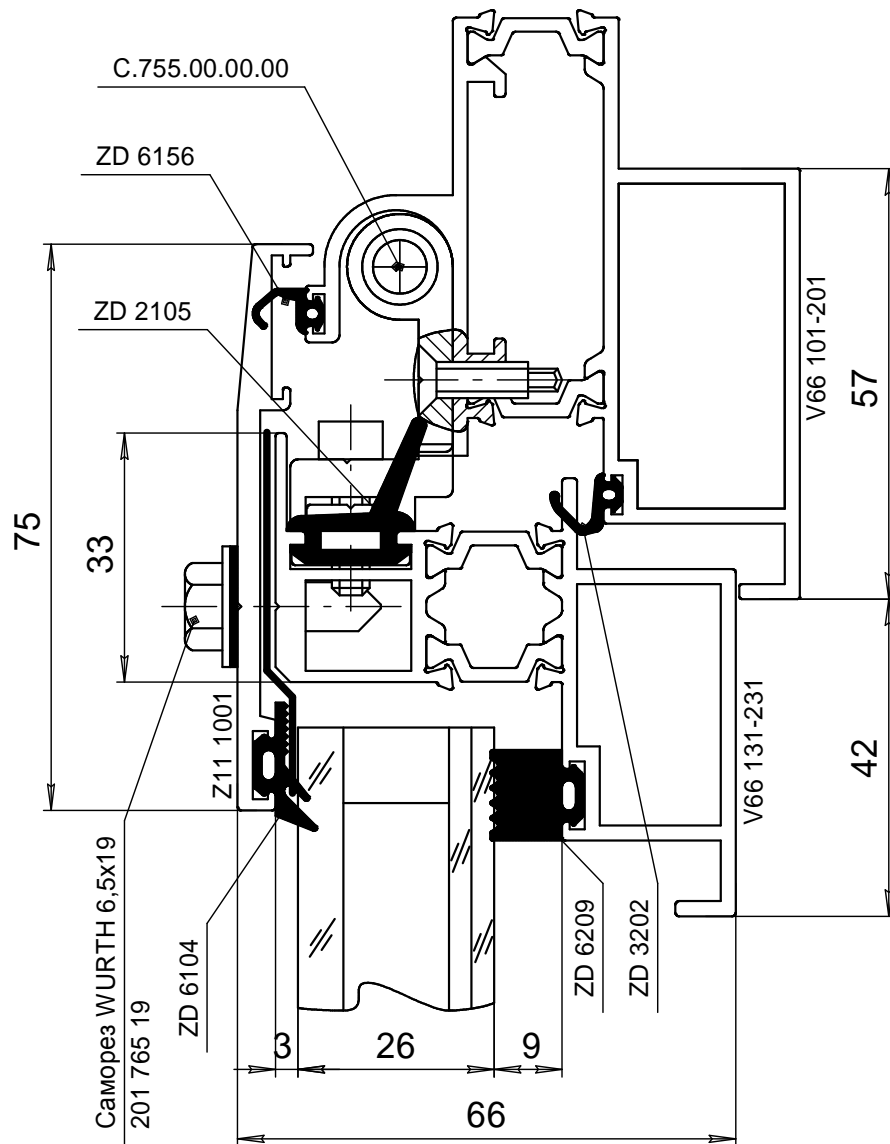


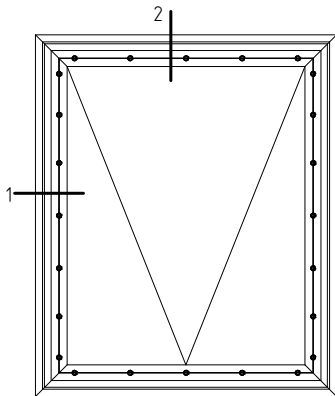
### 1 (V66)



