

Профильные СИСТЕМЫ

ALUTECH ALT IGF65

Витражная система
с термоизоляцией





ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

СОДЕРЖАНИЕ

- 01 Описание системы
- 02 Данные для заказа. Кодировка
- 03 Комплектующие изделия
- 04 Уплотнители
- 05 Профили ПВХ (PVC-U-НП)
- 06 Профили системы (1:1)
- 07 Профили усиленные (1:1)
- 08 Схема вентиляции и отвода влаги
- 09 Таблица остекления
- 10 Сечения и узловые решения
- 11 Сборка и установка
- 12 Пример расчета типовой конструкции
- 13 Обработка профилей



ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ

Описание системы

ALT IGF65 является стоечно-ригельной фасадной системой с терморазрывом и предназначена для изготовления легких стеновых вертикальных ограждений подвесного и заполняющего типа прямых и разворотных в плане с максимальной высотой пролета 3300 мм. Для реализации разворотов на определенный угол существует возможность изготовления новых профилей для конкретного объекта. Несущим каркасом являются вертикальные и горизонтальные элементы с видимой шириной 65 мм, которые подчеркивают легкость и прозрачность витражных конструкций.

Отличительной особенностью системы ALT IGF65 является возможность осуществлять монтаж со стороны помещения без вспомогательных лесов и люлек. Если планировка здания предусматривает глухие простеночные зоны, то в первую очередь монтируются конструкции остекления, а затем выполняются простенки. В данном случае в витражной конструкции нужно применять сборные стойки и ригеля со съемными прижимными планками и крышками, чтобы при необходимости можно было заменить стеклопакеты с наружной стороны здания. Для замены стеклопакетов в зоне межэтажных перекрытий необходимо предусматривать съемные ригеля с соответствующей обработкой.

Система ALT IGF65 предусматривает только один способ соединения стойки с ригелем: внахлест (без выборки паза в стойке).

Компенсация горизонтальных изменений размеров элементов конструкции под воздействием колебаний температуры осуществляется посредством сочетания специальной обработки ригеля и декоративных торцевых заглушек, которые элегантно скрывают области стыковки ригелей и стоек. Вертикальные изменения размеров элементов конструкции компенсируются взаимным (телескопическим) соединением двух стоек при помощи закладного профиля и применением декоративных пластиковых элементов, скрывающих место стыковки, а также заглушек ЭПДМ, герметизирующих стык.

Для получения высоких теплофизических и звукоизоляционных свойств ограждающих конструкций в серии ALT IGF65 используются полиамидные термомосты шириной 34 мм с высокими теплоизолирующими параметрами, набор уплотнительных прокладок на основе этиленпропиленовых каучуков (EPDM) и уплотнители фальца стеклопакета из вспененных материалов. Благодаря оптимальному сочетанию этих составляющих в результате проведенных испытаний были получены хорошие теплотехнические характеристики изделий:

при установке заполнения толщиной 46 мм приведенное сопротивление теплопередаче конструкции составило $R_{пр} = 1,2 \text{ м}^2 \cdot \text{С} / \text{Вт}$.

Использование имеющихся штапиков, термовставок и уплотнителей позволяет устанавливать заполнения (стекло, стеклопакеты, теплоизоляционные панели и прочее) толщиной от 2 до 50 мм. Остекление, а также установка панелей или оконных блоков производятся изнутри здания. Заполнение фиксируется штапиками, оконные блоки крепятся при помощи самонарезающих винтов. Профили могут быть окрашены в любой цвет по шкале RAL или анодированы. При этом фасад может быть двухцветным — внутренние элементы фасада (внутренние чашки комбинированных профилей) окрашены в один цвет, а наружные элементы (наружные чашки комбинированных профилей и декоративные крышки) в другой.

Отвод влаги и вентиляция организованы по полям, то есть каждый ригель имеет отверстия для выравнивания ветрового давления и удаления конденсата. Конфигурация ригелей позволяет выполнить видимые отверстия в нижней части и в отличие от большинства рамных систем исключает применение дополнительных декоративных заглушек.

Все элементы крепления должны быть изготовлены из нержавеющей стали А2, что замедляет процесс коррозии и обеспечивает длительное время эксплуатации светопрозрачных конструкций без потери прочностных параметров. Также системно предусмотрена дистанционная прокладка, исключая прямой контакт стальной опоры с алюминиевыми профилями.

В конструкцию фасада могут устанавливаться поворотно-откидные окна и распашные двери систем ALT W62 и ALT W72, а также некоторые типы интегрированных верхнеподвесных и параллельно-отставных окон системы ALT F50.

Статический и прочностной расчет каждой конкретной конструкции фасада производится при его проектировании.

Используемые материалы

Алюминиевый профиль

Профили из сплава AlMg0.7Si 6063 изготавливаются по ГОСТ 22233-2001, состояние материала-T6. Сплав устойчив к коррозии и позволяет изготавливать профили высокой прочности.

Алюминиевые профили системы имеют порошковое полимерное покрытие (соответствующее требованиям Qualicoat) по ГОСТ 9.410-88, либо анодно-окисное (соответствующее требованиям Qualanod) по ГОСТ 9.305-84. Толщина полимерного покрытия составляет не менее 60 мкм, анодированного слоя — не менее 20 мкм. Покрытие не ниже IV класса по ГОСТ 9.032-74. Адгезия покрытия не более одного балла по ГОСТ 15140-78.

Уплотнители

Резиновые уплотнители, изготовленные на основе этиленпропиленовых каучуков (EPDM), используются для уплотнения заполнения и для предотвращения контакта алюминия с другими материалами (стеклом, сталью). Уплотнительные прокладки соединяются в углах при помощи бутилового герметика, который остается эластичным на протяжении всего периода эксплуатации конструкции. Физико-механические свойства уплотнителей соответствуют требованиям ГОСТ 30778-2001.

Термоизолирующие профили

Термомосты комбинированных профилей изготовлены методом экструзии из стеклонаполненного полиамида марки PA66 GF25, доборные дистанционные вставки произведены по ГОСТ 30673-99 из твердого ударопрочного поливинилхлорида (PVC-U-HI) с хорошими механическими и теплофизическими свойствами.

Соединительные и крепежные изделия

Используемые в конструкции фасада соединительные и крепежные изделия (самонарезающие винты, болты, гайки и т. п.) должны быть изготовлены из нержавеющей стали А2.

Утеплительные материалы

Используемые в конструкции фасада утеплители должны соответствовать требованиям нормативной документации.

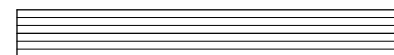
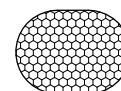
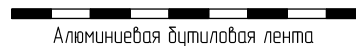
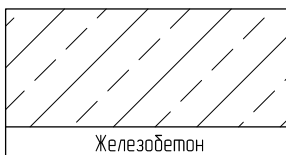
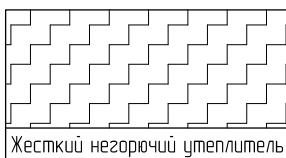
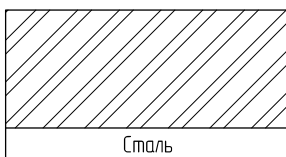
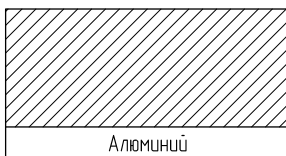
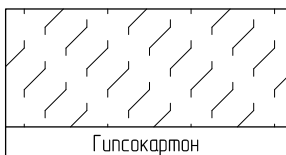
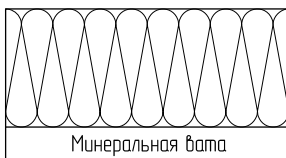
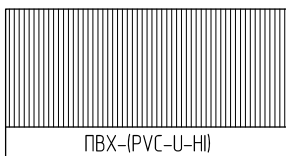
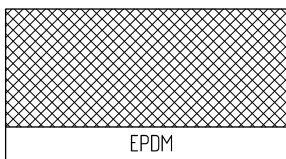
Листовой алюминий

Алюминиевые листы, используемые в качестве фасонных элементов (нащельников, отливов и др.) или элементов многослойного заполнения, должны иметь лакокрасочное покрытие и толщину не менее 1,5 мм.

Элементы из листовой стали

Листовая сталь, которая может быть использована в невидимой части конструкции, должна быть защищена от коррозии цинковым либо другим покрытием, устойчивым к образованию коррозии.

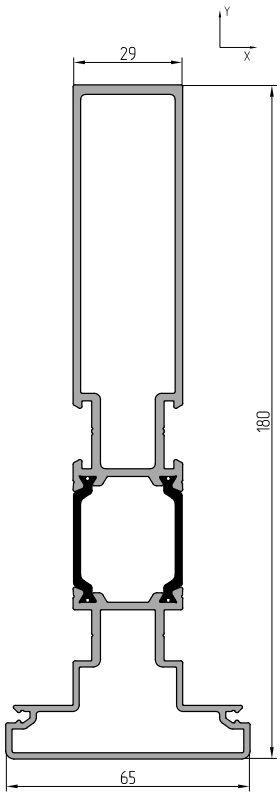
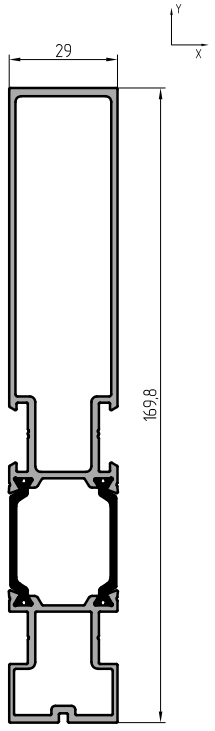
Разработчик системы оставляет за собой право внесения изменений, связанных с улучшением и дальнейшим развитием серии. Все материалы данной публикации принадлежат разработчику системы, запрещается их несанкционированное тиражирование.



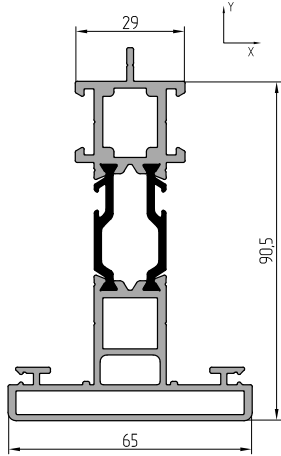
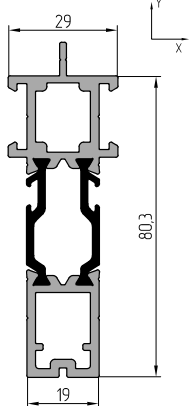
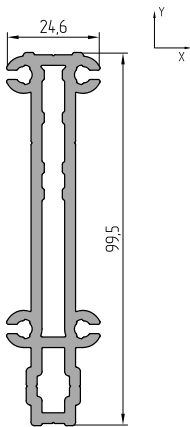
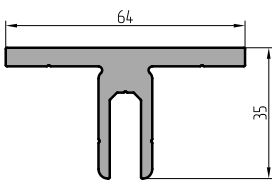


ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

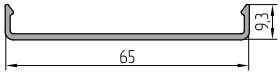
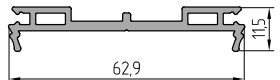
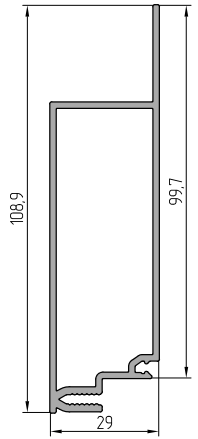
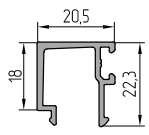
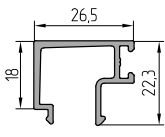
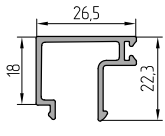
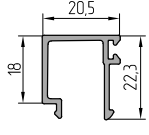
ДАННЫЕ
ДЛЯ ЗАКАЗА.
КОДИРОВКА

Артикул профиля/Эскиз	Масса, кг/п.м	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$	Внешний периметр, мм	Площадь сечения, см^2	Код по каталогу	Цвет профиля	Длина хлыста, м	Количество в упаковке		Масса упаковки	
									шт.	п. м.	нетто, кг	брутто, кг
АУРС.IGF65.0101 	2,573	239,03*	18,10	557,3	10,309	16000100	00	6,8	2	13,6	35,0	35,9
16000121						RAL9016	36,0				36,9	
16000124						RAL8014	36,0				36,9	
16000130						RAL8017	36,0				36,9	
16000131						RAL9006	36,0				36,9	
160001808						A00-D6	35,0				35,9	
АУРС.IGF65.0102 	2,310	193,3*	9,69	455,3	9,27	16000600	00	6,8	2	13,6	31,4	32,6
16000621						RAL9016	32,2				33,3	
16000624						RAL8014	32,2				33,3	
16000630						RAL8017	32,2				33,3	
16000631						RAL9006	32,2				33,3	
160006808						A00-D6	31,4				32,6	

*Характеристика приведена для профилей длиной 3,2м. График зависимости момента инерции I_x от длины профиля см. стр. 06.06.

Артикул профиля/Эскиз	Масса, кг/п.м	$I_x, \text{см}^4$	$I_y, \text{см}^4$	Внешний периметр, мм	Площадь сечения, см^2	Код по каталогу	Цвет профиля	Длина хлыста, м	Количество в упаковке		Масса упаковки	
									шт.	п. м.	нетто, кг	брутто, кг
<p>AYPC.IGF65.0201</p> 	1,969	27,93**	12,95	430,3	8,117	16000200 16000221 16000224 16000230 16000231 160002808	00 RAL9016 RAL8014 RAL8017 RAL9006 A00-D6	6,8	2	13,6	26,8	27,7
											27,8	28,7
											27,8	28,7
											27,8	28,7
											27,8	28,7
											26,8	27,7
<p>AYPC.IGF65.0202</p> 	1,444	17,19**	2,63	295,0	6,171	16000700 16000721 16000724 16000730 16000731 160007808	00 RAL9016 RAL8014 RAL8017 RAL9006 A00-D6	6,8	2	13,6	19,6	20,1
											20,1	20,6
											20,1	20,6
											20,1	20,6
											20,1	20,6
											19,6	20,1
<p>AYPC.IGF65.0301</p> 	1,901	68,57	2,16	307,8	3,64	16000400	00	6,8	2	13,6	25,9	26,7
<p>AYPC.IGF65.0401</p> 	1,500	-	-	241,4	5,557	16000500	00	6,8	2	13,6	20,4	21,3

**Характеристика приведена для профилей длиной 1,2м. График зависимости момента инерции I_x от длины профиля см. стр. 06.07.

Артикул профиля/Эскиз	Масса, кг/п.м	I _x , см ⁴	I _y , см ⁴	Внешний периметр, мм	Площадь сечения, см ²	Код по каталогу	Цвет профиля	Длина хлыста, м	Количество в упаковке		Масса упаковки	
									шт.	п. м.	нетто, кг	брутто, кг
AYPC.IGF65.0501 	0,272	-	-	162,1	1,006	16000800	00	6,8	20	136	37,0	38,5
16000821						RAL9016	39,6				41,2	
16000824						RAL8014	39,6				41,2	
16000830						RAL8017	39,6				41,2	
16000831						RAL9006	39,6				41,2	
160008808	A00-D6	37,0	38,5									
AYPC.IGF65.0601 	0,499	-	-	190,9	1,849	16000900	00	6,8	10	68	33,9	34,0
AYPC.IGF65.0701 	0,983	-	-	307,8	3,640	16000300	00	6,8	4	27,2	26,7	27,8
16000321						RAL9016	27,7				28,8	
16000324						RAL8014	27,7				28,8	
16000330						RAL8017	27,7				28,8	
16000331						RAL9006	27,7				28,8	
160003808	A00-D6	26,7	27,8									
AYPC.IGF65.0801 	0,229	-	-	144,4	0,846	16001000	00	6,8	18	122,4	28,0	28,8
16001021						RAL9016	30,2				31,0	
16001024						RAL8014	30,2				31,0	
16001030						RAL8017	30,2				31,0	
16001031						RAL9006	30,2				31,0	
160010808	A00-D6	28,0	28,8									
AYPC.IGF65.0802 	0,263	-	-	165,9	0,972	16001100	00	6,8	18	122,4	32,2	32,9
16001121						RAL9016	34,6				35,3	
16001124						RAL8014	34,6				35,3	
16001130						RAL8017	34,6				35,3	
16001131						RAL9006	34,6				35,3	
160011808	A00-D6	32,2	32,9									
AYPC.VC65.0601 	0,235	-	-	166,9	0,870	11501800	00	6,5	8	52	12,2	12,6
11501821						RAL9016	13,3				13,7	
11501824						RAL8014	13,3				13,7	
11501830						RAL8017	13,3				13,7	
11501831						RAL9006	13,3				13,7	
115018808	A00-D6	12,2	12,6									
AYPC.VC65.0602 	0,204	-	-	145,3	0,754	11501900	00	6,5	8	52	10,6	11,0
11501921						RAL9016	11,5				11,9	
11501924						RAL8014	11,5				11,9	
11501930						RAL8017	11,5				11,9	
11501931						RAL9006	11,5				11,9	
115019808	A00-D6	10,6	11,0									



ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

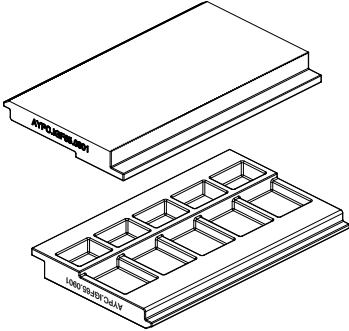
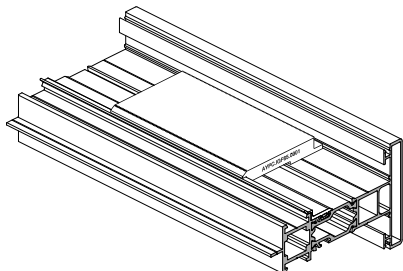
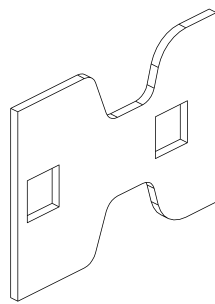
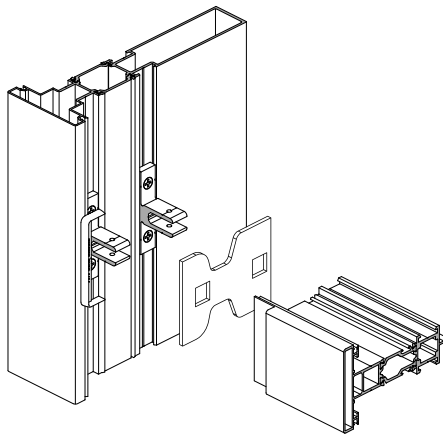
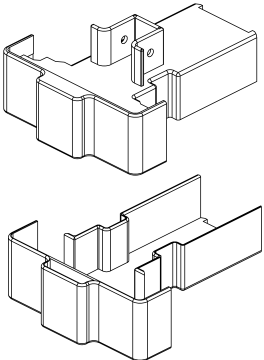
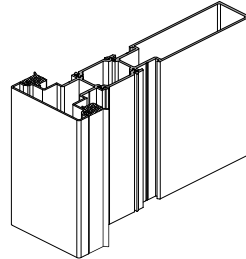
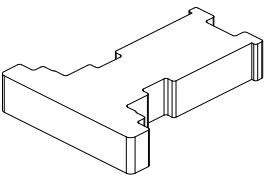
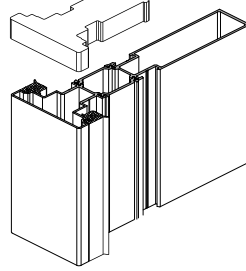
Рисунок	Код	Цвет	Артикул	Применение		
 <p>Норма упаковки – 80шт.</p>	16003000	Черный	AYPC.IGF65.0901	<p>Подкладка опорная AYPC.IGF65.0901 устанавливается на ригель.</p>  <p>Для ригелей</p> <table border="1"> <tr> <td>AYPC.IGF65.0201</td> <td>AYPC.IGF65.0202</td> </tr> </table>	AYPC.IGF65.0201	AYPC.IGF65.0202
AYPC.IGF65.0201	AYPC.IGF65.0202					
 <p>Норма упаковки – 60шт.</p>	16003400	Черный	AYPC.IGF65.0921	<p>Подкладка AYPC.IGF65.0921 предназначена для герметизации стыка стойка-ригель.</p>  <p>Для профилей ригелей</p> <table border="1"> <tr> <td>AYPC.IGF65.0201</td> <td>AYPC.IGF65.0202 + AYPC.IGF65.0501 + AYPC.IGF65.0601</td> </tr> </table>	AYPC.IGF65.0201	AYPC.IGF65.0202 + AYPC.IGF65.0501 + AYPC.IGF65.0601
AYPC.IGF65.0201	AYPC.IGF65.0202 + AYPC.IGF65.0501 + AYPC.IGF65.0601					
 <p>Норма упаковки – 80шт.</p>	16003100	Черный	AYPC.IGF65.0925	<p>Заглушка стыка стоек AYPC.IGF65.0925 предназначена для переброса конденсата в фальце стеклопакета и отвода влаги из стойки. Применяется при стыковке стоек AYPC.IGF65.0101 и AYPC.IGF65.0102.</p> 		
 <p>Норма упаковки – 80шт.</p>	16003500	Черный	AYPC.IGF65.0926	<p>Уплотнительная заглушка AYPC.IGF65.0926 предназначена для защиты стыка от протекания и продувания.</p> 		

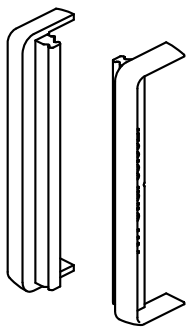
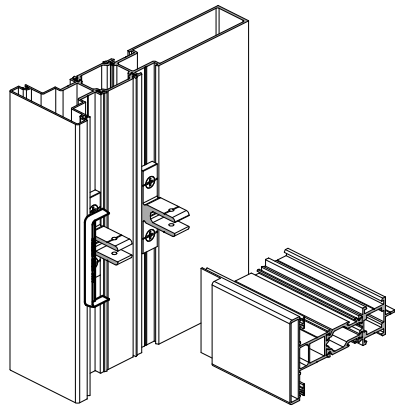
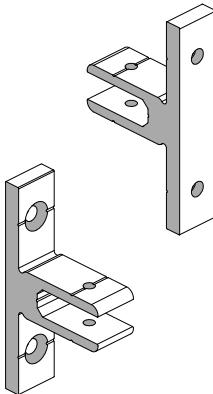
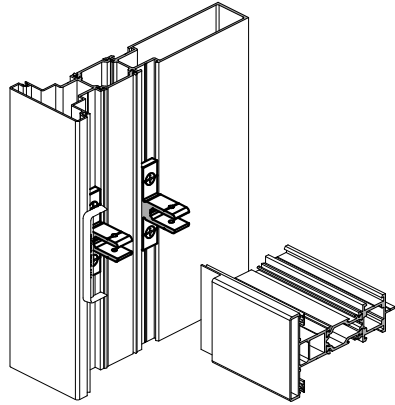
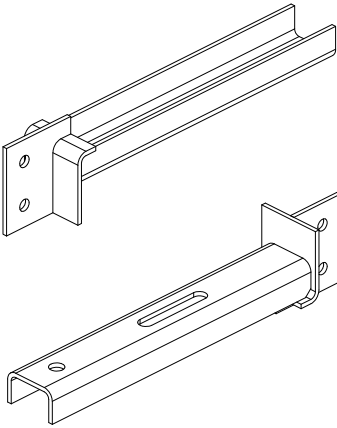
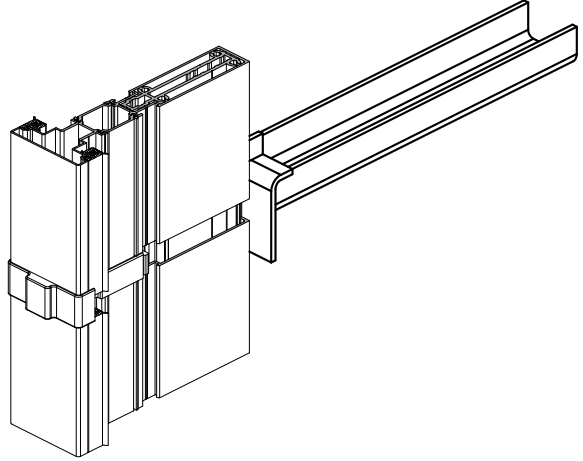
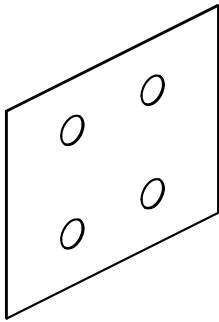
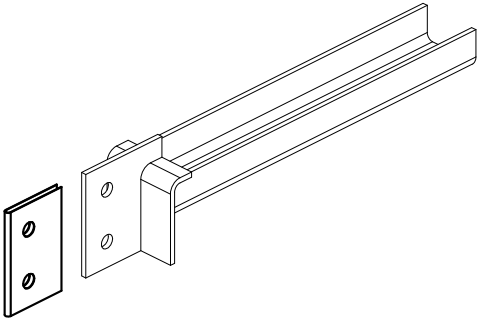
Рисунок	Код	Цвет	Артикул	Применение
 <p>Норма упаковки – 100шт.</p>	16003600	Черный	AYPC.IGF65.0927	<p>Заглушка из ПВХ. Предназначена для декорации стыка стойка–ригель и снижения продувания и протечек.</p>  <p>Для профилей ригелей</p> <p>AYPC.IGF65.0201 AYPC.IGF65.0202 + AYPC.IGF65.0501 + AYPC.IGF65.0601</p>
 <p>Норма упаковки – 60шт.</p>	16003300	00	AYPC.IGF65.0940	<p>Элемент сухой, изготовленный из профиля AYPC.IGF65.0401.</p>  <p>Для установки ригелей из профилей</p> <p>AYPC.IGF65.0201 AYPC.IGF65.0202</p>
	16003200	-	AYPC.IGF65.2901	<p>Опора стальная.</p> 

Рисунок	Код	Цвет	Артикул	Применение
 <p data-bbox="211 667 414 696">Норма упаковки - 100шт.</p>	16003700	-	AYPC.IGF65.2905	<p data-bbox="1004 280 1417 309">Паронитовая подкладка для коррозионной защиты.</p> 



ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

УПЛОТНИТЕЛИ

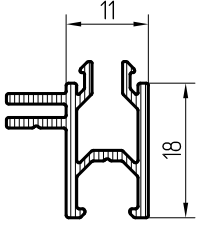
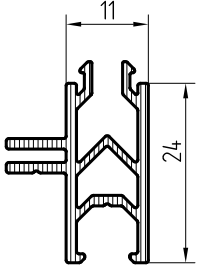
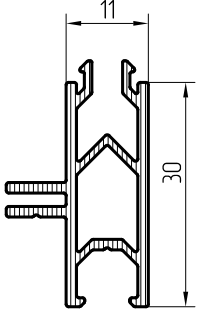
Артикул уплотнителя	Код по каталогу	Сечение	Масса, кг/п.м	Материал	Упаковка, п.м	Описание
FRK14	11215100		0,056	EPDM	300	Уплотнитель резиновый
FRK15	11215200		0,083	EPDM	200	Уплотнитель резиновый
FRK16	11215300		0,100	EPDM	175	Уплотнитель резиновый
FRK18	11215500		0,138	EPDM	125	Уплотнитель резиновый
FRK36	11216300		0,070	EPDM	250	Уплотнитель резиновый
FRK37	10415400		0,028	EPDM	600	Уплотнитель резиновый
FRK110	11216800		0,043	EPDM	350	Уплотнитель резиновый
FRK166	16003800		0,075	EPDM	200	Уплотнитель резиновый
FRK167	16003900		0,157	EPDM	100	Уплотнитель резиновый
FRK168	16004000		0,085	EPDM	250	Уплотнитель резиновый



ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ПРОФИЛИ ПВХ (PVC-U-NI)

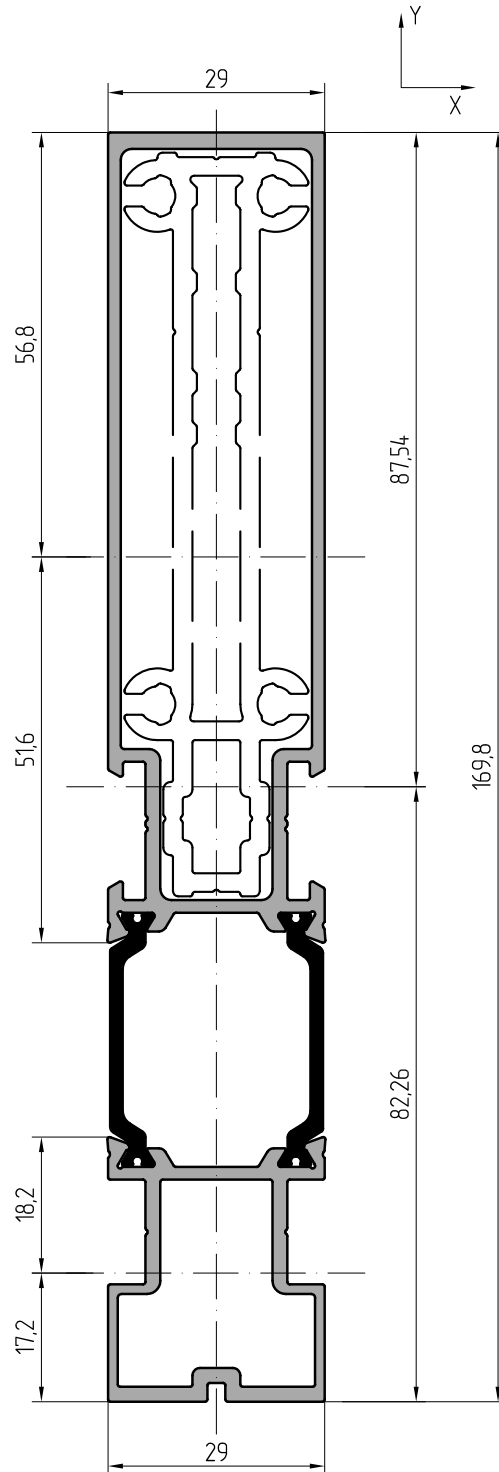
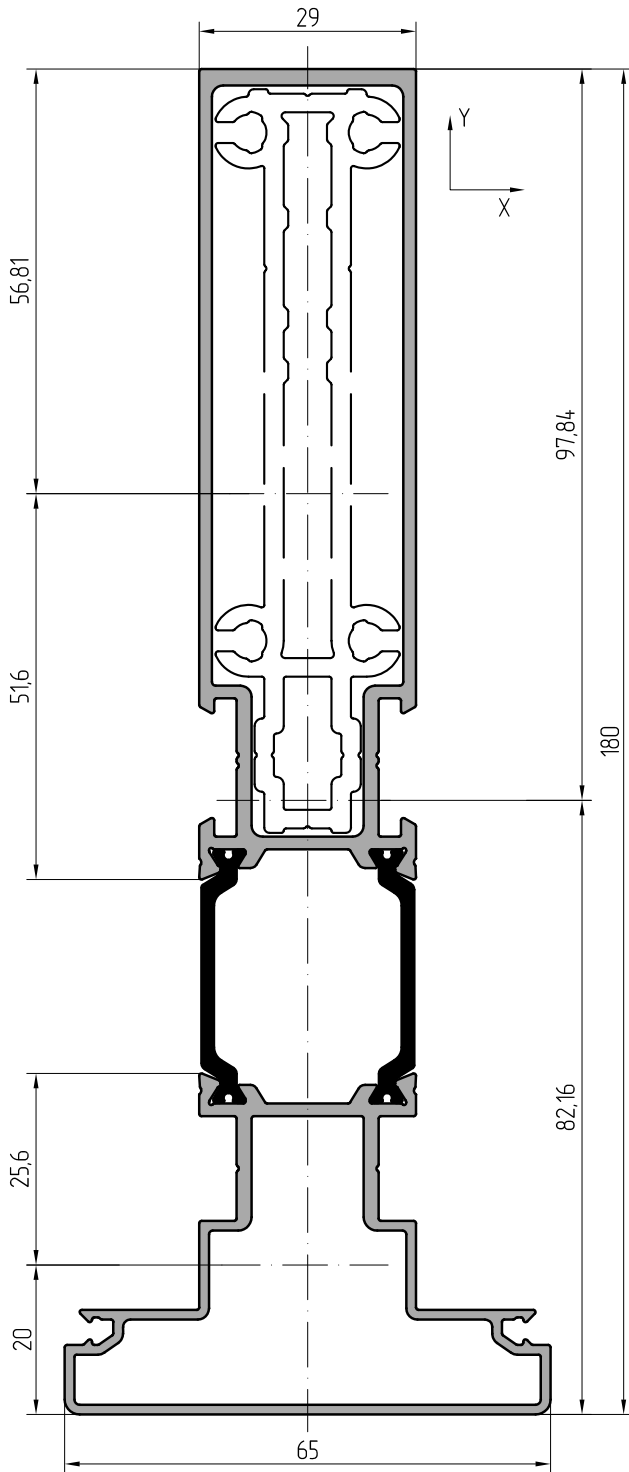
05

Артикул уплотнителя	Код по каталогу	Сечение	Масса, кг/п.м	Материал	Длина хлыста, м	Упаковка		Описание
						шт.	п.м.	
AYPC.F50.0901	11210100		0,146	HPVC-U-HI	5,8	20	116	Профиль дистанционный
AYPC.F50.0902	11210200		0,187	HPVC-U-HI	5,8	20	116	Профиль дистанционный
AYPC.F50.0903	11210300		0,211	HPVC-U-HI	5,8	20	116	Профиль дистанционный



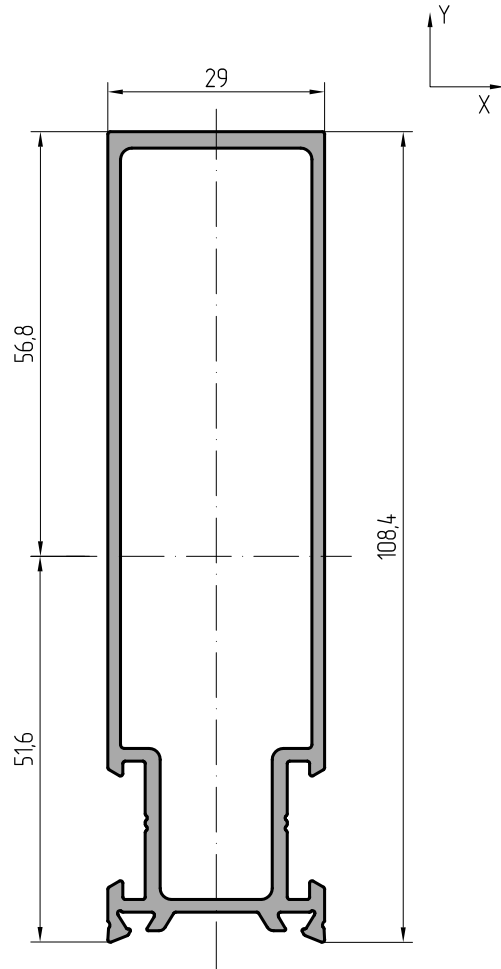
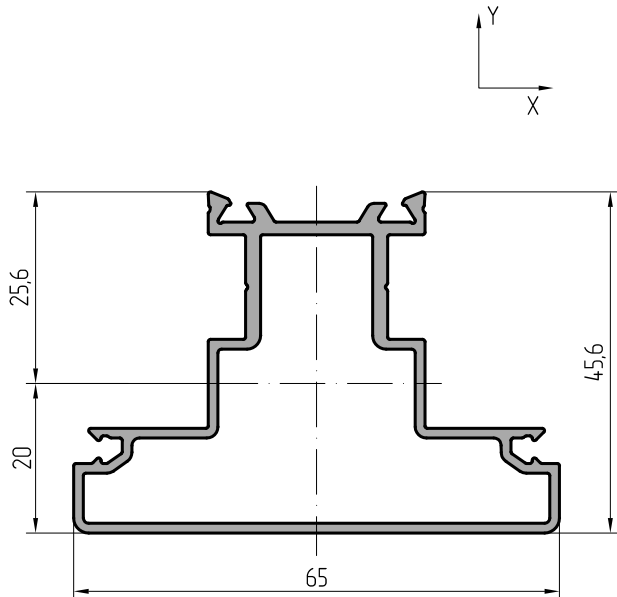
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ПРОФИЛИ СИСТЕМЫ (1:1)

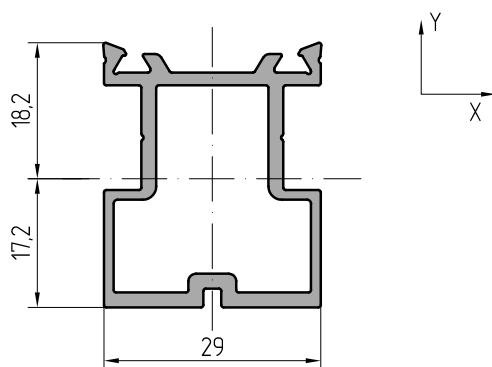


Масштаб 1:1		Профиль стойки 180мм		Масштаб 1:1		Профиль стойки 169,8мм	
АУРС.IGF65.0101	Артикул профиля	2,573 кг	Теоретическая масса 1 п.м	АУРС.IGF65.0102	Артикул профиля	2,310 кг	Теоретическая масса 1 п.м
557,3 мм	Внешний периметр	10,309 см ²	Площадь сечения	455,3 мм	Внешний периметр	9,27 см ²	Площадь сечения
239,03* см ⁴	Момент инерции Ix	18,1 см ⁴	Момент инерции Iy	193,3* см ⁴	Момент инерции Ix	9,69 см ⁴	Момент инерции Iy
50,8 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при -20°C	50,8 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при -20°C	50,8 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +23°C	44,9 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +23°C
44,9 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +23°C	34,2 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +80°C	44,9 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +80°C	34,2 Н/мм ²	Коэффициент эластичности (с) термостов при +80°C

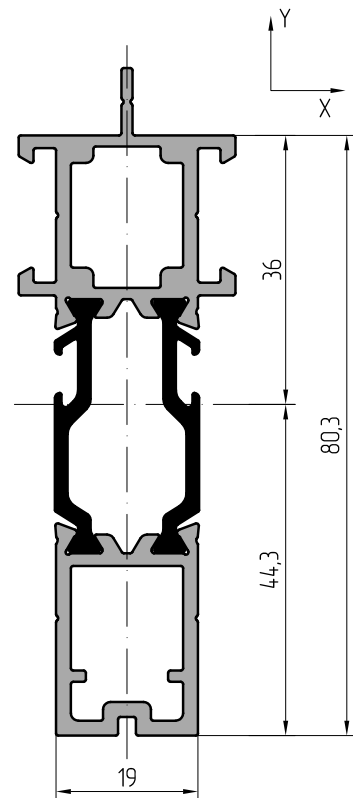
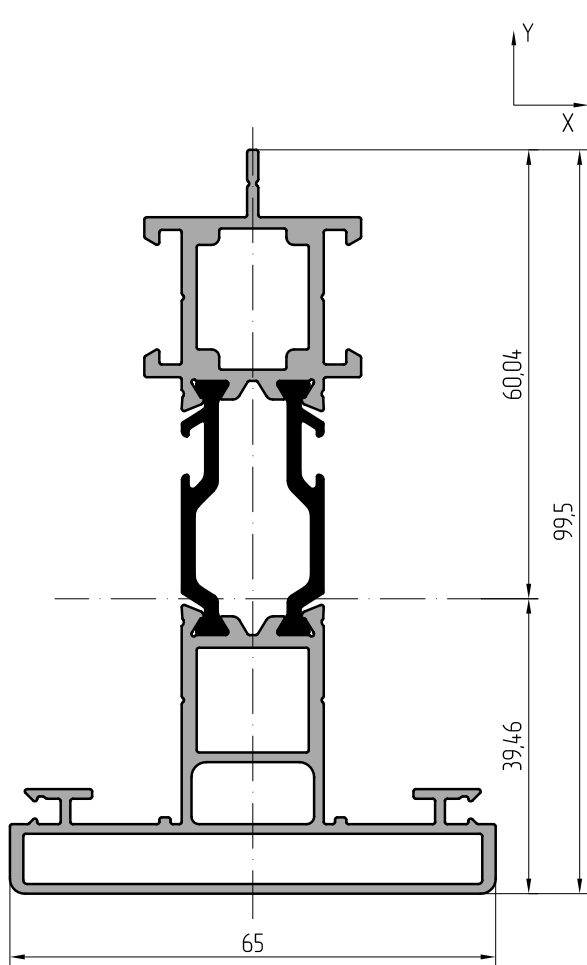
*Характеристики приведены для профилей длиной 3,2м. График зависимости момента инерции Ix от длины профиля см. стр. 06.06.