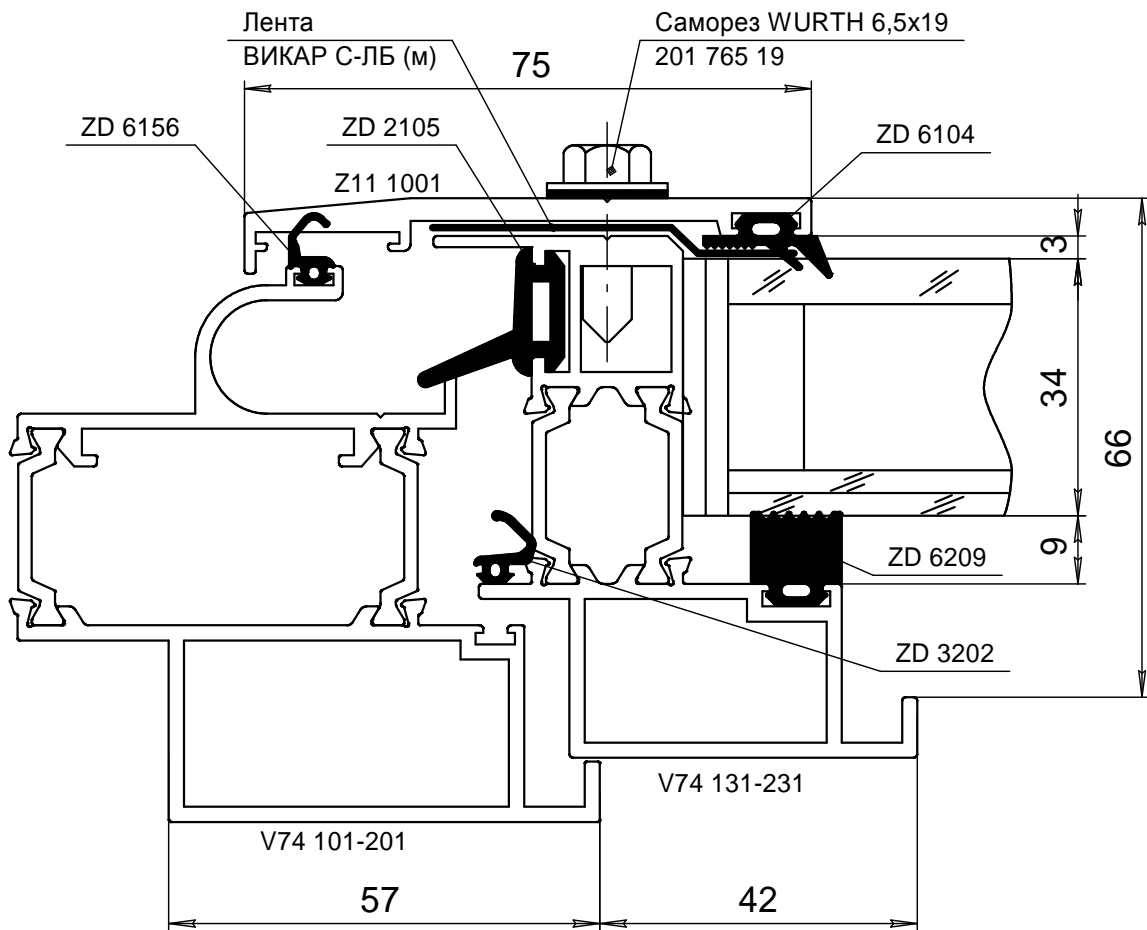


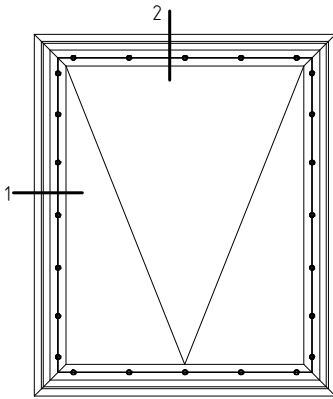
**2 (V66)**



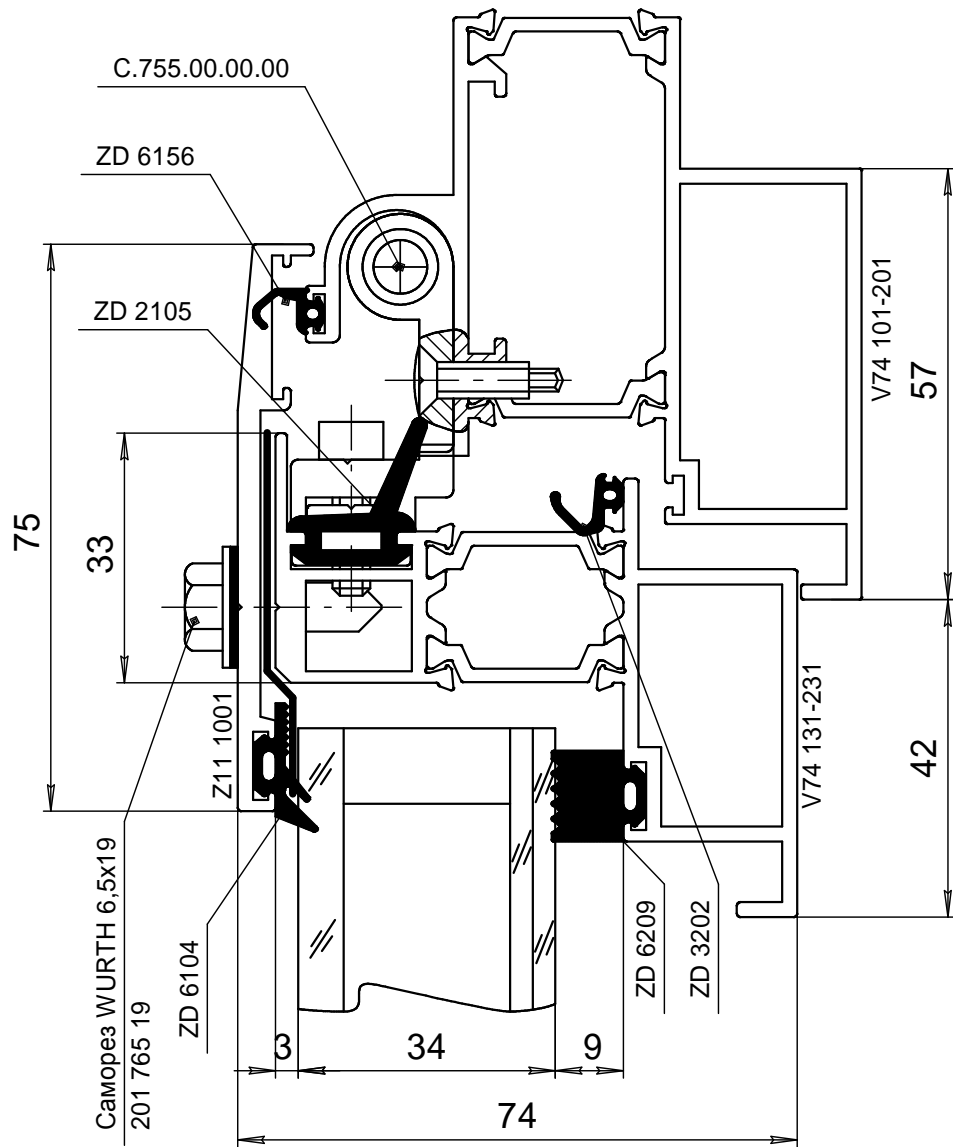


**1 (V74)**





**2 (V74)**



## 6. Обработка и сборка типовых узлов

### 6.1. Угловые соединения профилей

Спецификация						
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса алю-миния, кг		Приме-чание
				общ	ед	
1	УК-10.80.01	СПЛ-02-008А <sub>1</sub> ; L=19-0,2мм	1	0,097	0,097	0,097
2	УК-10.80.02	Вкладыш угловой	1	0,035	0,035	0,035
		Детали				
		Материалы				
3		Клей герметик ТУ 075-10-508.90-94	-	0,01	0,01	- см.п.п.
4		Эпоксидный клей ЭДП	-	0,026	0,026	-

Вид В

Вид А

Вид В-Б

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Вид А-А

Вид Б-Б

Вид В

Спецификация						
№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса об-щия, кг		Примечание
				ед.	общ.	
		Детали				
1	УК-10.8101	ZE 623201, L=15,5-0,2MM	1	0,0570,0570	0,0570,0570	
2	УК-10.8102	СПЛ-01-204, L=13,5-0,2MM	1	0,0450,0450	0,0450,0450	
		Материалы				
3		Клей герметик ТУ 075-10-508.90-94	-	0,01	0,01	- см.т.п.
4		Эпоксидный клей ЭДП	-	0,026	0,026	-

Вид В

Обработка профиля  
V66 131-231;  
V74 131-231

A-A

B-B

Масса общая – 0,138 кг.,  
Масса алюминия – 0,102 кг.

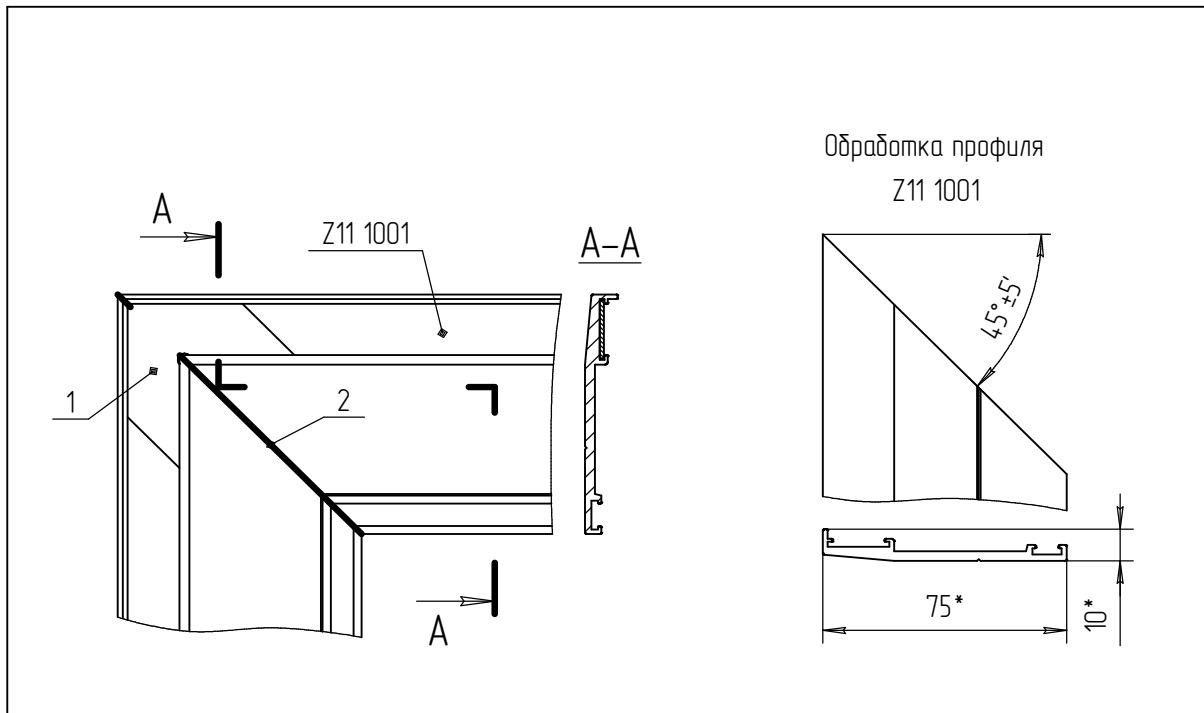
1. \* Размеры для справок.
2. \*\* Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Обеспечить плотное соединение профилей. Все поверхности резания обработать герметиком эмфимастика PU-40 фирмы ЕМFI (Франция).
4. Детали поз.1 и поз.2 установить на двухкомпонентный клей ЭДП.

**УК-10.81.00**

Угловой узел соединения створочного профиля монсартного окна с обжимом УК 10-81

**6.2 Узел соединения прижимного профиля**



**Спецификация**

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса об-щая, кг		Масса алю-миния, кг		Приме-чание
				ед.	общ.	ед.	общ.	
		<u>Детали</u>						
1	ZM 0112	Выравнивающий уголок	1	0,012	0,012	-	-	
		<u>Материалы</u>						
2		Клей герметик ТУ 075-10-508.90-94	-	0,005	0,005	-	-	см.т.т.