Масштаб 1:1	Профиль стойки	Масштаб 1:1	Профиль стойки
AYPC.IGF65.1101	Артикул профиля	AYPC.IGF65.1102	Артикул профиля
0,935 кг	Теоретическая масса 1 п.м	1,418 кг	Теоретическая масса 1 п.м
275,6 мм	Внешний периметр	327,7 мм	Внешний периметр
3,47 см ²	Площадь сечения	5,24 см ²	Площадь сечения
10,75 см ⁴	Момент инерции I _x	71,95 см ⁴	Момент инерции I _x
8,71 см ⁴	Момент инерции I _y	7,34 см ⁴	Момент инерции I _y

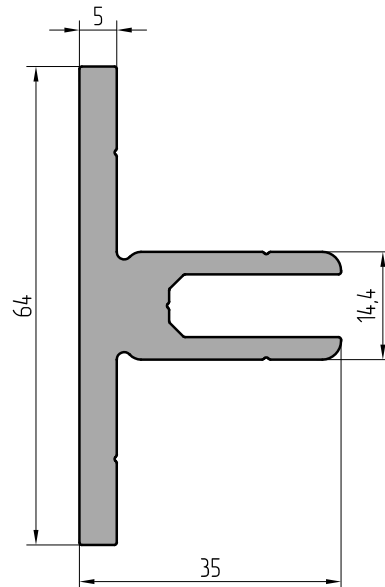
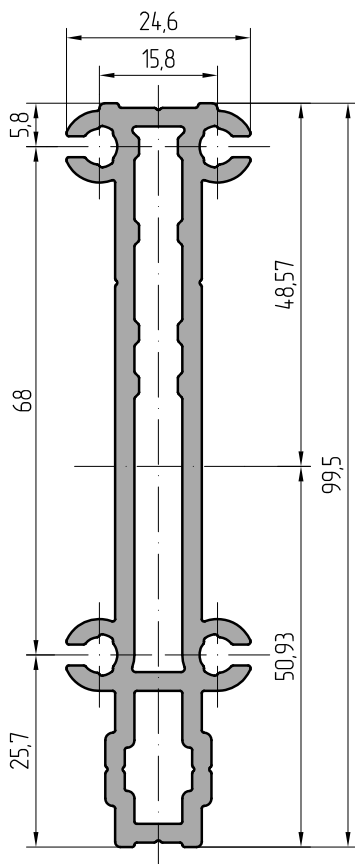


Масштаб 1:1	Профиль стойки
AYPC.IGF65.1105	Артикул профиля
0,669 кг	Теоретическая масса 1 п.м
172,4 мм	Внешний периметр
2,48 см ²	Площадь сечения
3,81 см ⁴	Момент инерции I _x
2,34 см ⁴	Момент инерции I _y

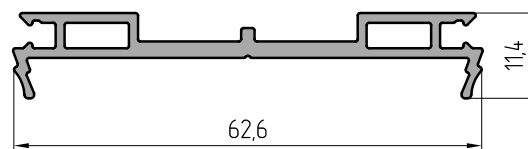
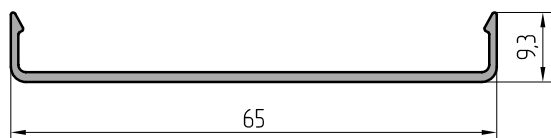


Масштаб 1:1		Профиль ригеля 99,5мм		Масштаб 1:1		Профиль ригеля 80,3мм	
AYPC.IGF65.0201	Артикул профиля			AYPC.IGF65.0202	Артикул профиля		
1,969 кг	Теоретическая масса 1 п.м			1,444 кг	Теоретическая масса 1 п.м		
430,3 мм	Внешний периметр			295,0 мм	Внешний периметр		
8,117 см ²	Площадь сечения			6,171 см ²	Площадь сечения		
27,93** см ⁴	Момент инерции Ix			17,19** см ⁴	Момент инерции Ix		
12,95 см ⁴	Момент инерции Iy			2,63 см ⁴	Момент инерции Iy		

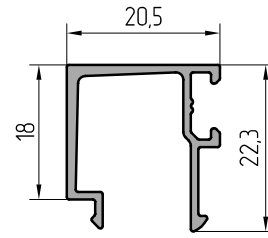
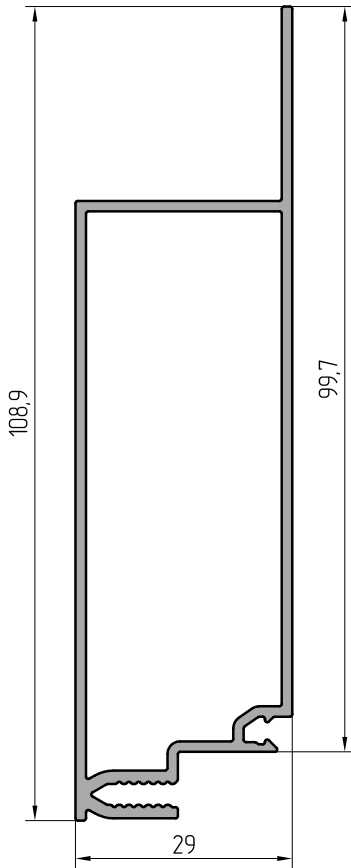
**Характеристики приведены для профилей длиной 1,2м. График зависимости момента инерции Ix от длины профиля см. стр. 06.07.



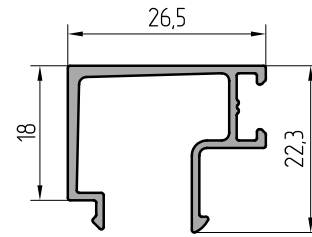
Масштаб 1:1		Профиль усиливающий 99,5мм			
АУРС.IGF65.0301	Артикул профиля	Центральные моменты инерции		Масштаб 1:1	Профиль сухарный под ригель
1,901 кг	Теоретическая масса 1 п.м	$I_x=68,57\text{см}^4$	$I_y=2,16\text{см}^4$	АУРС.IGF65.0401	Артикул профиля
307,8 мм	Внешний периметр	Моменты сопротивления		1,500 кг	Теоретическая масса 1 п.м
3,64 см ²	Площадь сечения	$W_x=13,46\text{см}^3$	$W_y=1,76\text{см}^3$	241,4 мм	Внешний периметр
		Радиусы инерции		5,557 см ²	Площадь сечения
		$i_x=4,34\text{см}$	$i_y=0,77\text{см}$		



Масштаб 1:1		Профиль крышки декоративной 9,3мм		Масштаб 1:1		Профиль прижимной планки 11,4мм	
АУРС.IGF65.0501	Артикул профиля	АУРС.IGF65.0601	Артикул профиля	0,499 кг	Теоретическая масса 1 п.м	190,9 мм	Внешний периметр
0,272 кг	Теоретическая масса 1 п.м	1,849 см ²	Площадь сечения				
162,1 мм	Внешний периметр						
1,006 см ²	Площадь сечения						

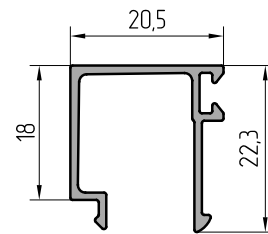
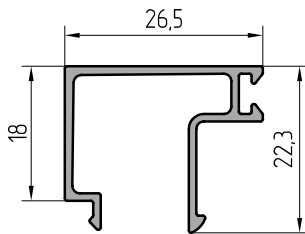


Масштаб 1:1	Профиль штапика 20,5 мм
AYPC.IGF65.0801	Артикул профиля
0,229 кг	Теоретическая масса 1 п.м
144,4 мм	Внешний периметр
0,846 см ²	Площадь сечения



Масштаб 1:1	Профиль вспомогательный 99,7мм
AYPC.IGF65.0701	Артикул профиля
0,983 кг	Теоретическая масса 1 п.м
307,8 мм	Внешний периметр
3,640 см ²	Площадь сечения

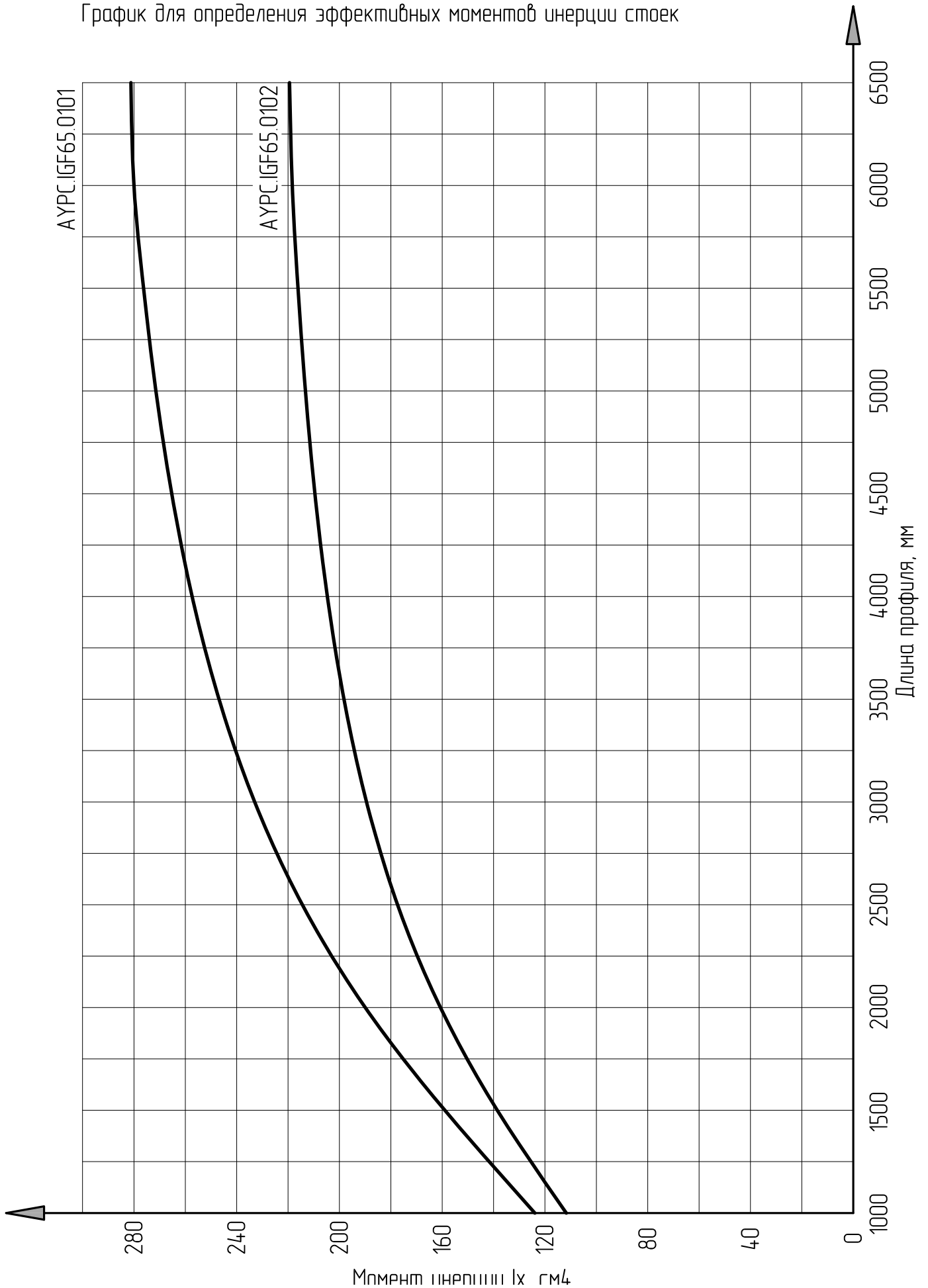
Масштаб 1:1	Профиль штапика 26,5 мм
AYPC.IGF65.0802	Артикул профиля
0,263 кг	Теоретическая масса 1 п.м
165,9 мм	Внешний периметр
0,972 см ²	Площадь сечения

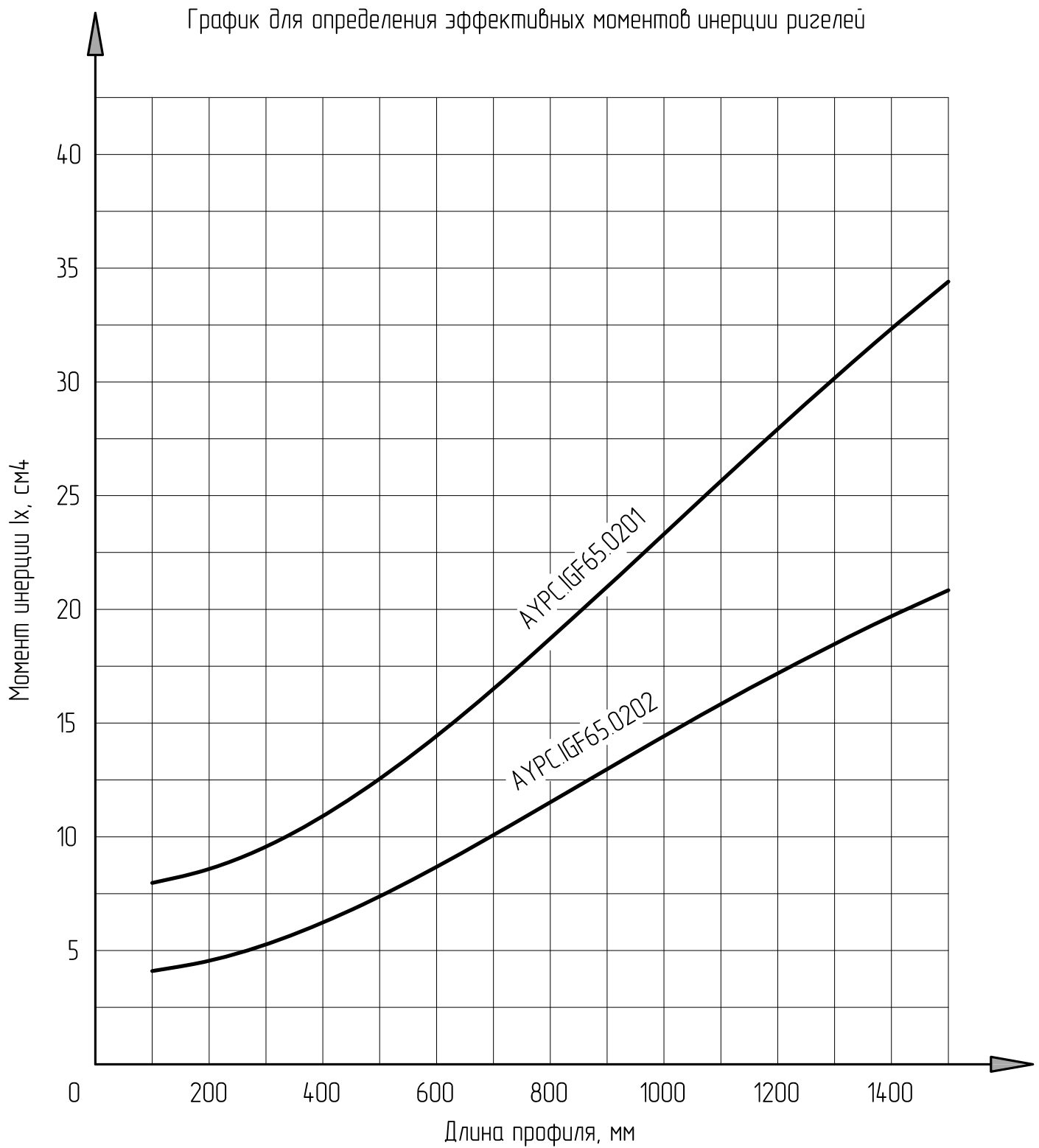


Масштаб 1:1	Профиль штапика 26,5 мм
AYPC.VC65.0601	Артикул профиля
0,235 кг	Теоретическая масса 1 п.м
166,9 мм	Внешний периметр
0,870 см ²	Площадь сечения

Масштаб 1:1	Профиль штапика 20,5 мм
AYPC.VC65.0602	Артикул профиля
0,204 кг	Теоретическая масса 1 п.м
145,3 мм	Внешний периметр
0,754 см ²	Площадь сечения

График для определения эффективных моментов инерции стоек

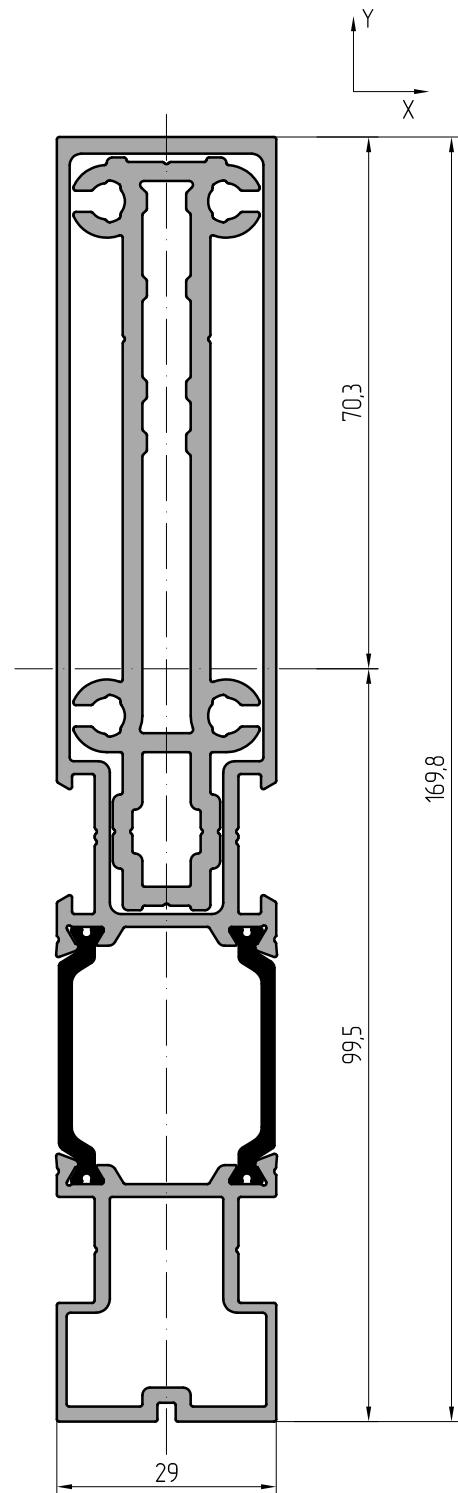
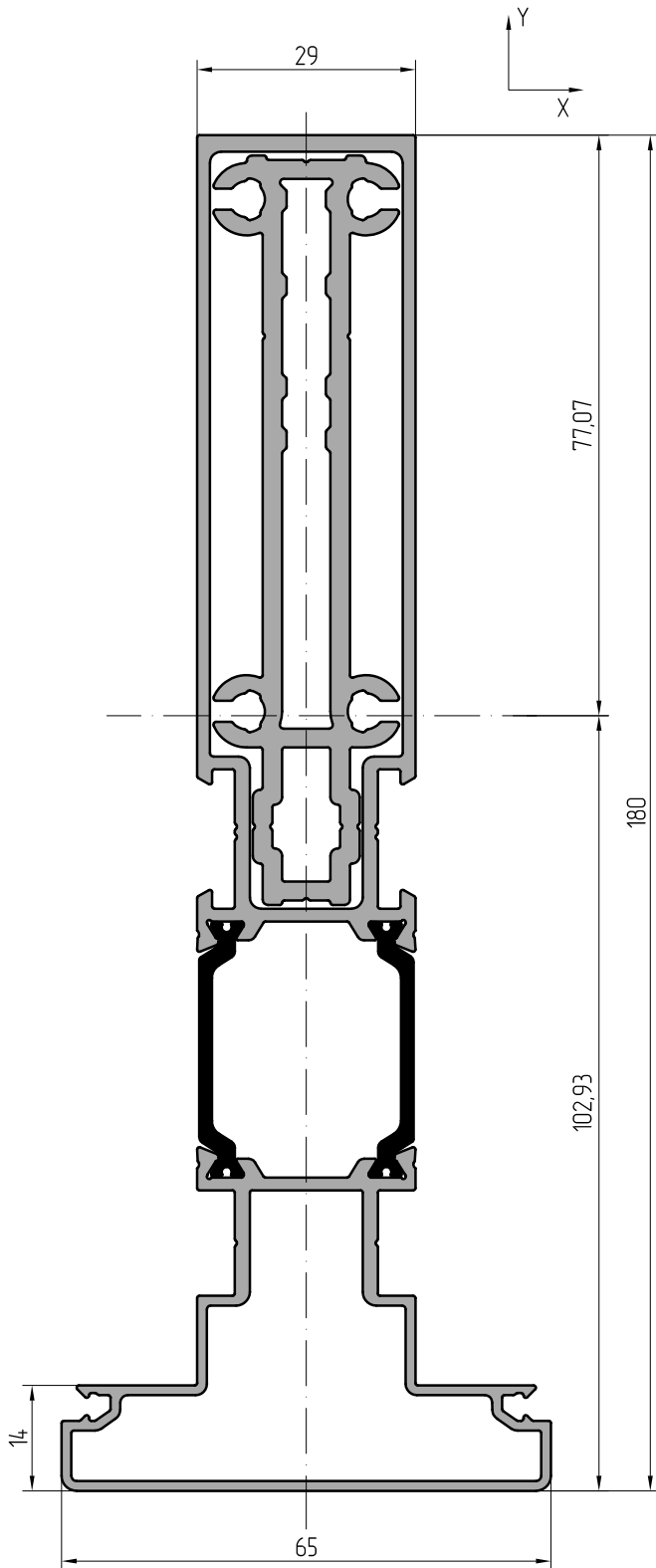






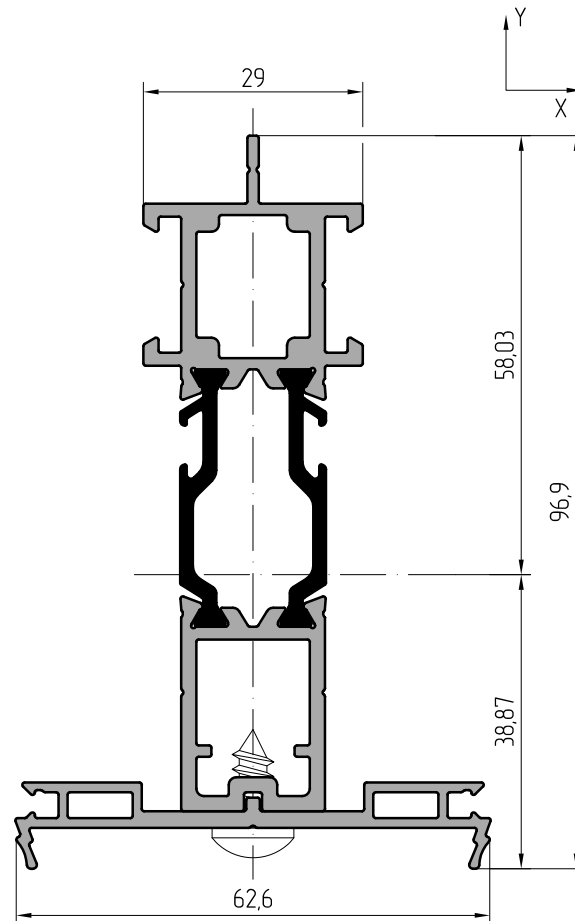
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ПРОФИЛИ УСИЛЕННЫЕ (1:1)



Масштаб 1:1	Усиленный профиль стойки 180 мм	Масштаб 1:1	Усиленный профиль стойки 169,8 мм
AYPC.IGF65.0101	Артикул профиля	AYPC.IGF65.0102	Артикул профиля
AYPC.IGF65.0301	Артикул профиля	AYPC.IGF65.0301	Артикул профиля
4,474 кг	Теоретическая масса 1 п.м	4,211 кг	Теоретическая масса 1 п.м
557,3 мм	Внешний периметр	455,3 мм	Внешний периметр
13,949 см ²	Площадь сечения	12,910 см ²	Площадь сечения
307,6*см ⁴	Момент инерции Ix	261,87*см ⁴	Момент инерции Ix
20,26см ⁴	Момент инерции Iy	11,85см ⁴	Момент инерции Iy

*Характеристики приведены для профилей длиной 3,2м.



Масштаб 1:1	Профиль ригеля с прижимной планкой
AYPC.IGF65.0202	Артикул профиля
AYPC.IGF65.0601	Артикул профиля
1,943 кг	Теоретическая масса 1 п.м
416,7 мм	Внешний периметр
8,02 см ²	Площадь сечения
17,3* см ⁴	Момент инерции Ix
9,68 см ⁴	Момент инерции Iy

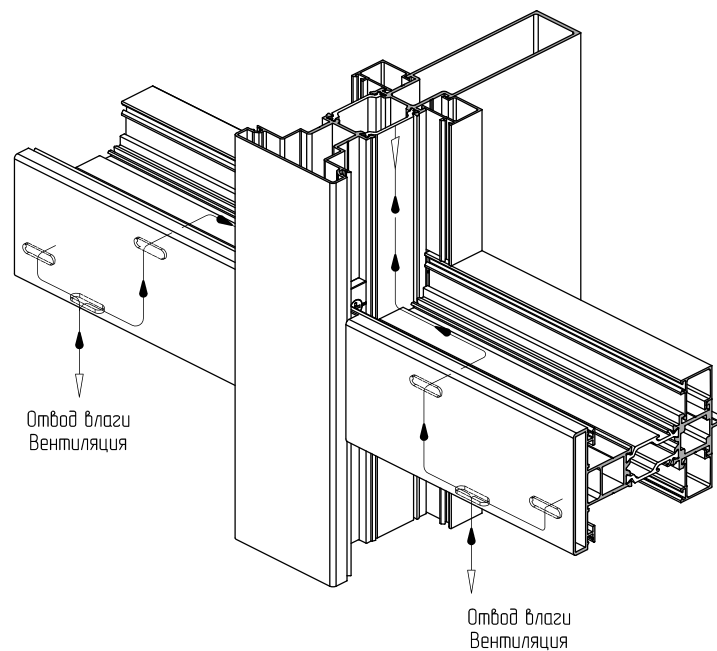
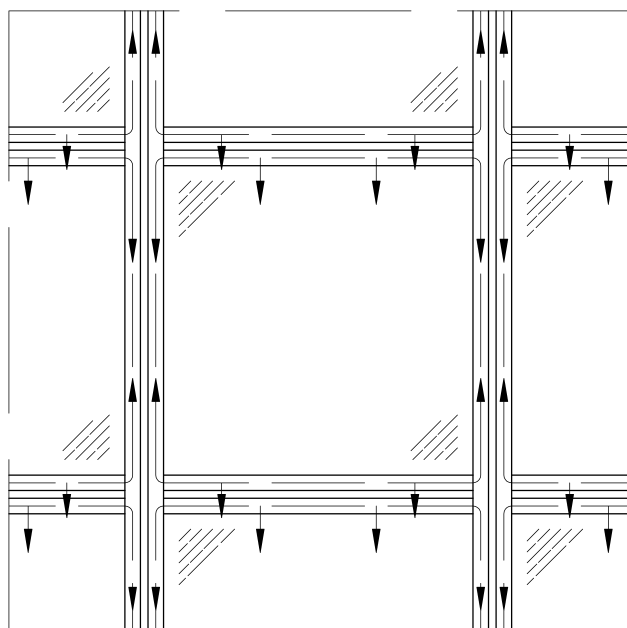
**Характеристика приведена для профилей длиной 1,2м.



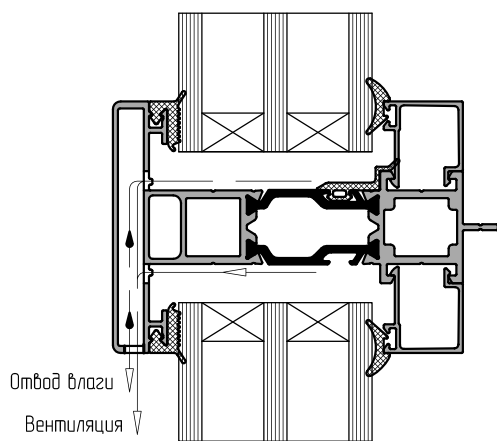
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

СХЕМА ВЕНТИЛЯЦИИ И ОТВОДА ВЛАГИ

Схема вентиляции и отвода влаги из области фальца стеклопакета для прямой прозрачной части конструкции фасада



 Для обеспечения отвода влаги и вентиляции необходимо сделать отверстия 5x20мм в профилях ригелей



Профиль стойки

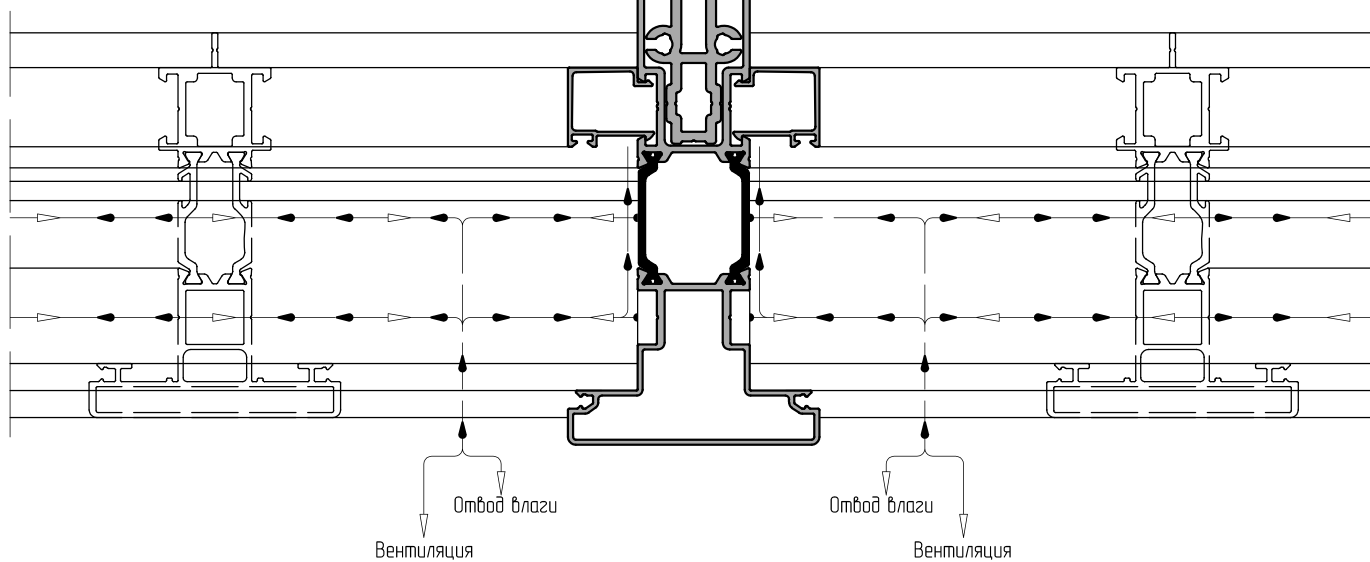
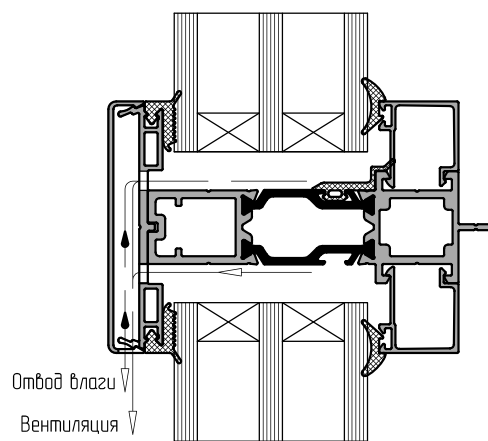
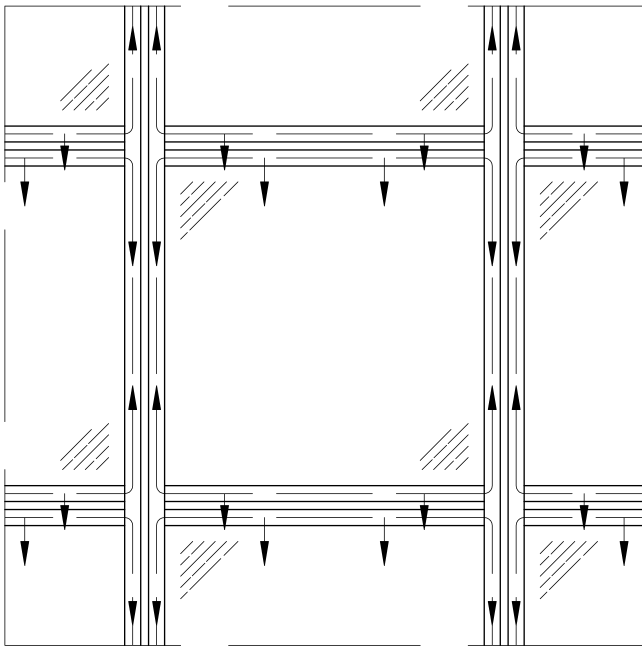
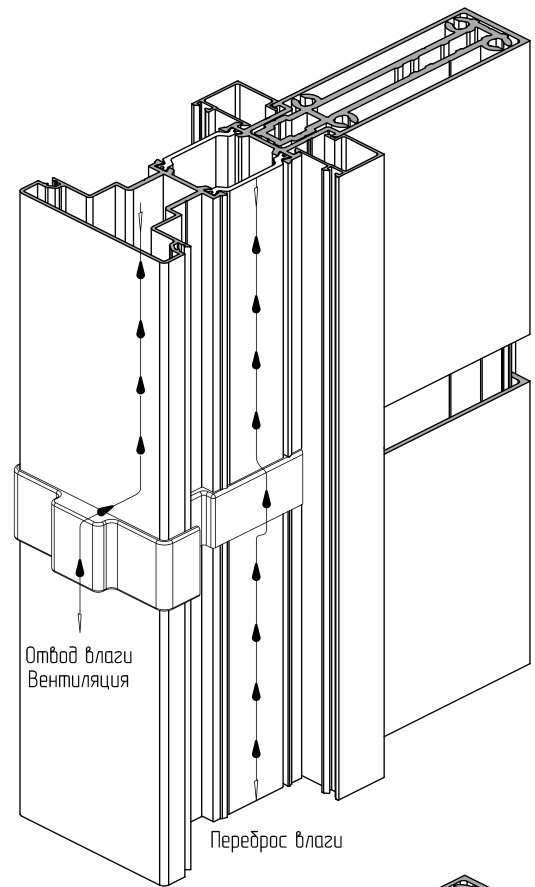


Схема вентиляции и отвода влаги из области фальца стеклопакета для прямой части конструкции фасада



Переброс влаги и обмен воздуха реализован в зоне соединения стоек.



Переброс влаги

Профиль стойки

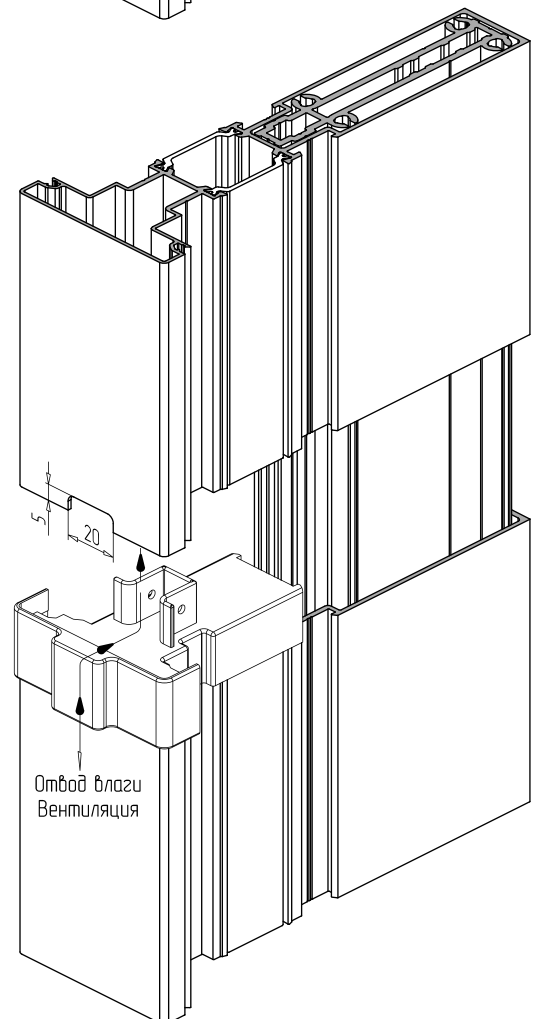
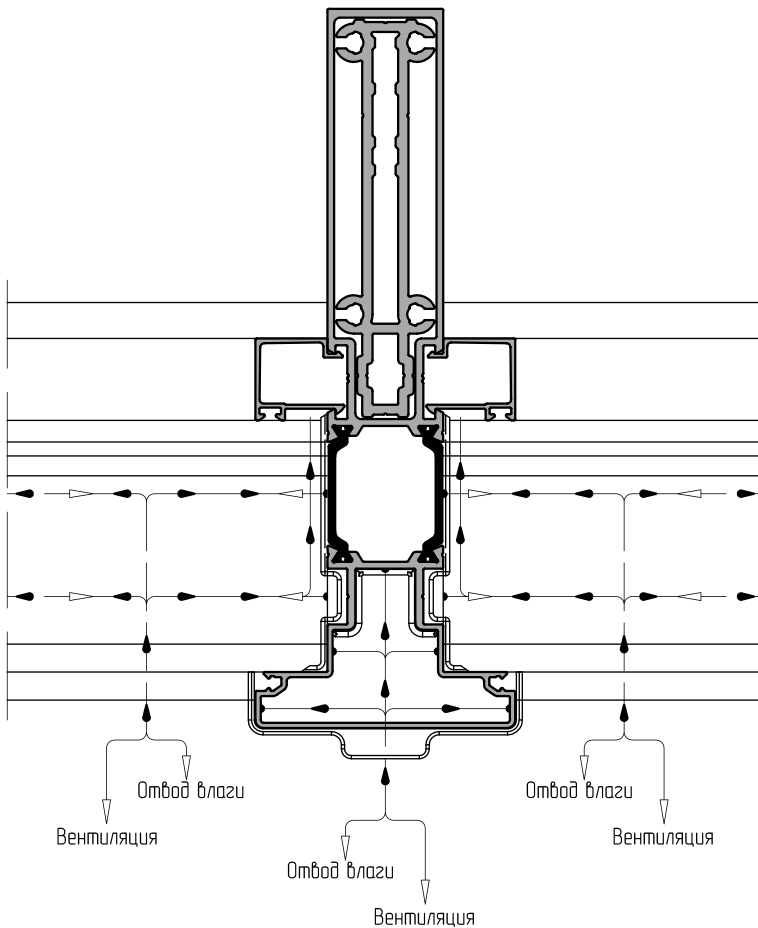


Схема вентиляции и отвода влаги из области фальца стеклопакета для прямой части конструкции фасада

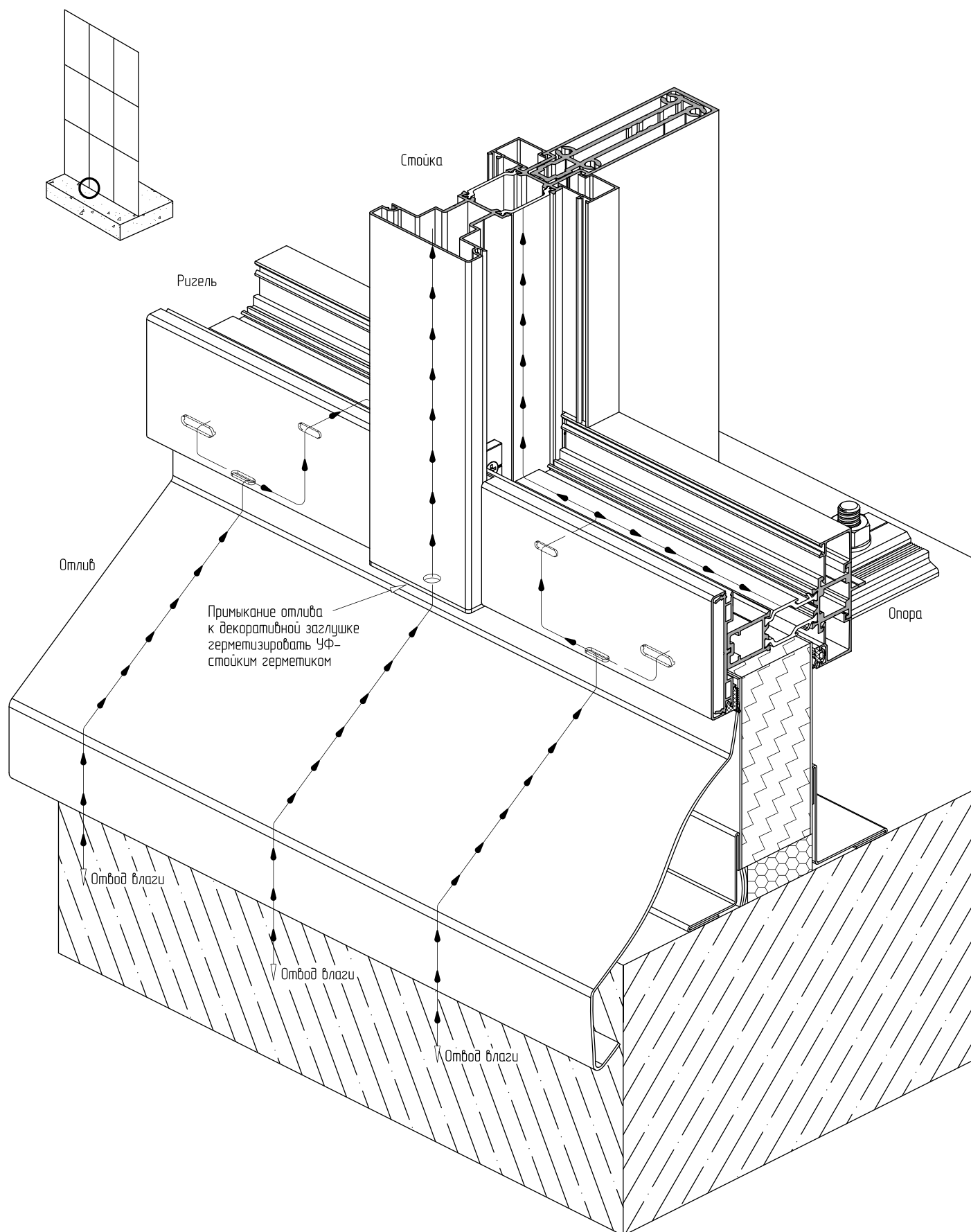
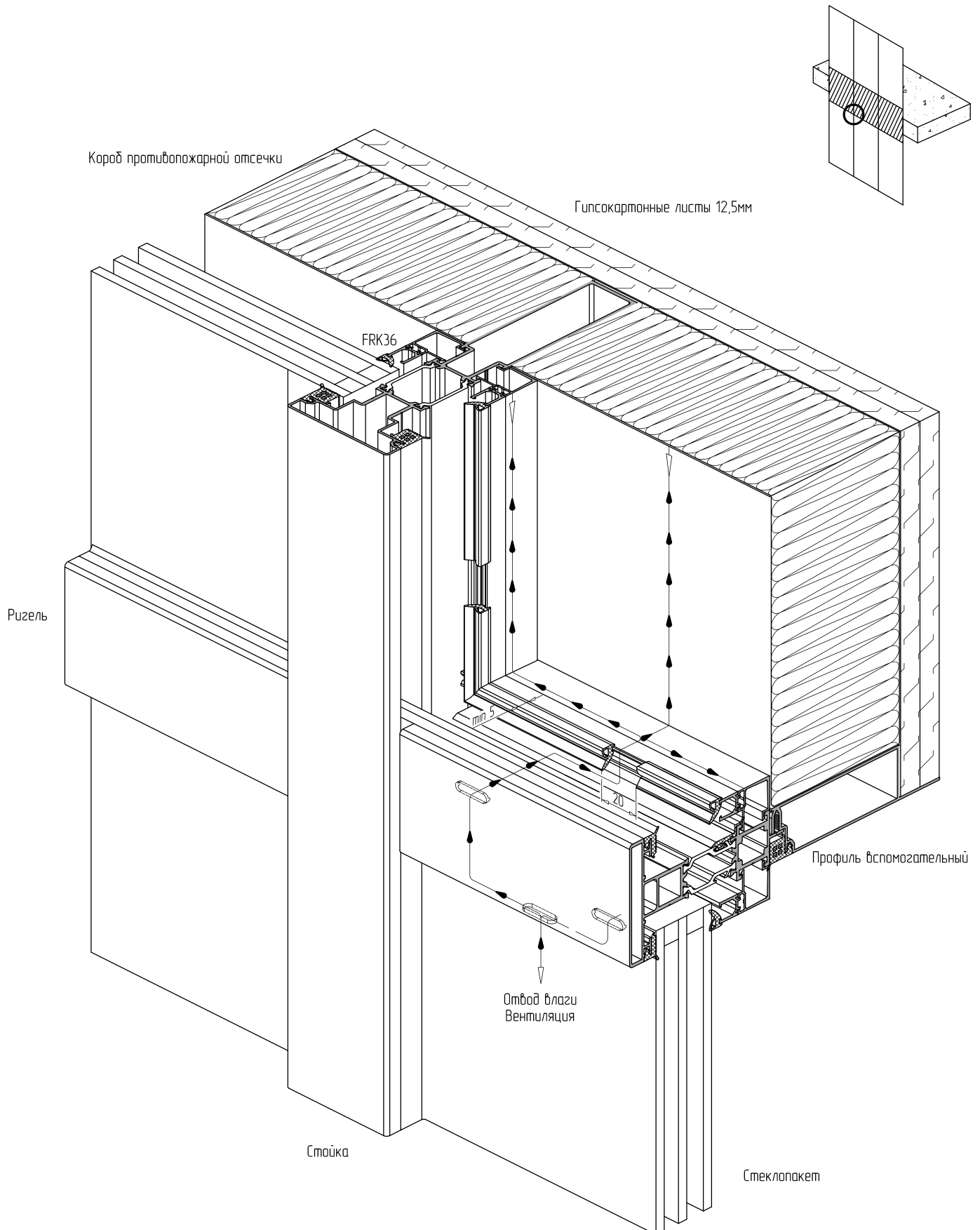
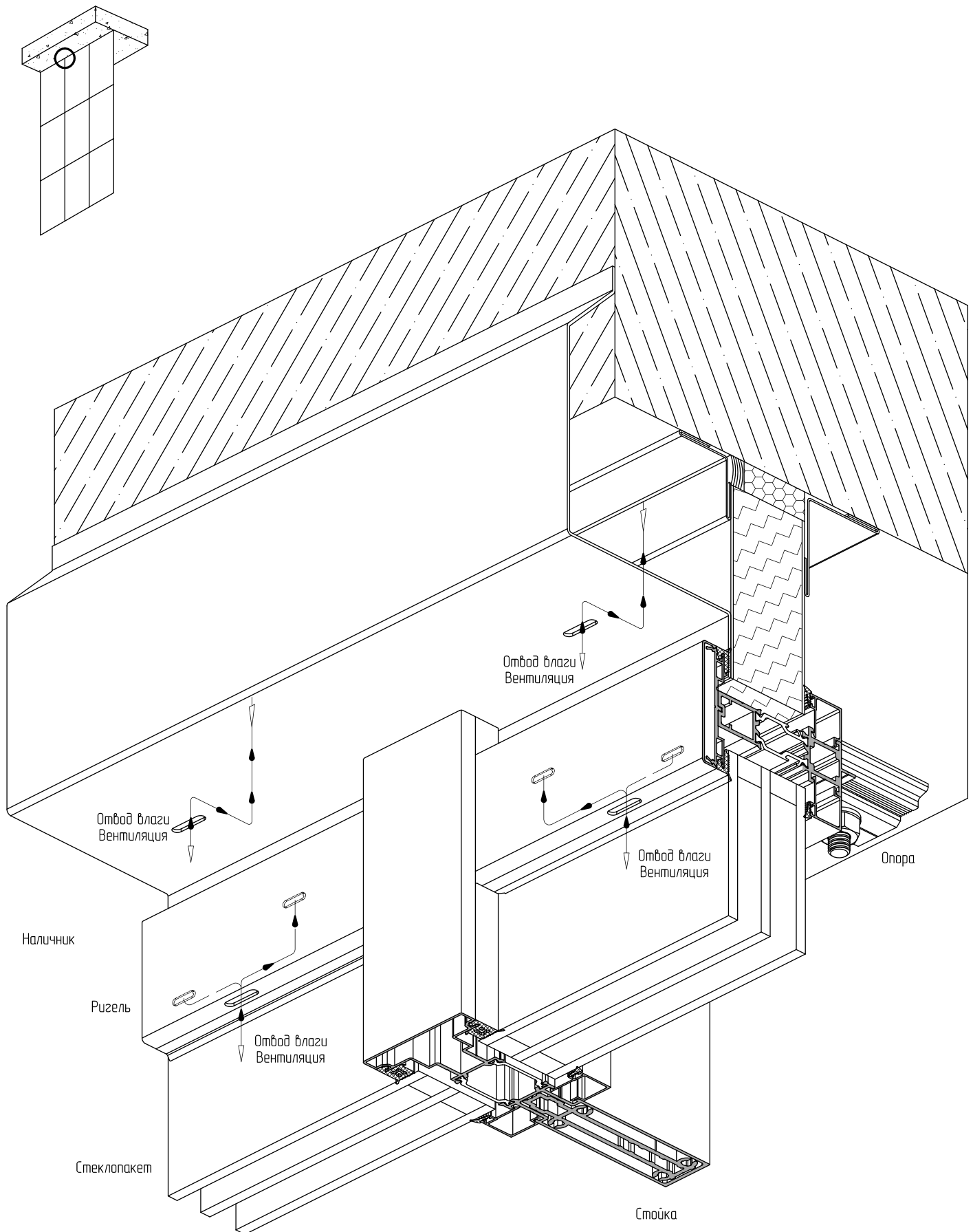


Схема вентиляции и отвода влаги из области фальца стеклопакета для прямой непрозрачной части конструкции фасада



Для обеспечения отвода конденсата и вентиляции в глухих простенках выполнить прорезы в уплотнителях вертикальных и горизонтальных штапиков с шагом 500мм, отступив 150мм от осей ригелей и стоек.