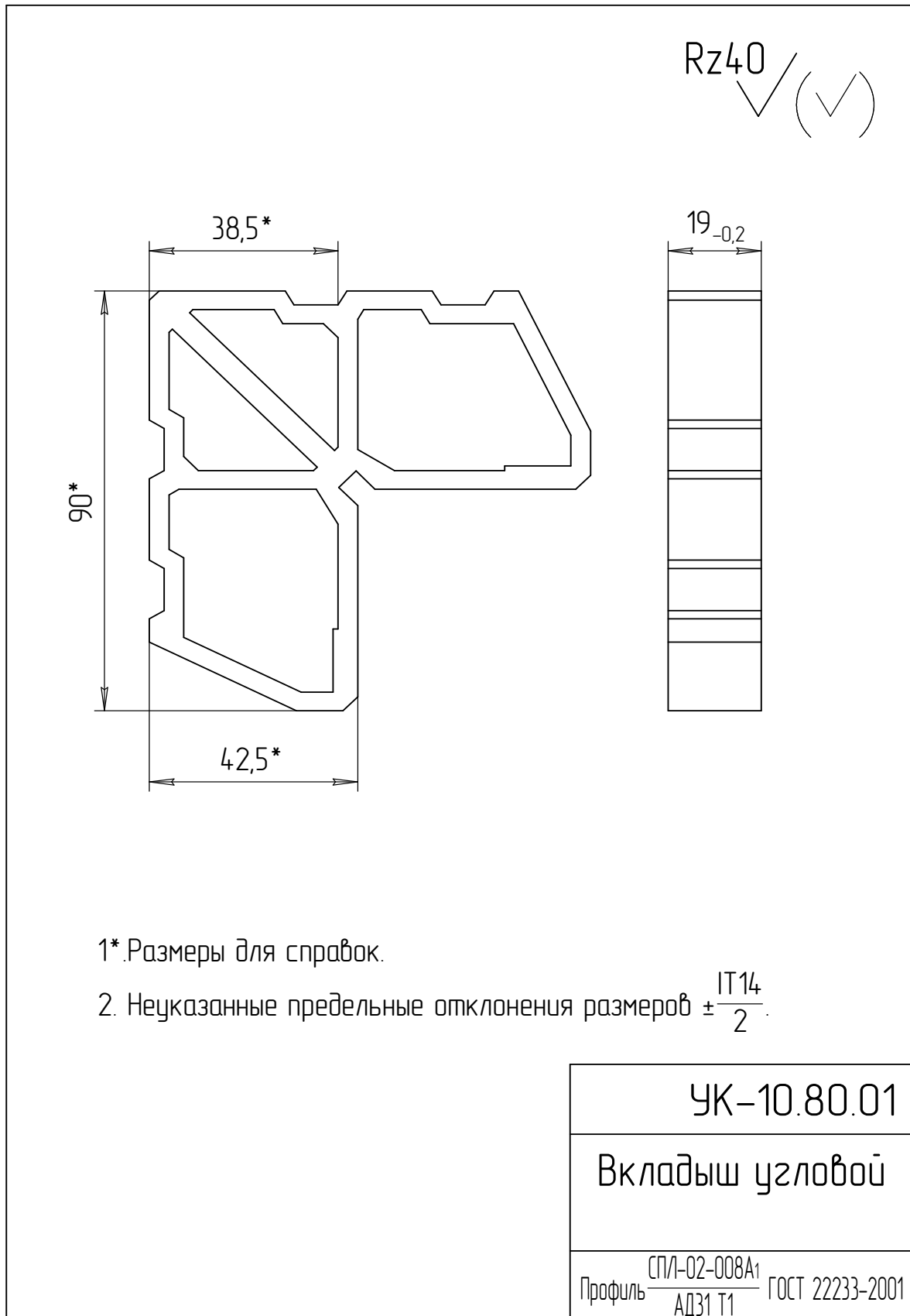
- \*Размеры для справок.
- Все поверхности резания обработать герметиком эмфимастика PU-40 фирмы EMFI (Франция).

**УК-10.82.00**

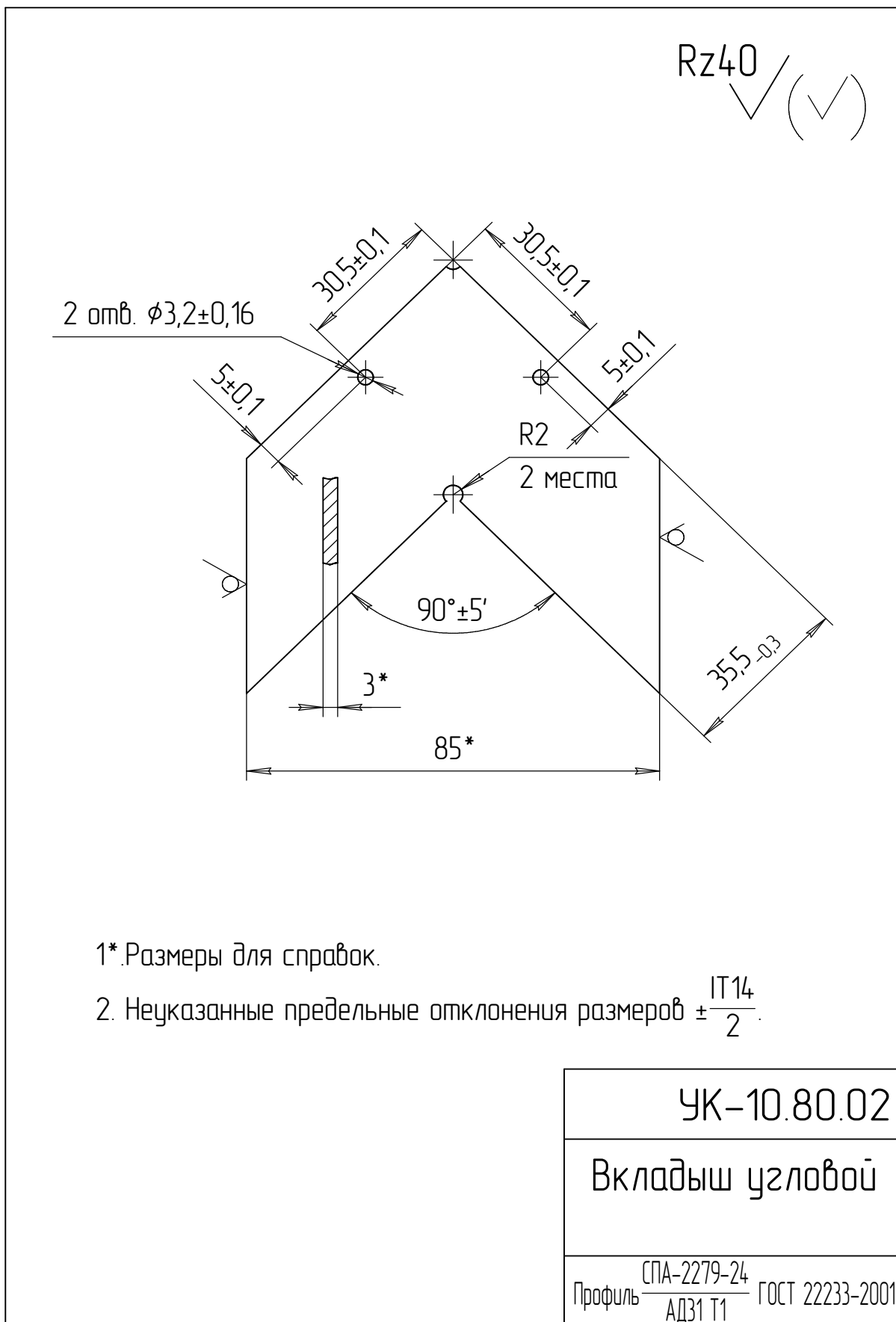
Узел соединения прижимного  
профиля монсардного окна  
УК 10-82

### 6.3 Сухари

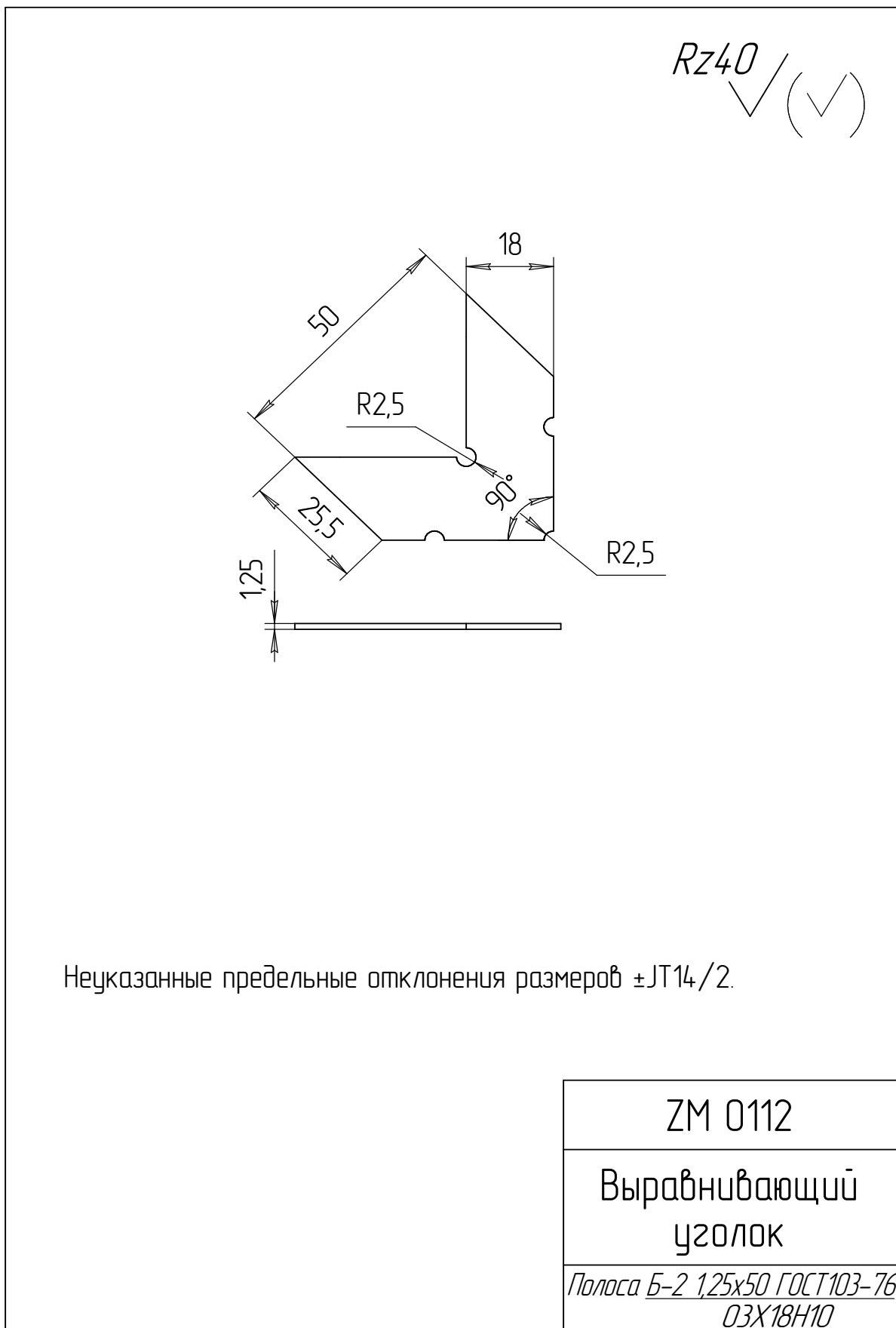
#### 6.3.1 Угловой сухарь СПЛ-02-008А<sub>1</sub>