Схема вентиляции и отвода влаги из области фальца стеклопакета для прямой части конструкции фасада

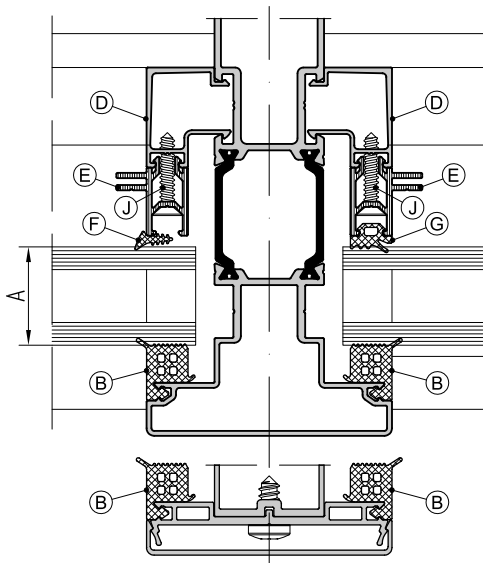




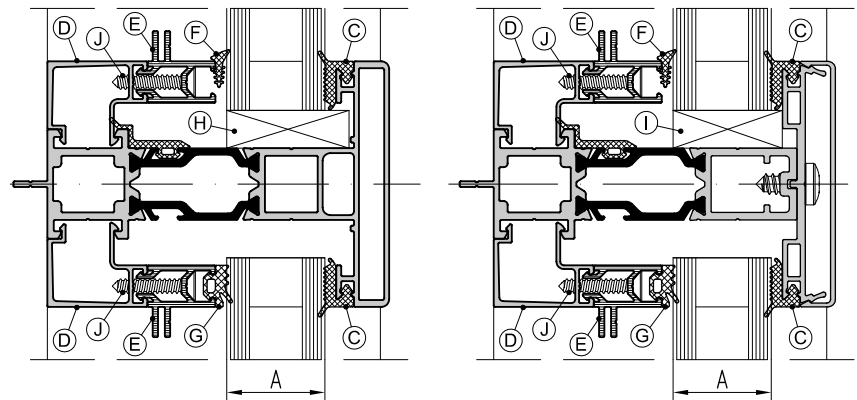
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ТАБЛИЦА ОСТЕКЛЕНИЯ

Стойки



Ригеля



Толщина заполнения	Уплотнитель на стойке	Уплотнитель на ригеле	Профиль штапика	Профиль доборный	Уплотнитель при установке с/п изнутри	Уплотнитель при установке с/п снаружи и при замене с/п	Подкладка под стеклопакет на ригеле АУРС IGF65 0201	Подкладка под стеклопакет на ригеле АУРС IGF65 0202	Винт самонарез \varnothing 3,9 DIN 7982
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
4 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	2хАУРС F50 0901	FRK 36	FRK 16	100x12x10	100x12x10	x45
6 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	2хАУРС F50 0901	FRK 110	FRK 15	100x12x10	100x12x10	x45
8 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	2хАУРС F50 0901	FRK 37	FRK 14	100x12x10	100x12x10	x45
10 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	АУРС F50 0903	FRK 36	FRK 16	100x22x10	100x12x10	x38
12 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	АУРС F50 0903	FRK 110	FRK 15	100x22x10	100x12x10	x38
14 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	АУРС F50 0903	FRK 37	FRK 14	100x22x10	100x12x10	x38
16 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0903	FRK 36	FRK 16	100x26x10	100x22x10	x38
18 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0903	FRK 110	FRK 15	100x26x10	100x22x10	x38
20 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0903	FRK 37	FRK 14	100x26x10	100x22x10	x38
22 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0902	FRK 36	FRK 16	100x32x10	100x26x10	x32
24 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0902	FRK 110	FRK 15	100x32x10	100x26x10	x32
26 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0902	FRK 37	FRK 14	100x32x10	100x26x10	x32
28 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0901	FRK 36	FRK 16	100x38x10	100x32x10	x25
30 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0901	FRK 110	FRK 15	100x38x10	100x32x10	x25
32 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0901	FRK 37	FRK 14	100x38x10	100x32x10	x25
34 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0702	FRK 36	FRK 16	100x44x10	100x38x10	x13
36 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0702	FRK 110	FRK 15	100x44x10	100x38x10	x13
38 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	АУРС F50 0702	FRK 37	FRK 14	100x44x10	100x38x10	x13
40 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	-	FRK 36	FRK 16	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0601*	-	FRK 36	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
42 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	-	FRK 110	FRK 15	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0601*	-	FRK 110	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
44 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0802	-	FRK 37	FRK 14	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0601*	-	FRK 37	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
46 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	-	FRK 36	FRK 16	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0602*	-	FRK 36	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
48 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	-	FRK 110	FRK 15	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0602*	-	FRK 110	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
50 мм	FRK 167	FRK 166	АУРС IGF65 0801	-	FRK 37	FRK 14	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-
	FRK 167	FRK 166	АУРС VC65 0602*	-	FRK 37	-	АУРС IGF65 0901	АУРС IGF65 0901	-

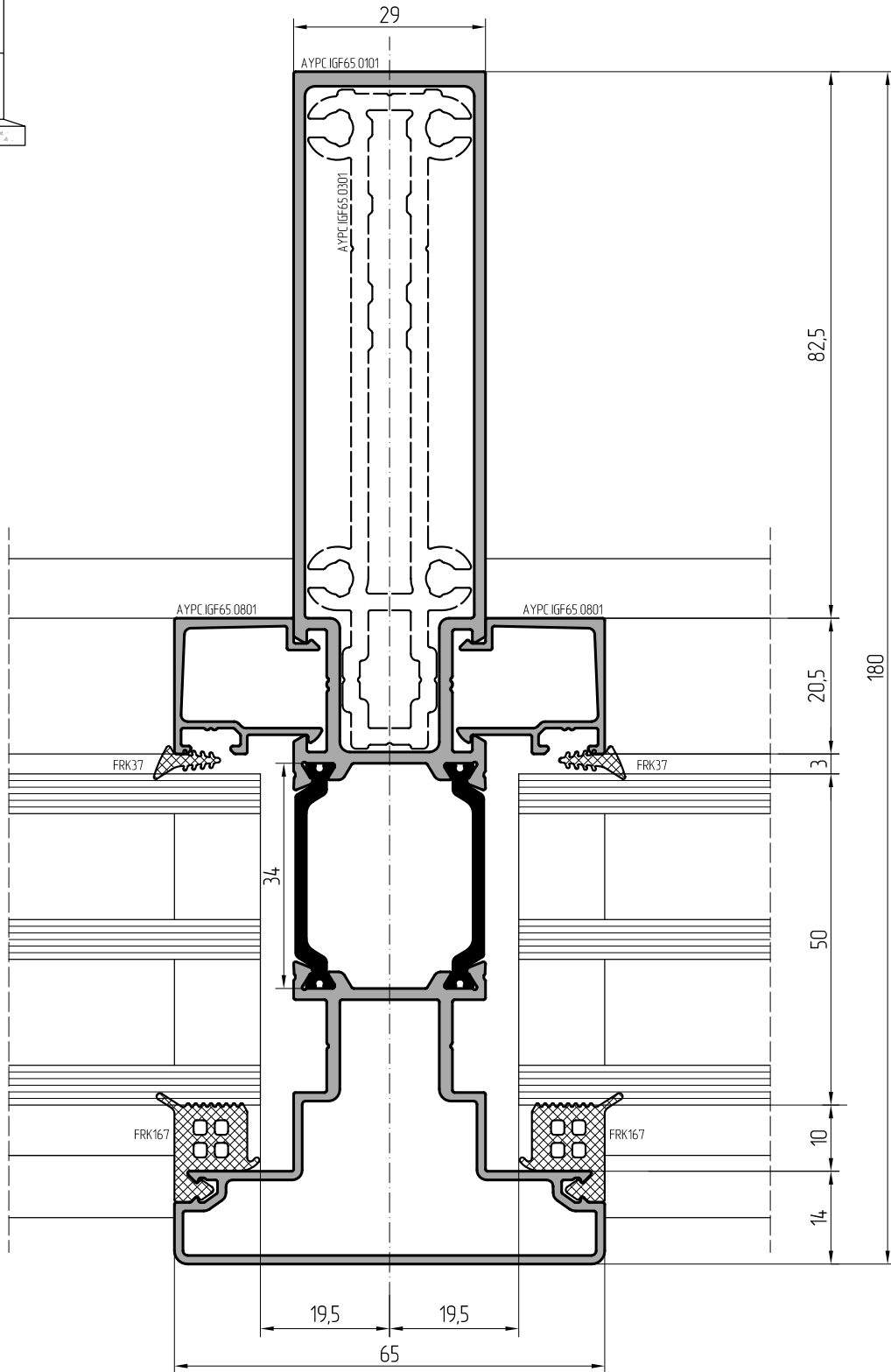
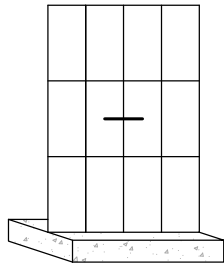
Данные, приведенные в таблице, являются справочными, их значения не являются единственно верными и предназначены для предварительных расчетов. При практическом использовании этих данных требуется проводить проверку правильности исходя из действительных параметров: точность изготовления заполнения (допуски); точность изготовления уплотнителей (допуски); условия установки уплотнителей и сборки конструкции, допуск профиля штапика и допуск на сборку комбинированного профиля. Для правильного функционирования конструкции уплотнитель необходимо устанавливать с натягом.

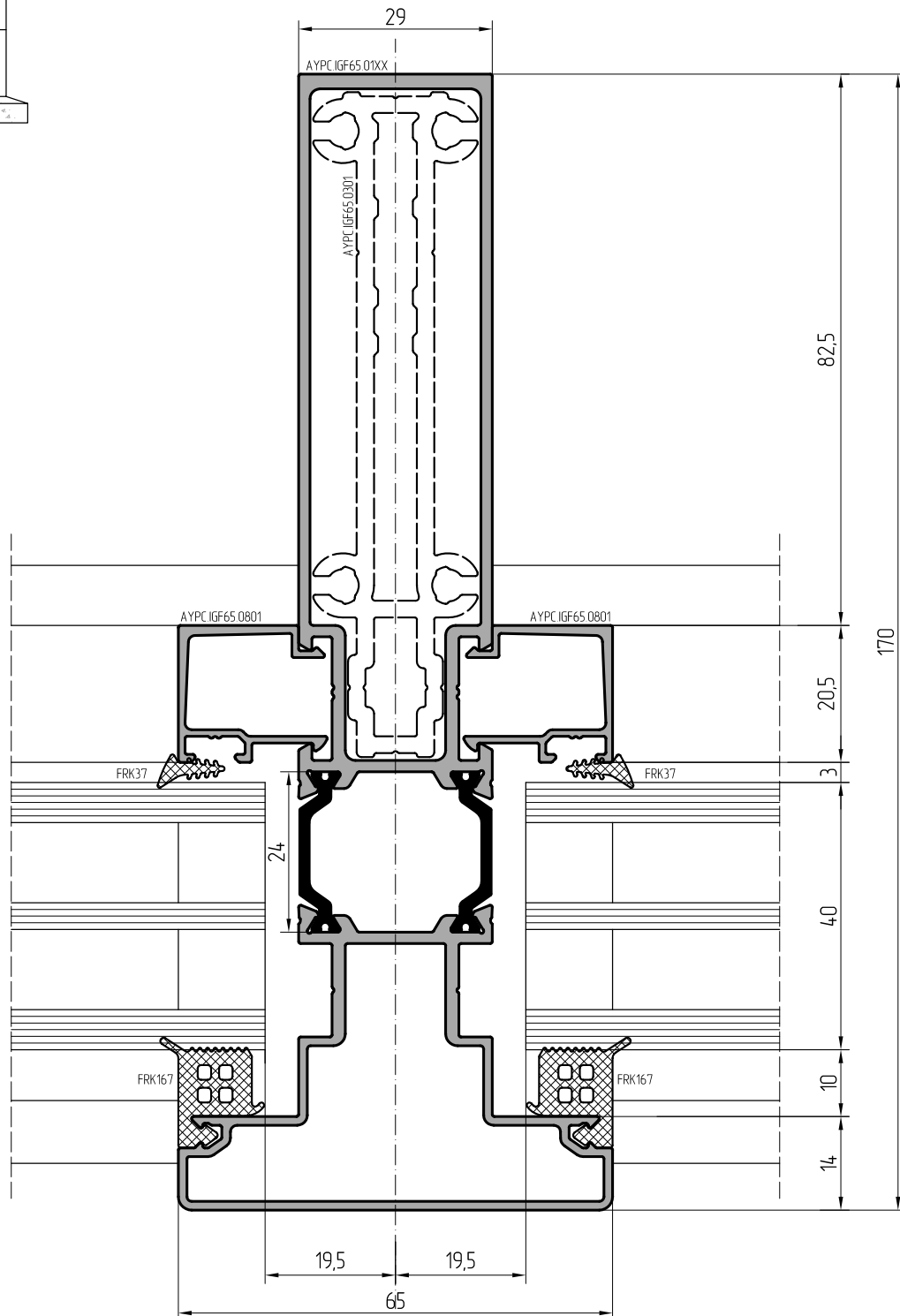
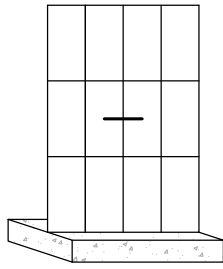
* Профили штапиков АУРС VC65 0601 и АУРС VC65 0602 не допускаются применять в простеночных зонах витражей.



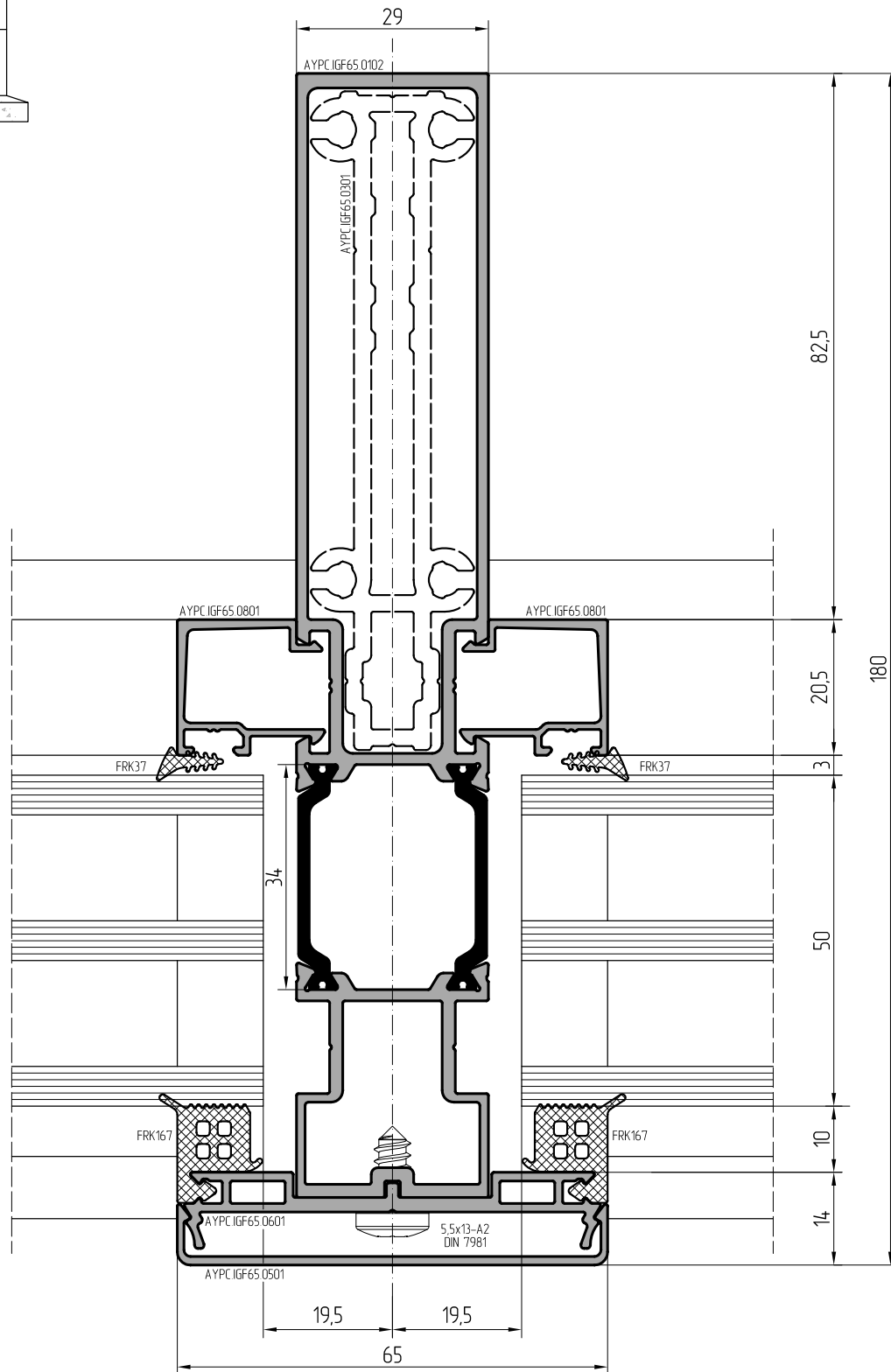
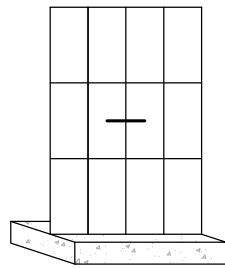
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

СЕЧЕНИЯ И УЗЛОВЫЕ РЕШЕНИЯ

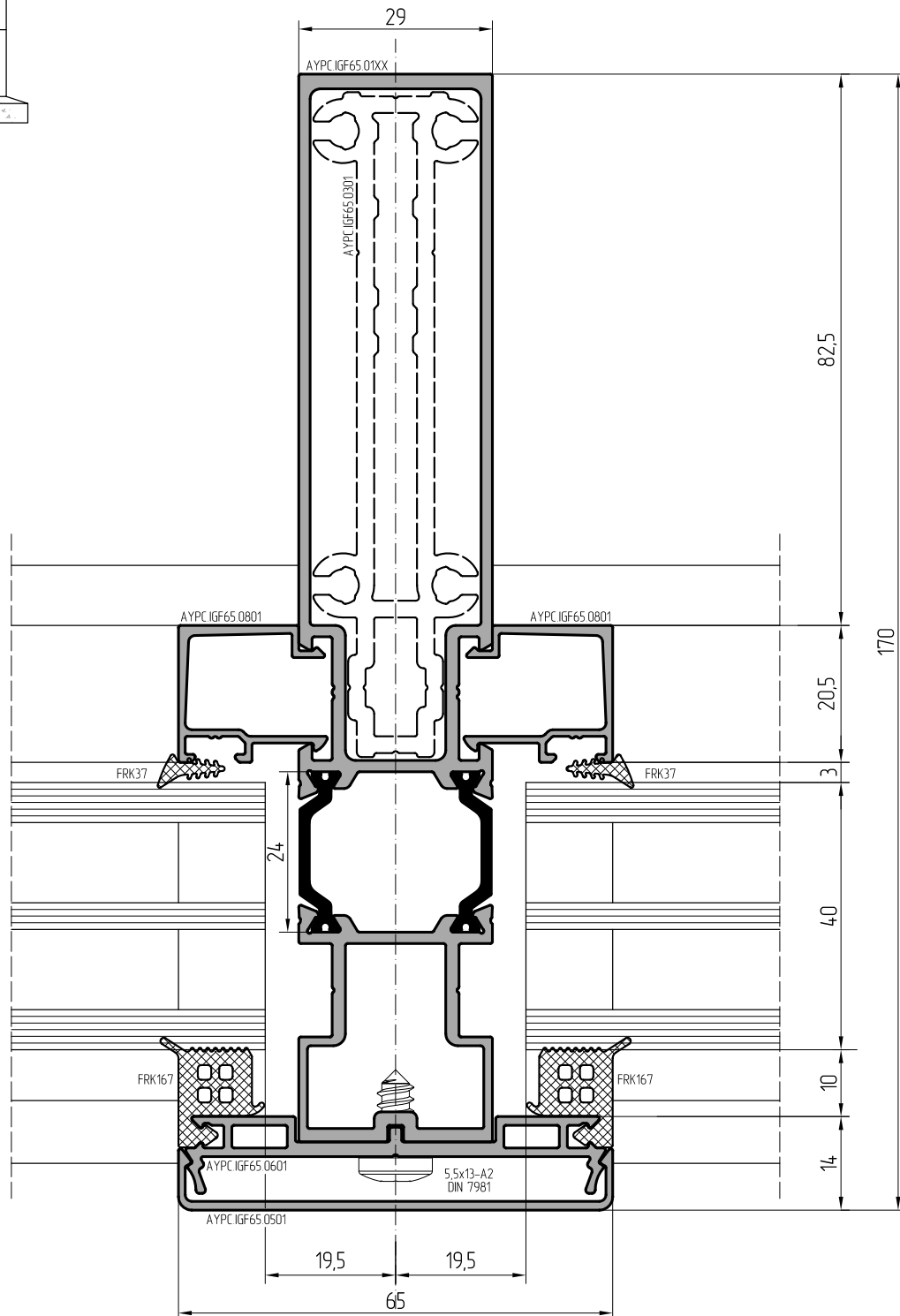
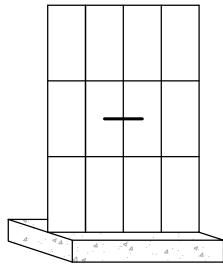




Проектное решение

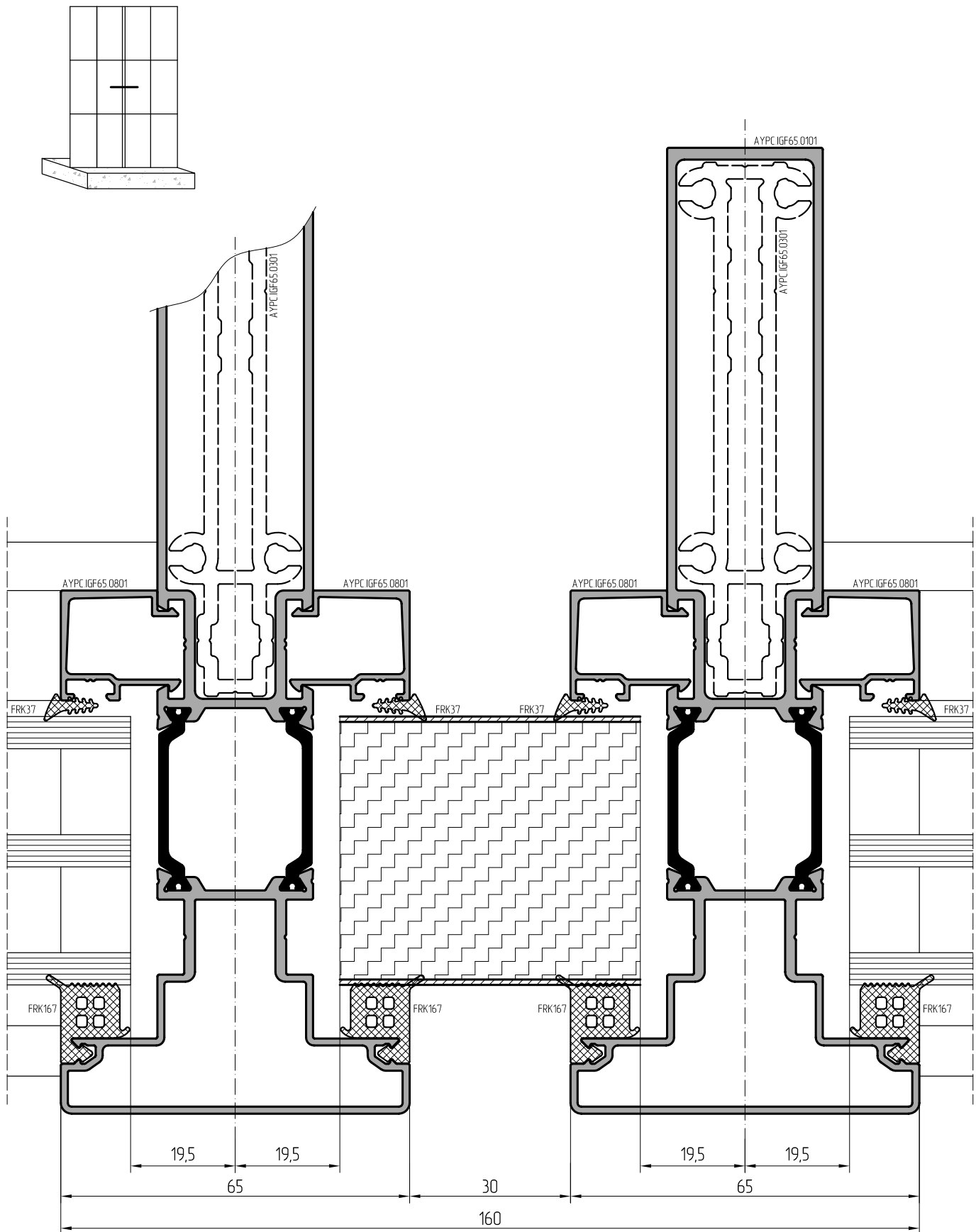


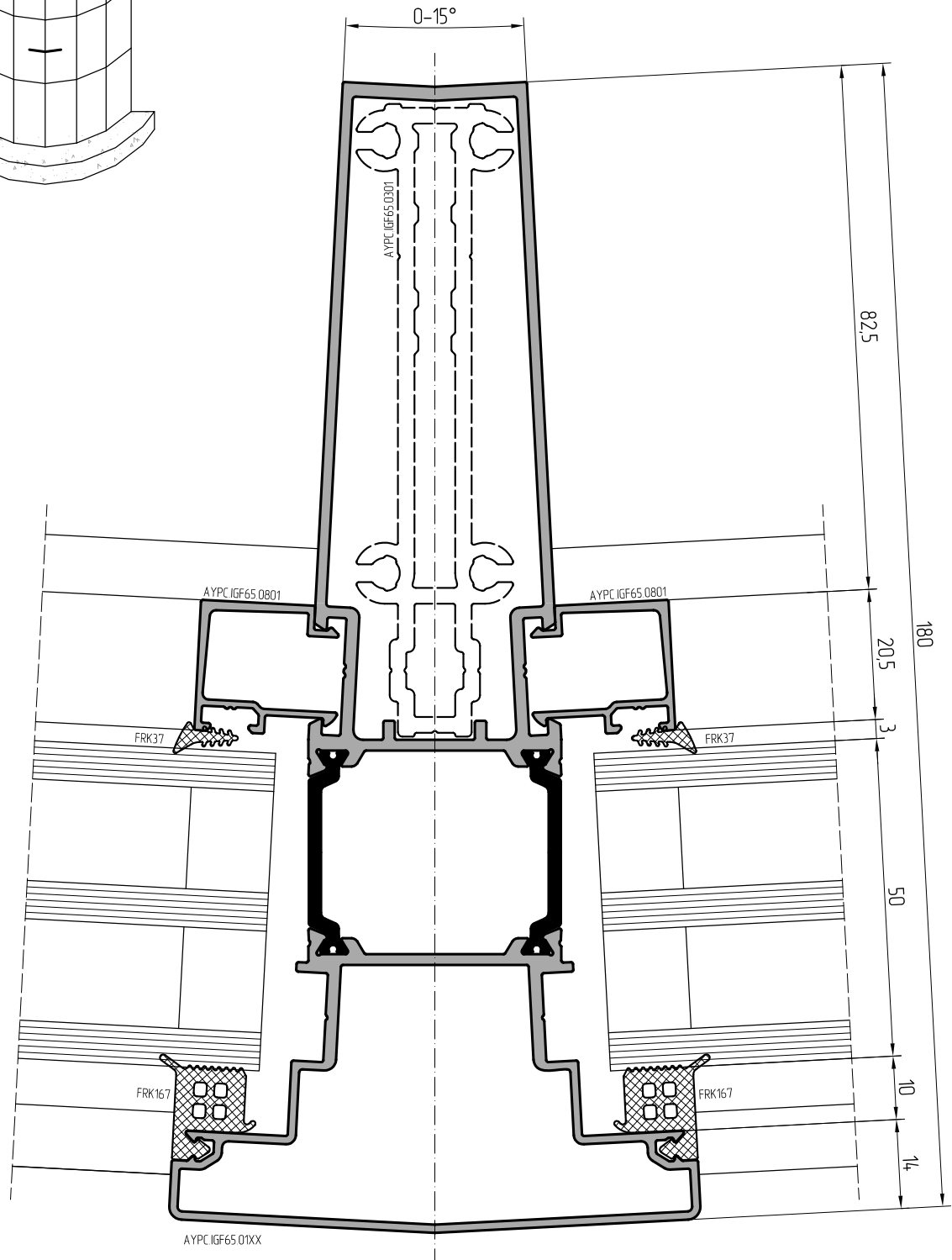
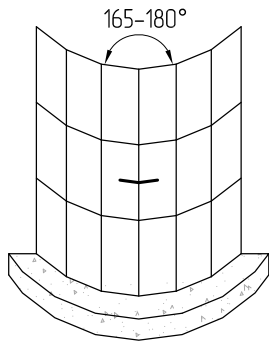
При повторной установке прижимной планки AYPC IGF65.0601 (например, после замены стеклопакета) необходимо в стойке и прижимной планке сверлить новые отверстия под самонарезающие винты. Старые отверстия – замазать бутиловым герметиком.



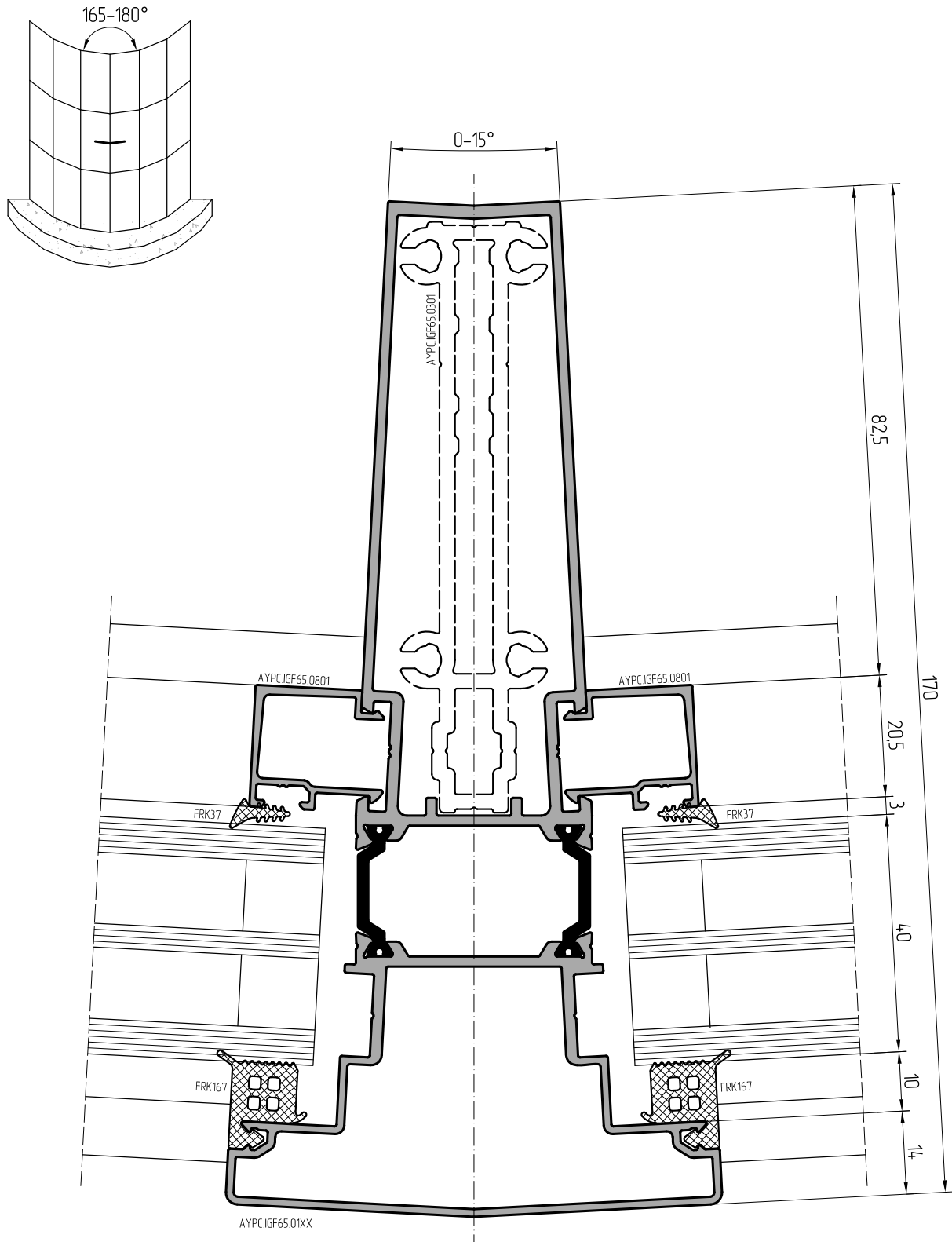
Проектное решение

При повторной установке прижимной планки AYPC IGF65.0601 (например, после замены стеклопакета) необходимо в стойке и прижимной планке сверлить новые отверстия под самонарезающие винты. Старые отверстия – замазать бутиловым герметиком.





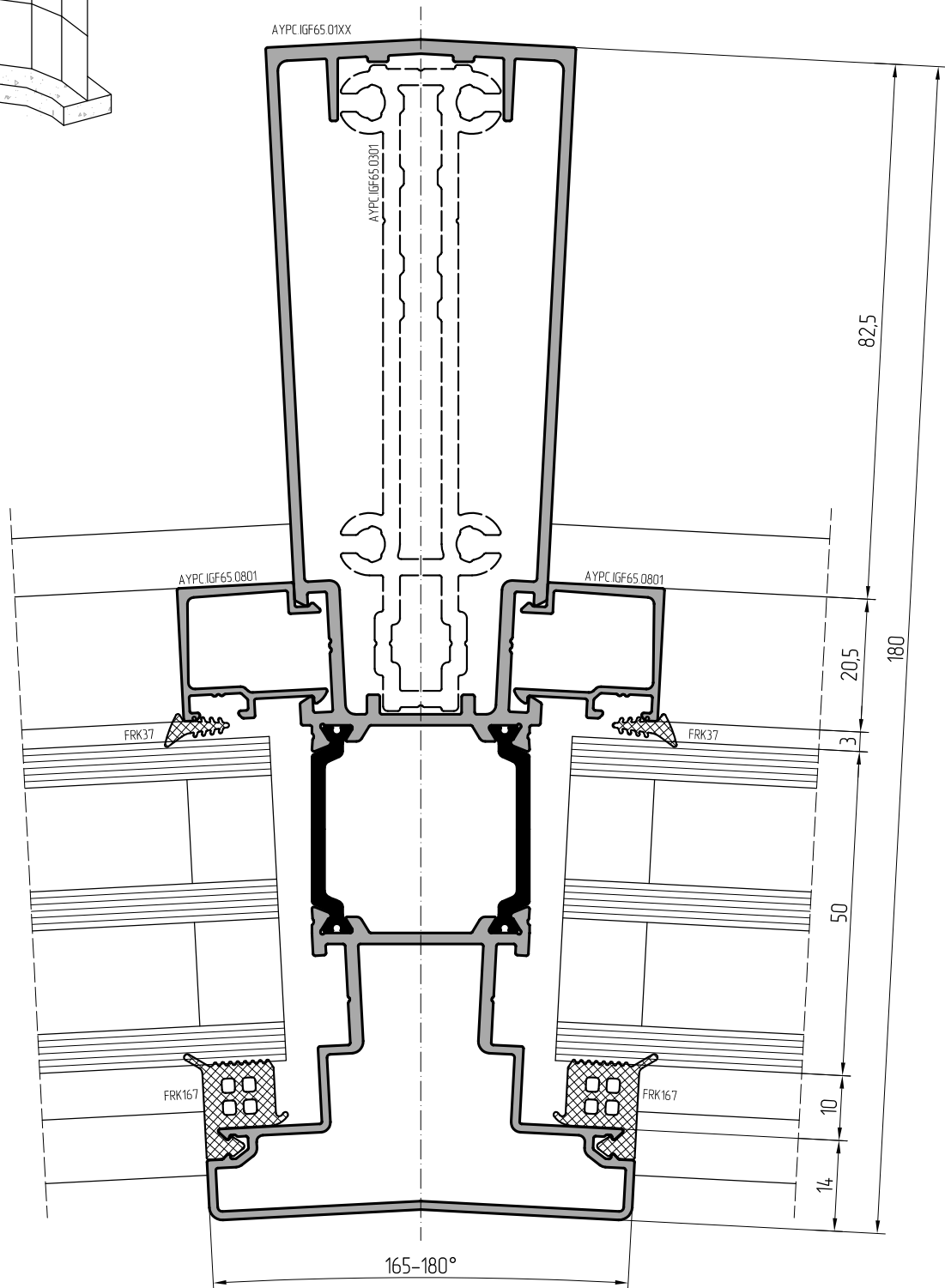
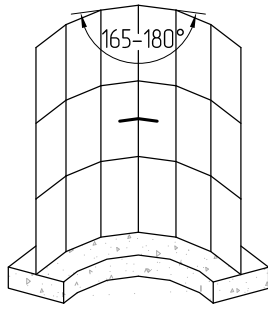
Проектное решение



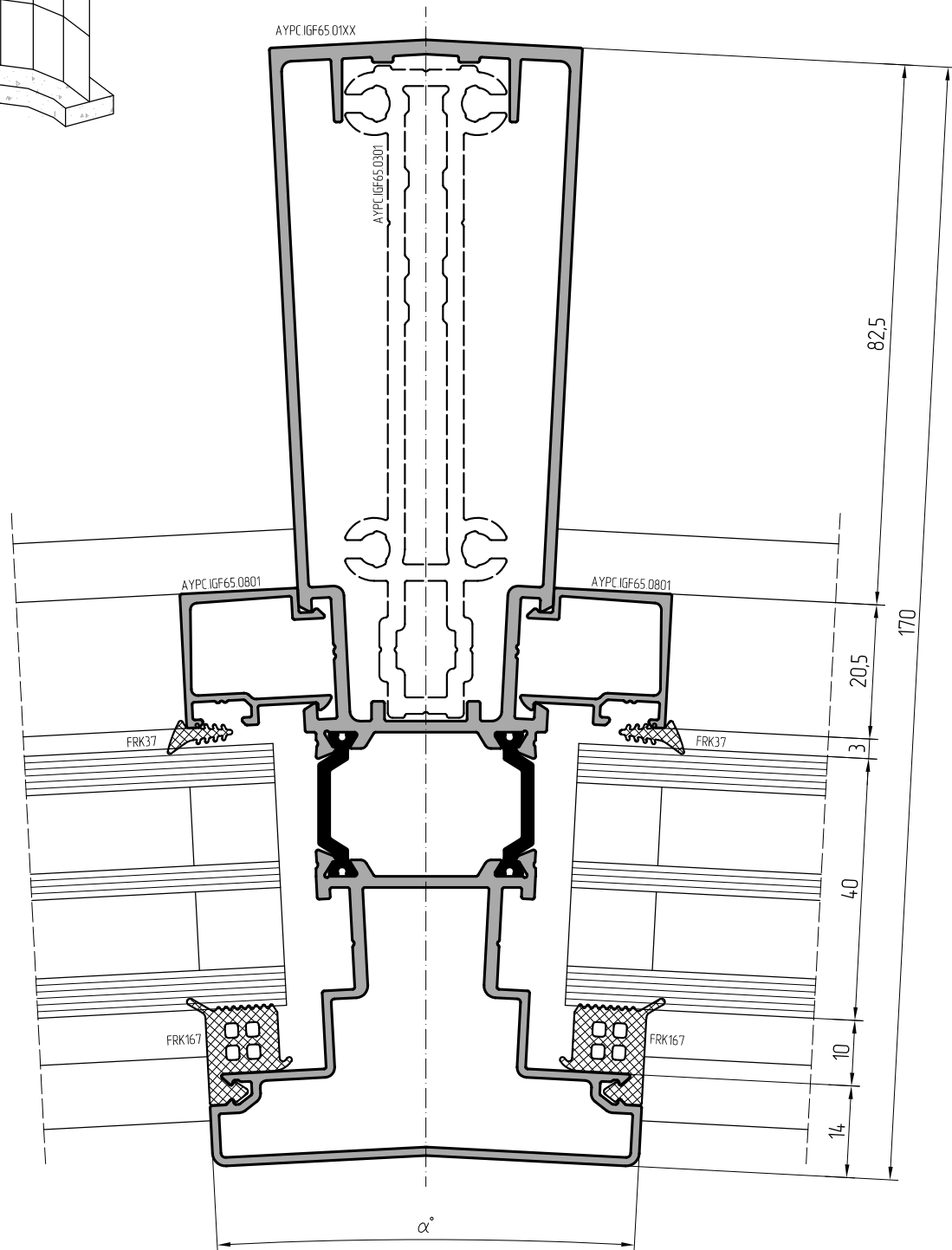
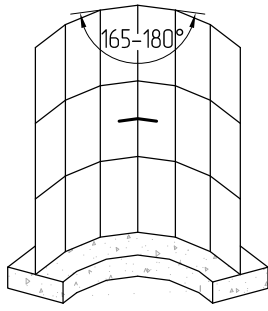
Проектное решение

Проектное решение

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ



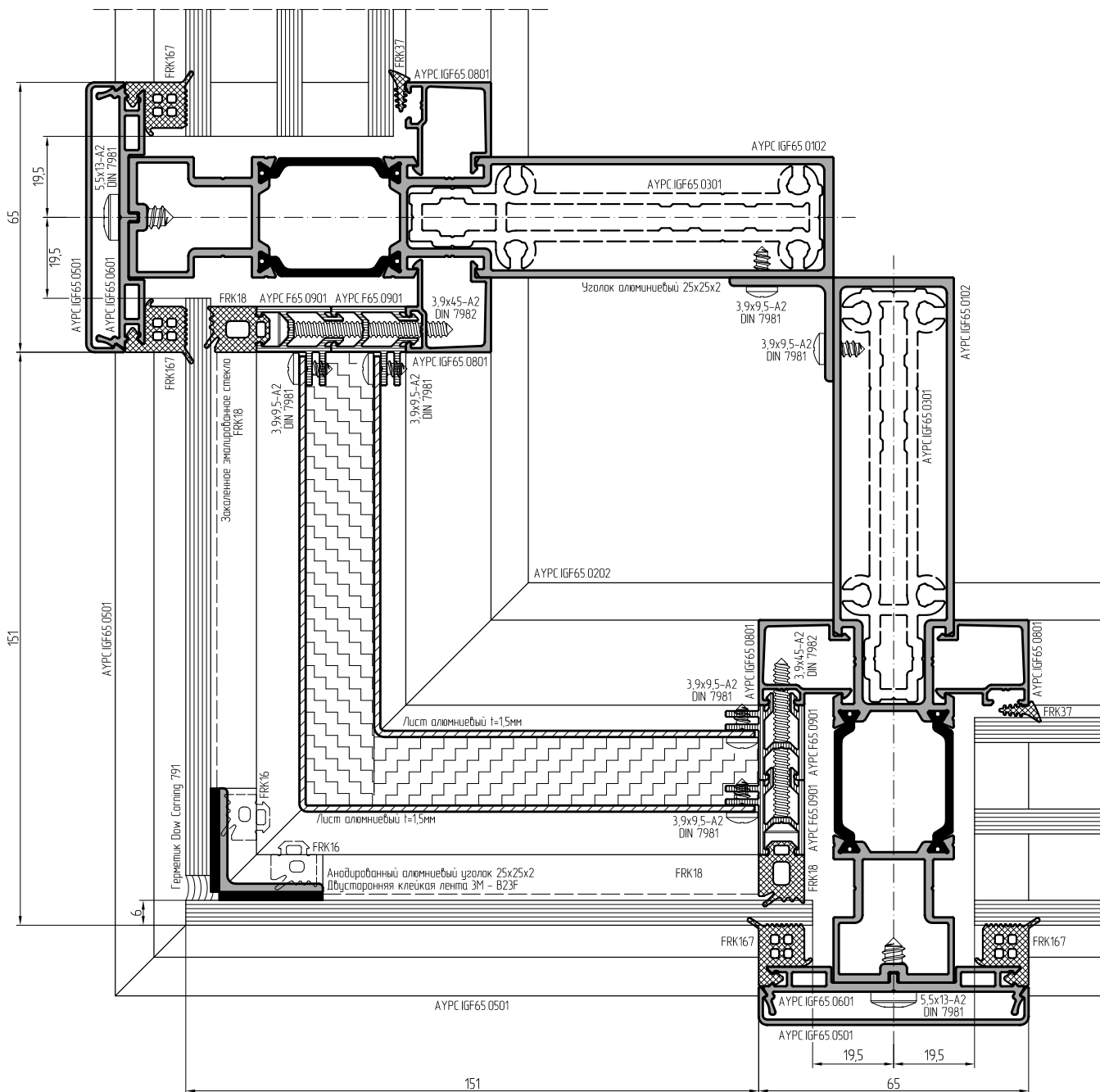
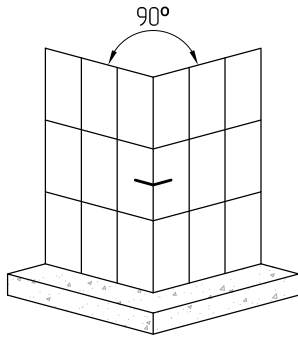
Проектное решение

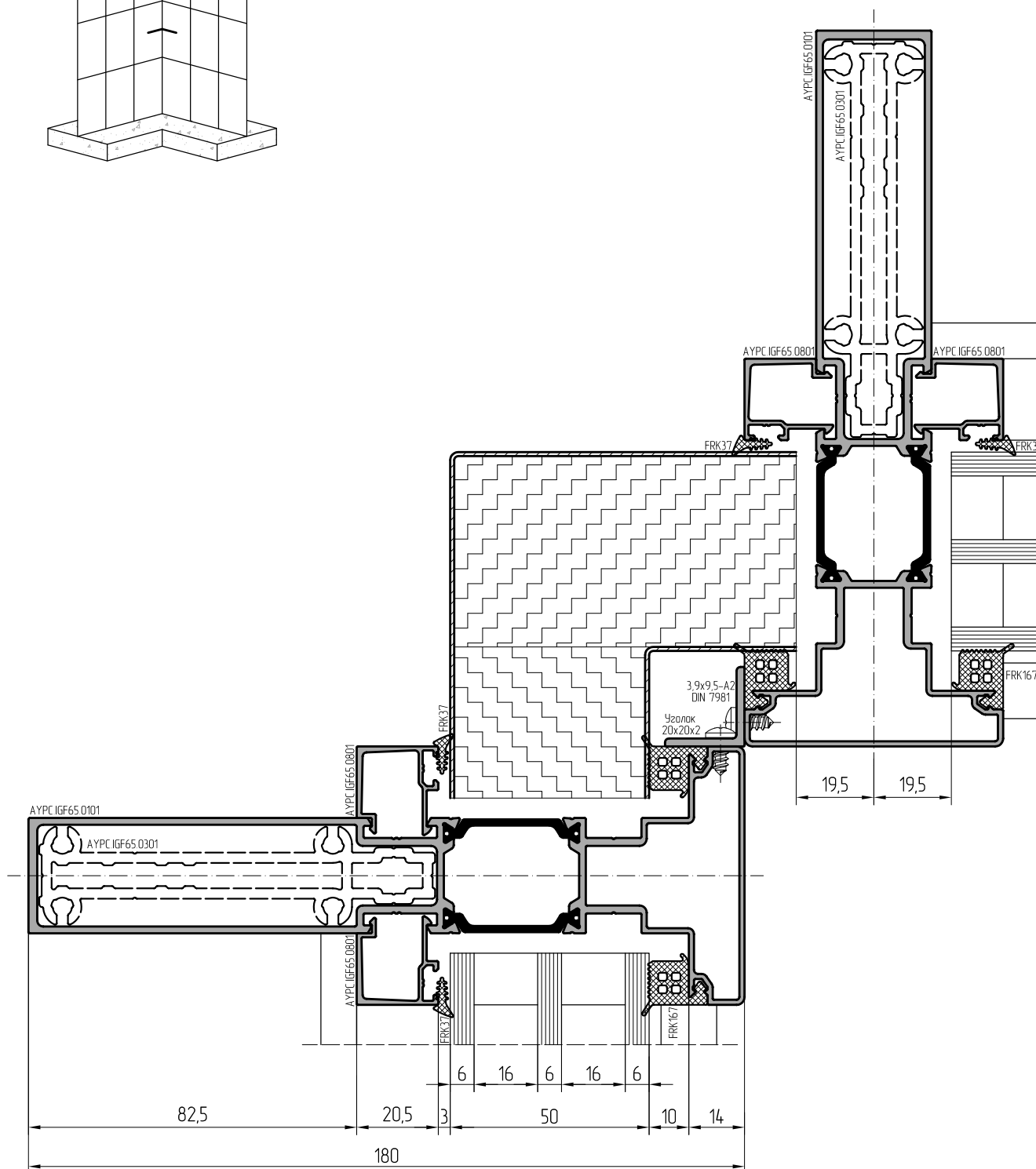
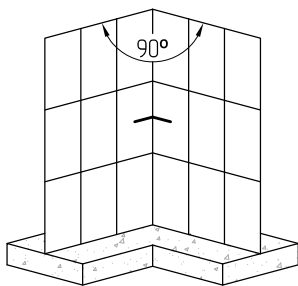


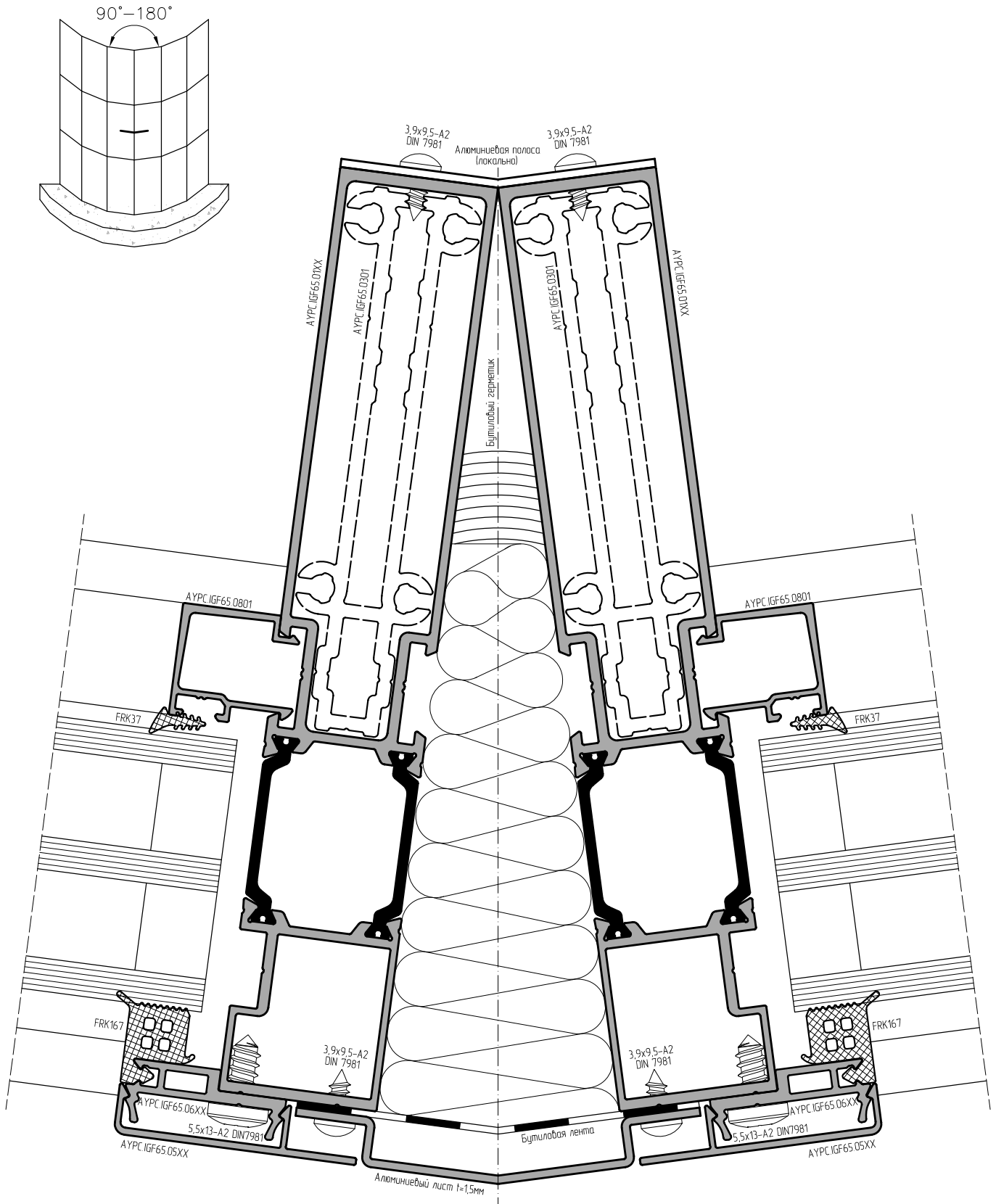
Проектное решение

Проектное решение

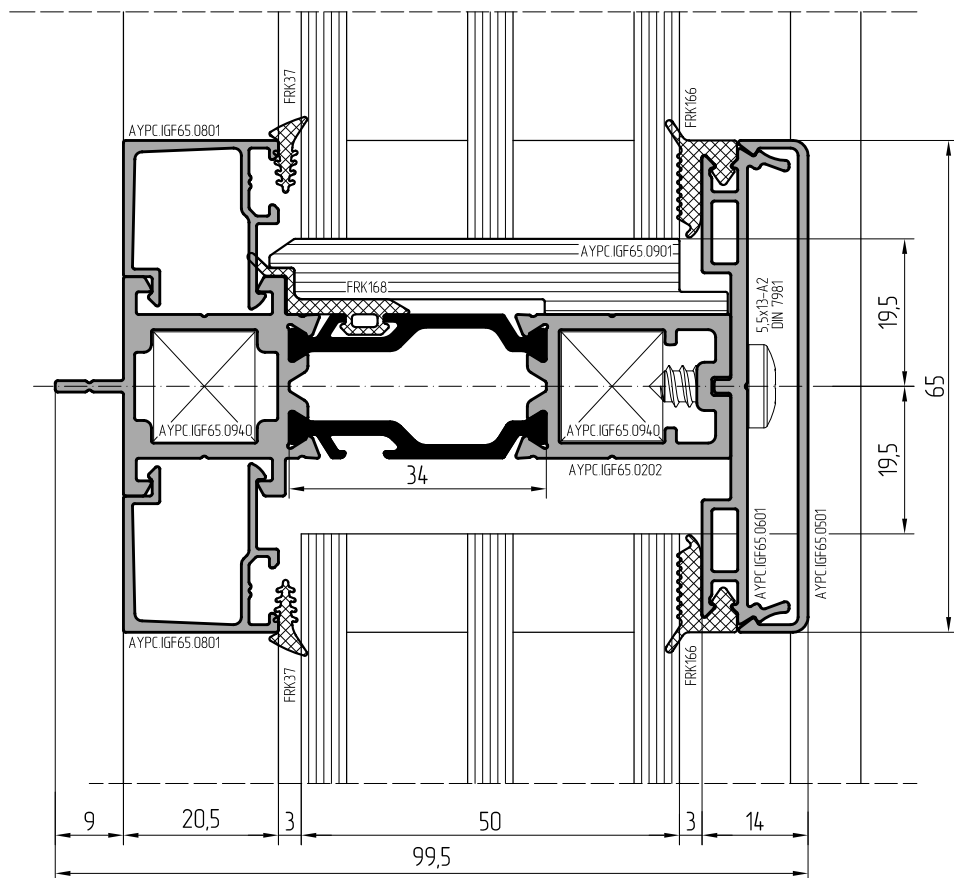
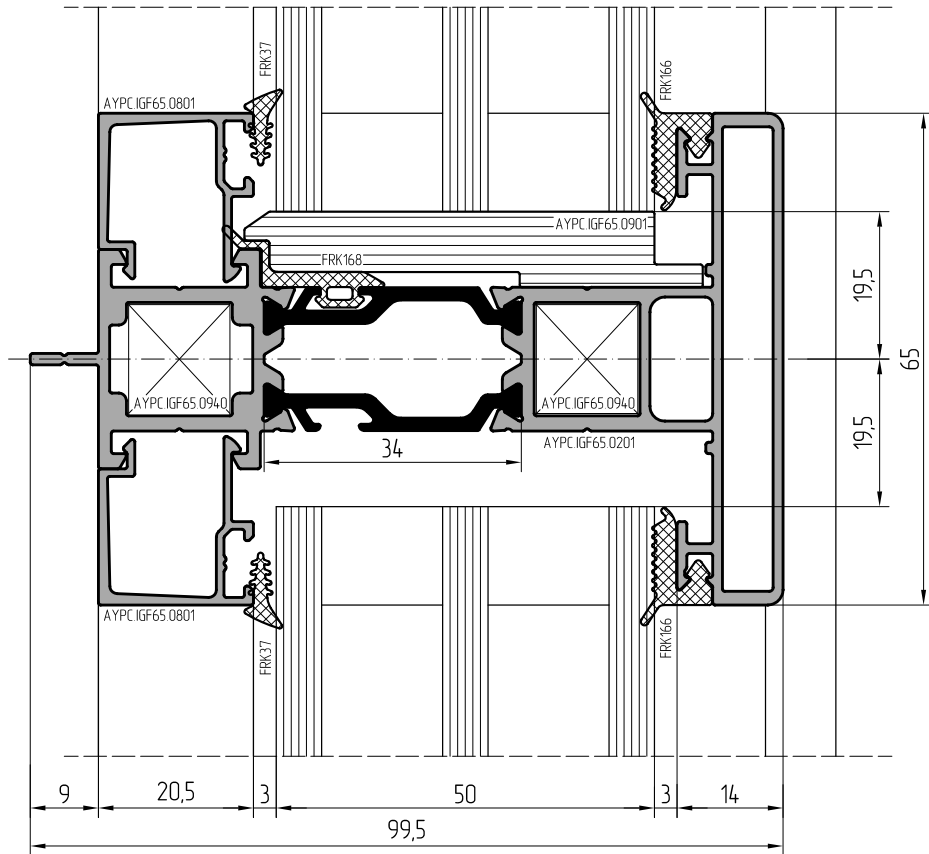
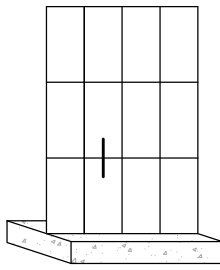
ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ



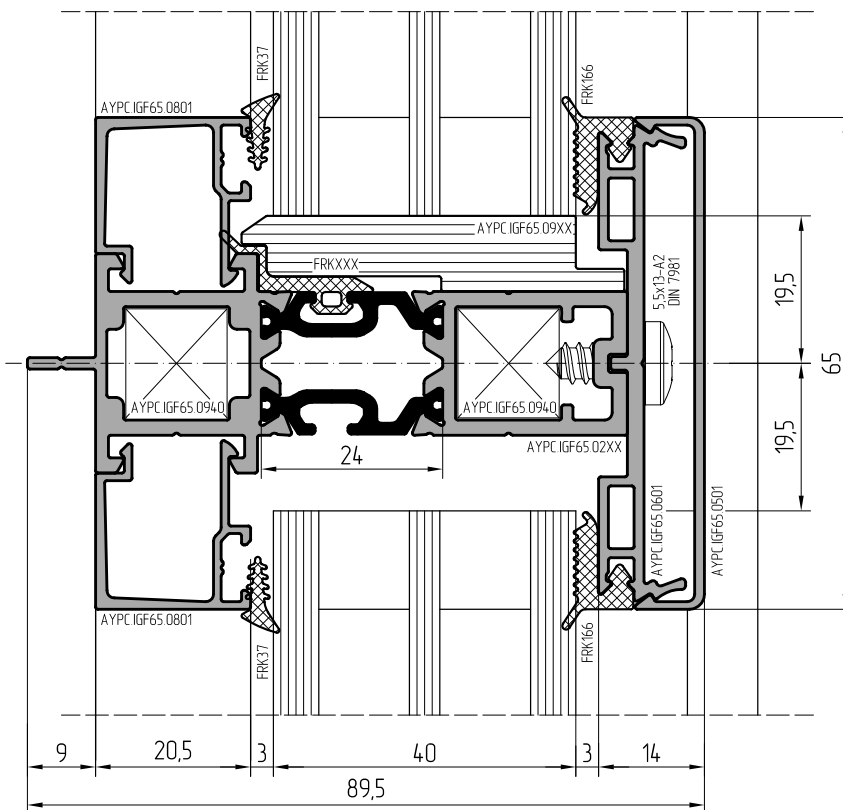
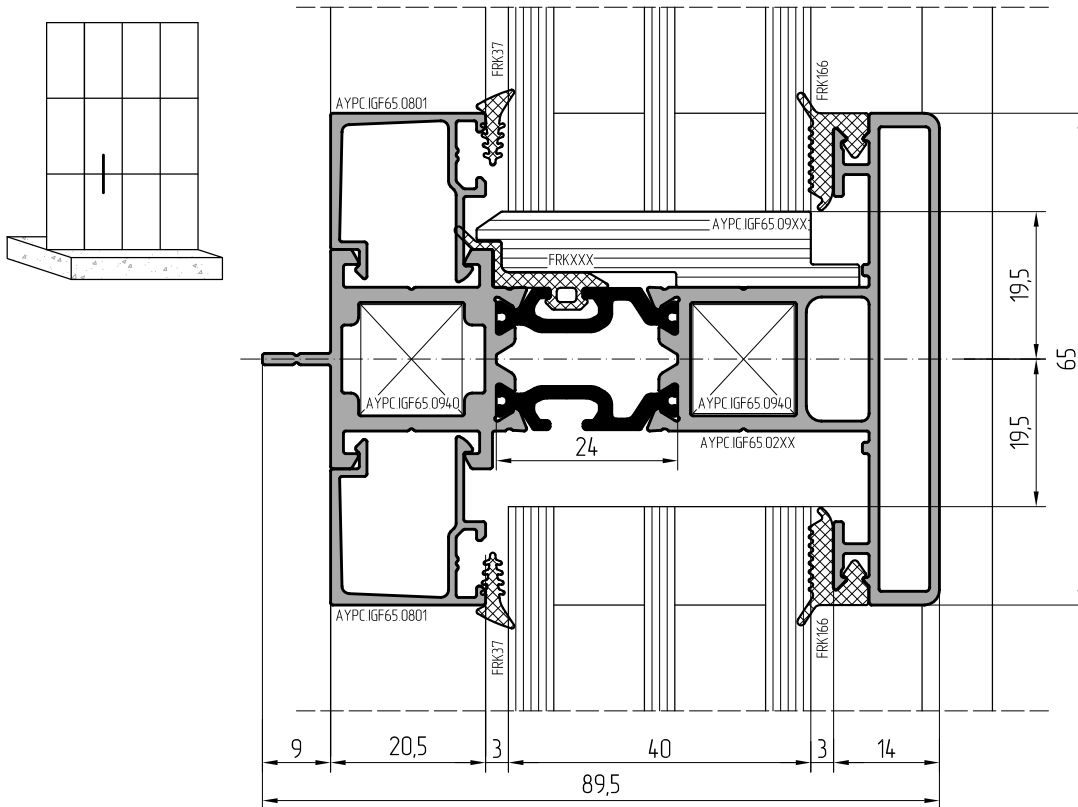




Проектное решение

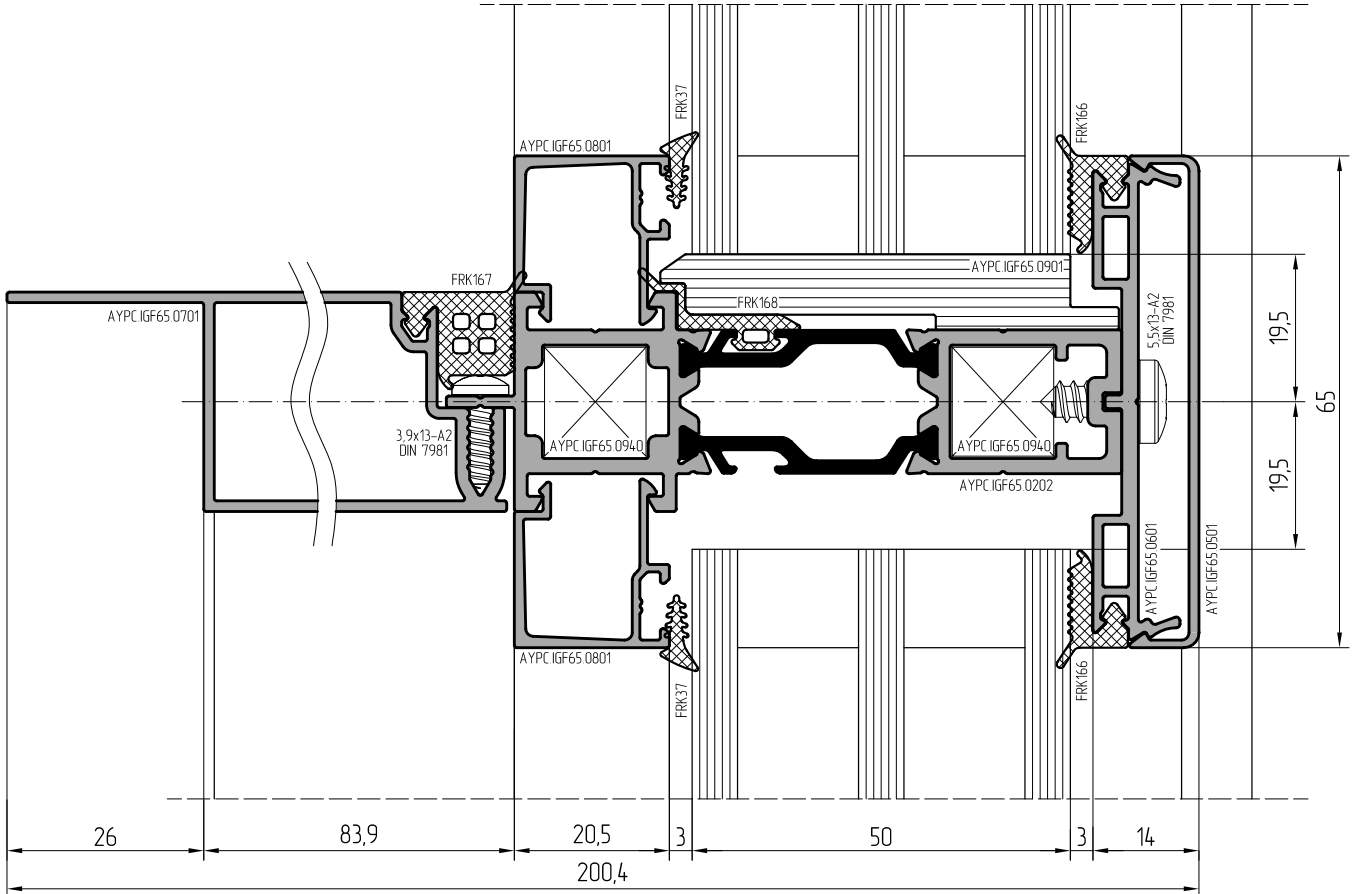
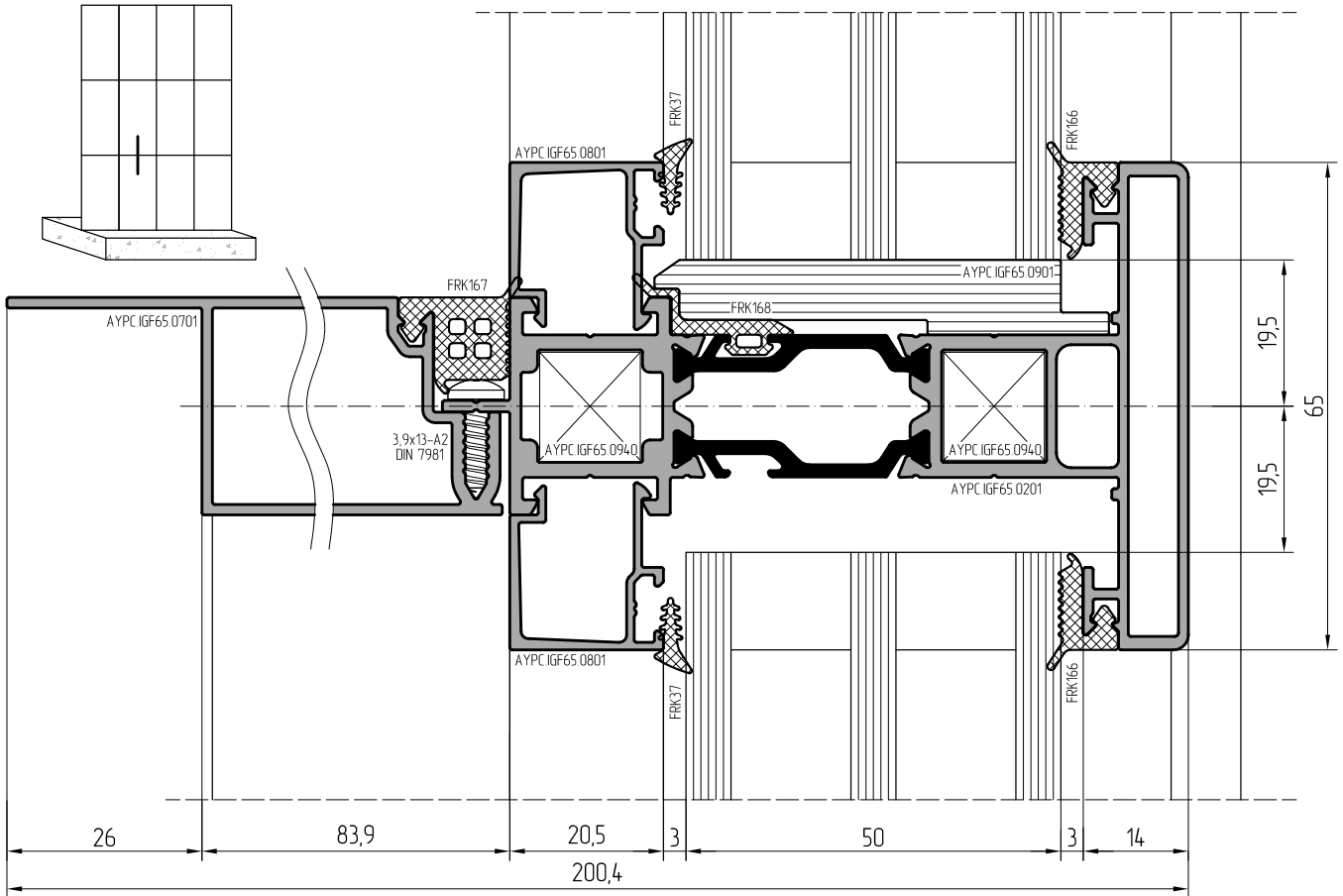


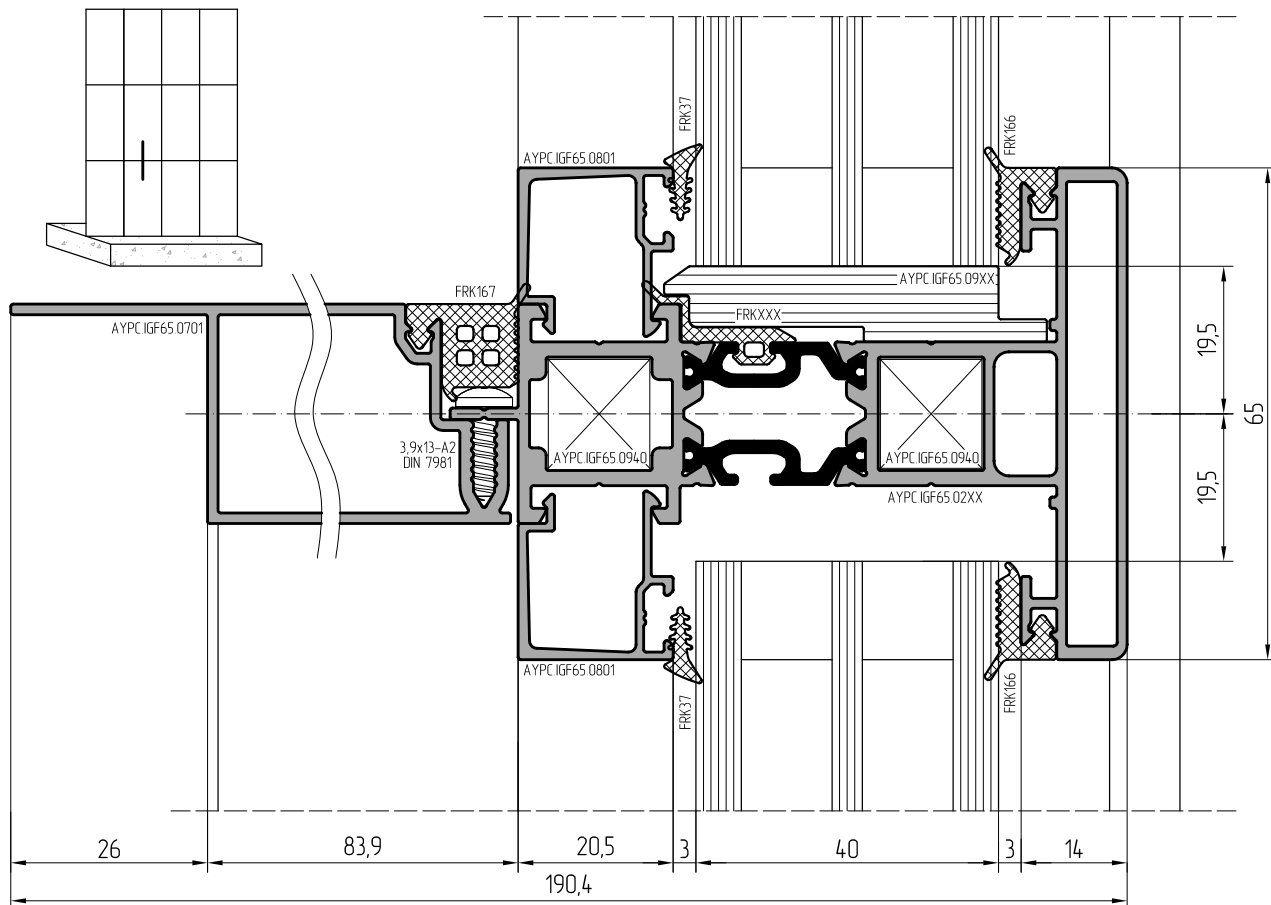
При повторной установке прижимной планки АYPС.IGF65.0601 (например, после замены стеклопакета) необходимо в ригеле и прижимной планке сверлить новые отверстия под самонарезающие винты. Старые отверстия - замазать бутиловым герметиком.



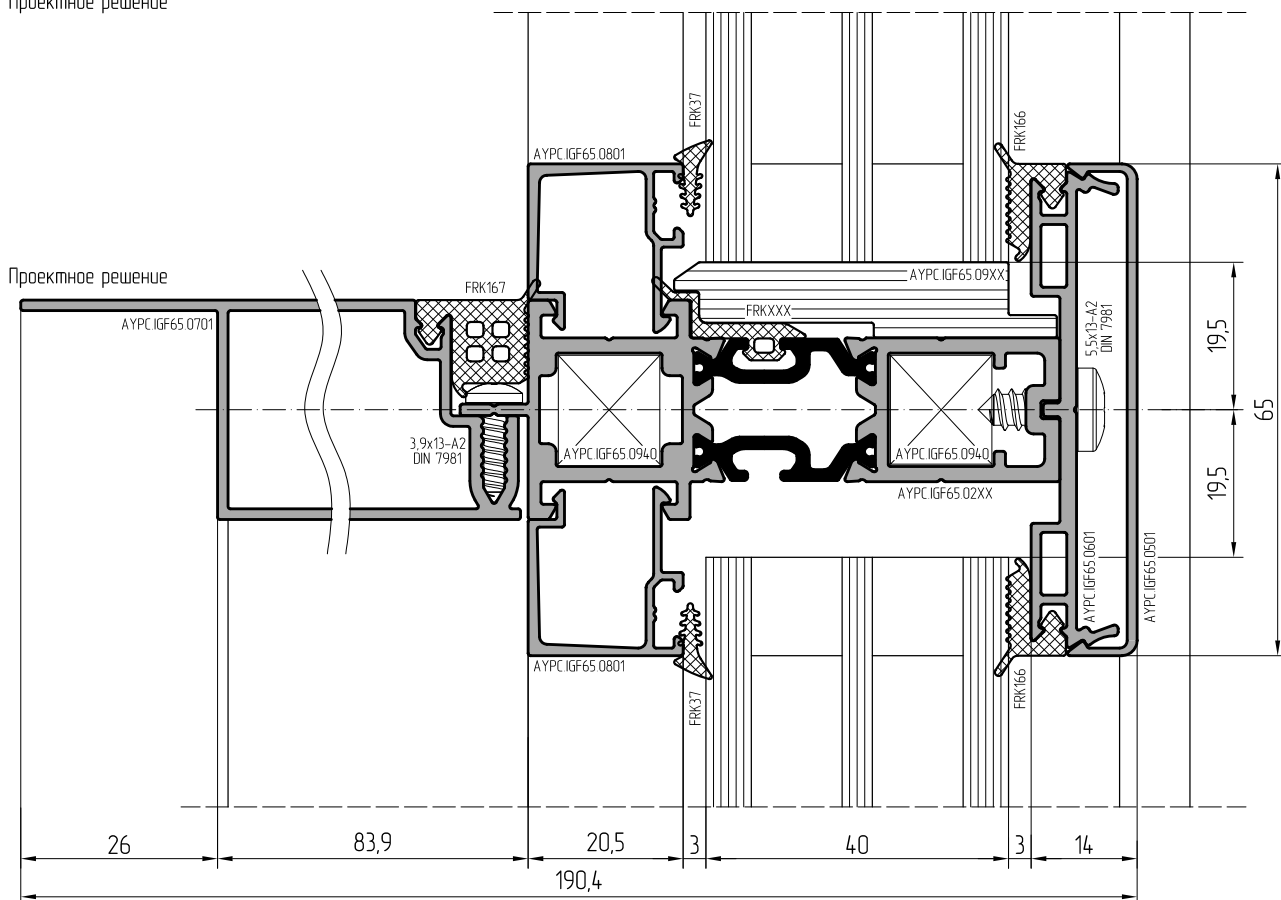
Проектное решение

При повторной установке прижимной планки АYPС IGF65 0601 (например, после замены стеклопакета) необходимо в ригеле и прижимной планке сверлить новые отверстия под самонарезающие винты. Старые отверстия – замазать бutilовым герметиком.