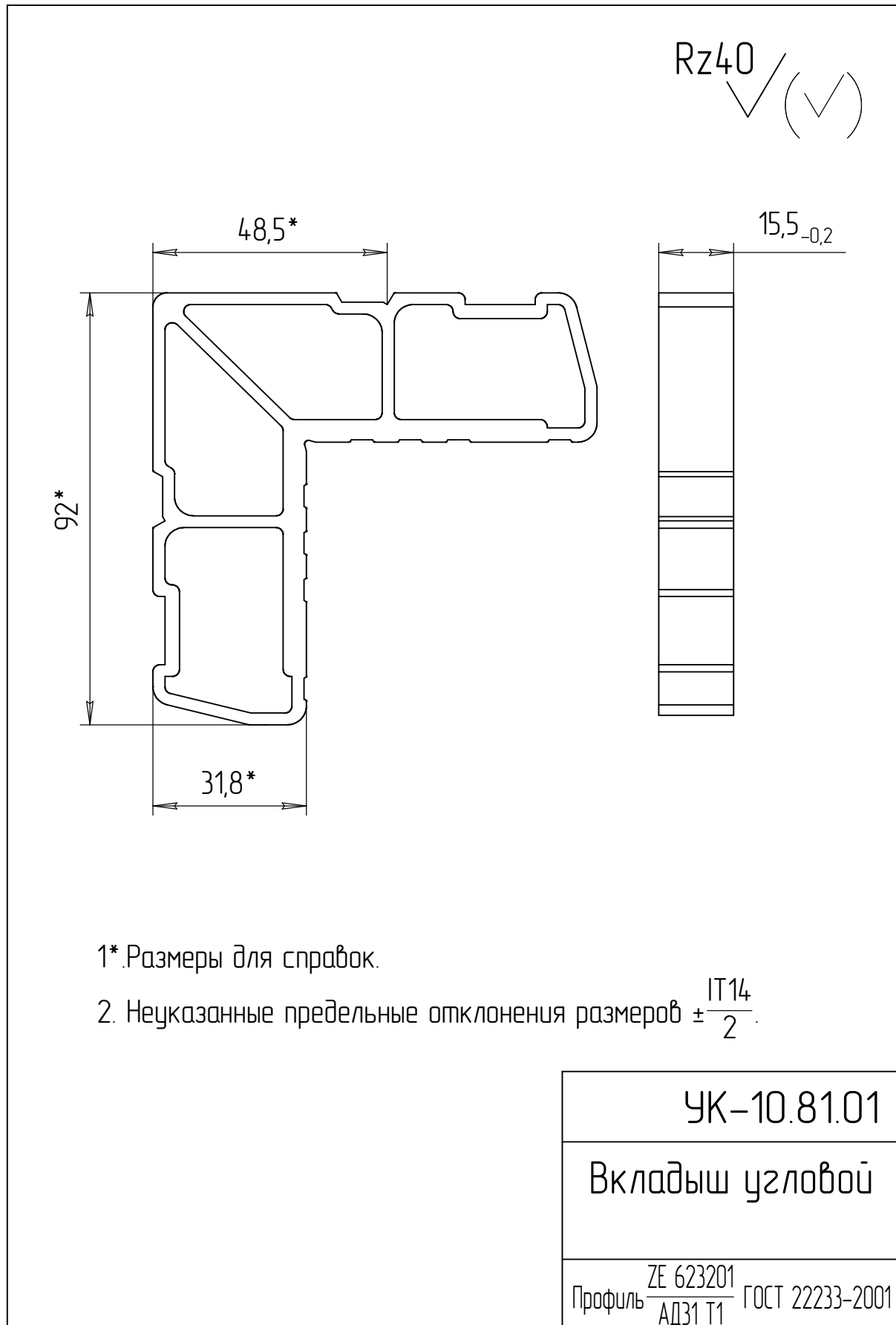
6.3.2 Угловой сухарь СПА-2279-24



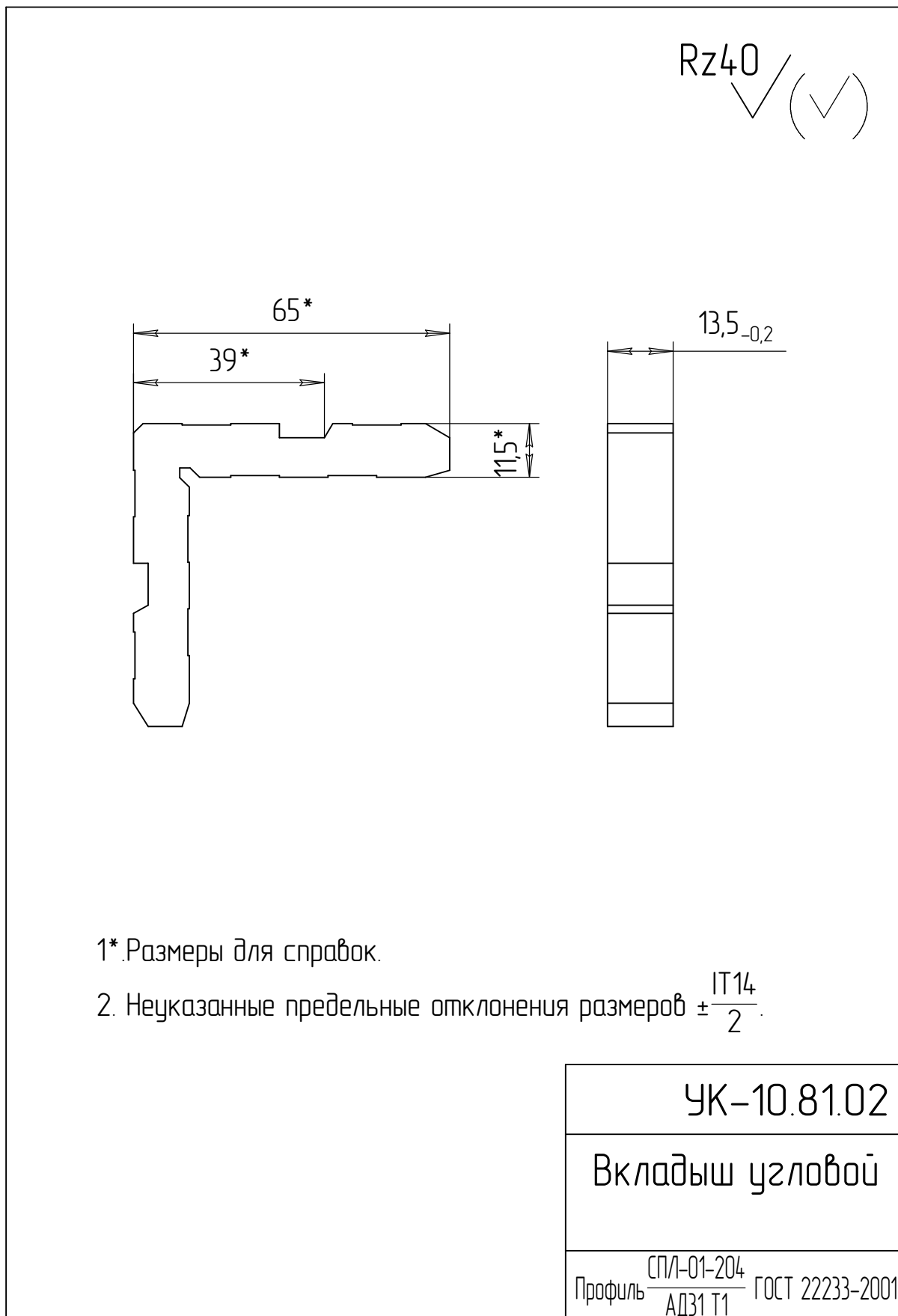
6.3.3 Выравнивающий уголок ZM 0112



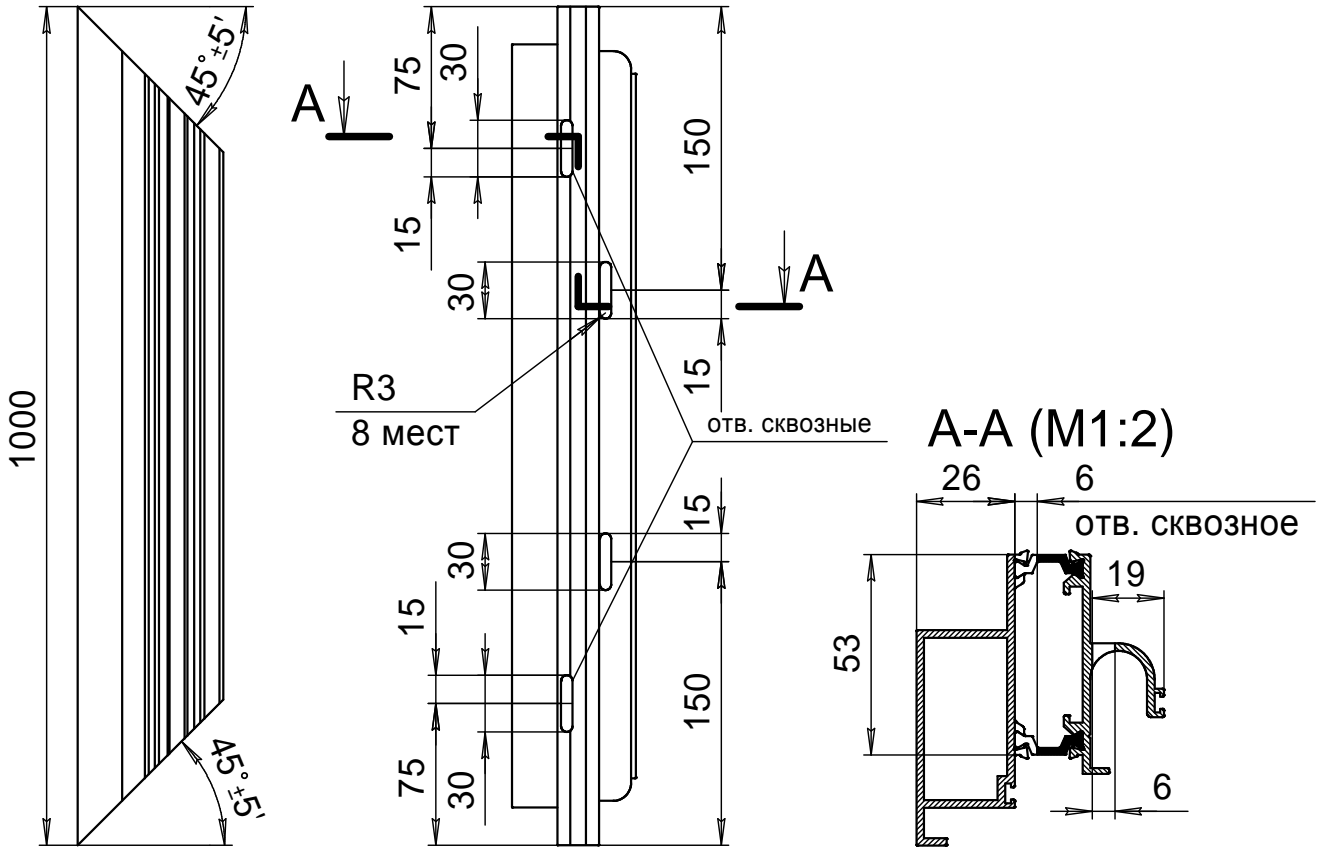