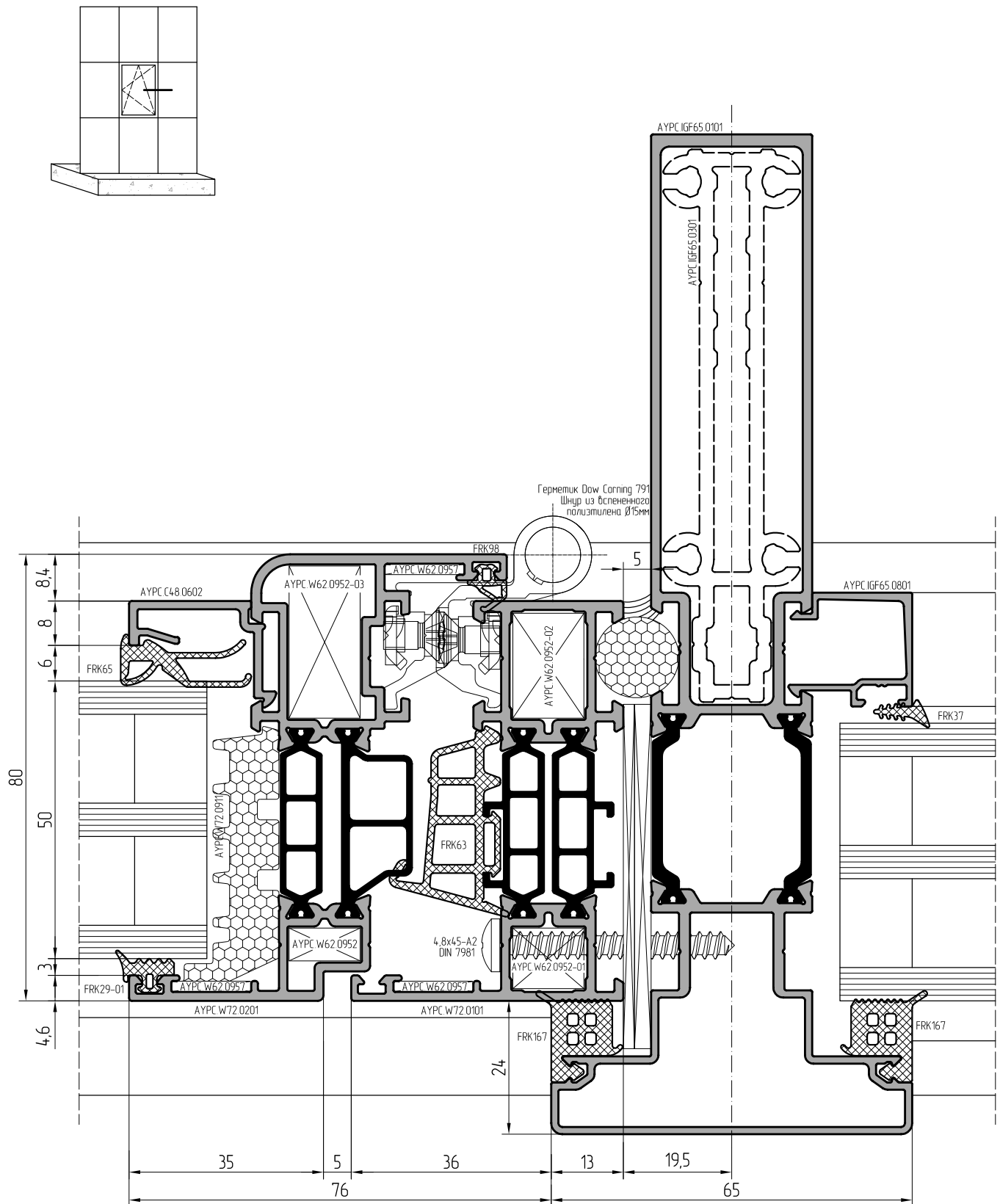


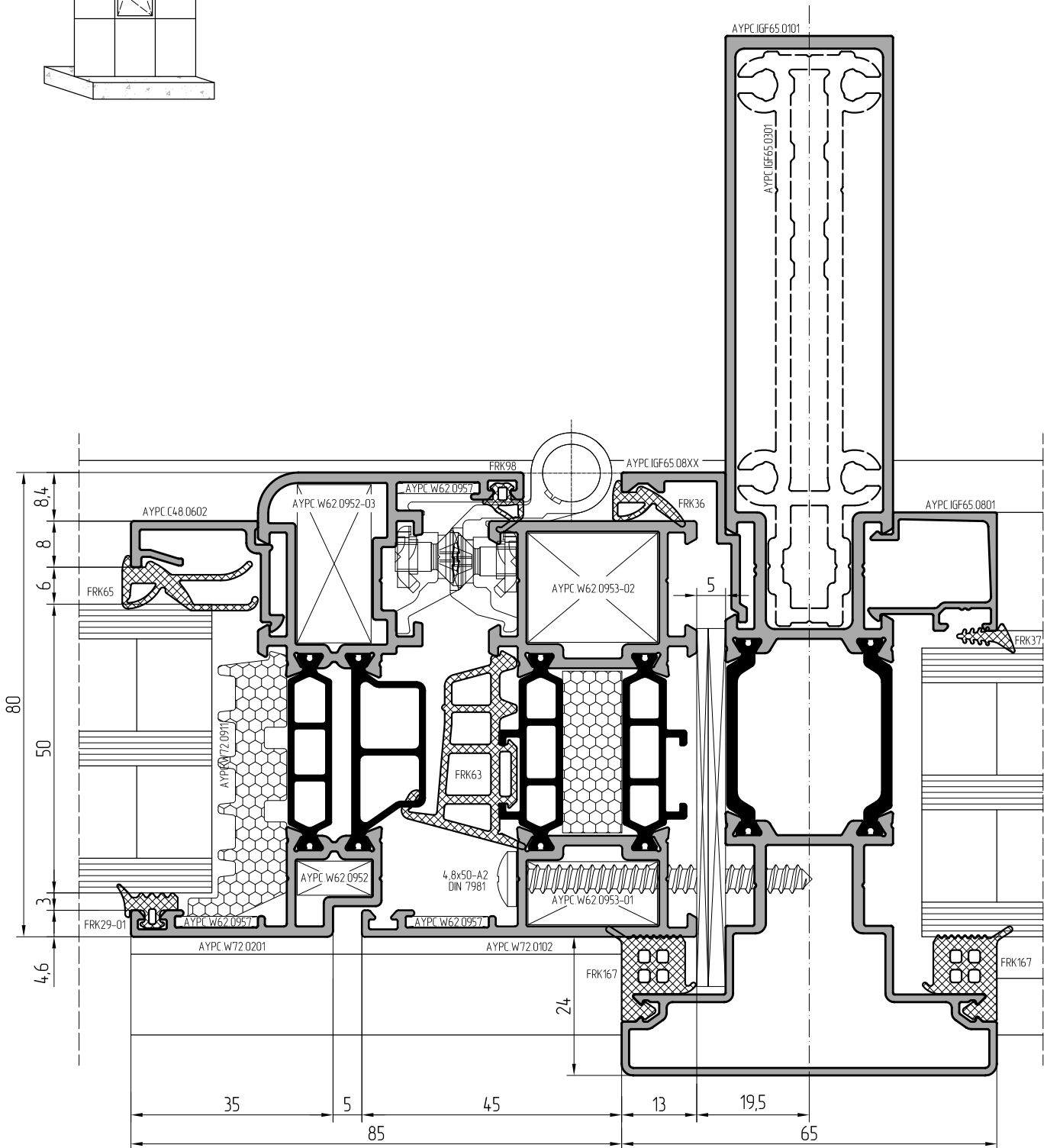
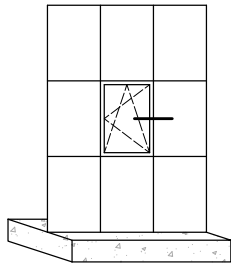


Проектное решение



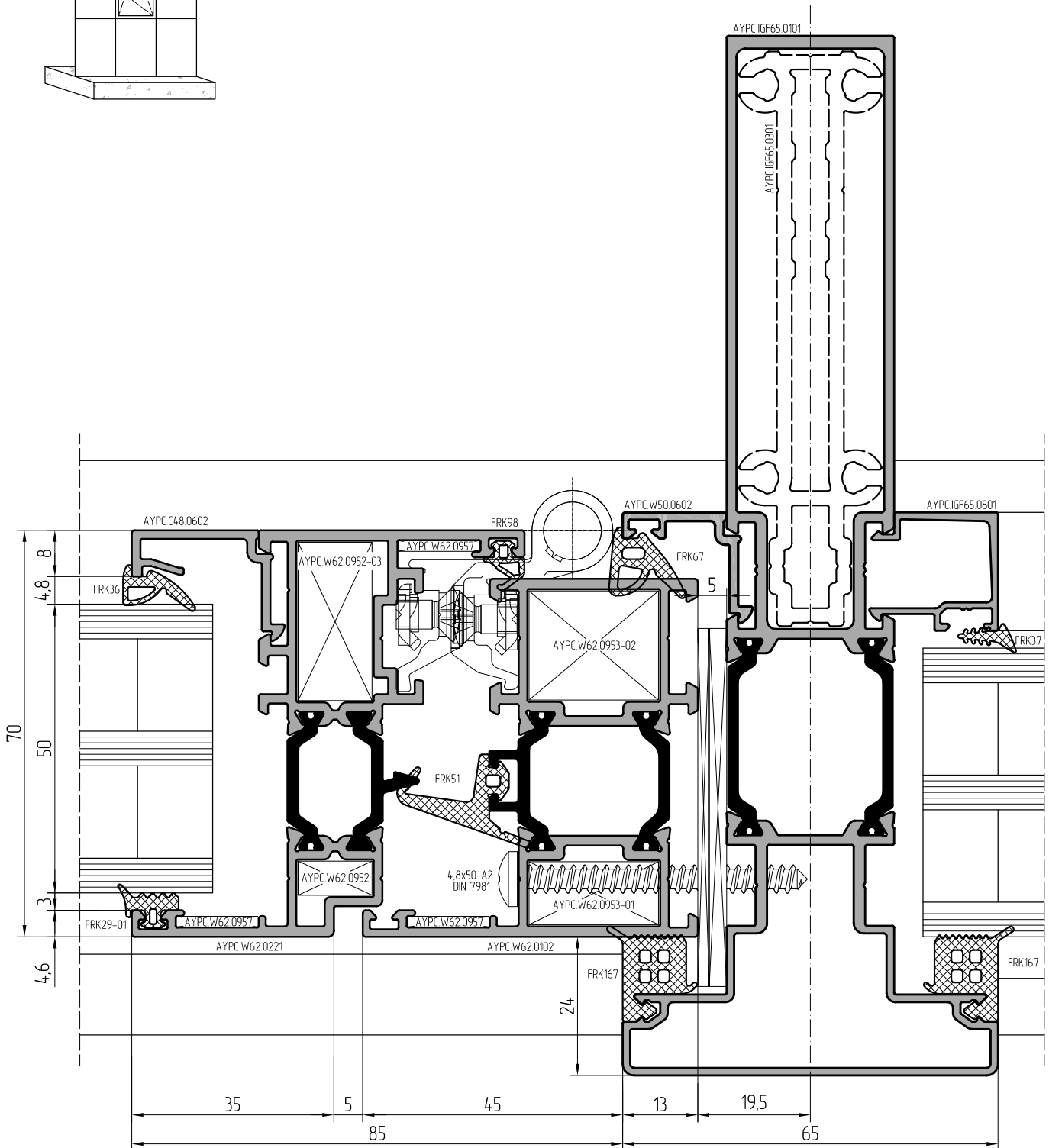
Проектное решение



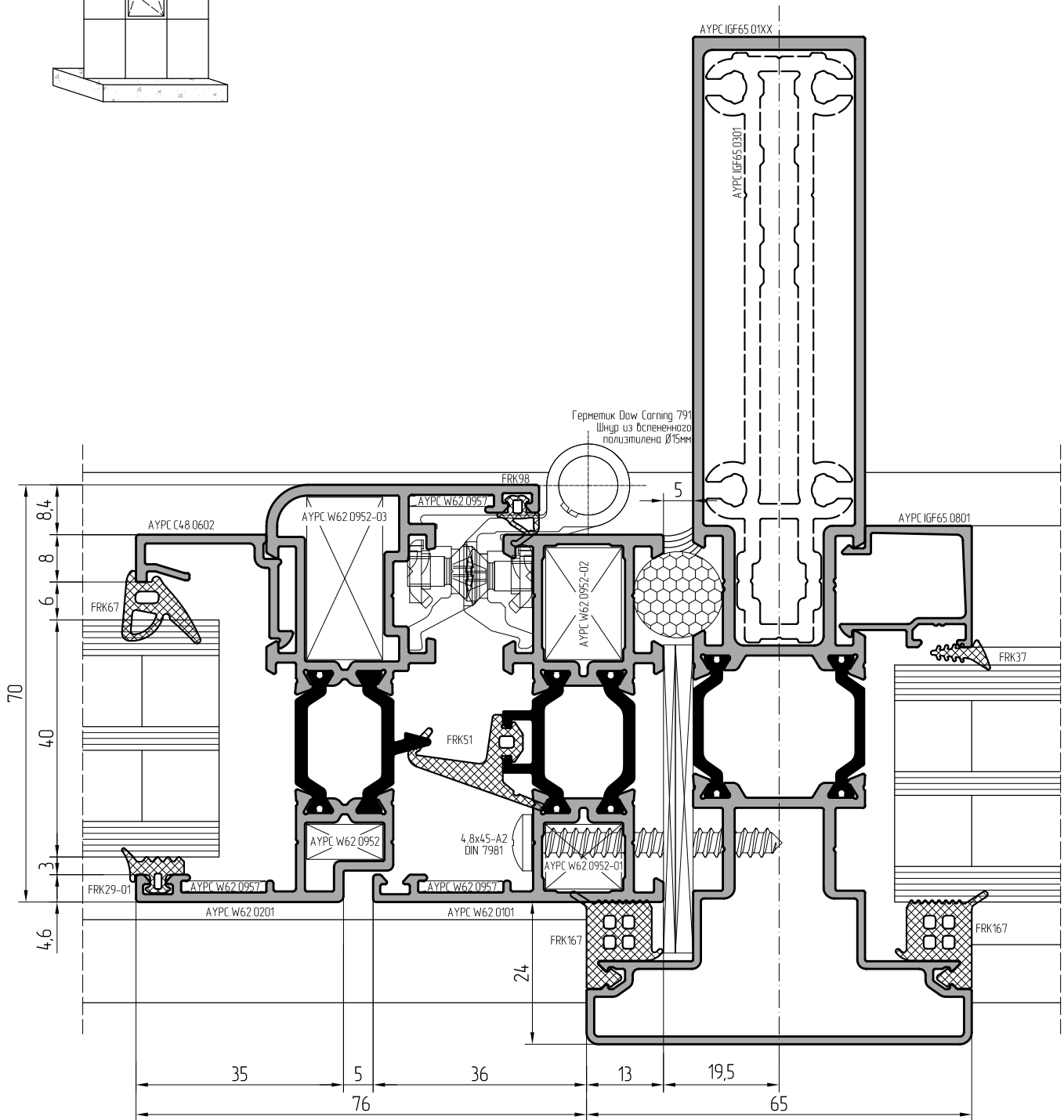


Проектное решение

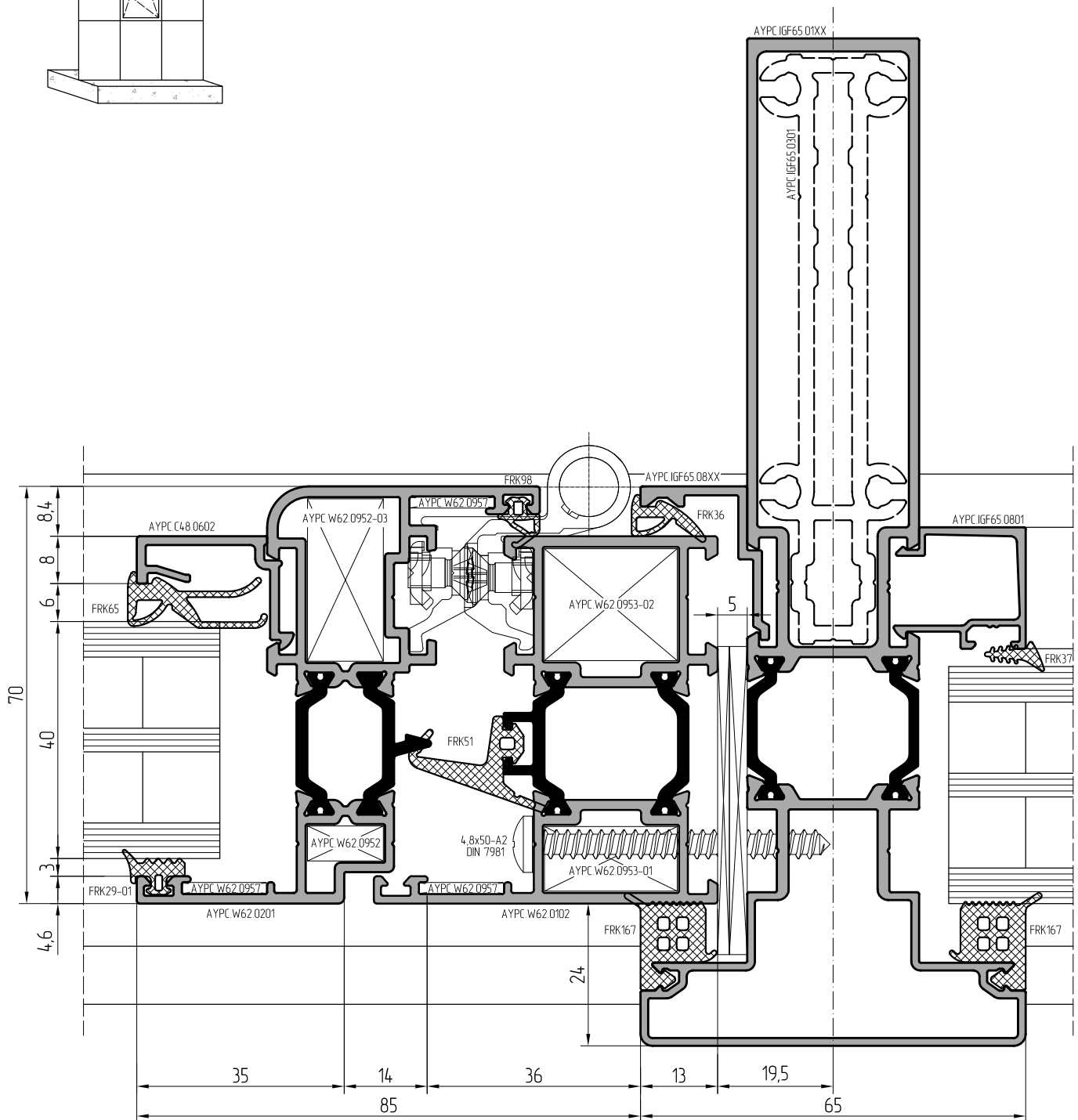
При использовании профиля рамы AYPC W72 0101 необходима дополнительная обработка штапика в области установки оконных петель



При использовании профиля рамы АУРС W62.0101 необходима дополнительная обработка штапика в области установки оконных петель

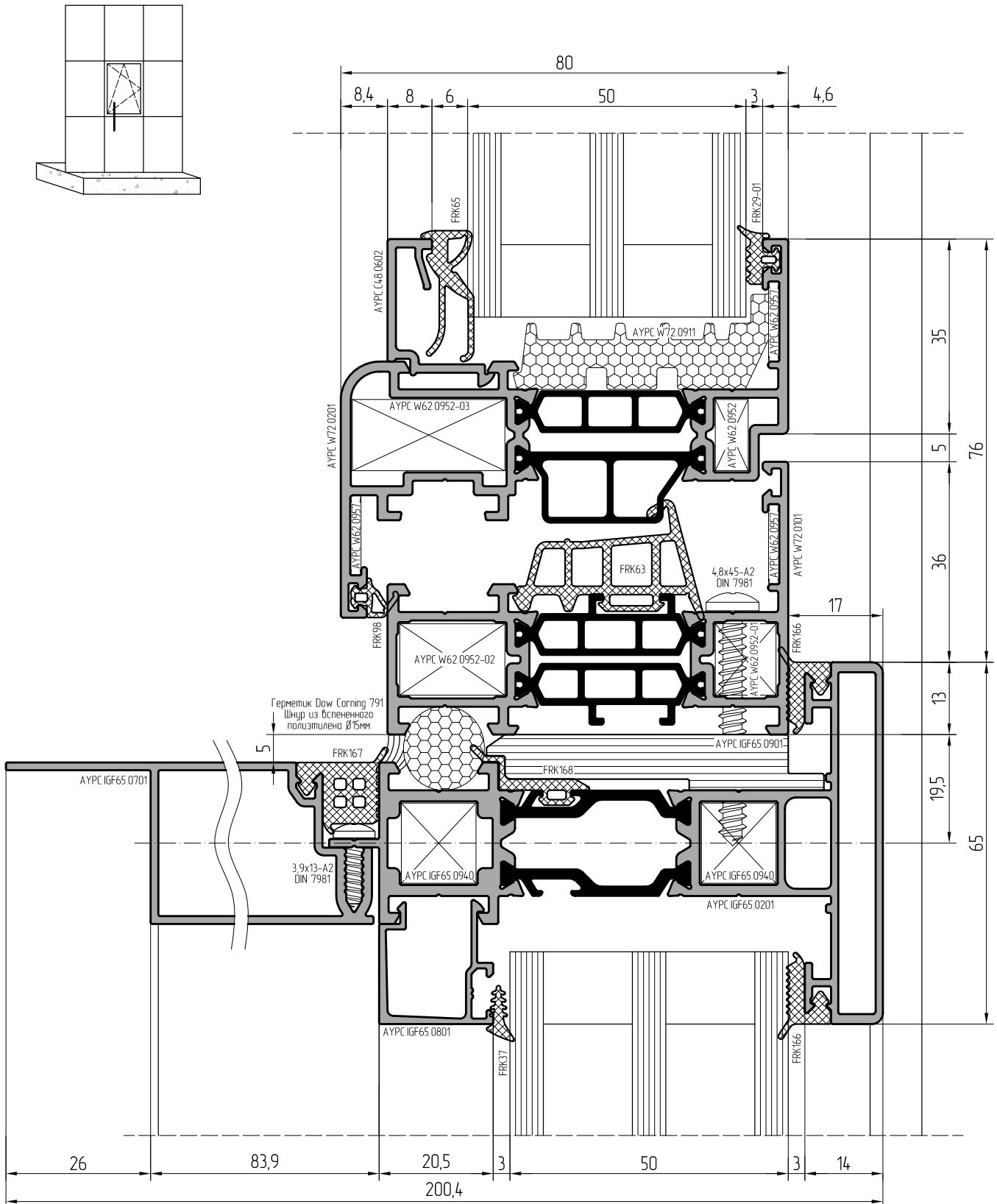


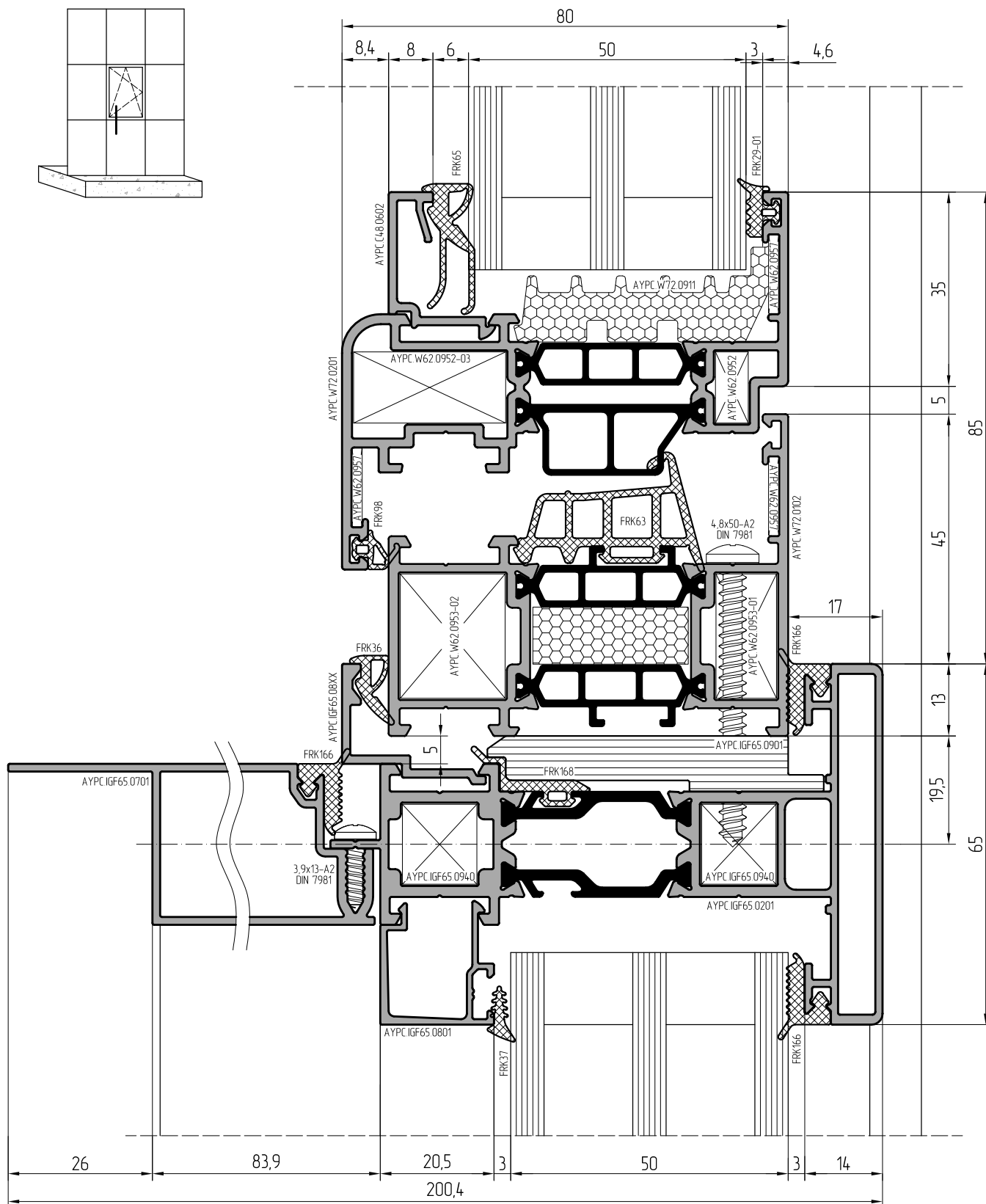
Проектное решение



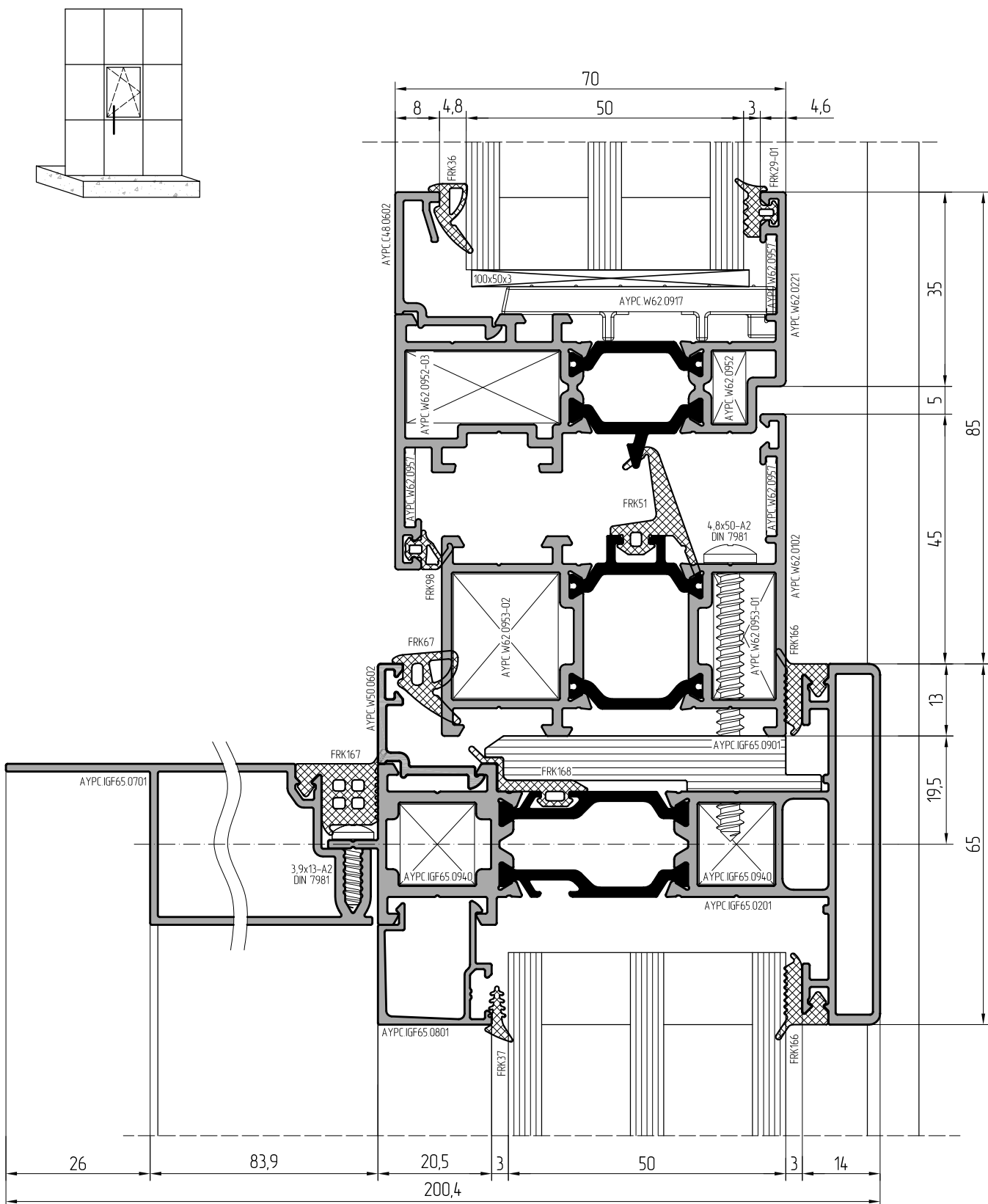
Проектное решение

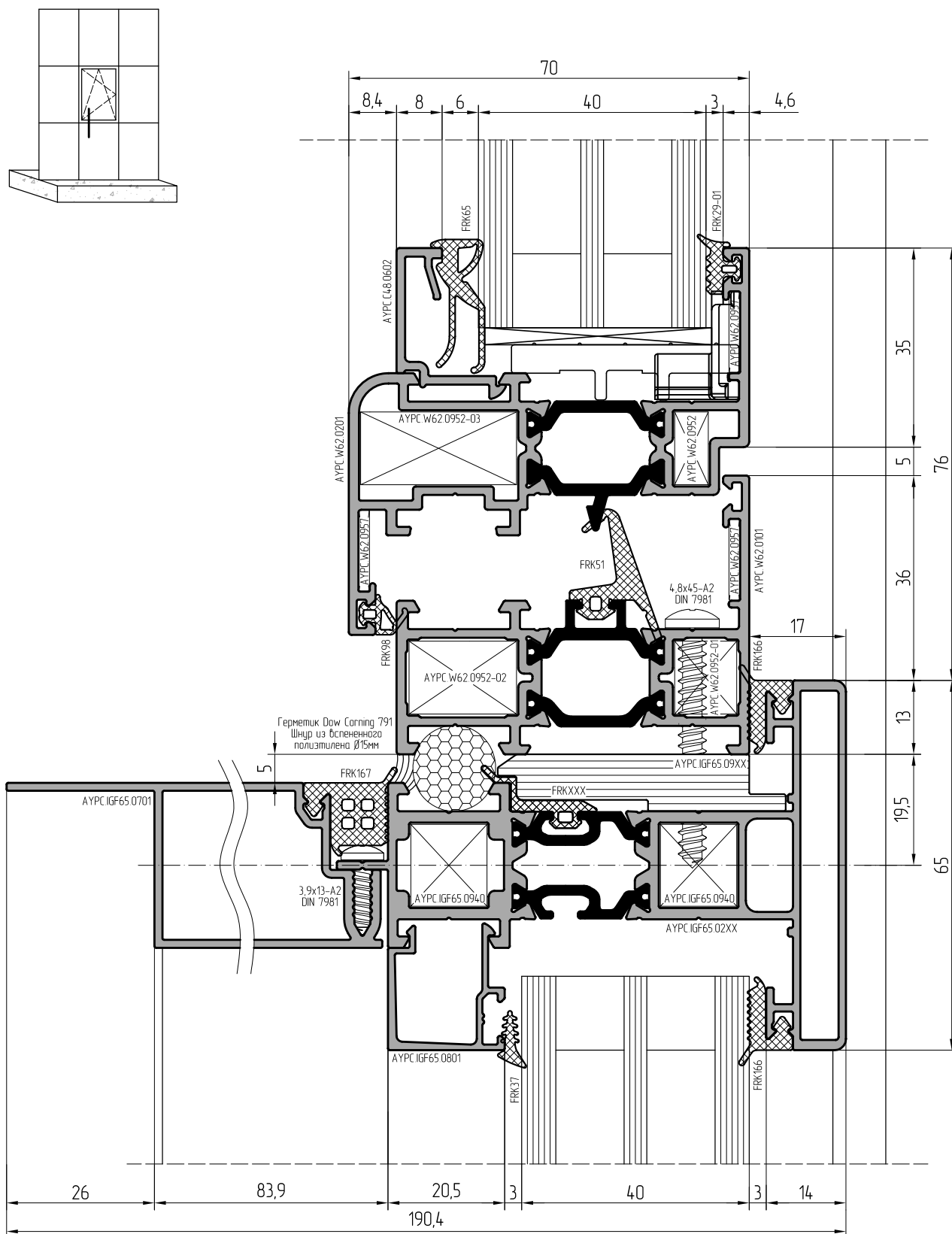
При использовании профиля рамы АУРС W62.0101 необходима дополнительная обработка штапика в области установки оконных петель



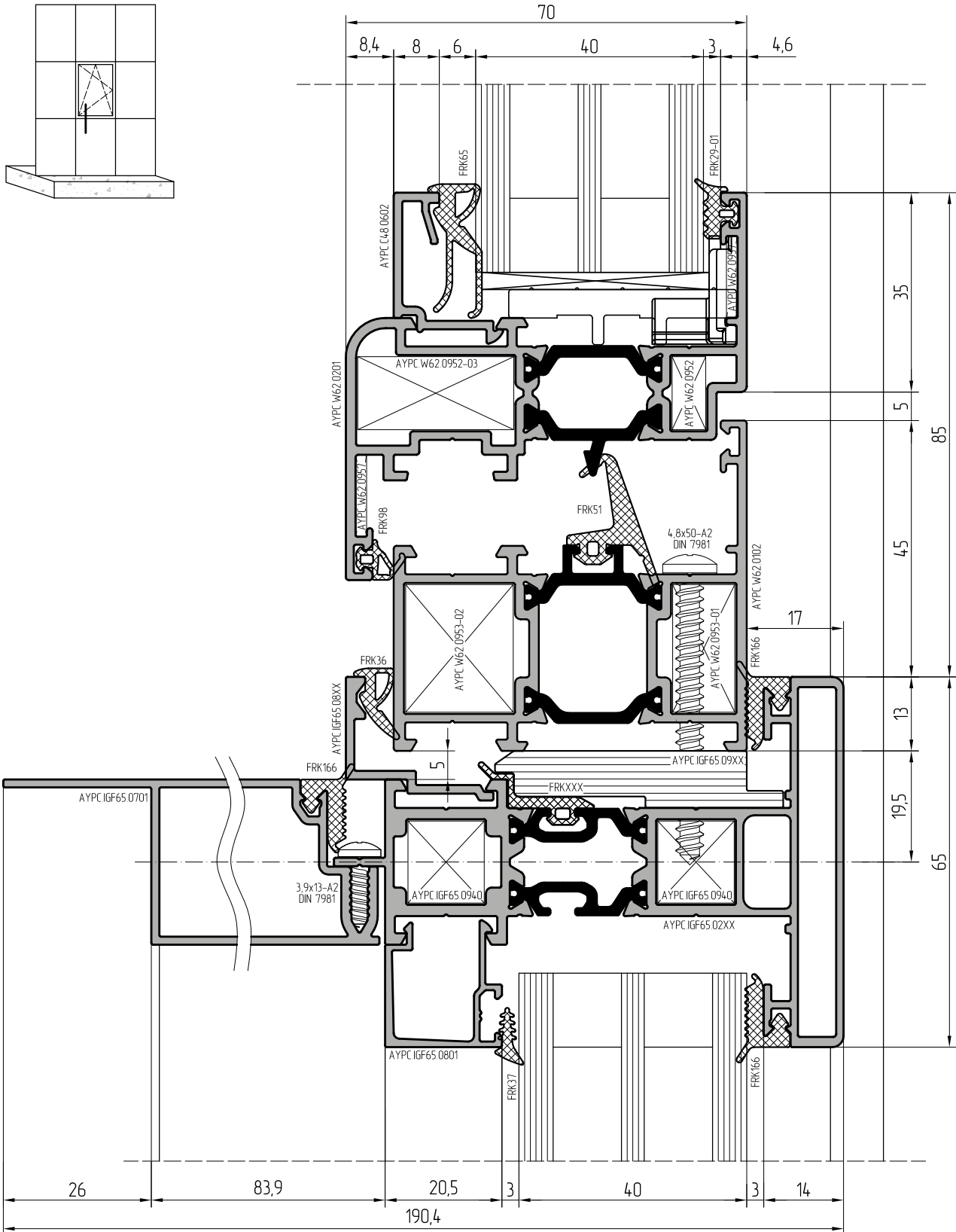


Проектное решение

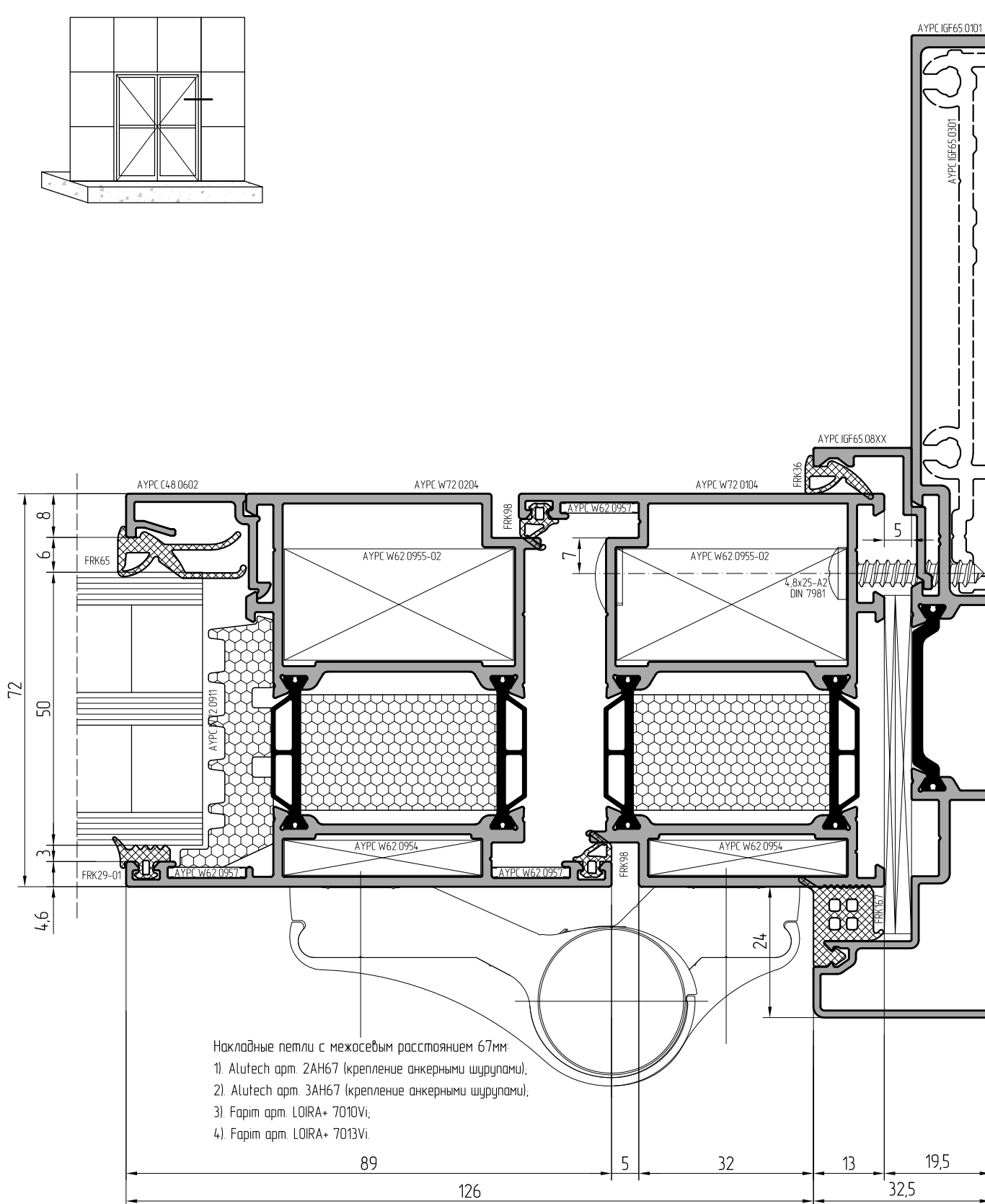




Проектное решение

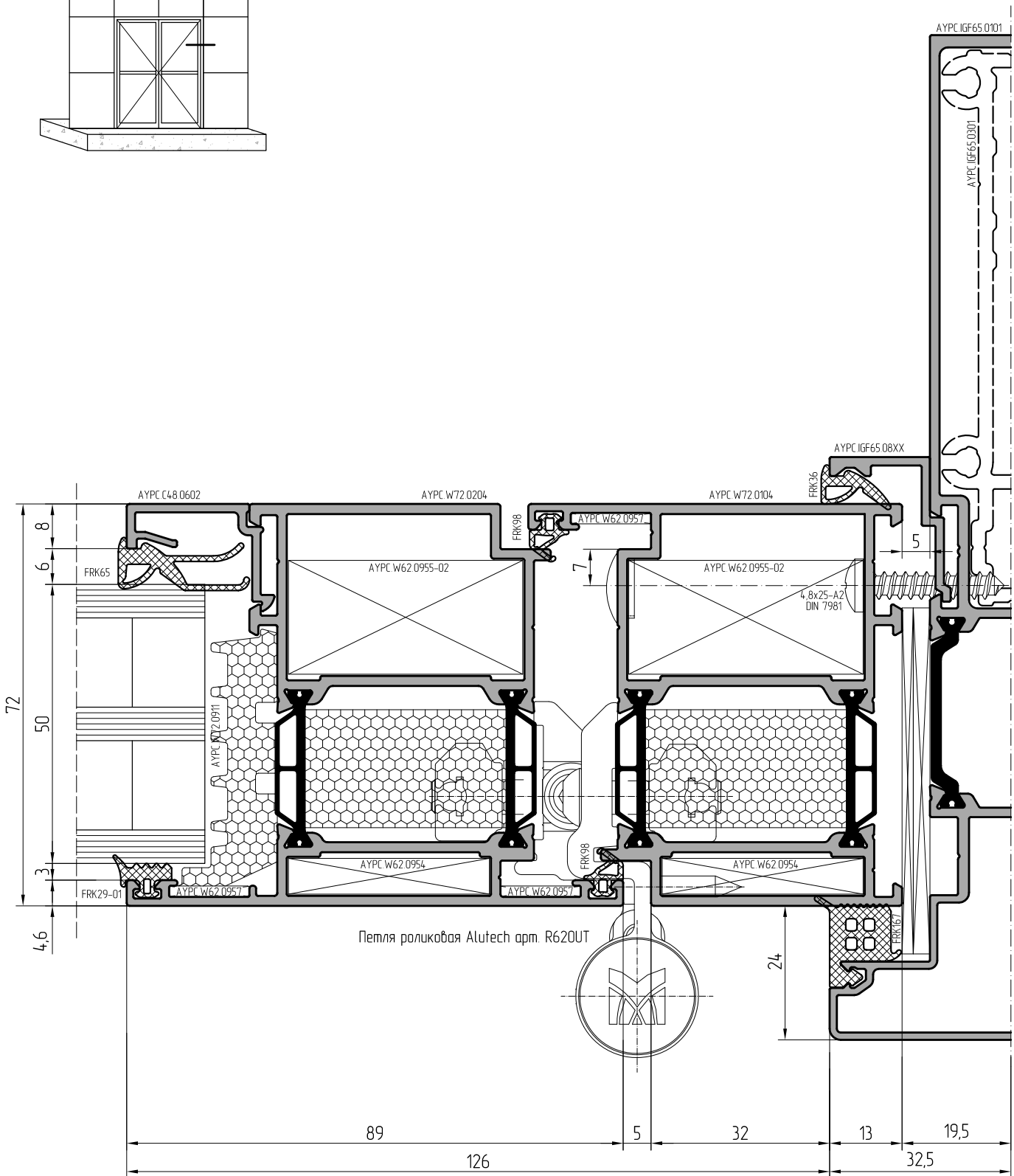
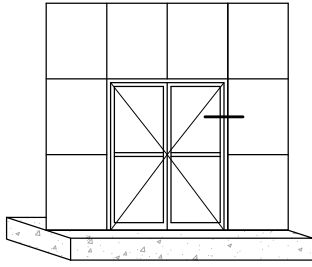