6.3.4 Угловой сухарь ZE 623201



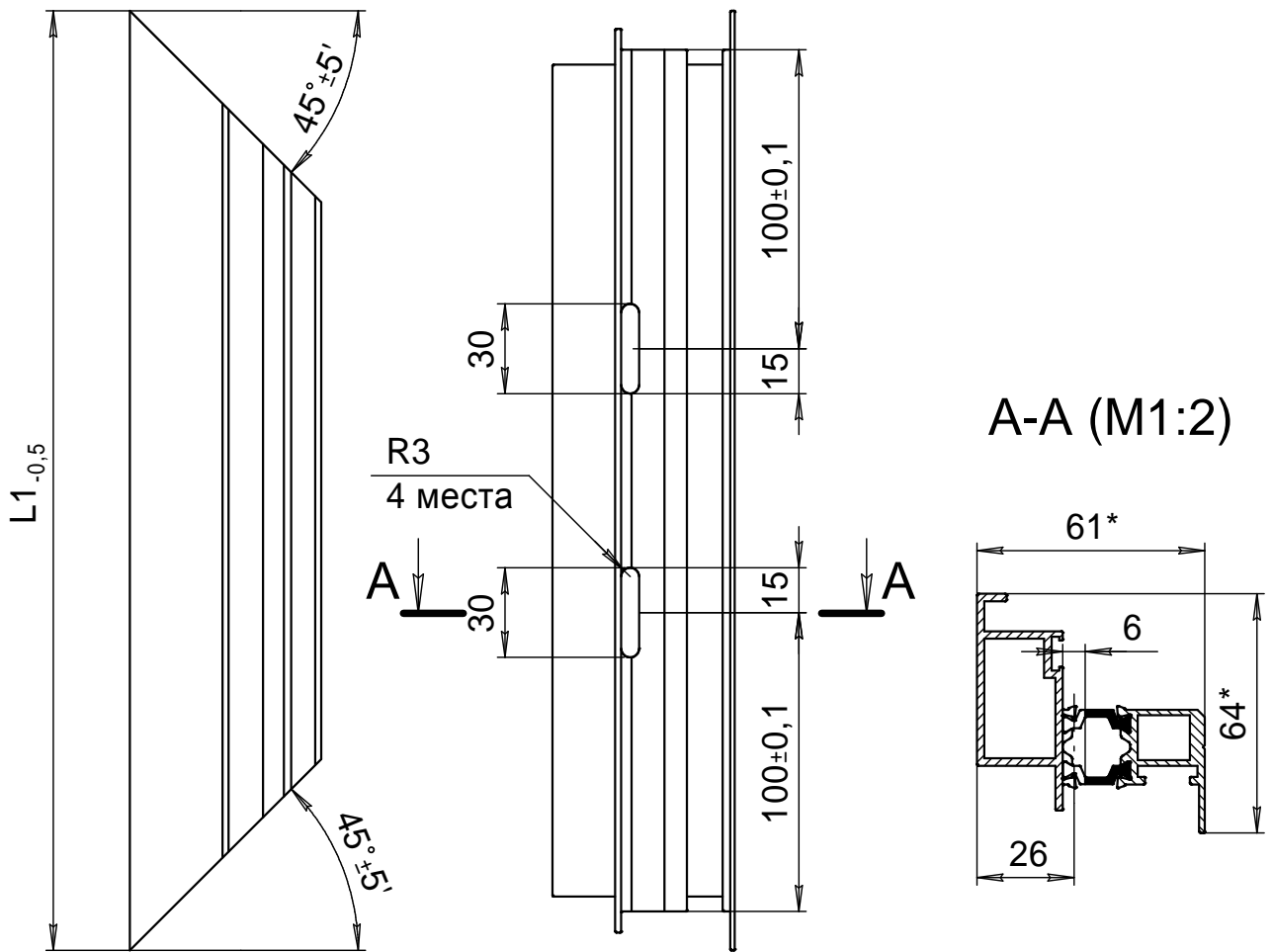
6.3.5 Угловой сухарь СПЛ-01-204



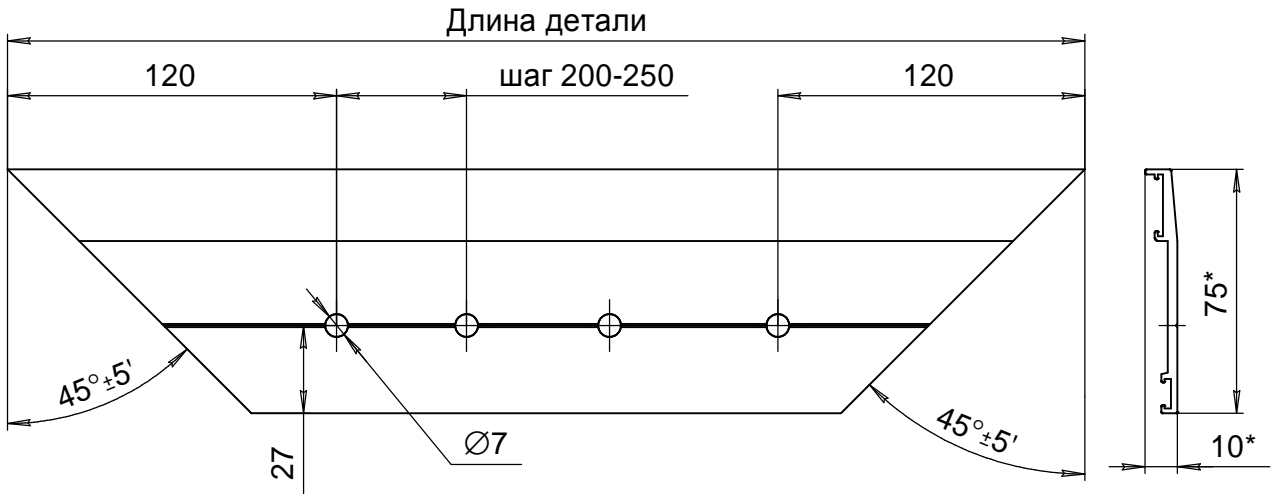
**6.4 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе рамы**



**6.5 Обработка дренажных отверстий в нижнем элементе створки**

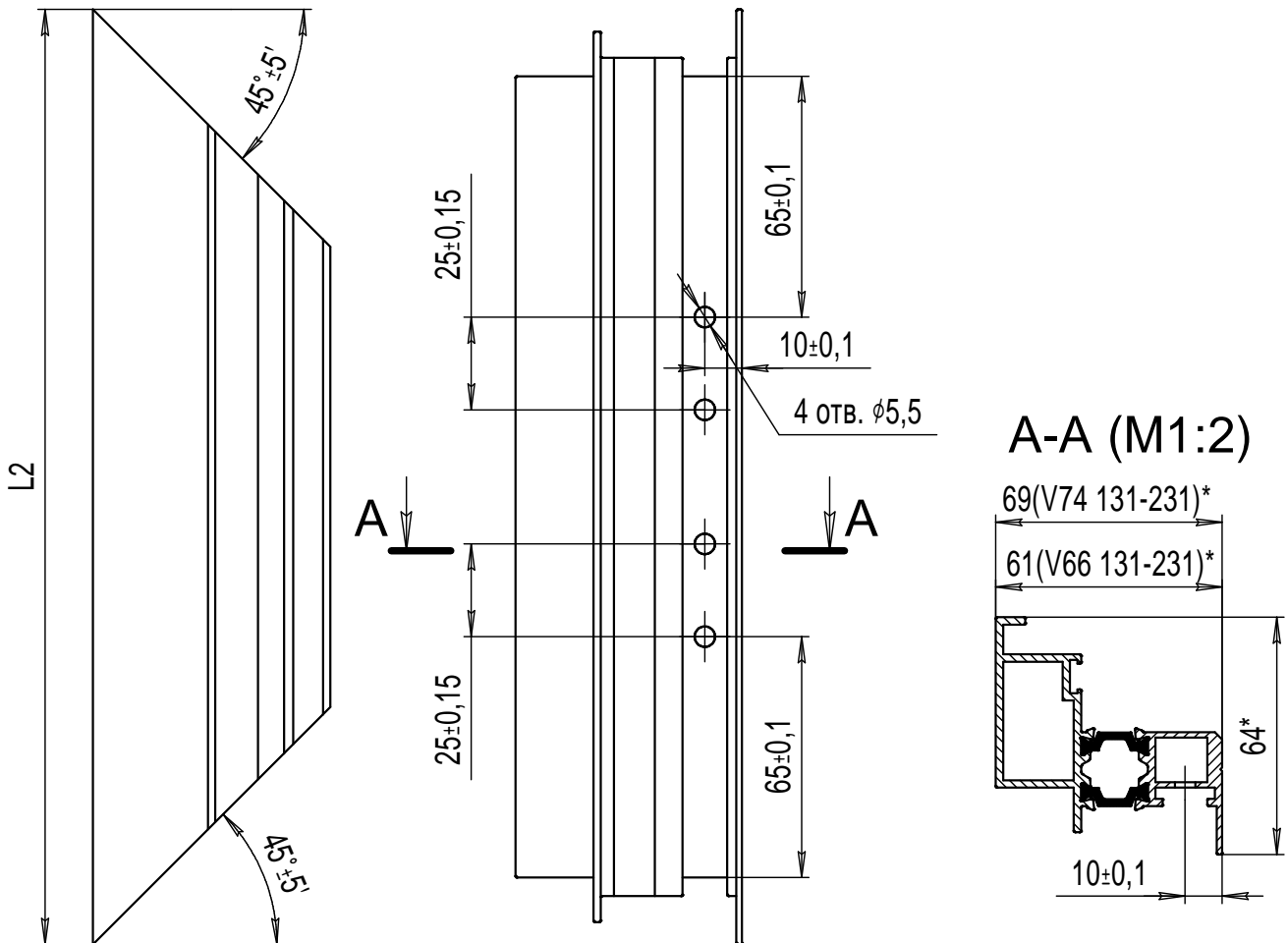


### 6.6 Обработка прижимного профиля

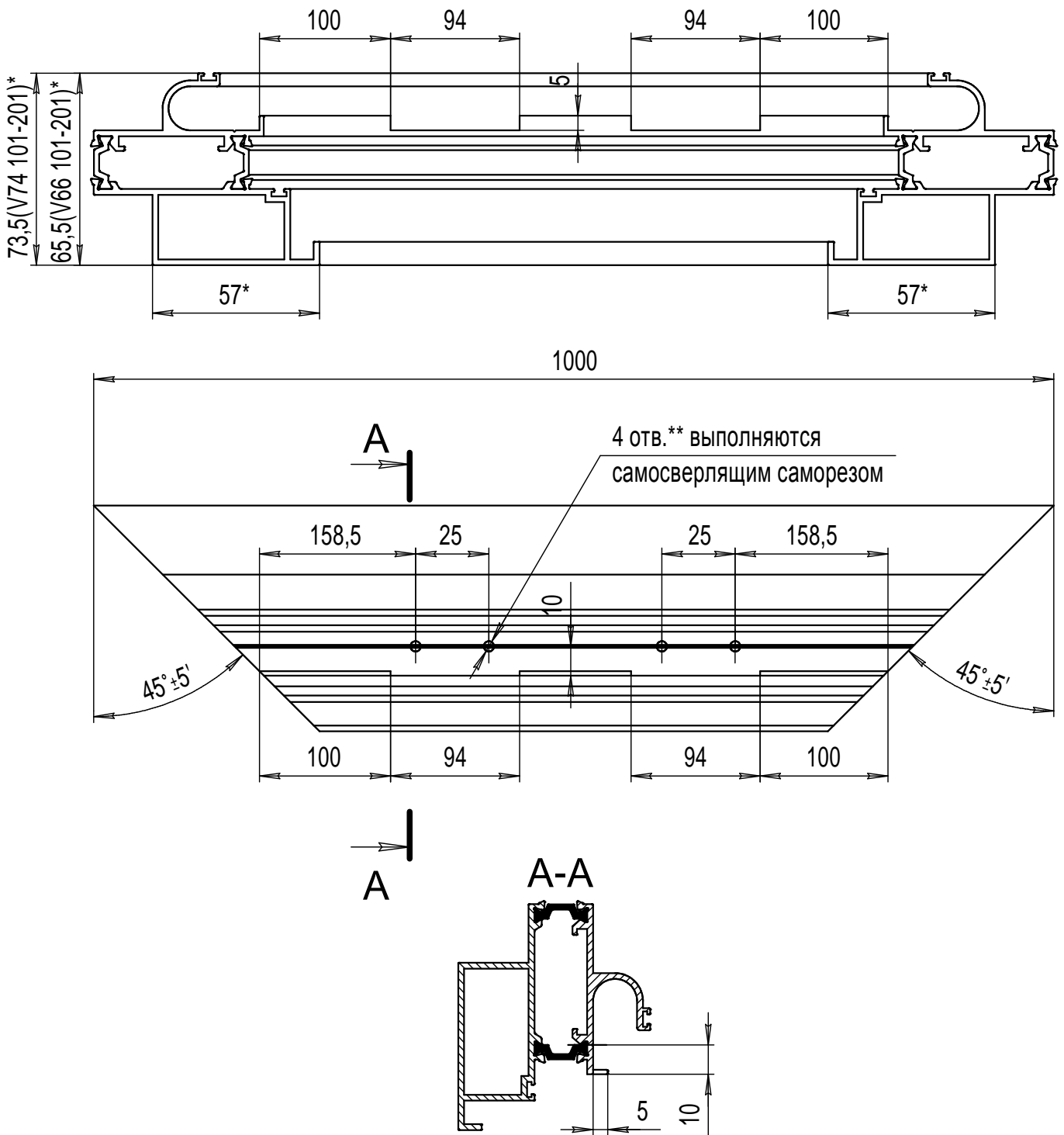


### 6.7. Обработка профилей под установку петель

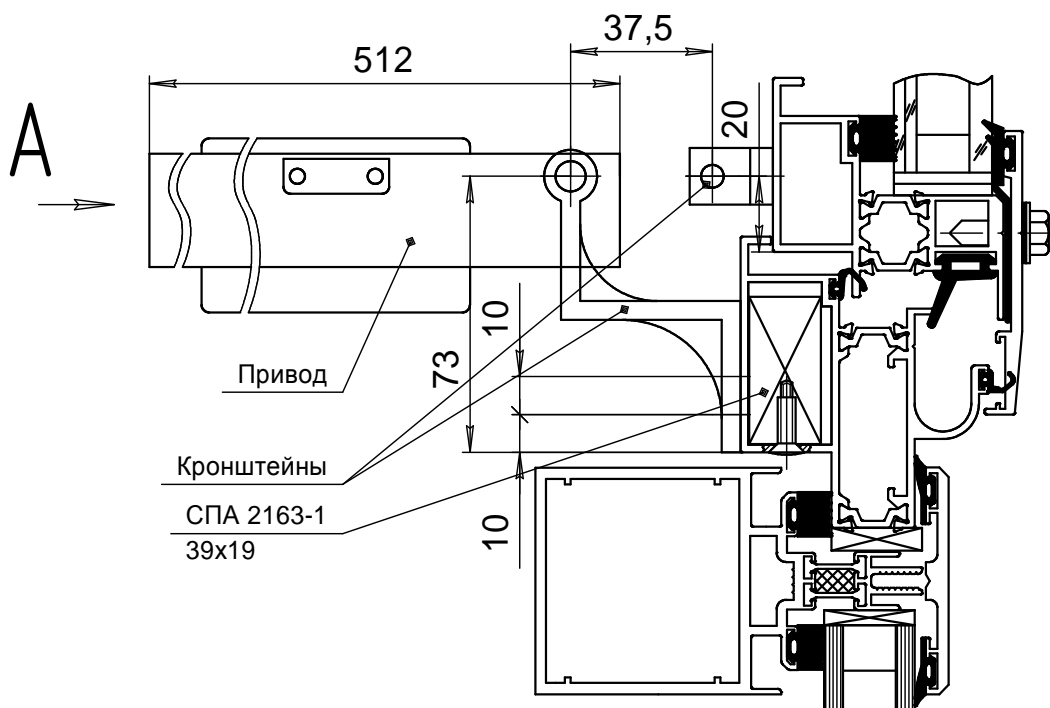
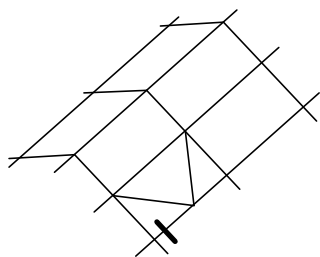