Проектное решение

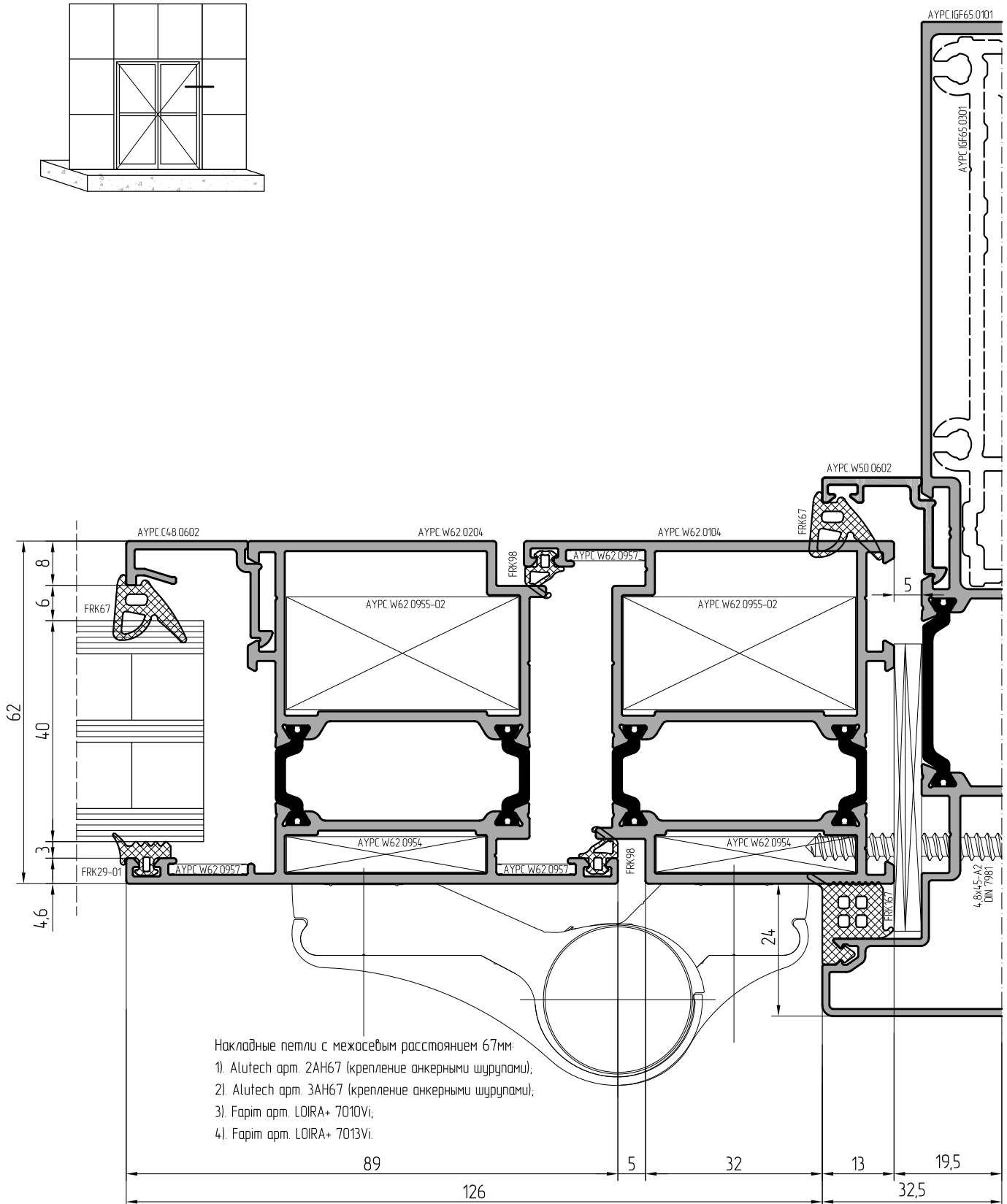


Проектное решение

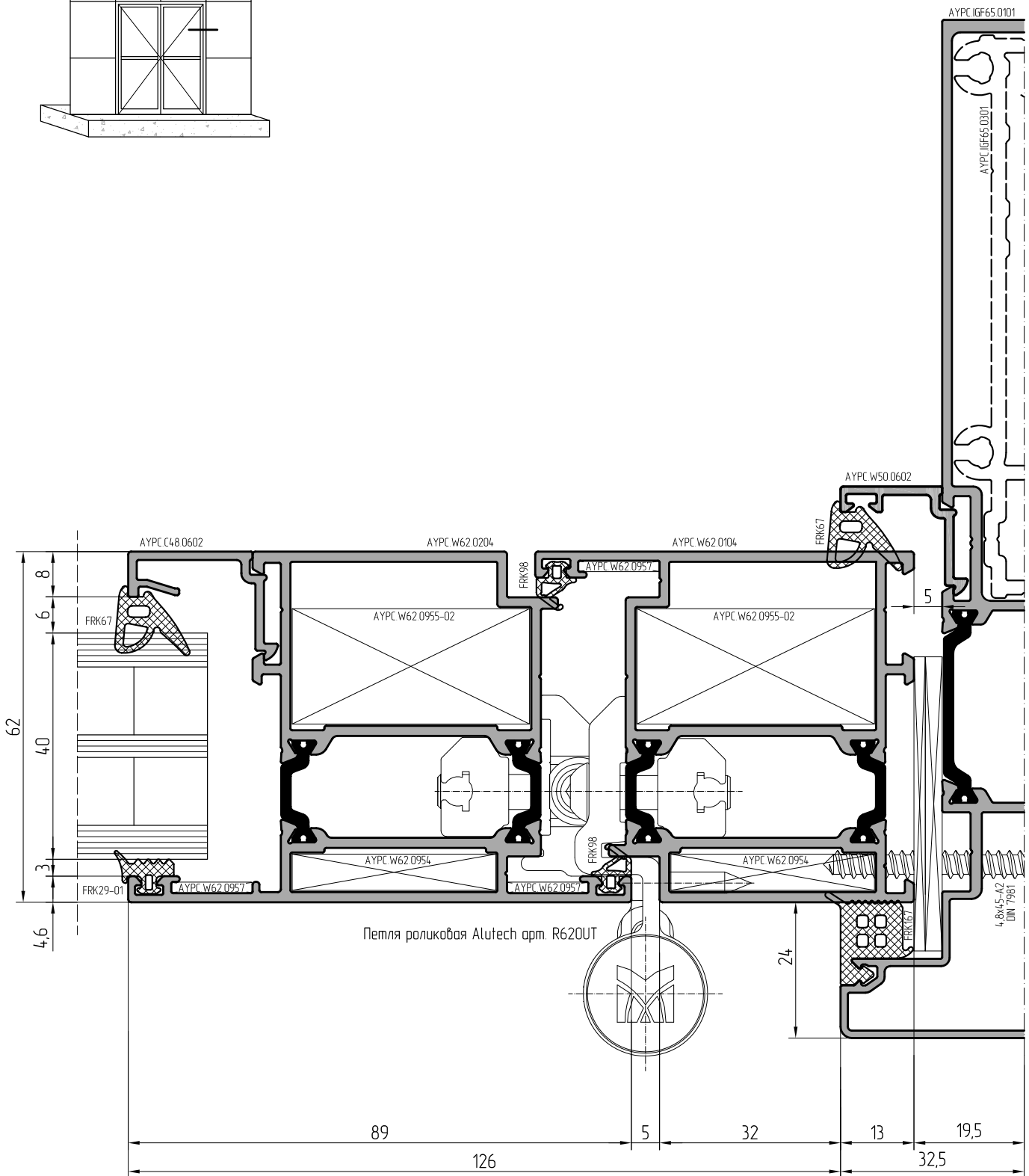
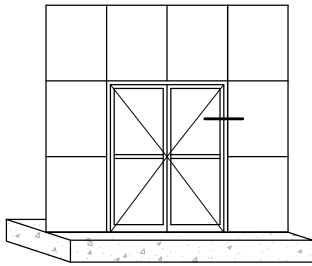
Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").

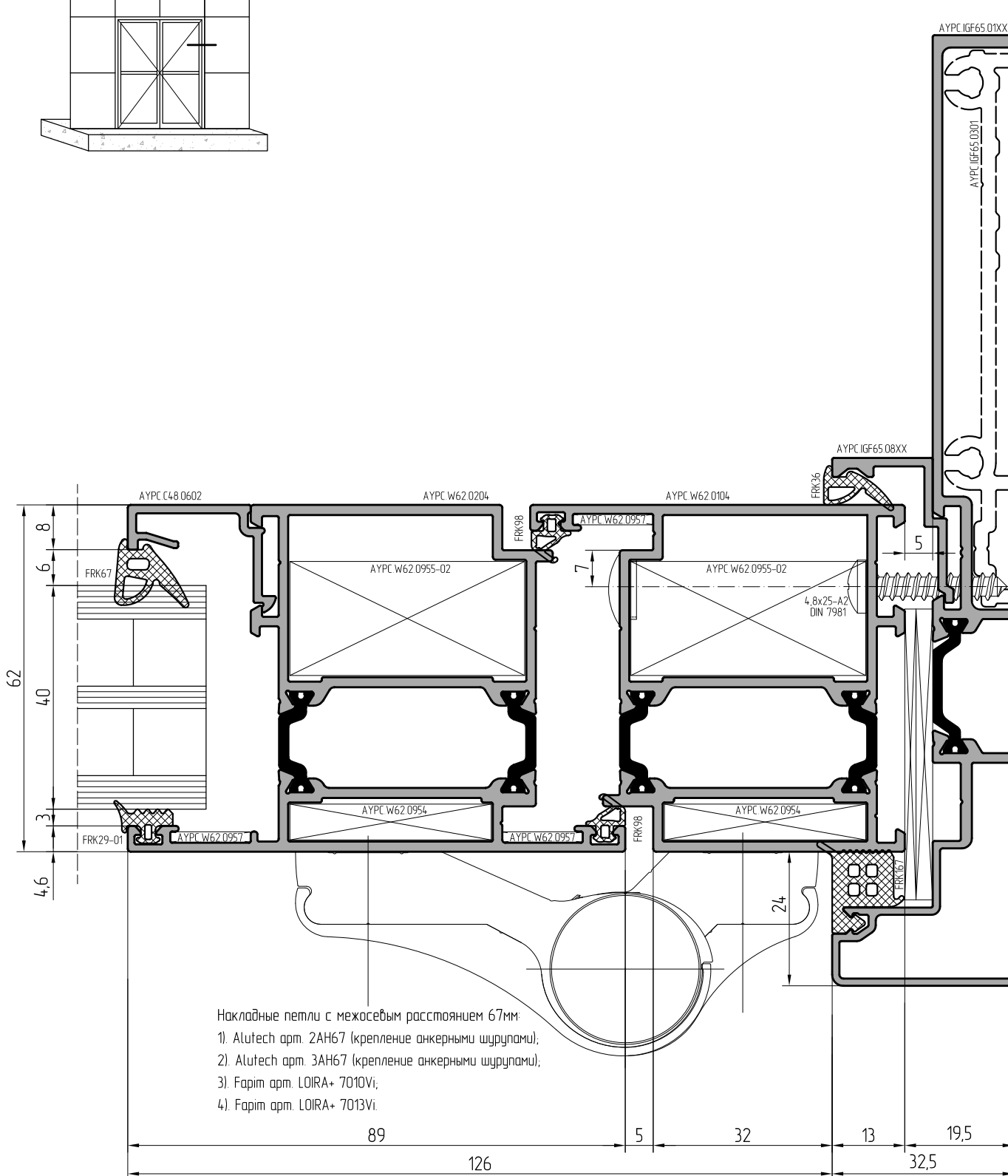


Проектное решение



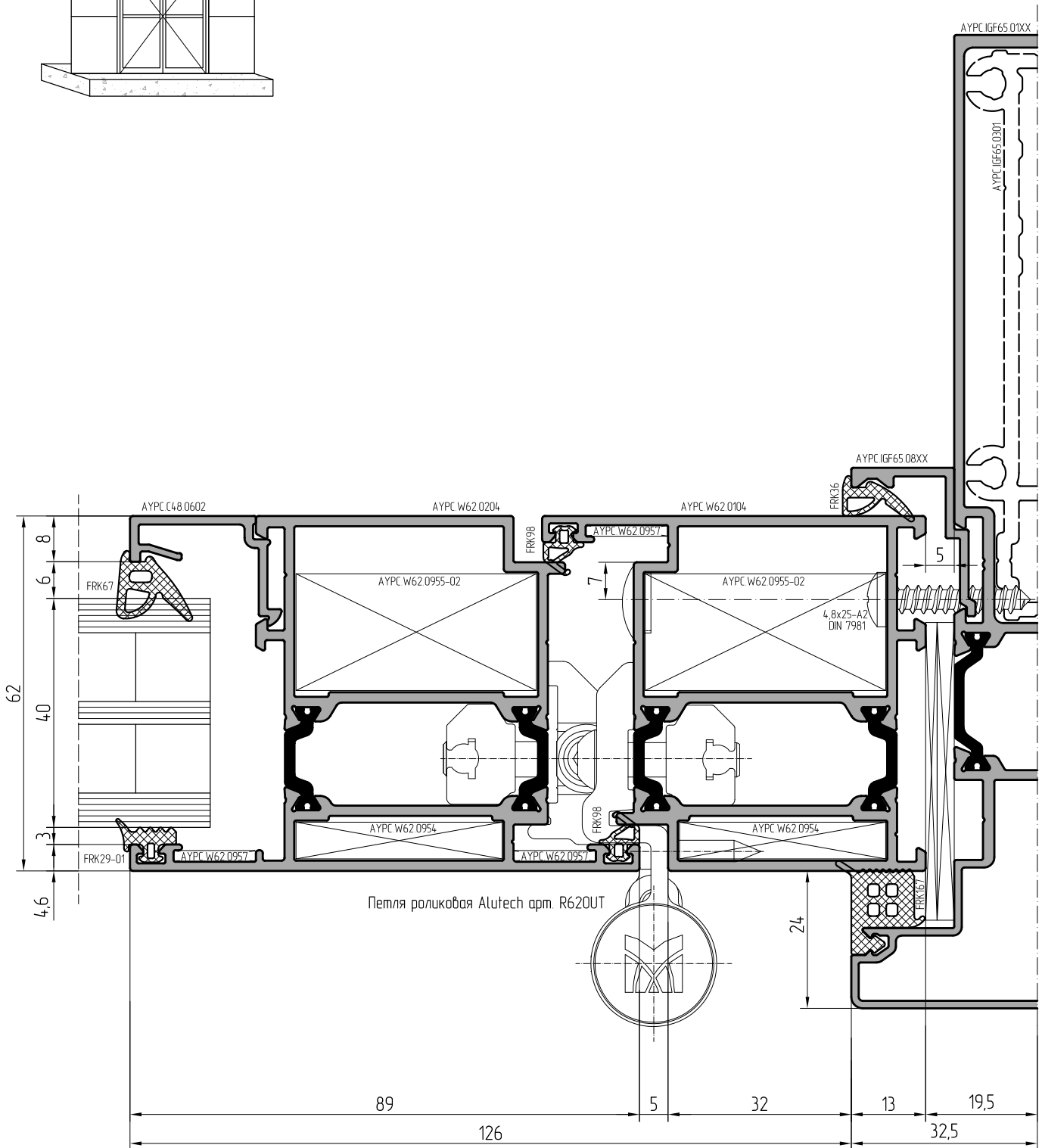
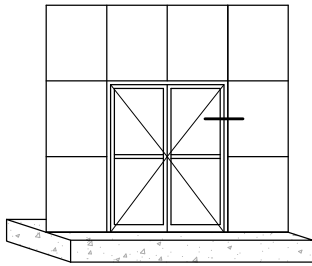
Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").



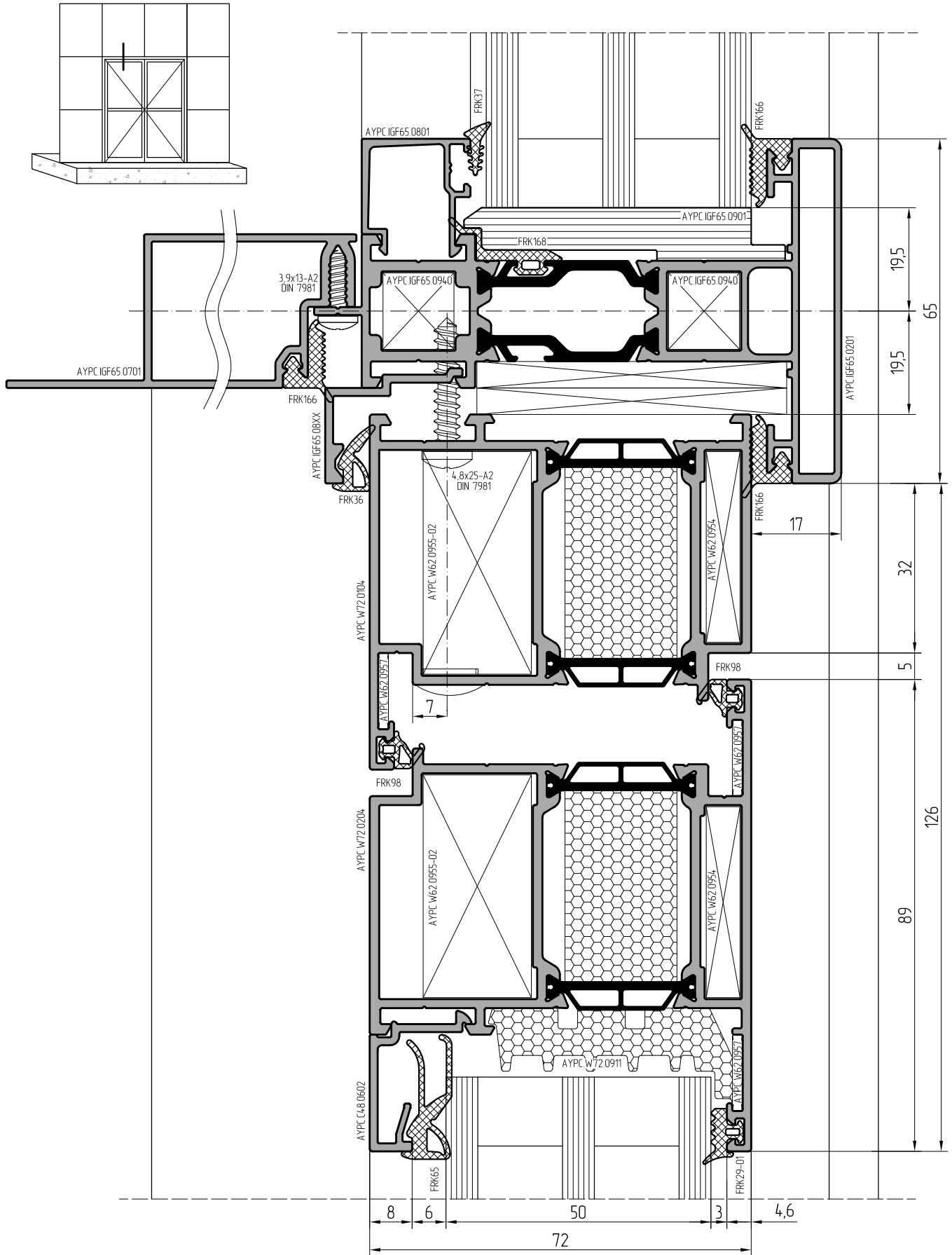


Проектное решение

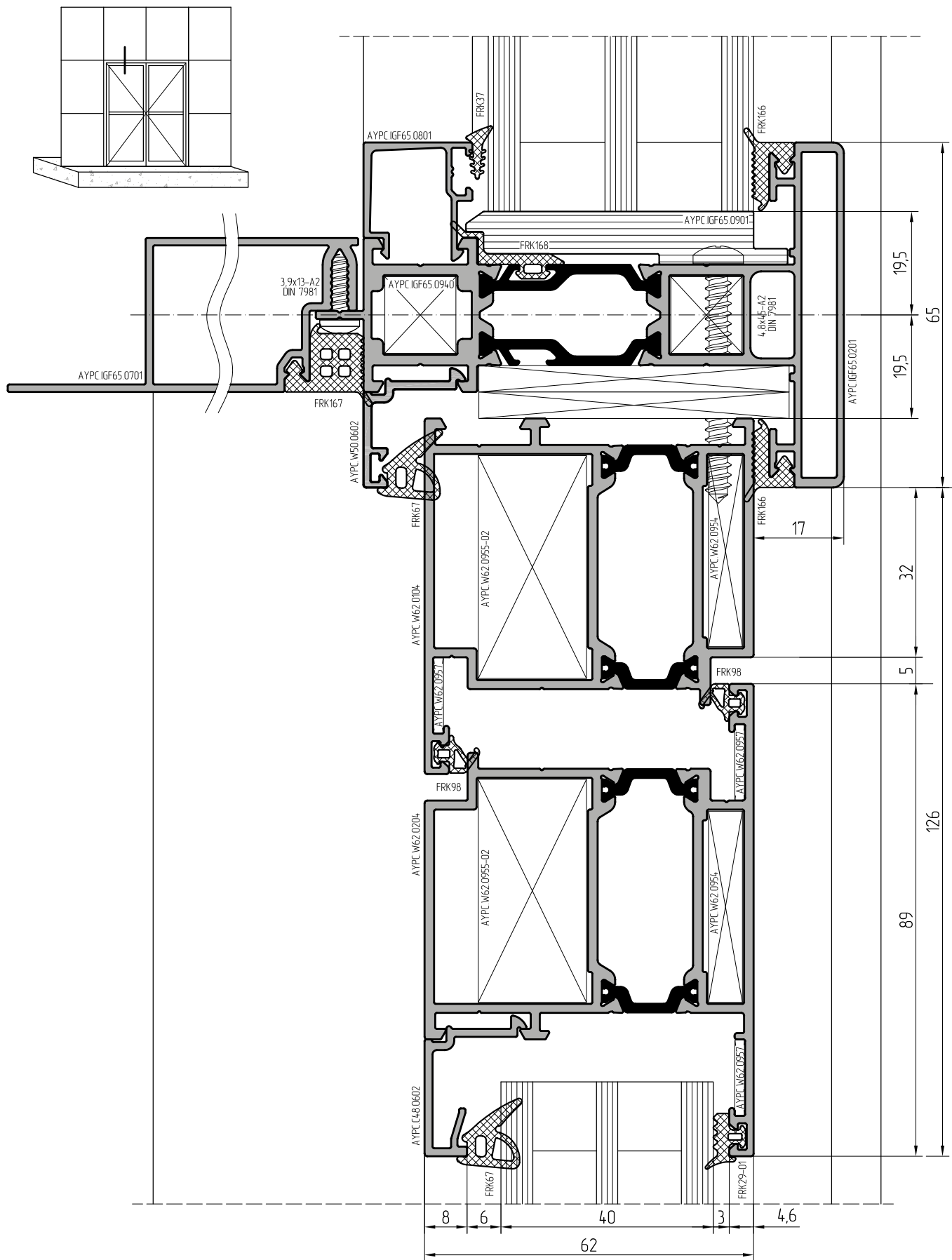
Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").

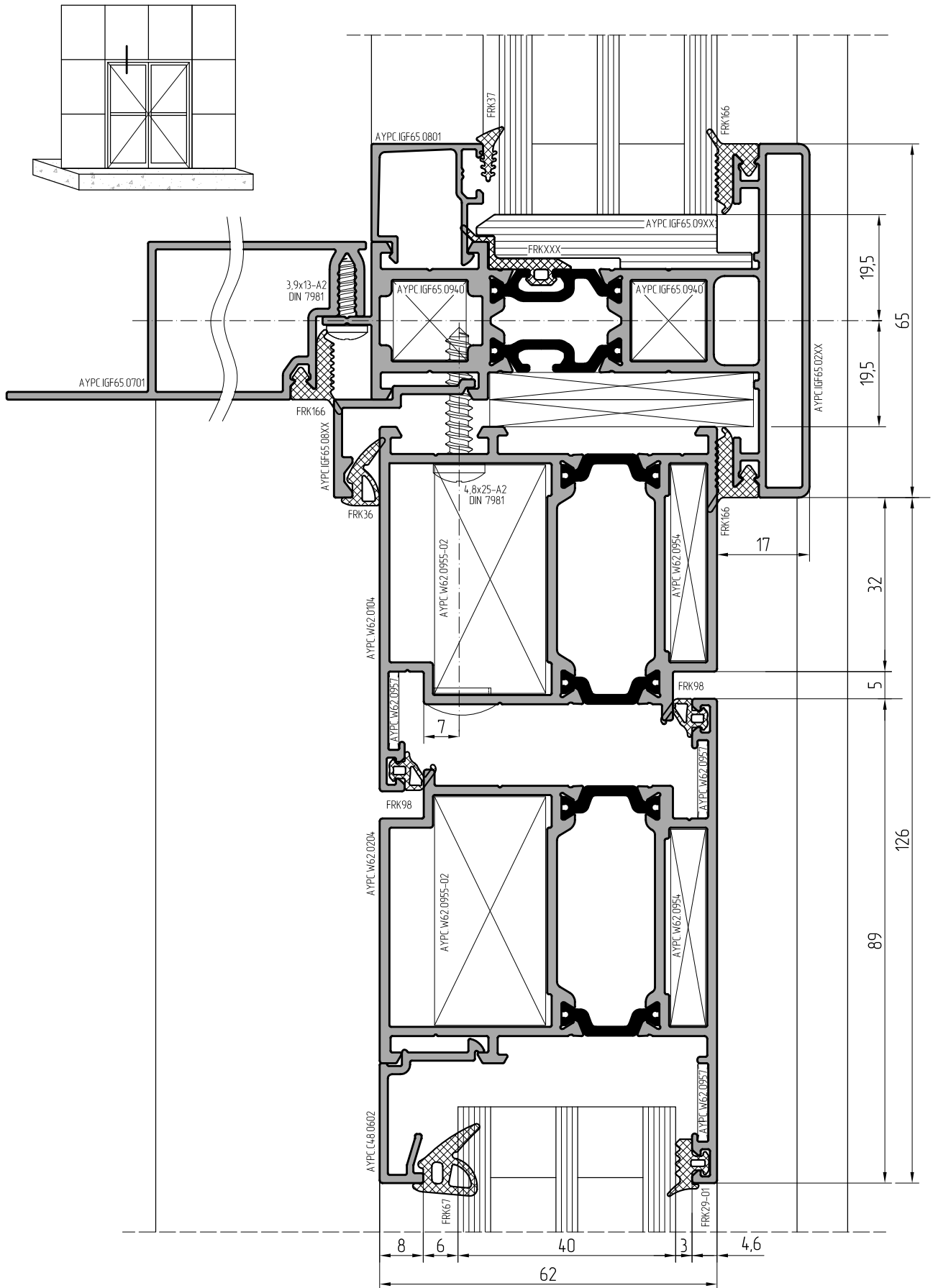


Проектное решение

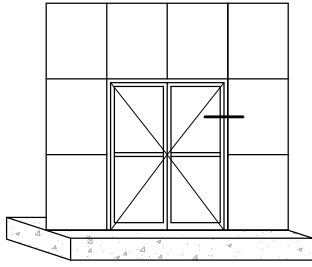


Проектное решение



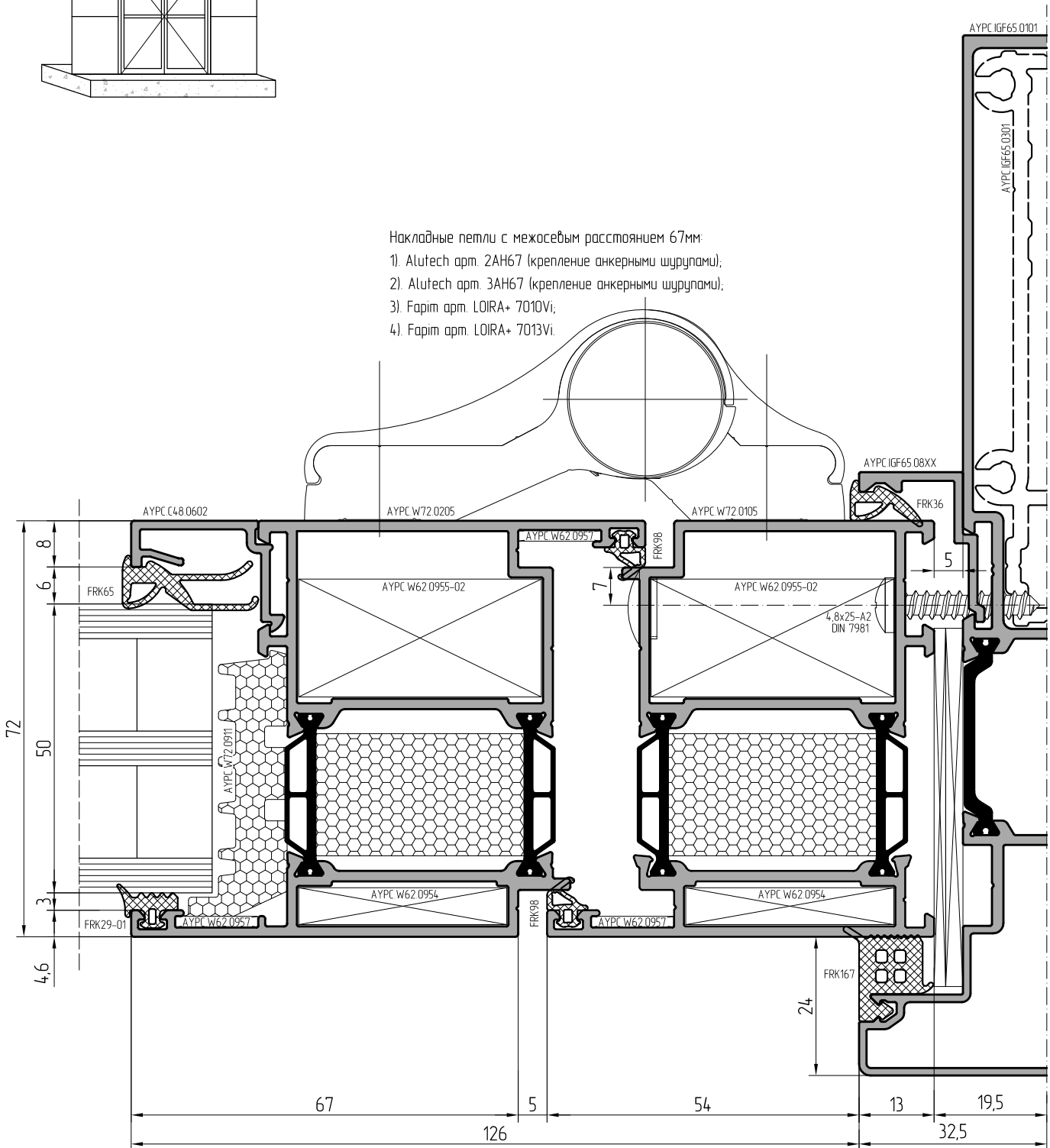


Проектное решение



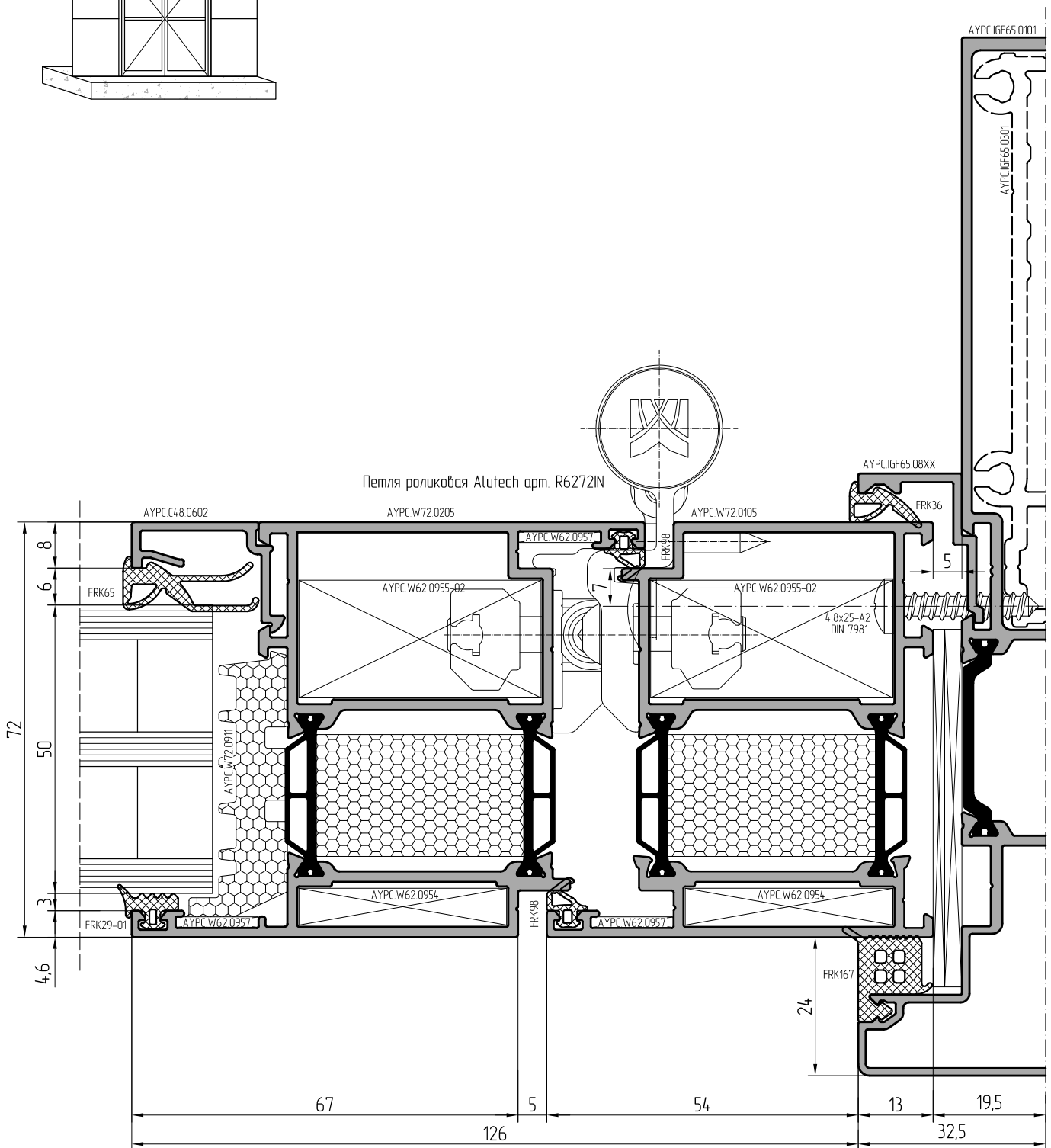
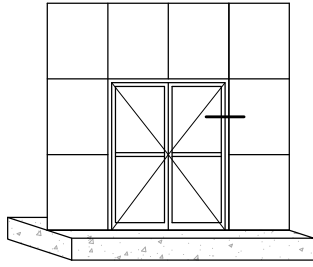
Накладные петли с межосевым расстоянием 67мм:

- 1) Alutech арт. 2АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 2) Alutech арт. 3АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 3) Farim арт. LOIRA+ 7010Vi;
- 4) Farim арт. LOIRA+ 7013Vi.

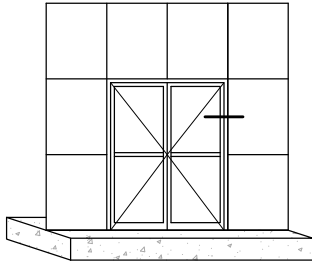


Проектное решение

Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").

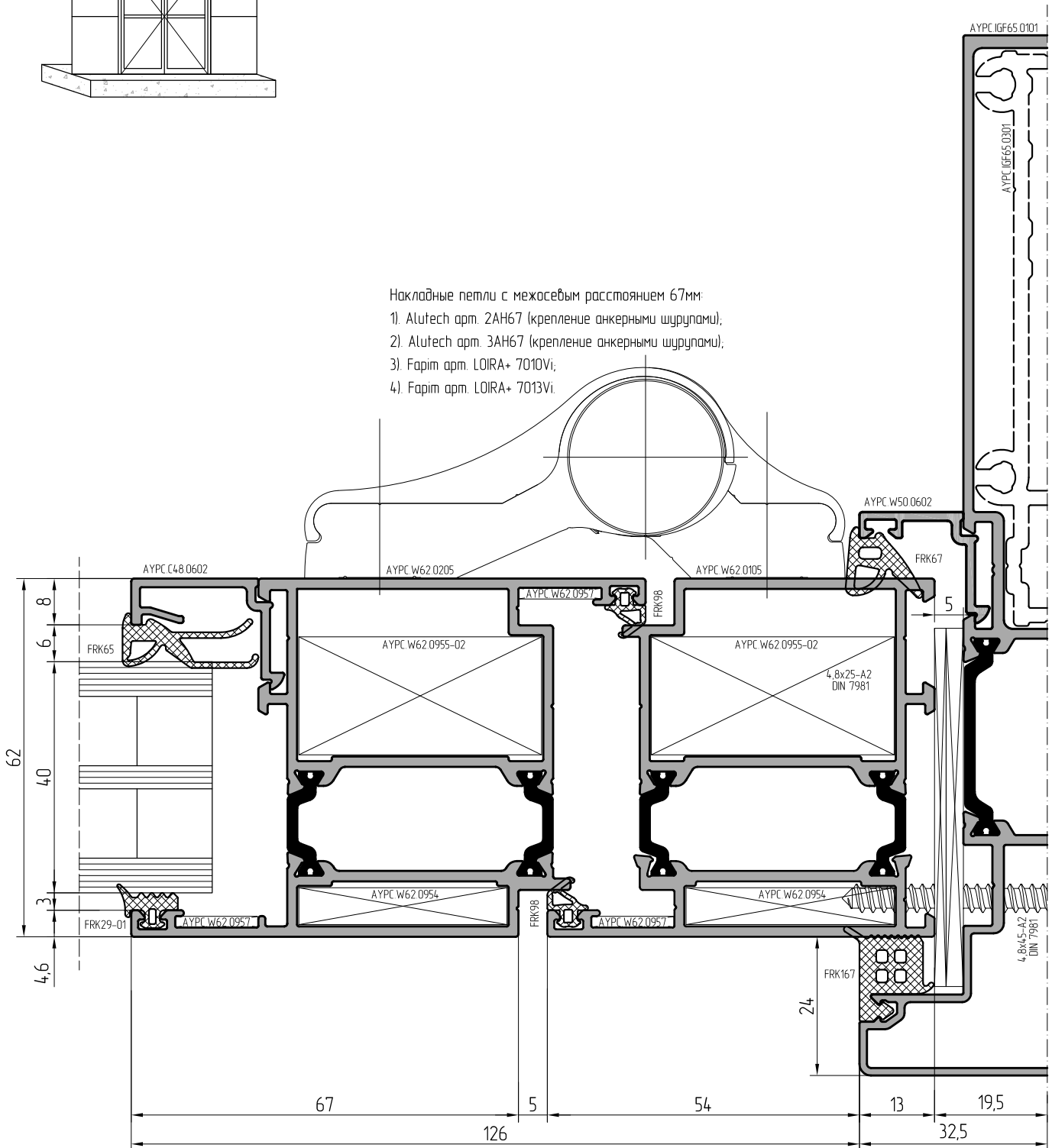


Проектное решение

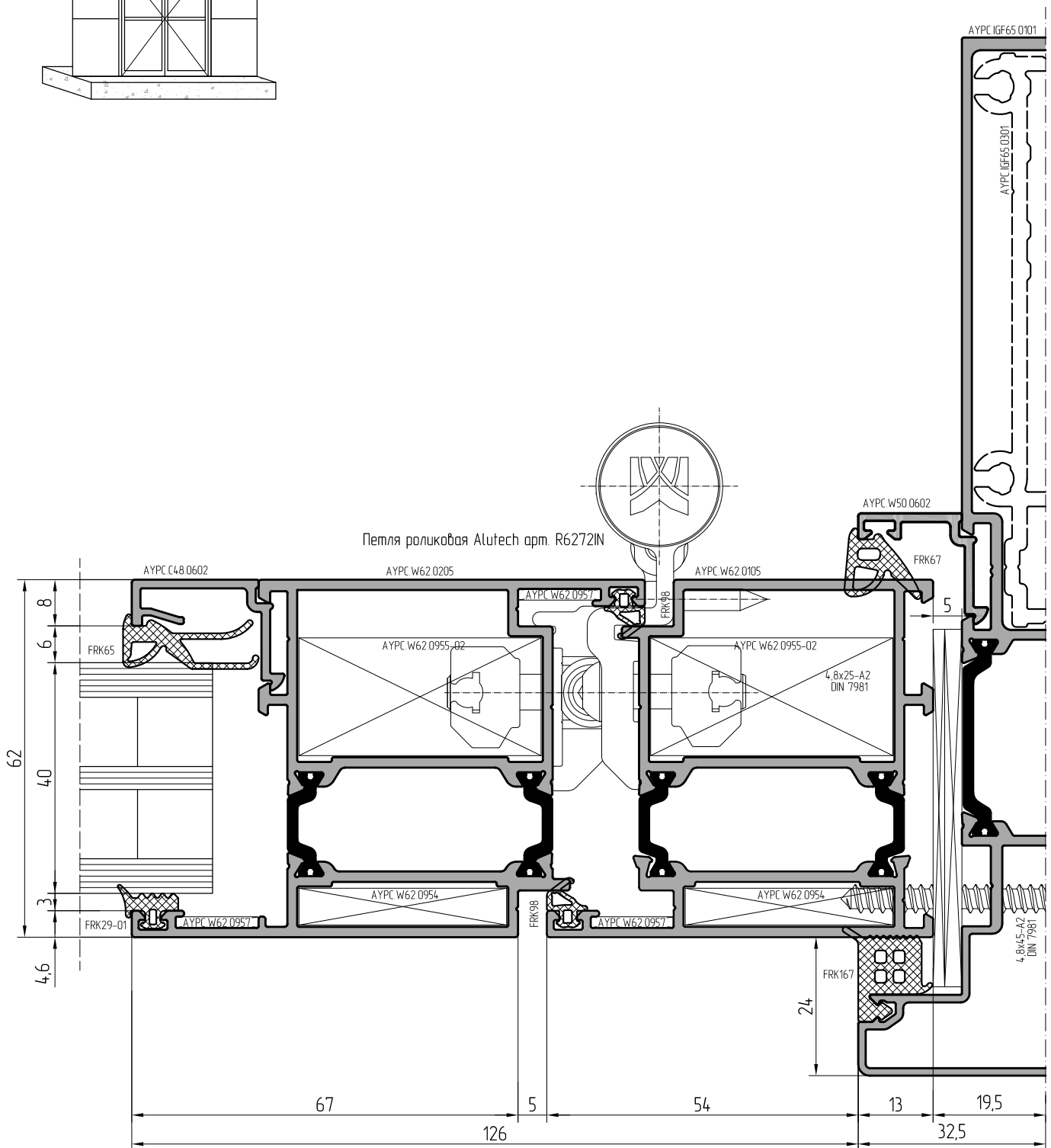
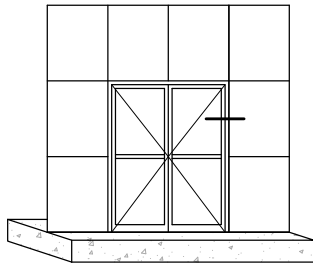


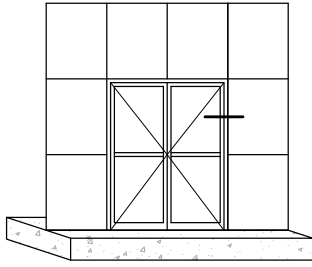
Накладные петли с межосевым расстоянием 67мм:

- 1) Alutech арт. 2АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 2) Alutech арт. 3АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 3) Forim арт. LOIRA+ 7010Vi;
- 4) Forim арт. LOIRA+ 7013Vi.