#### 6.7.1. Обработка створочного профиля V66-74



6.7.2 Обработка рамного профиля V66-74



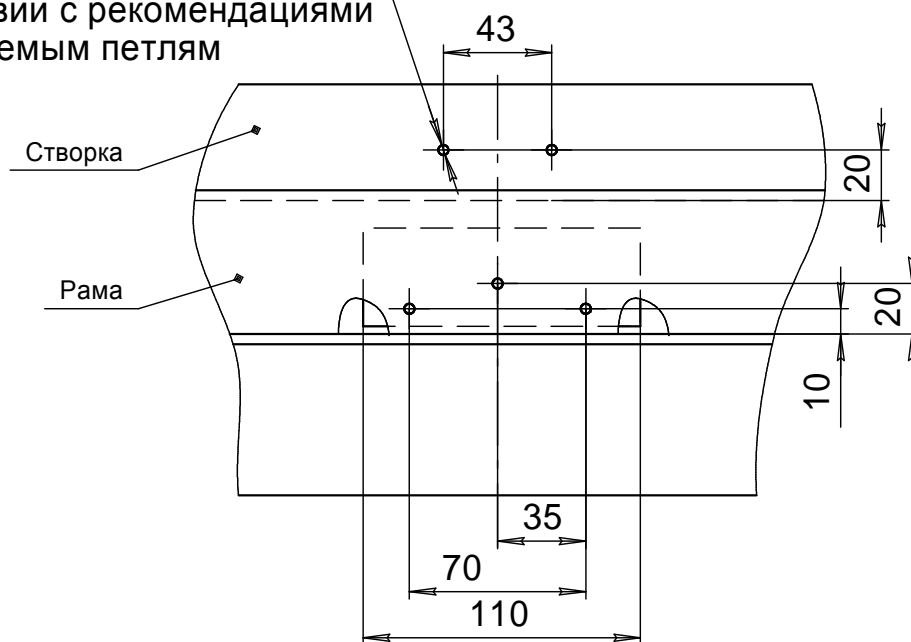
### 6.8 Пример установки механизма открывания фирмы D+H Mehatronic AG



**A-A**

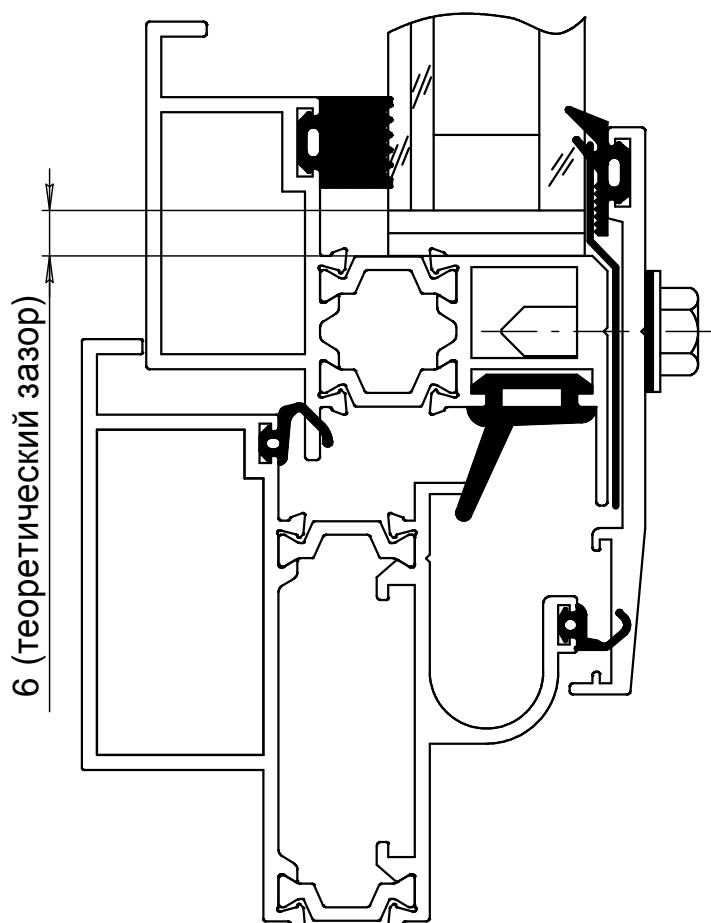
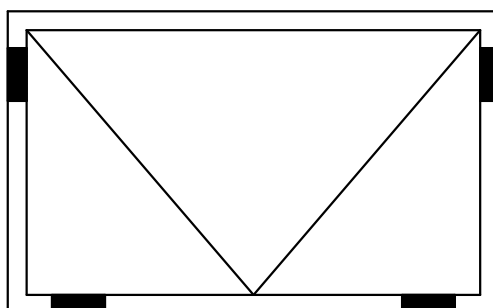
φотв выбирается в соответствии с рекомендациями к применяемым петлям

(Привод и кронштейны условно не показаны)



## 6.9 Установка рихтовочных подкладок

### 6.9.1 Установка рихтовочных подкладок в створку под стеклопакет

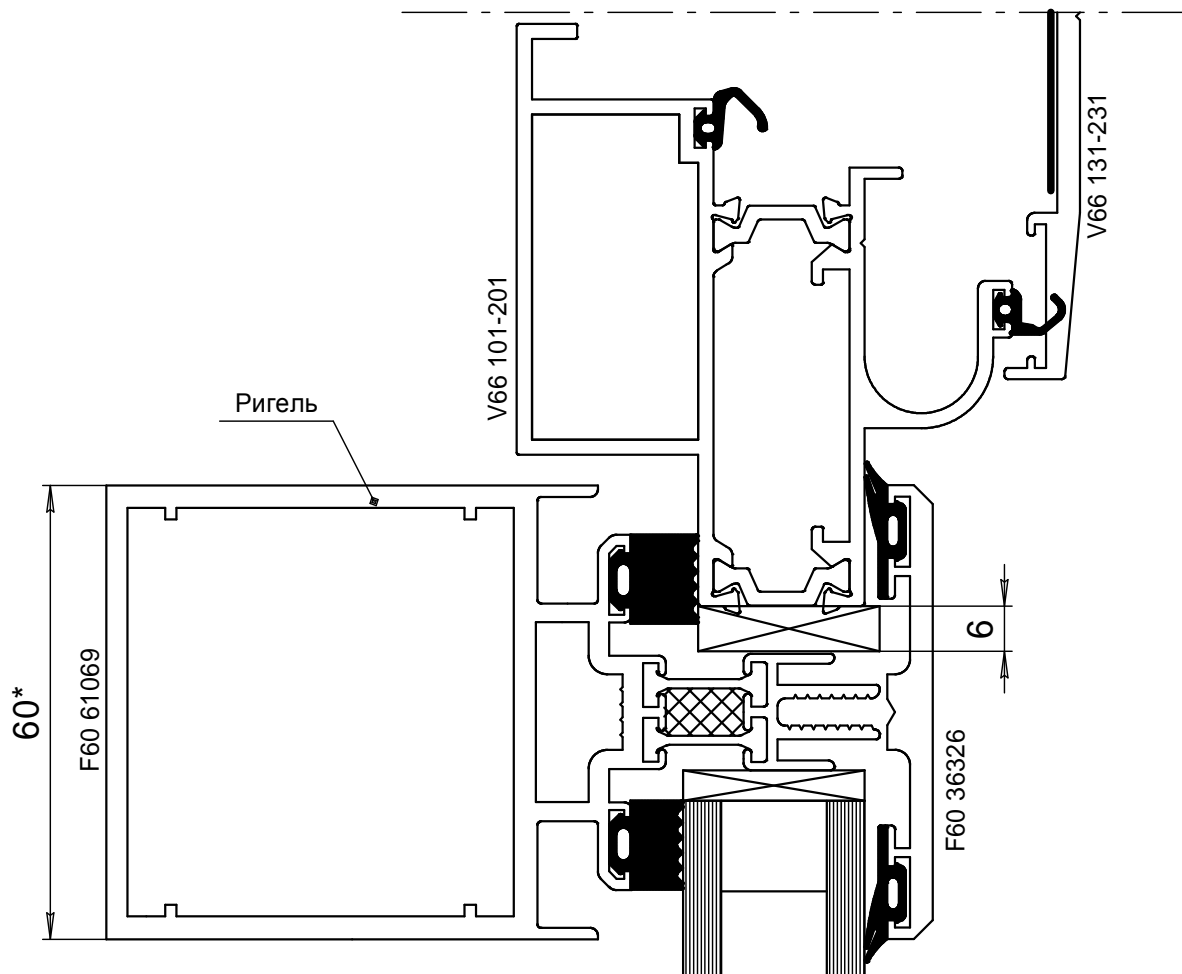
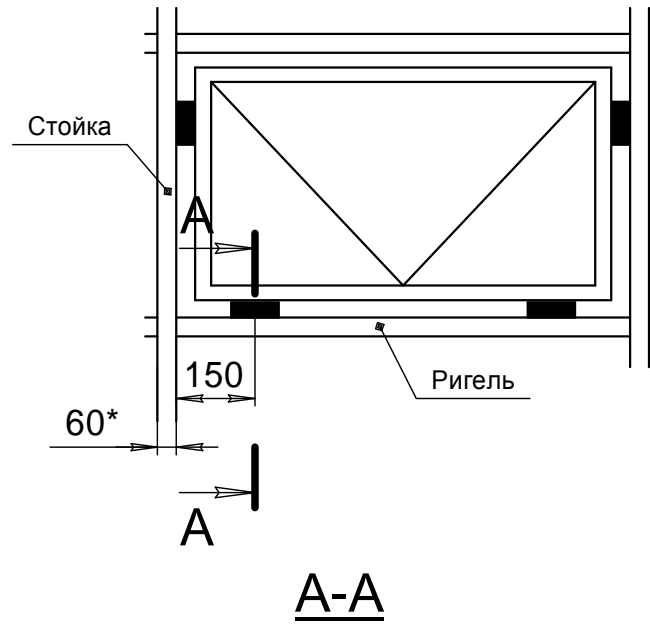


Установить рихтовочные подкладки, руководствуясь схемами установки и шириной устанавливаемого стеклопакета.

Толщину подкладки или набора подкладок необходимо подбирать исходя из практического зазора между стеклопакетом и профилем (теоретический зазор составляет 6мм).

Зафиксировать их от сдвига силиконовым герметиком, это необходимо для того, чтобы не происходило смещения подкладок при установке штапиков и транспортировке.

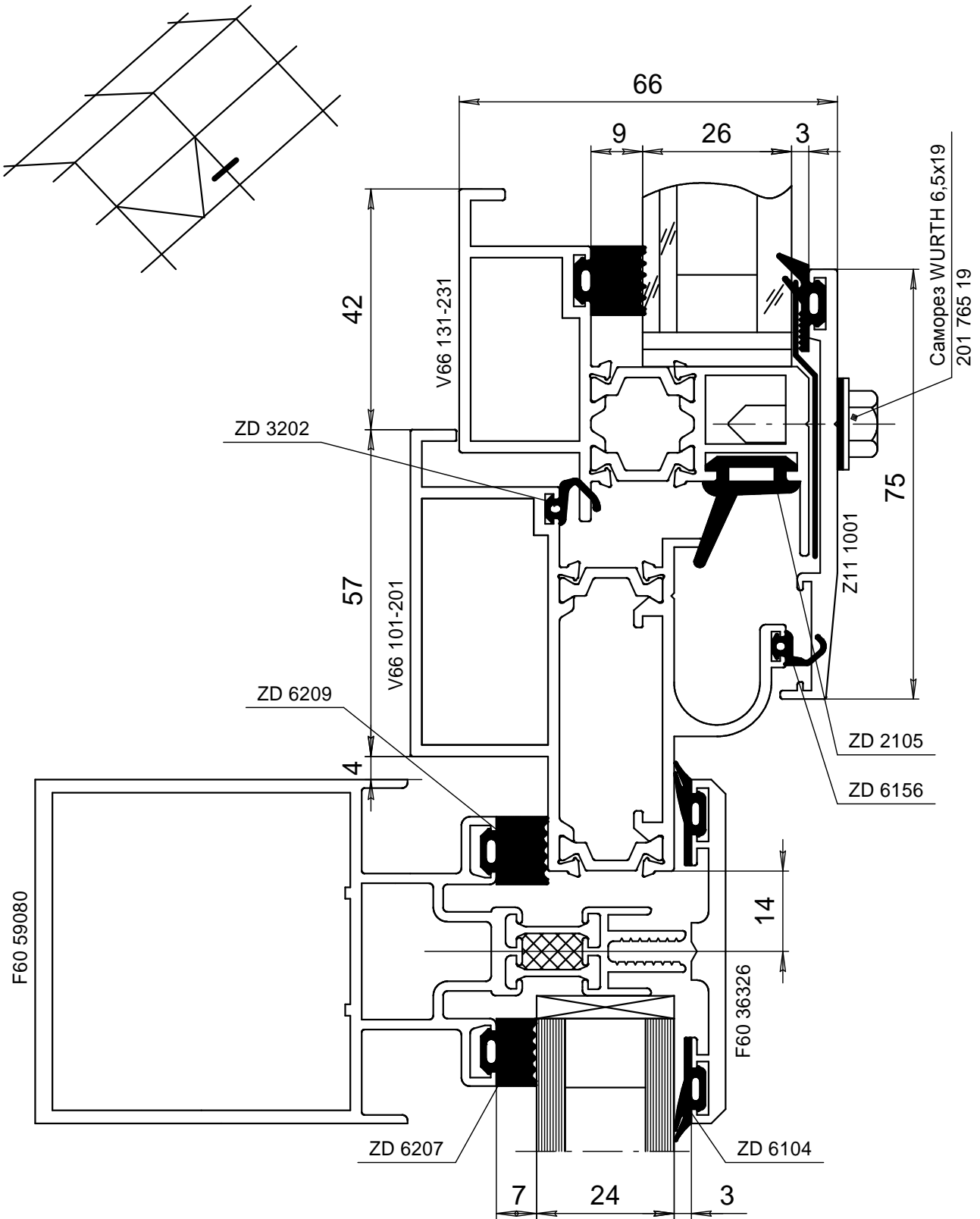
6.9.2 Установка рихтовочных подкладок под мансардное окно (на примере окна V66)



Необходимо строго выдерживать размер 150 мм для предотвращения перекрытия дренажных отверстий рамы мансардного окна рихтовочными подкладками.



### 7.2 Соединение со стойкой



## 8. Выбор заполнений

Наружная резина В	Тип самореза	Внутренняя резина С	Толщина заполнения А для V66	Толщина заполнения А для V74
		Рис., обозначение, рабочая толщина		
 ZD 6104 3 мм	Ø6,5x19	 ZD 6203 3 мм	32	40
		 ZD 6205 5 мм	30	38
		 ZD 6207 7 мм	28	36
		 ZD 6209 9 мм	26	34
		 ZD 6211 11 мм	24	32