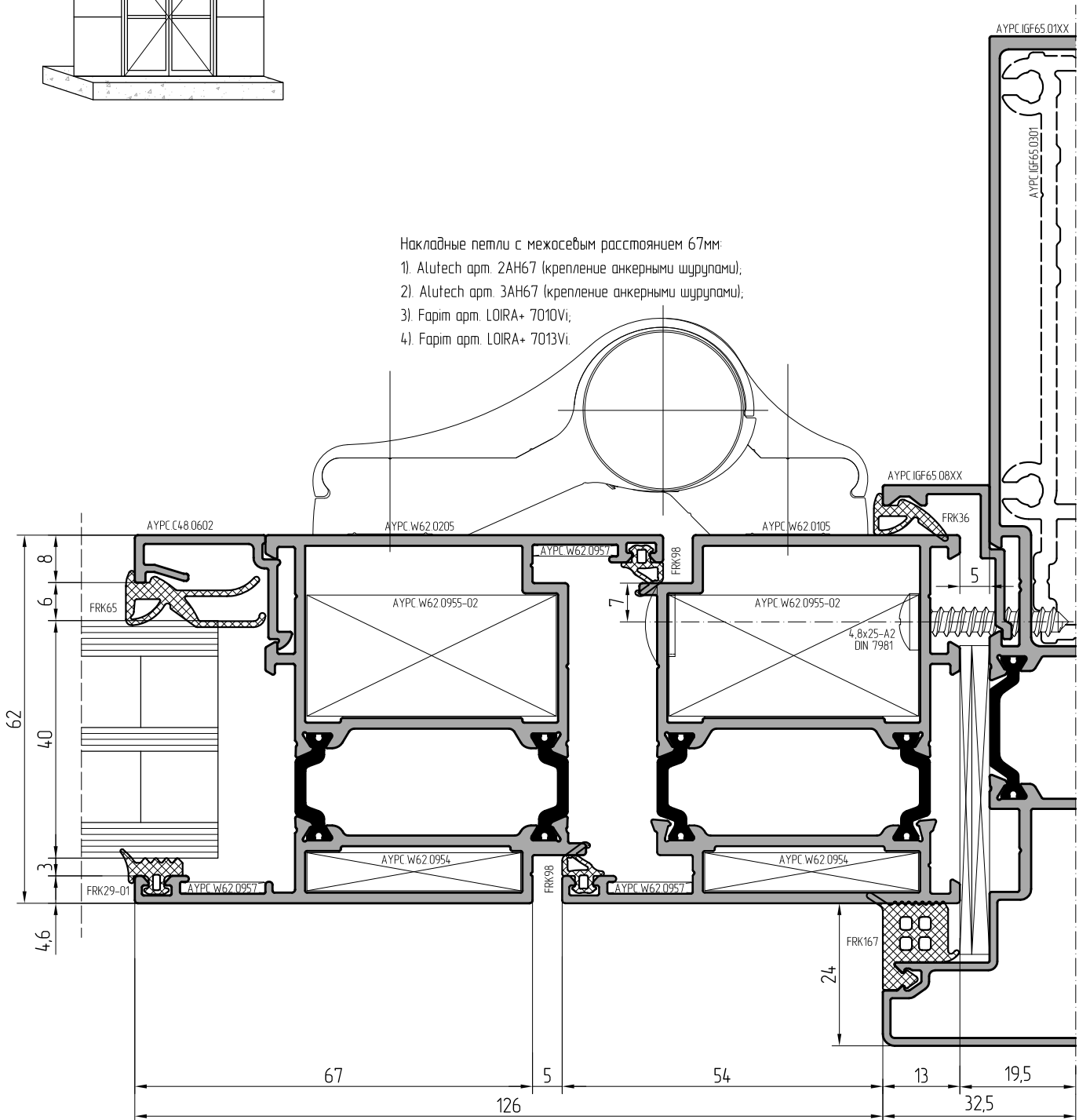
Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").





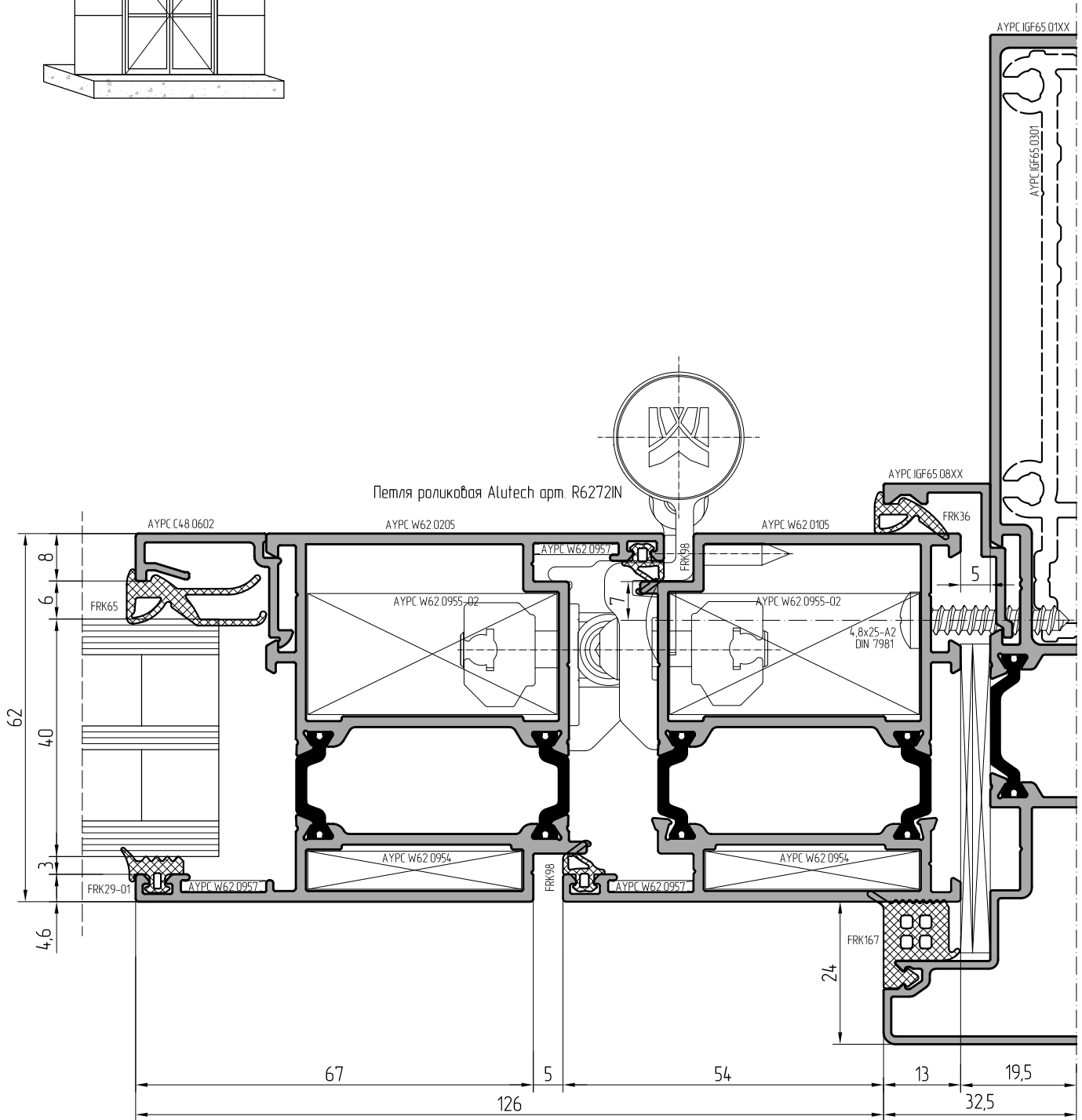
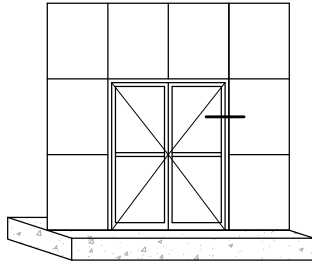
Накладные петли с межосевым расстоянием 67мм:

- 1) Alutech арт. 2АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 2) Alutech арт. 3АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 3) Farim арт. LOIRA+ 7010Vi;
- 4) Farim арт. LOIRA+ 7013Vi.

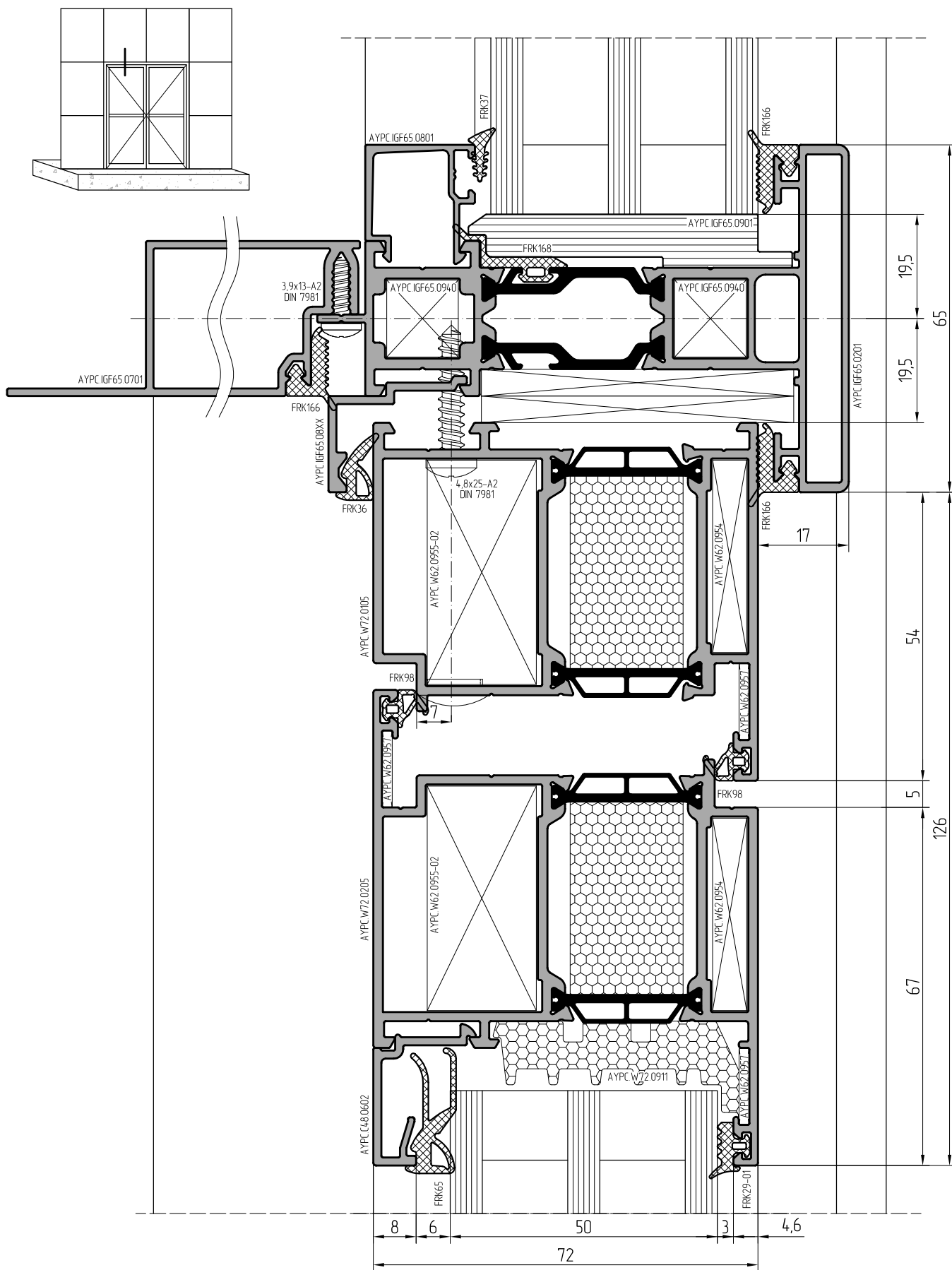


Проектное решение

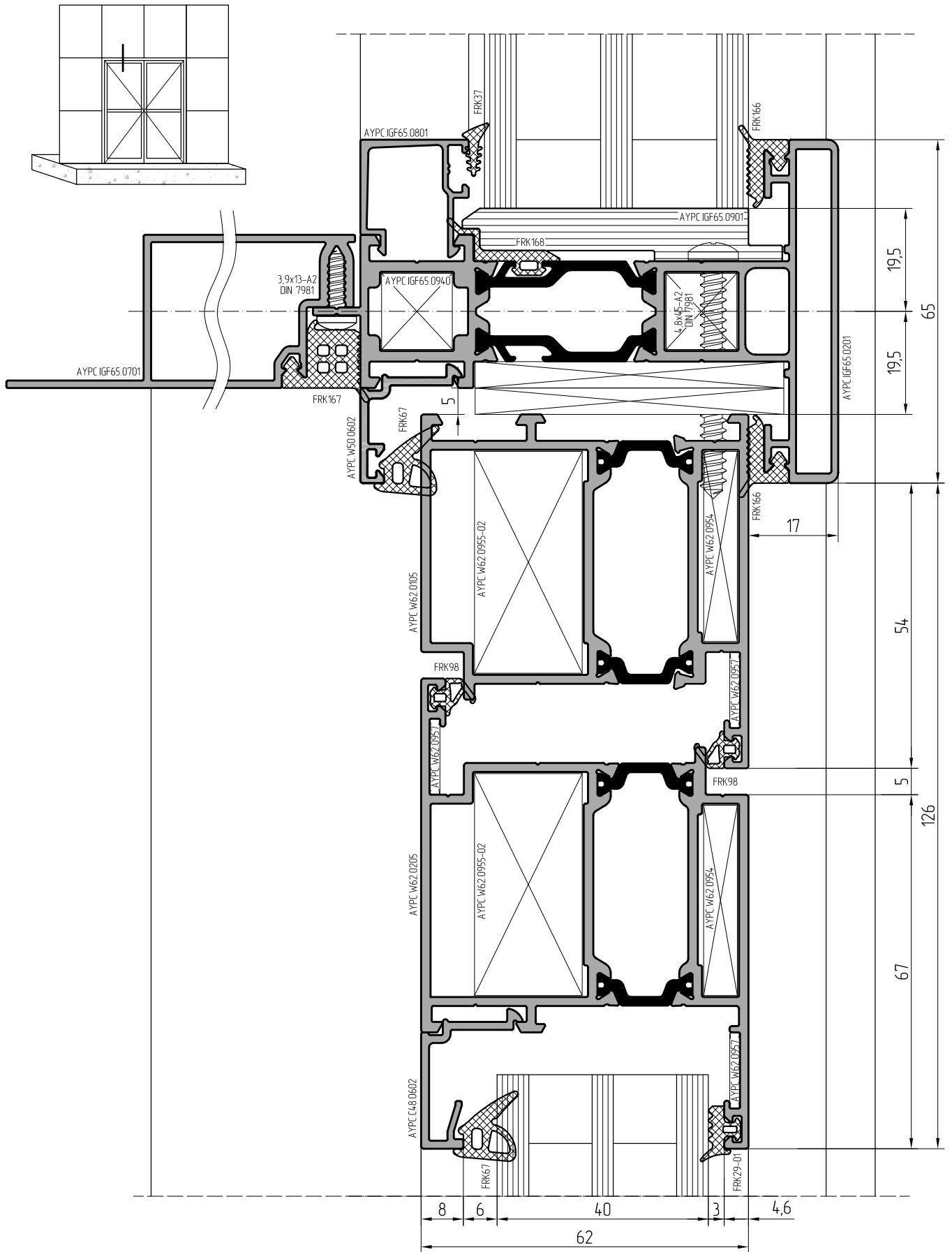
Обработка профилей для установки петель отличается от стандартной (см. раздел "Обработка профилей").

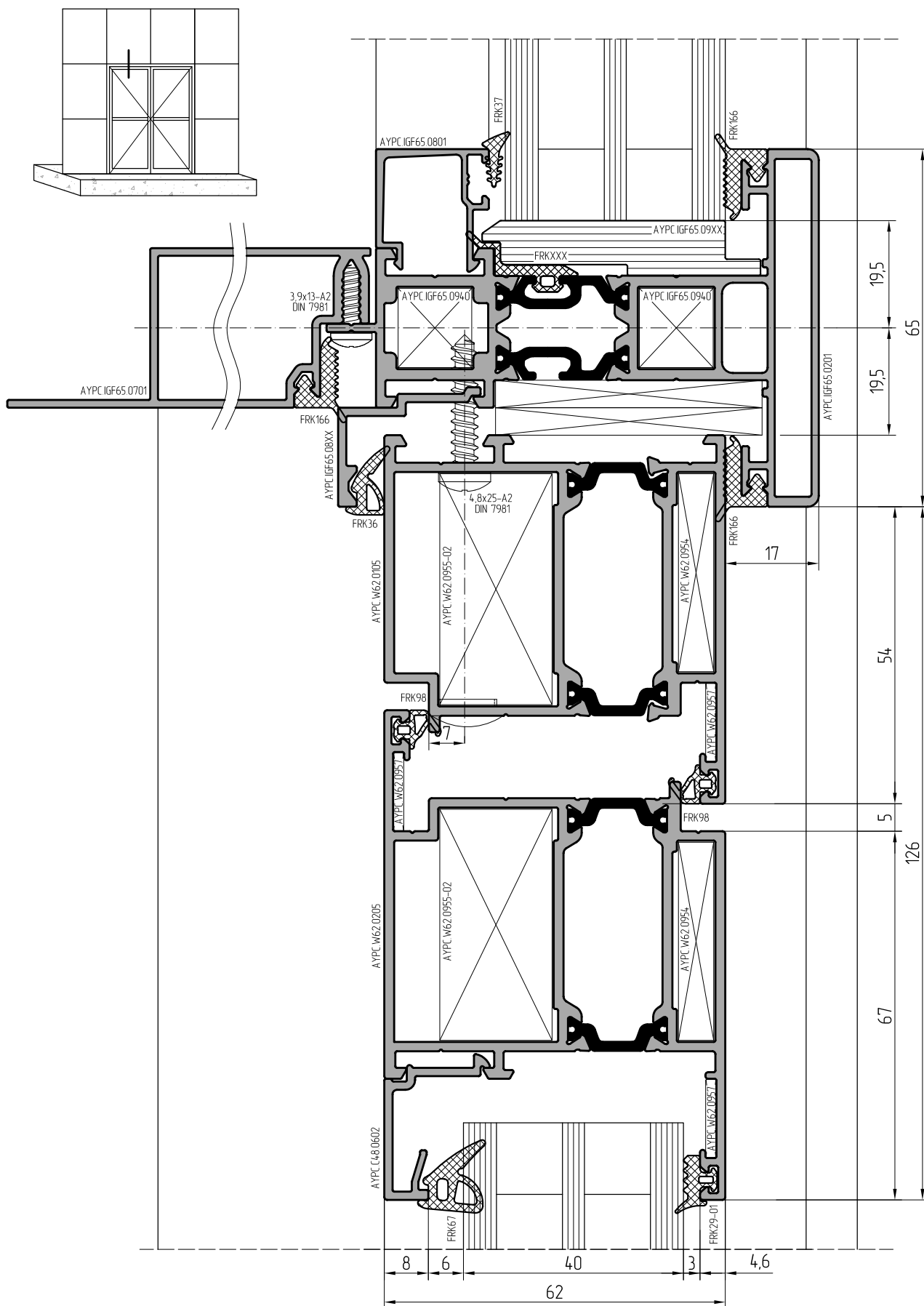


Проектное решение

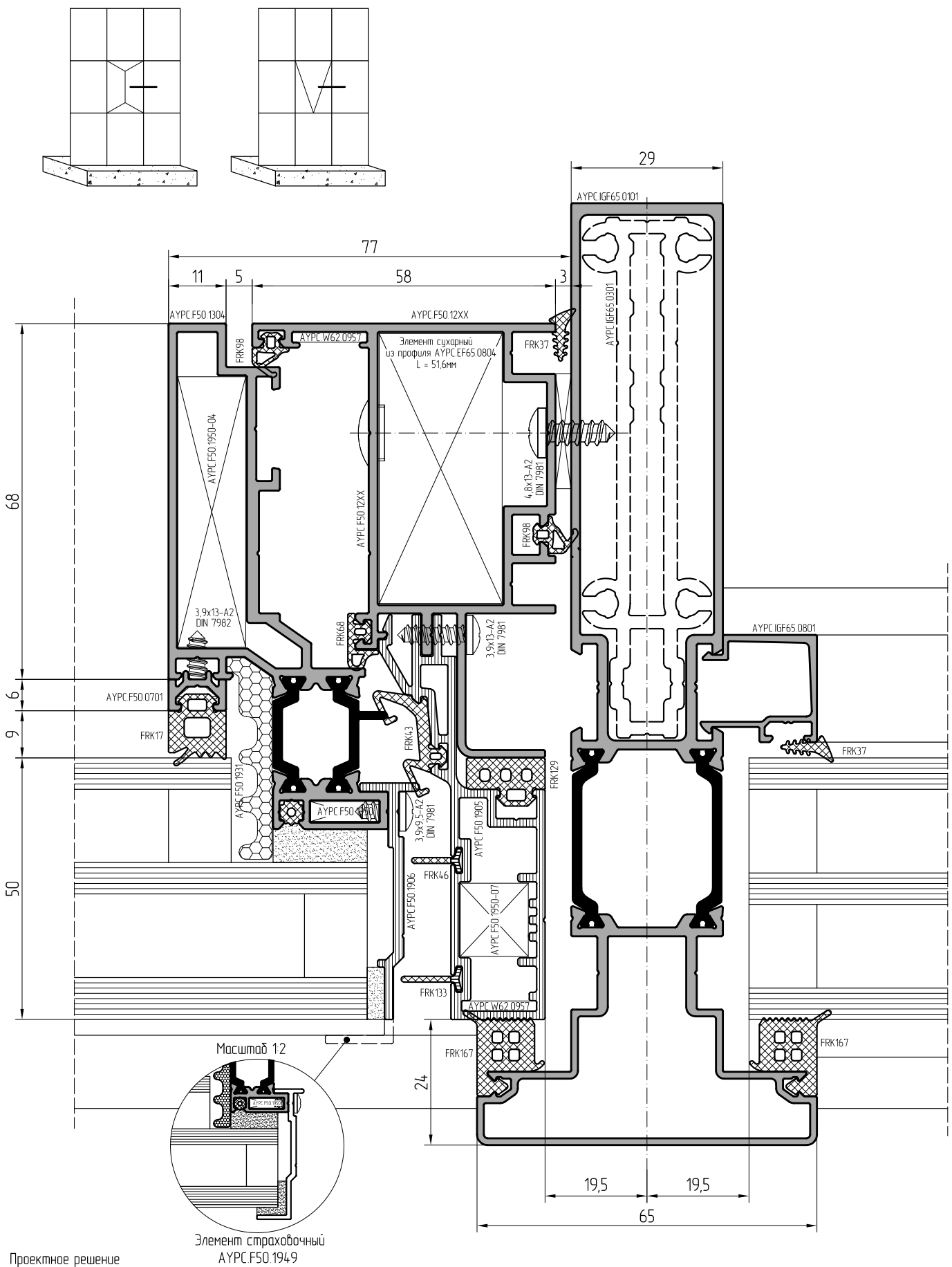


Проектное решение



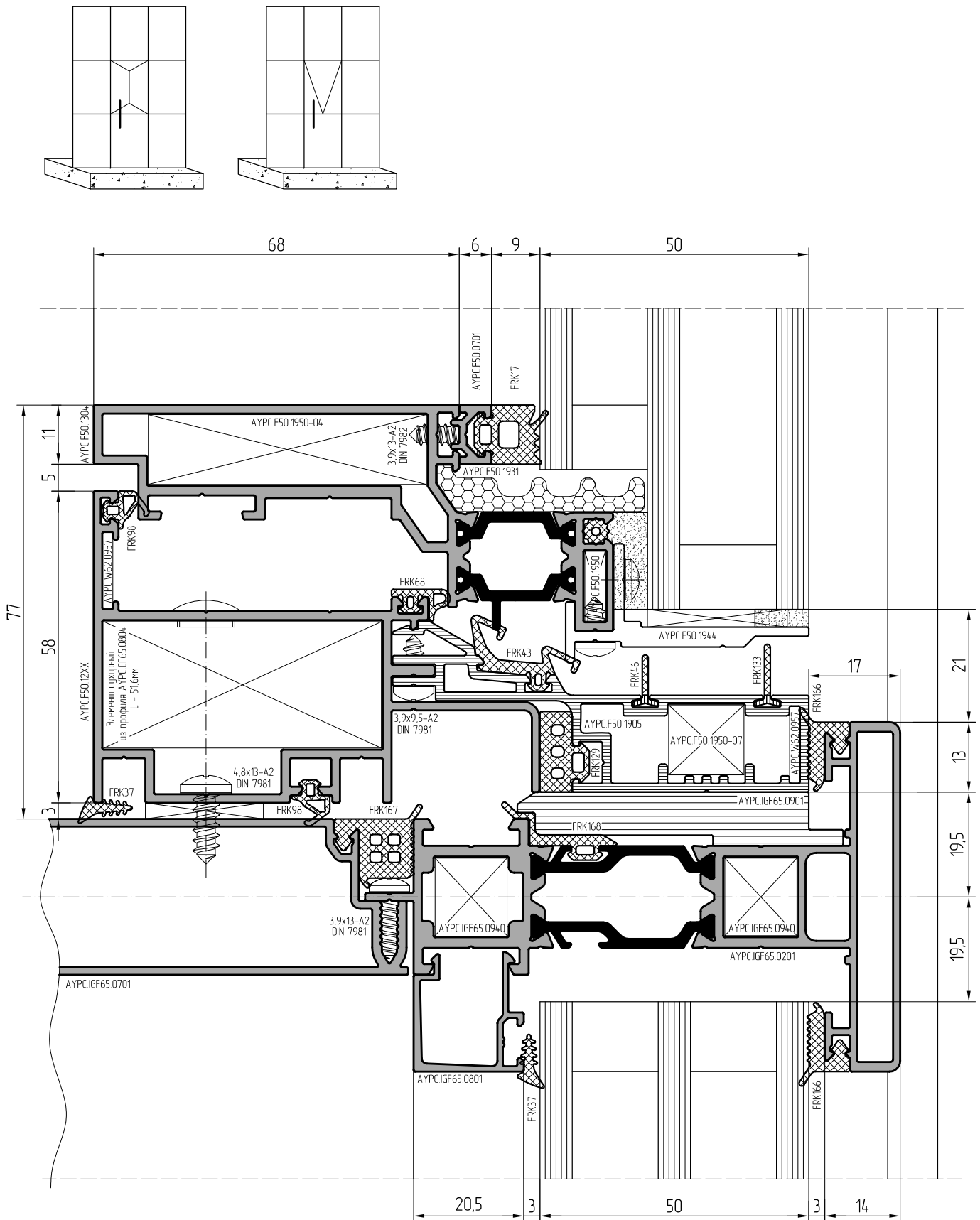


Проектное решение

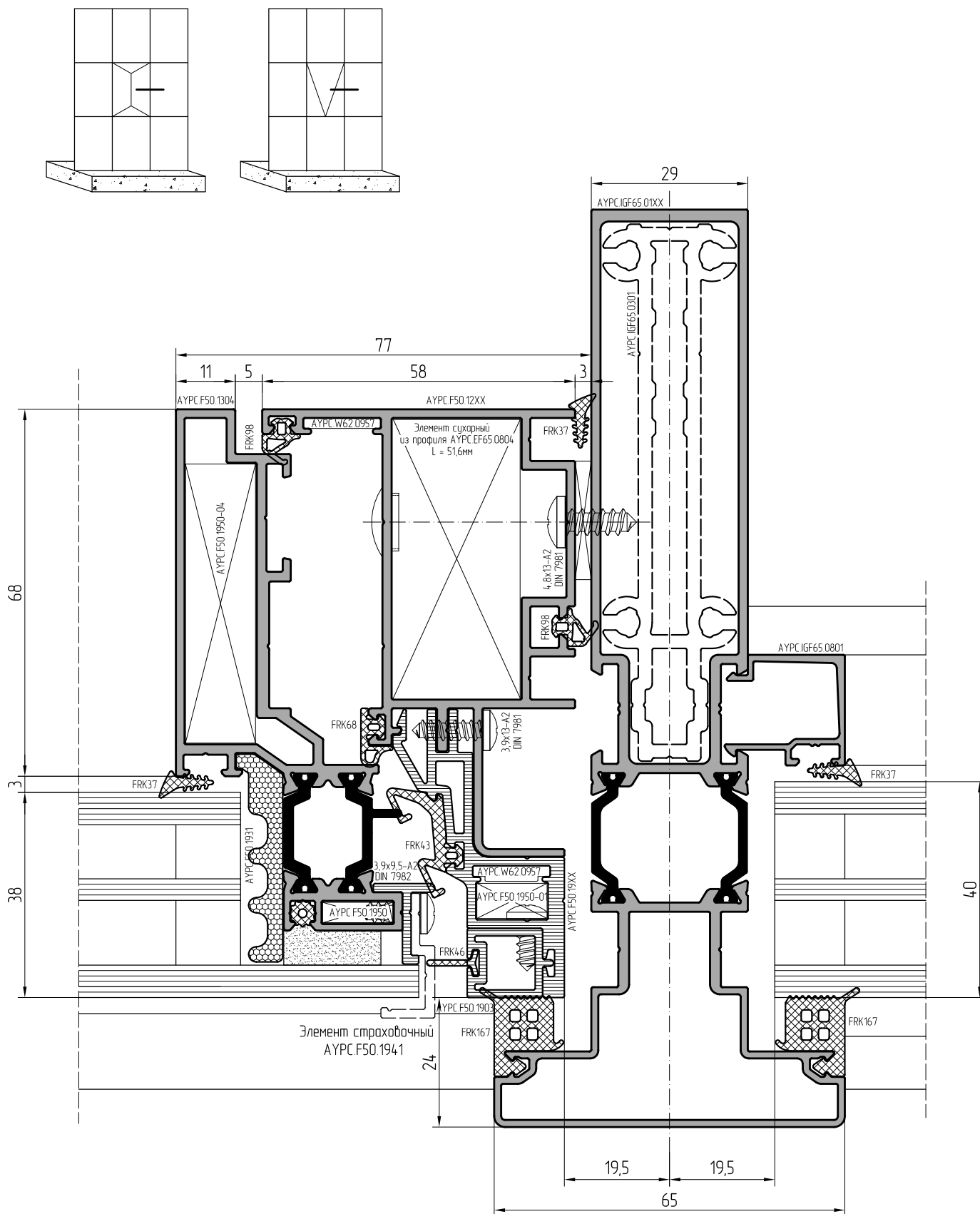


Проектное решение

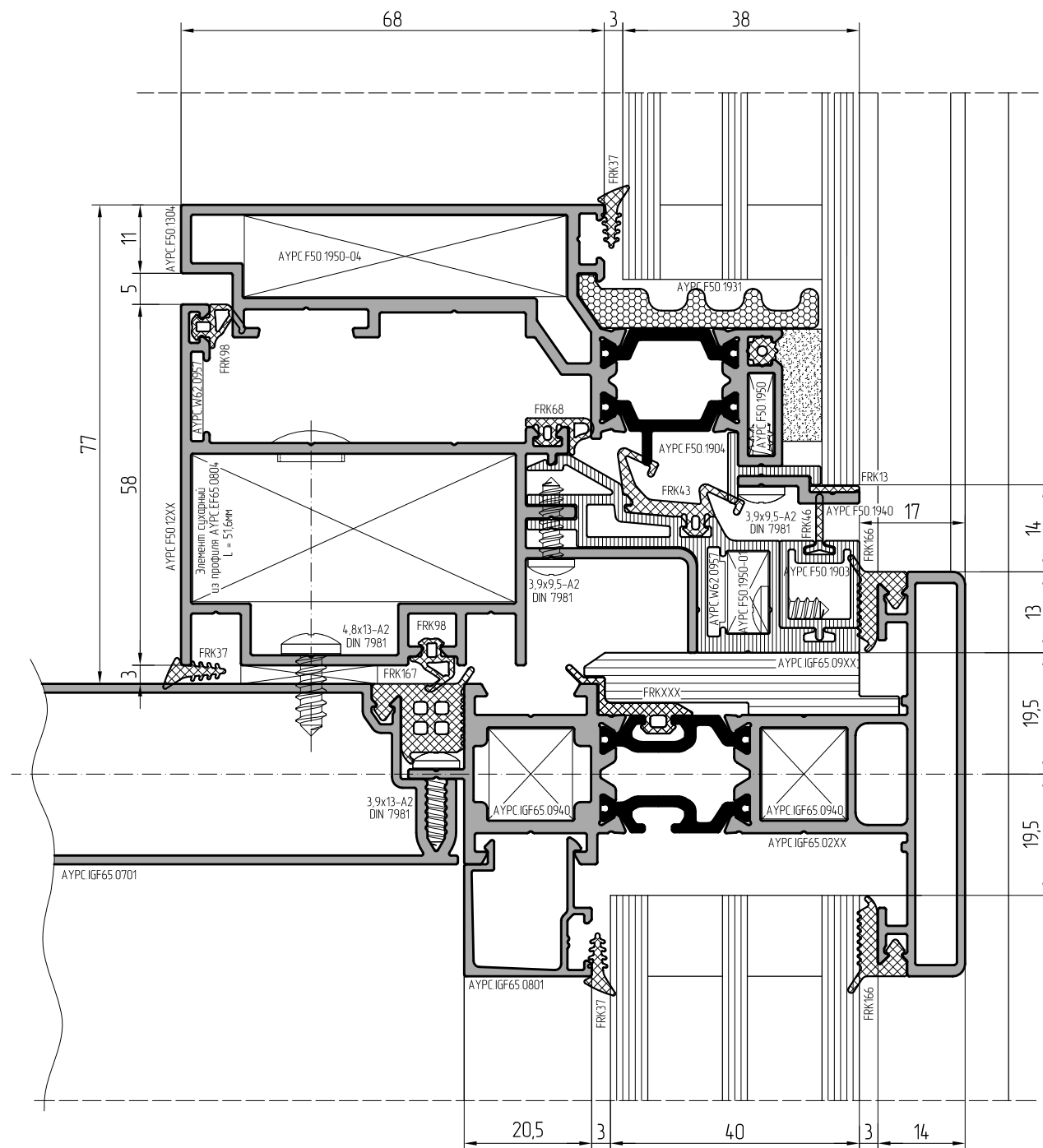
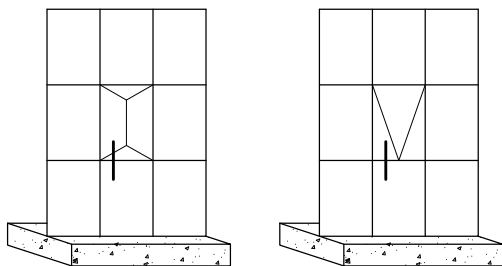
Элемент страховочный
АYPС F50.1949



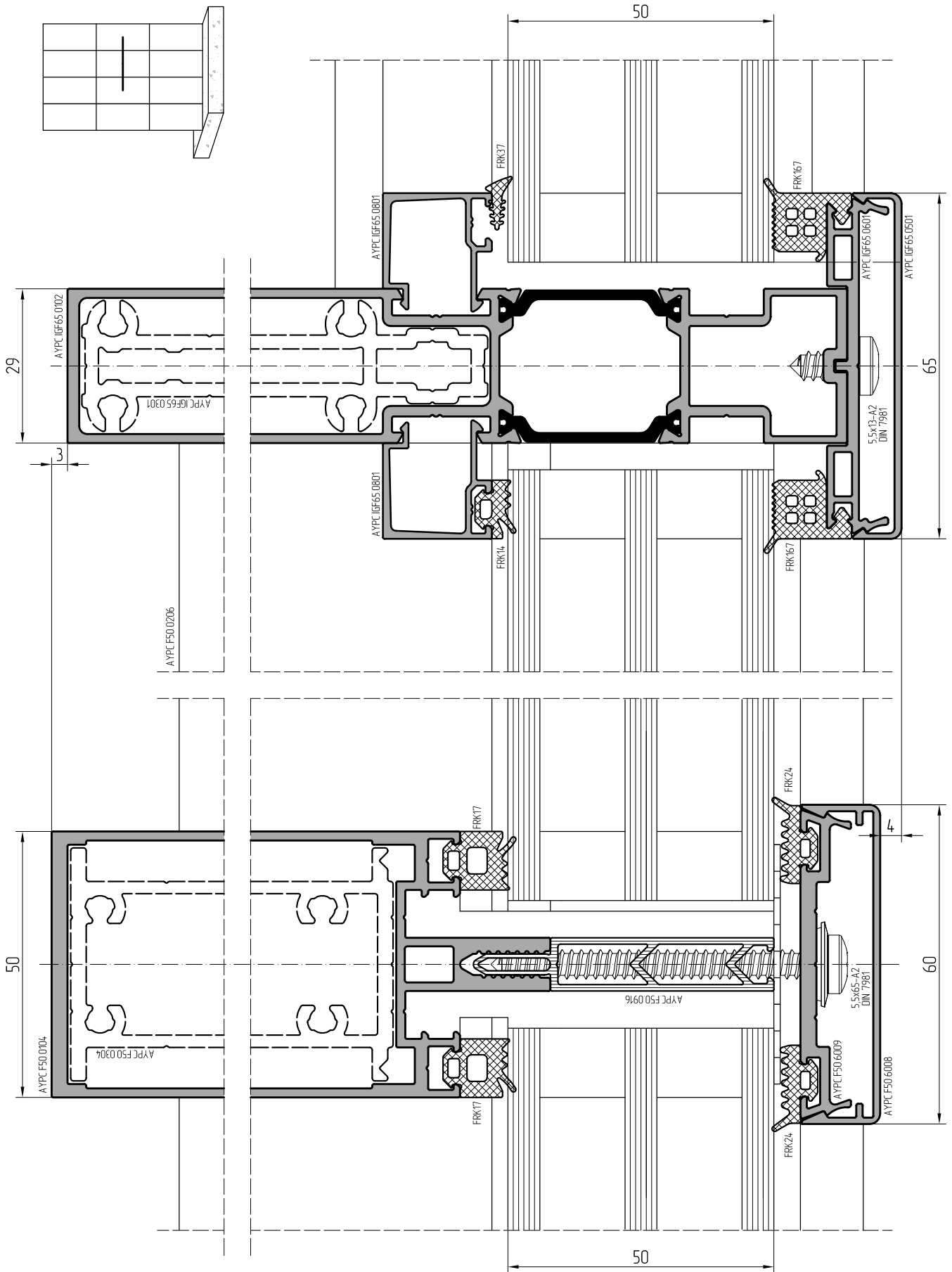
Проектное решение



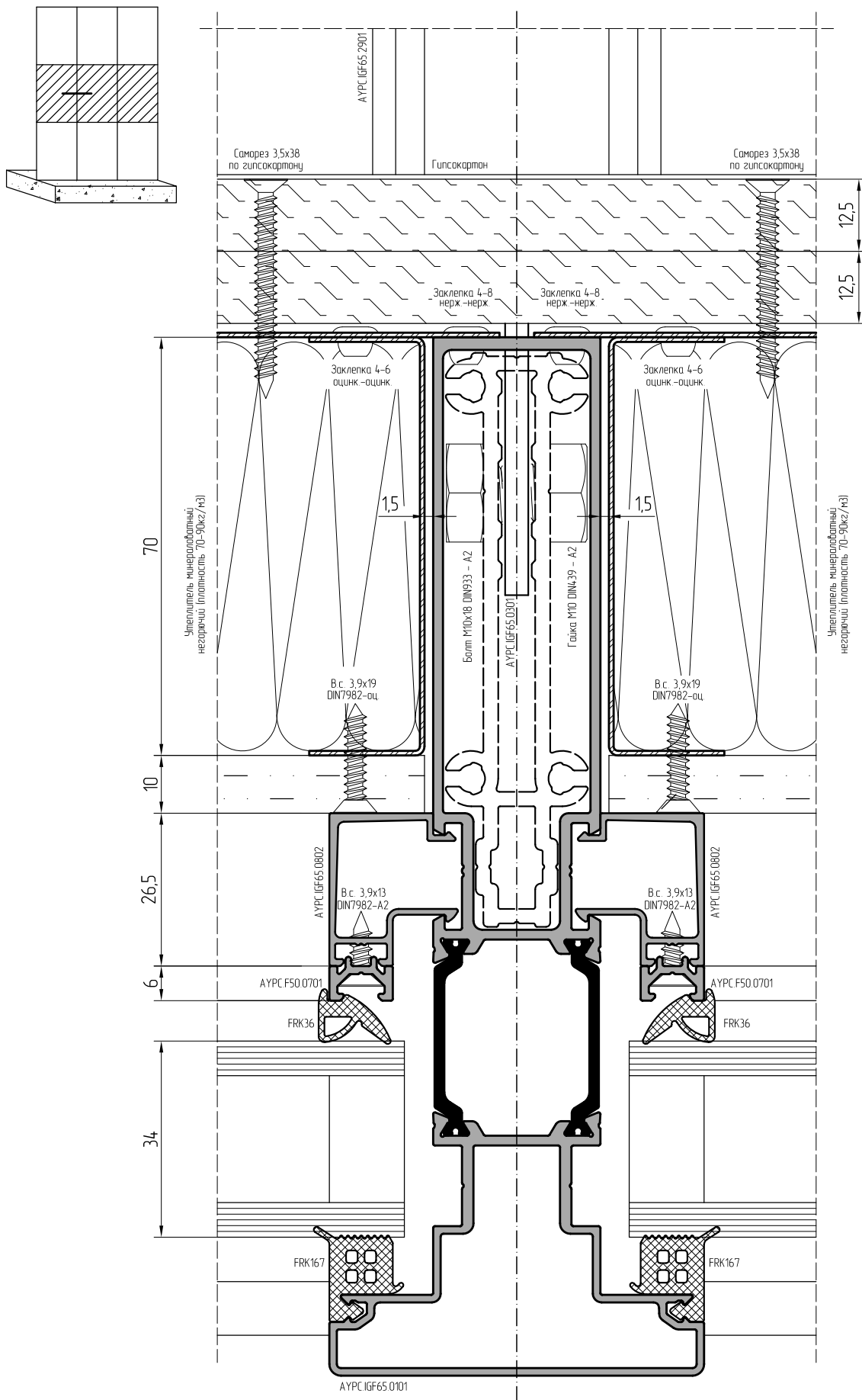
Проектное решение

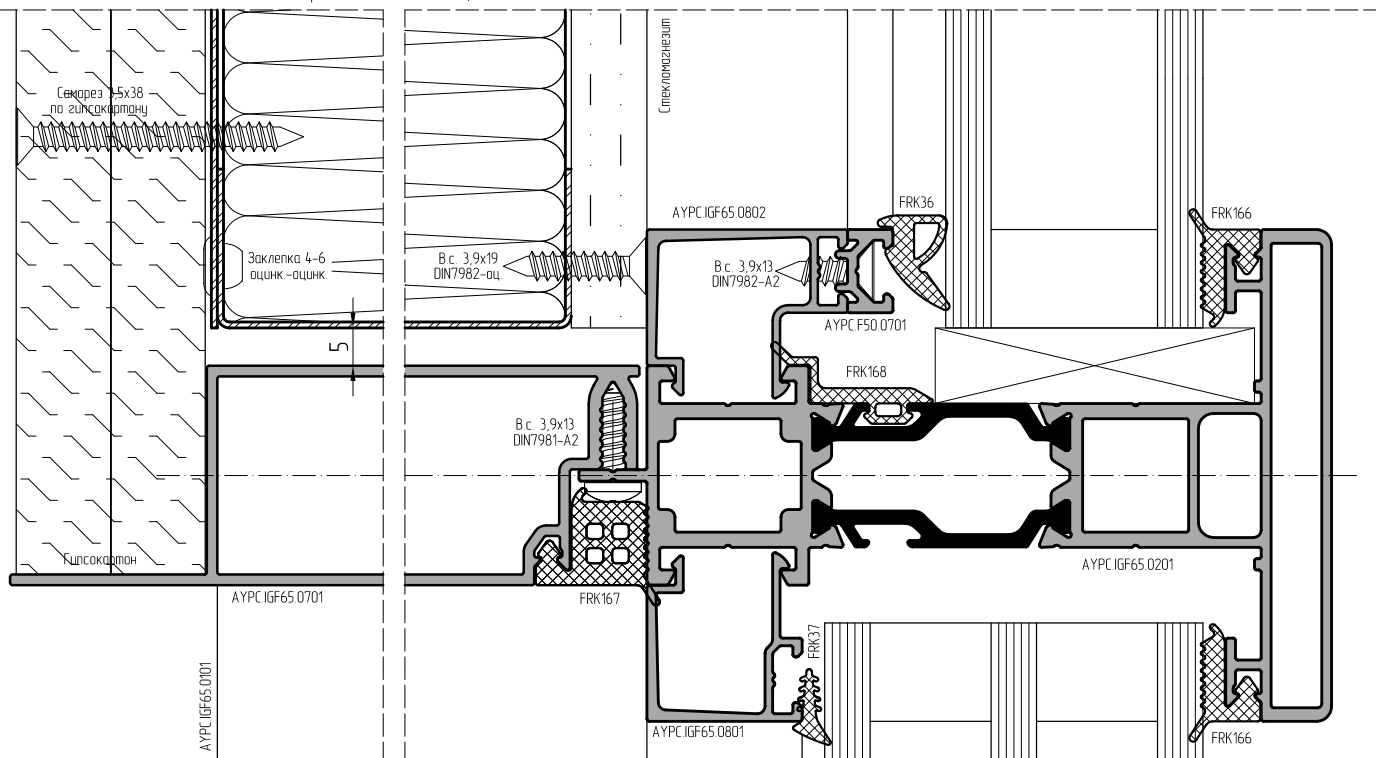
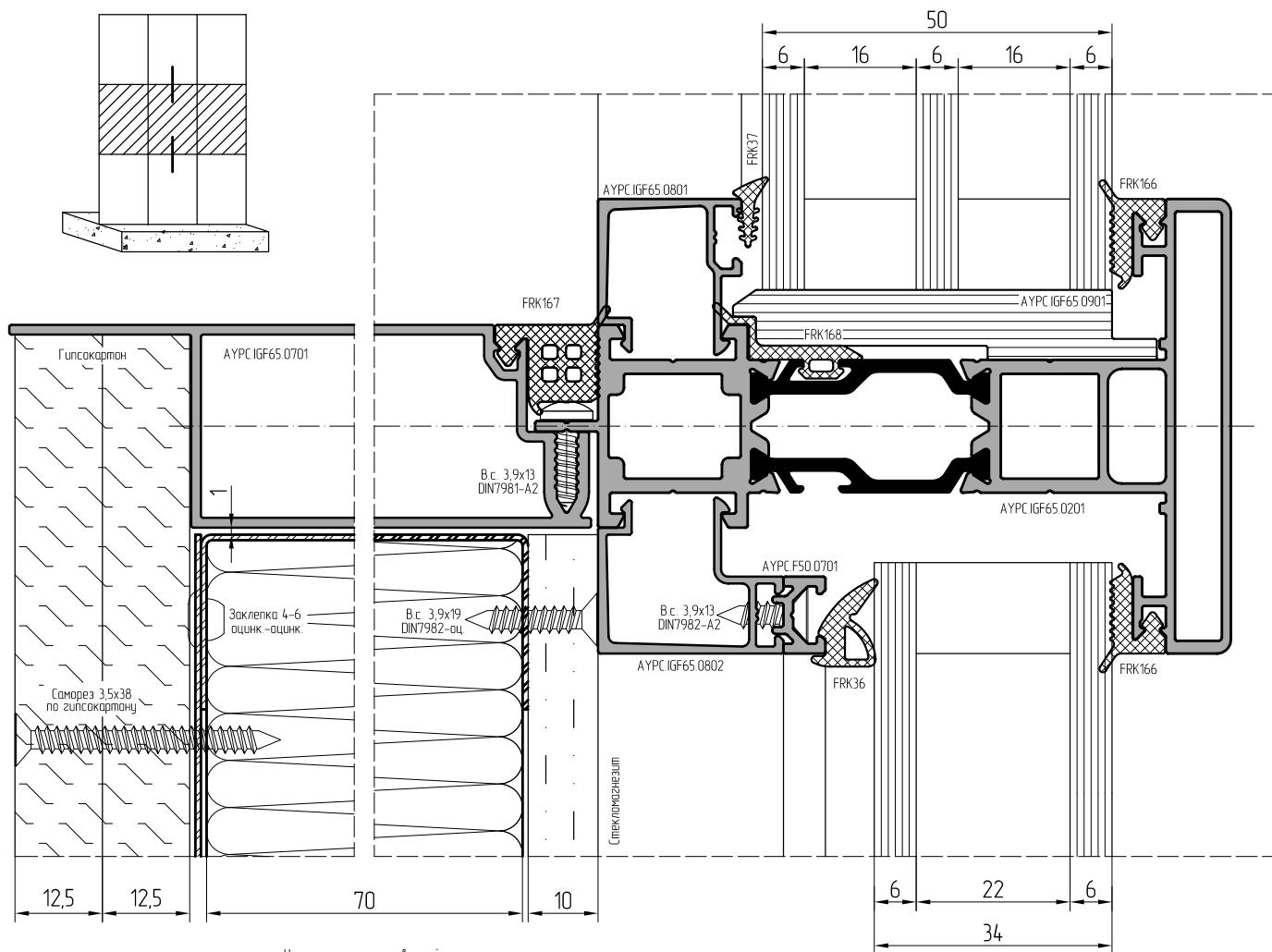


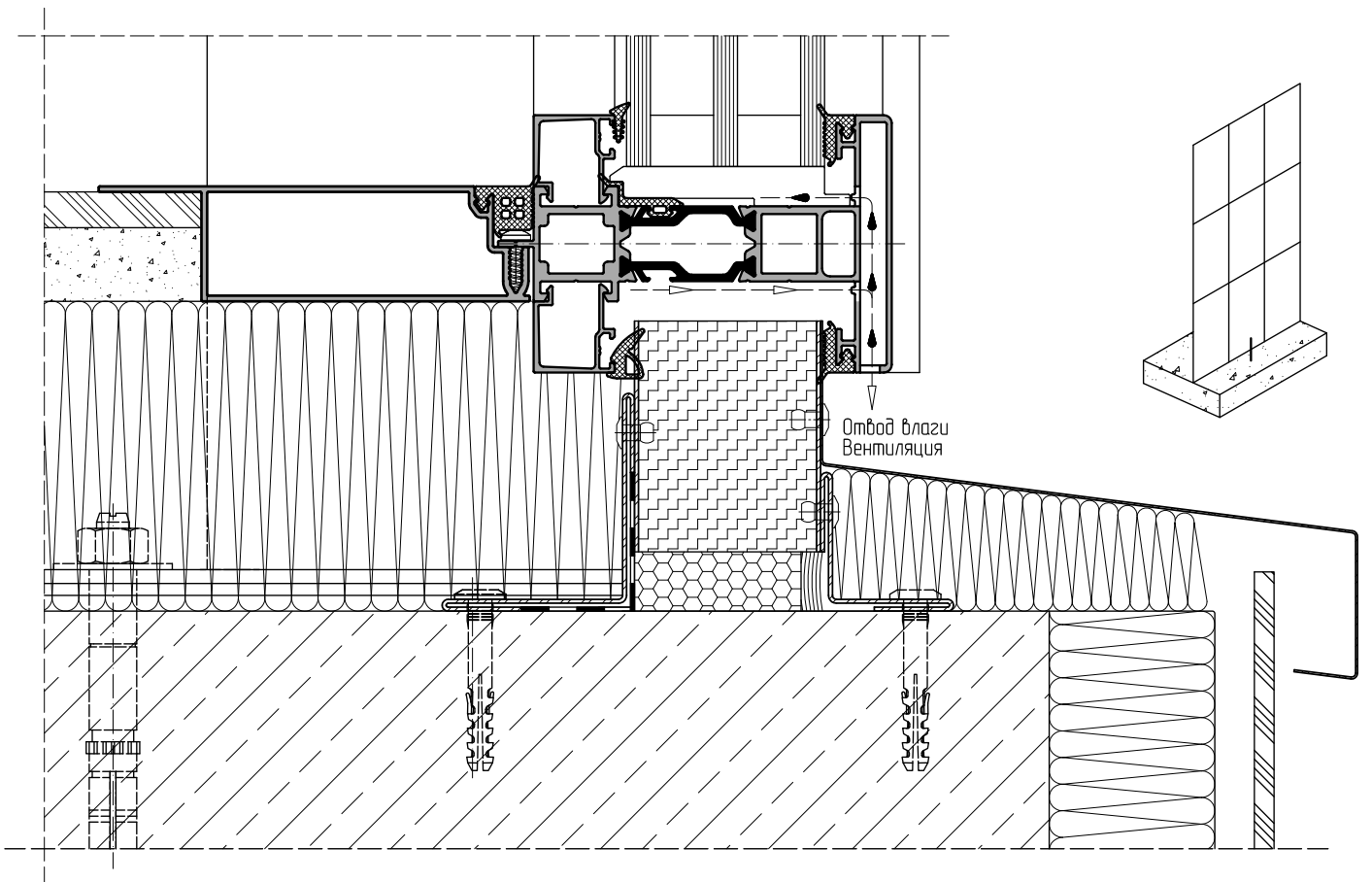
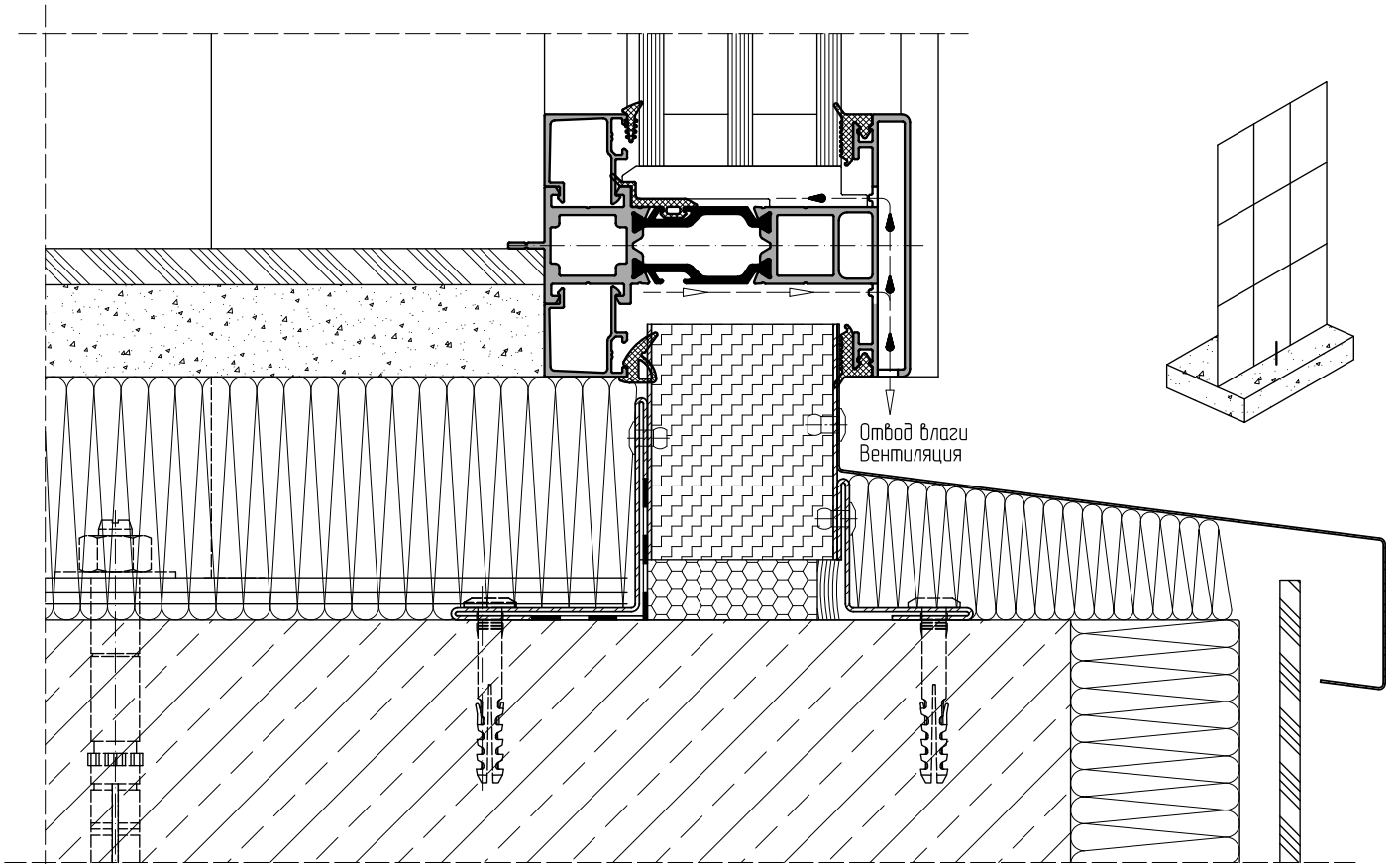
Проектное решение

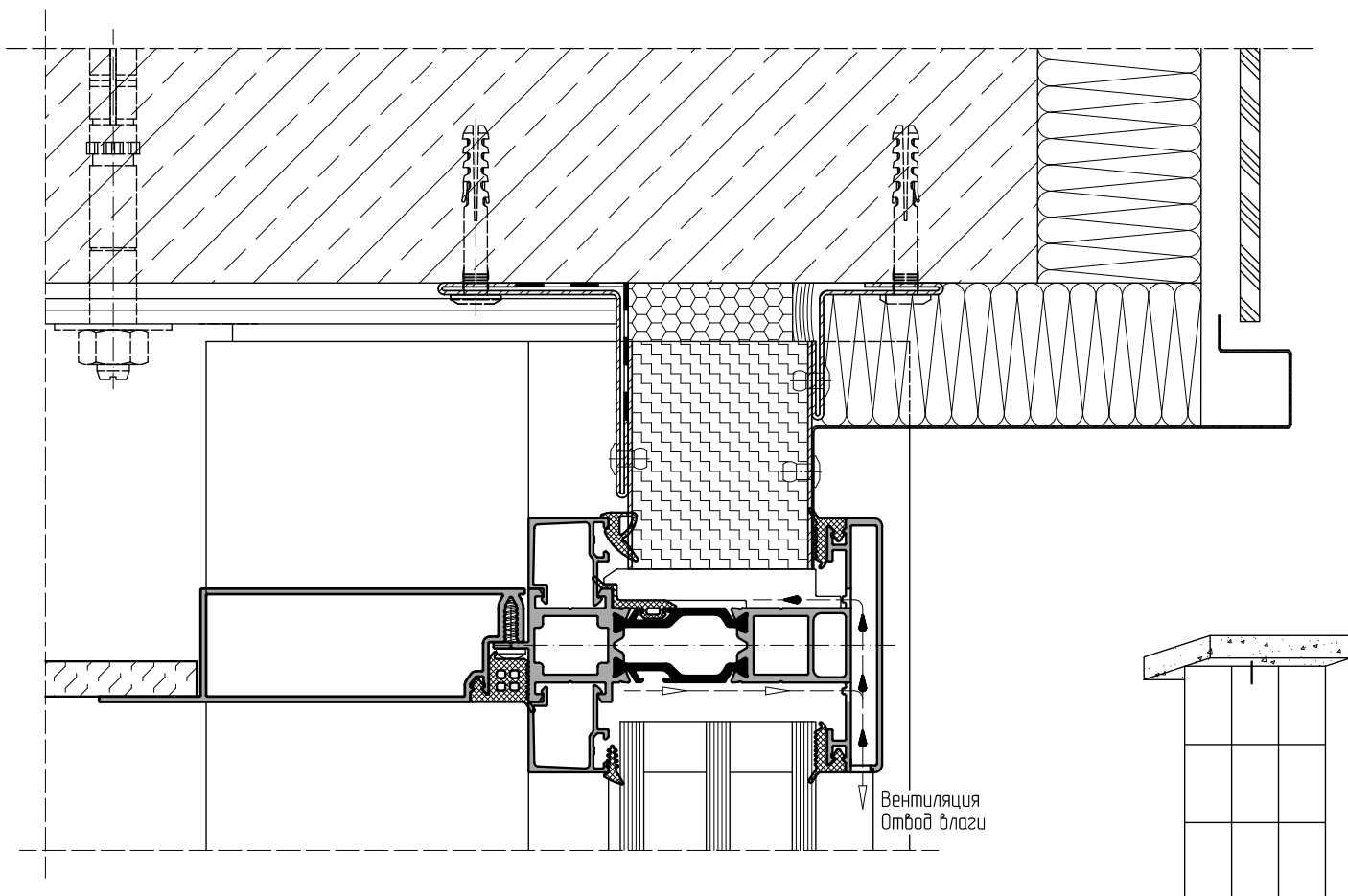
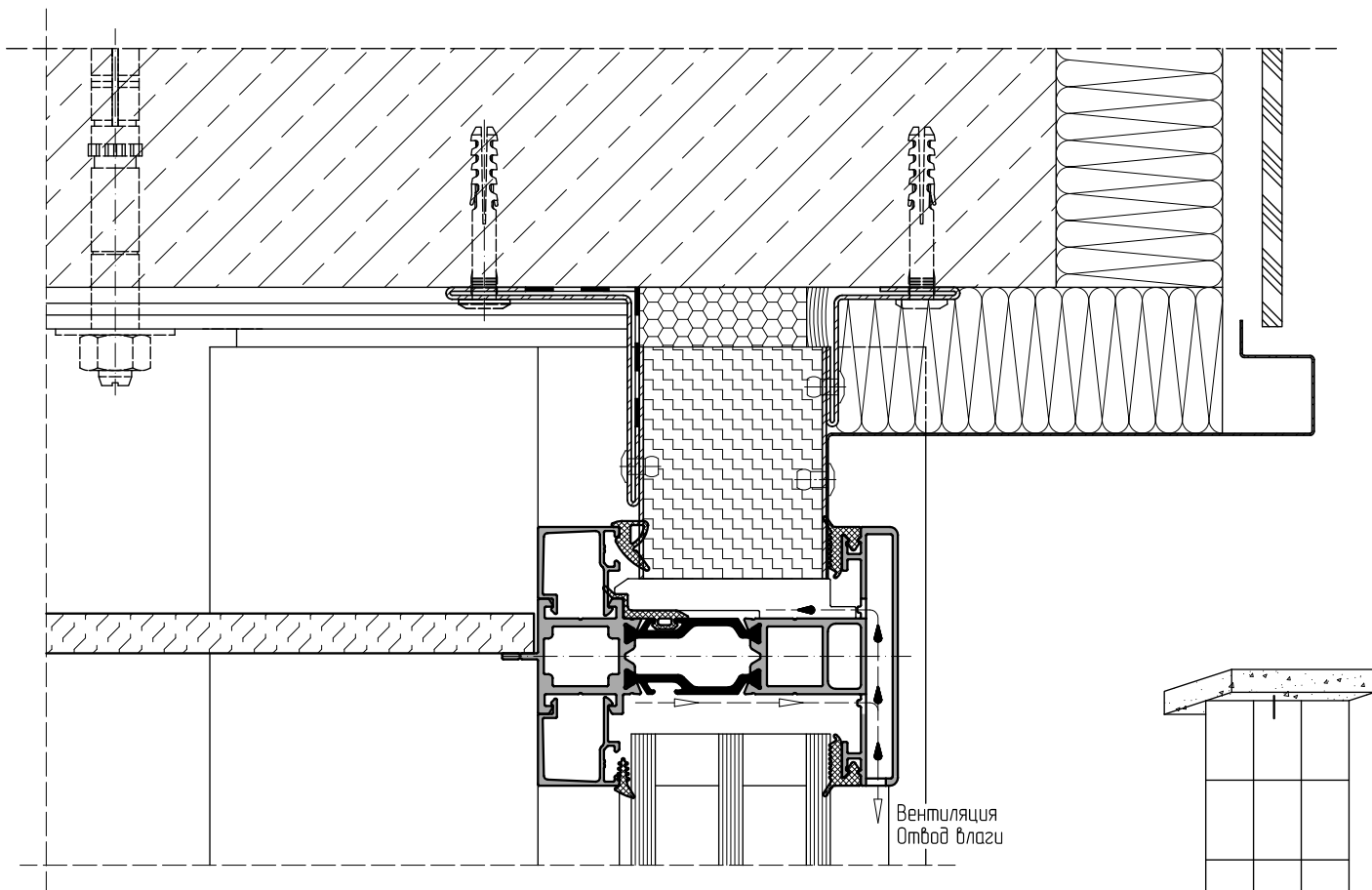


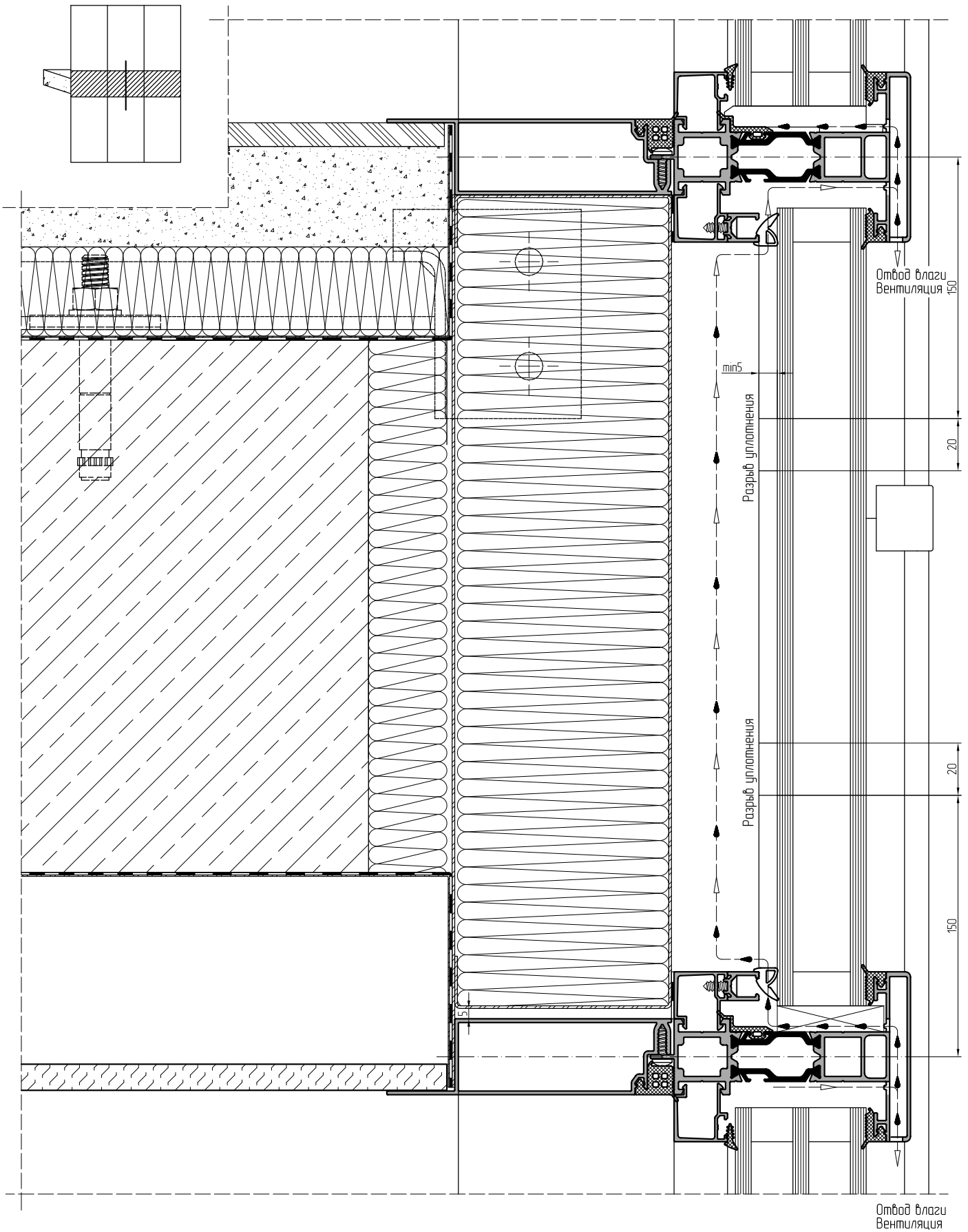
Совмещение конструкций из профилей AYPC IG65 и AYPC F50

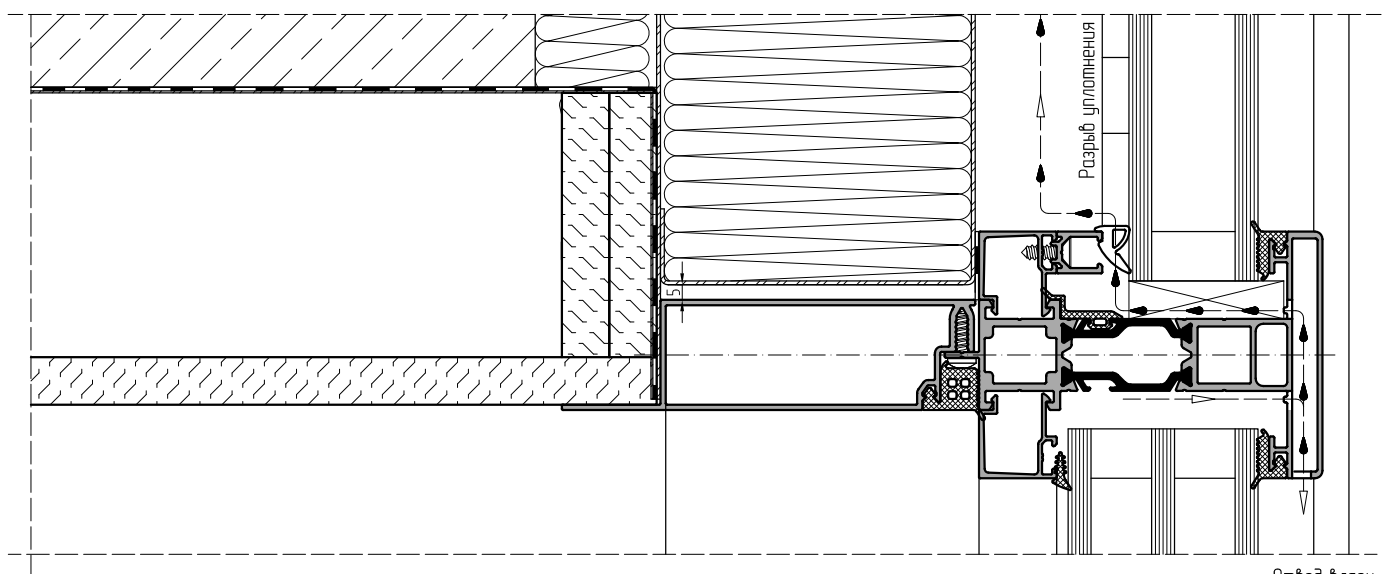
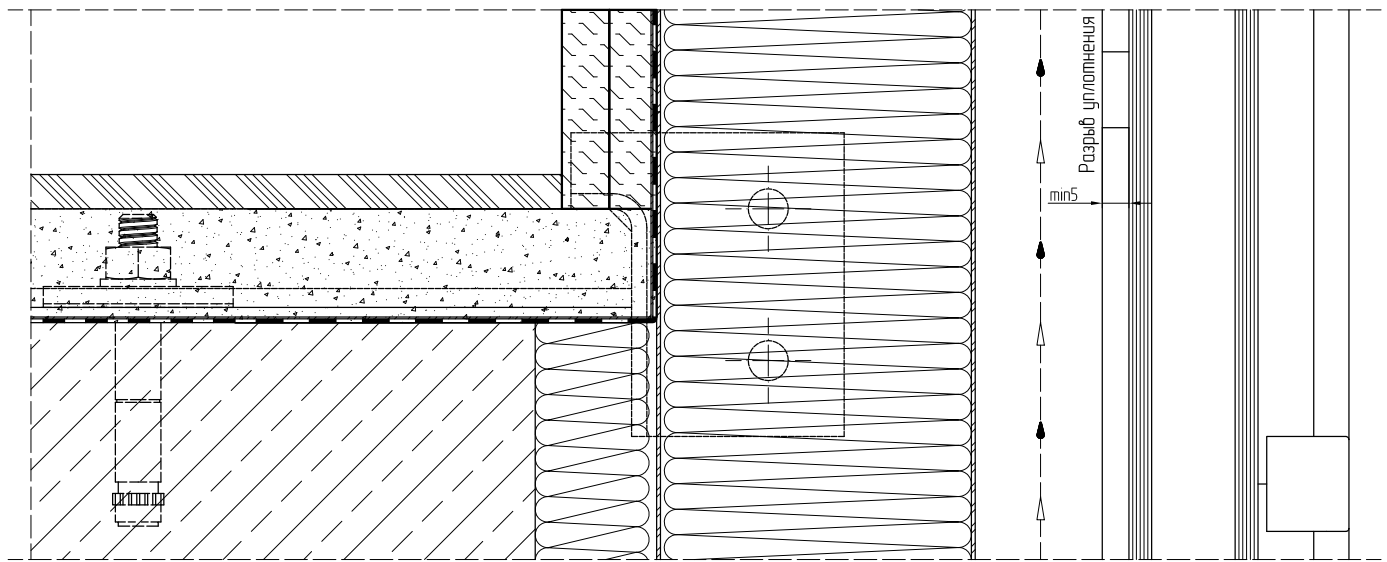
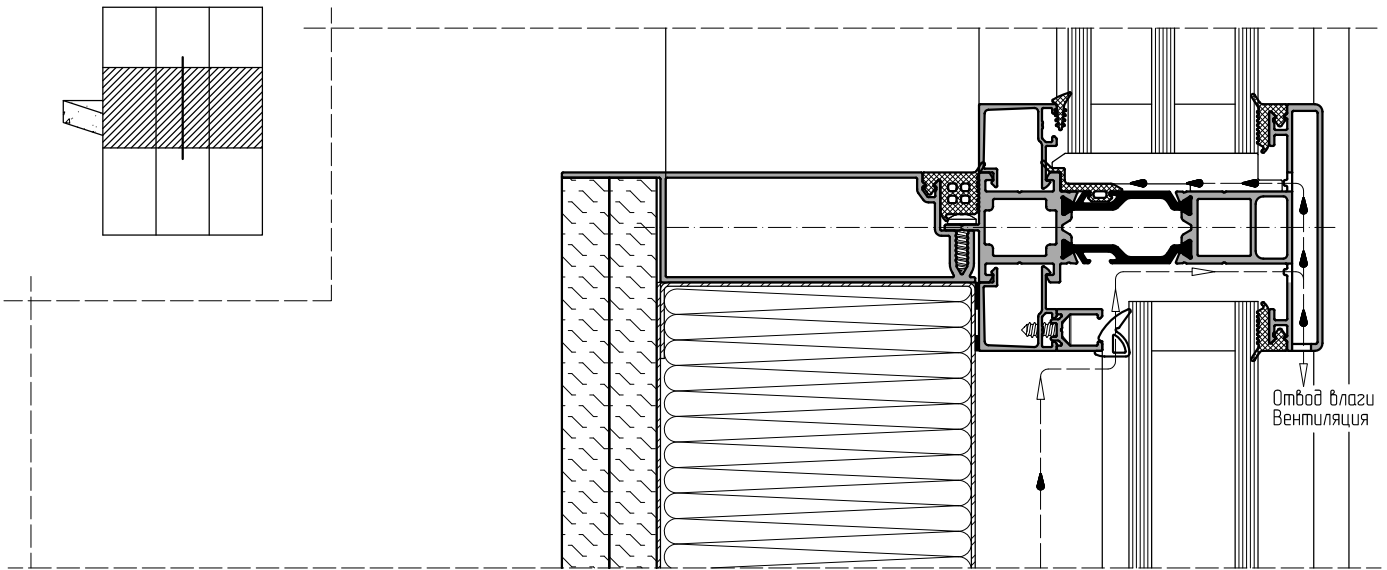




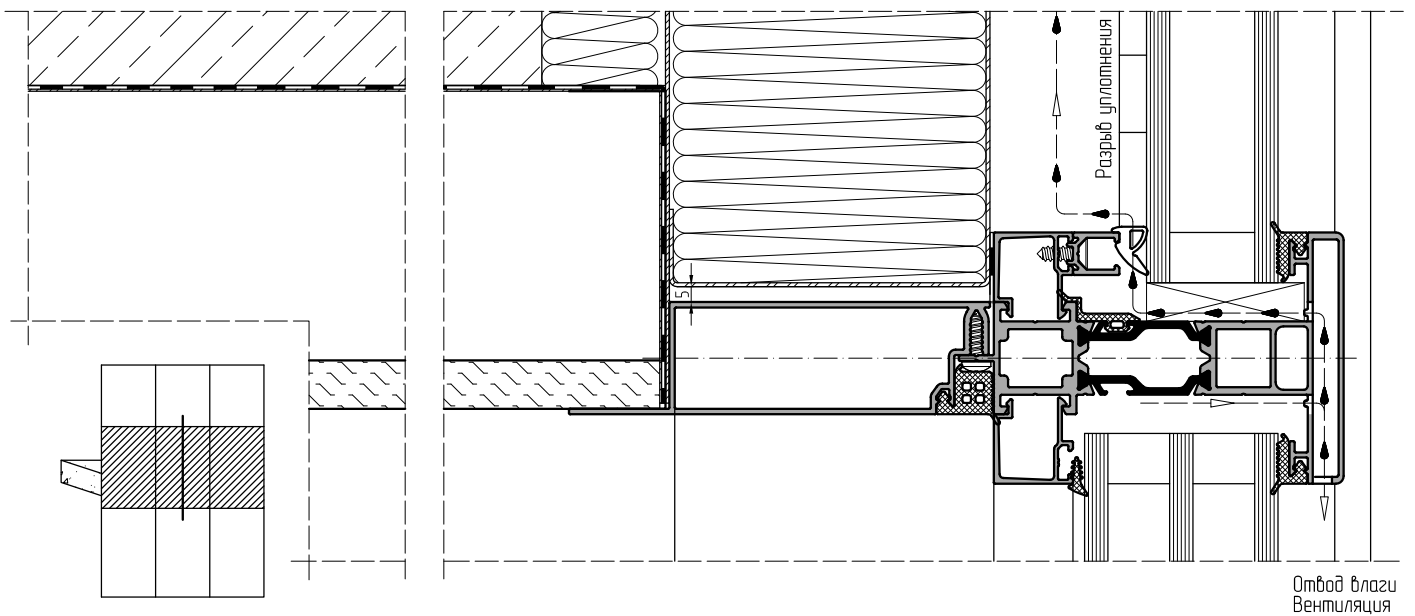
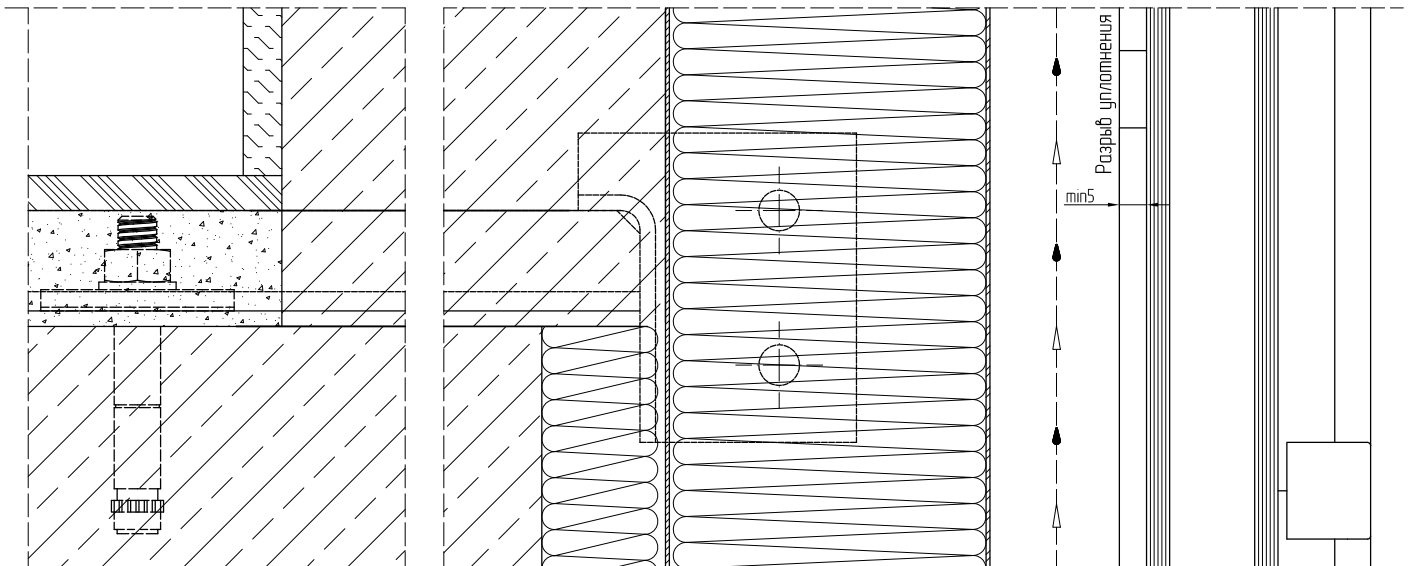
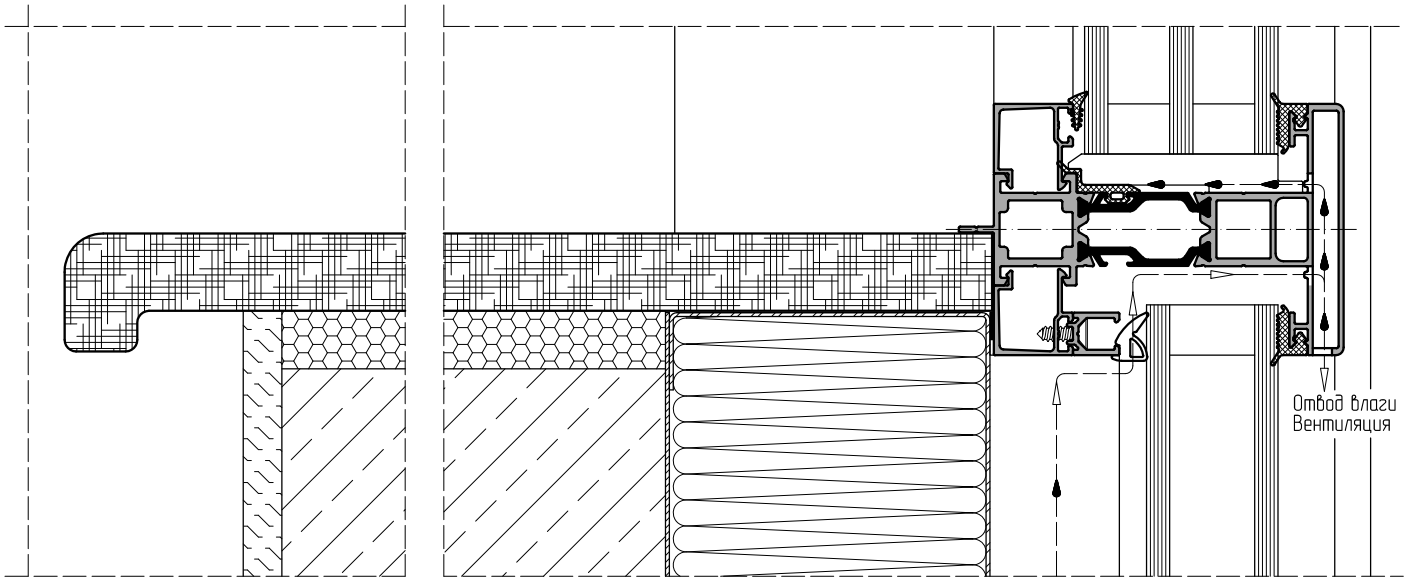


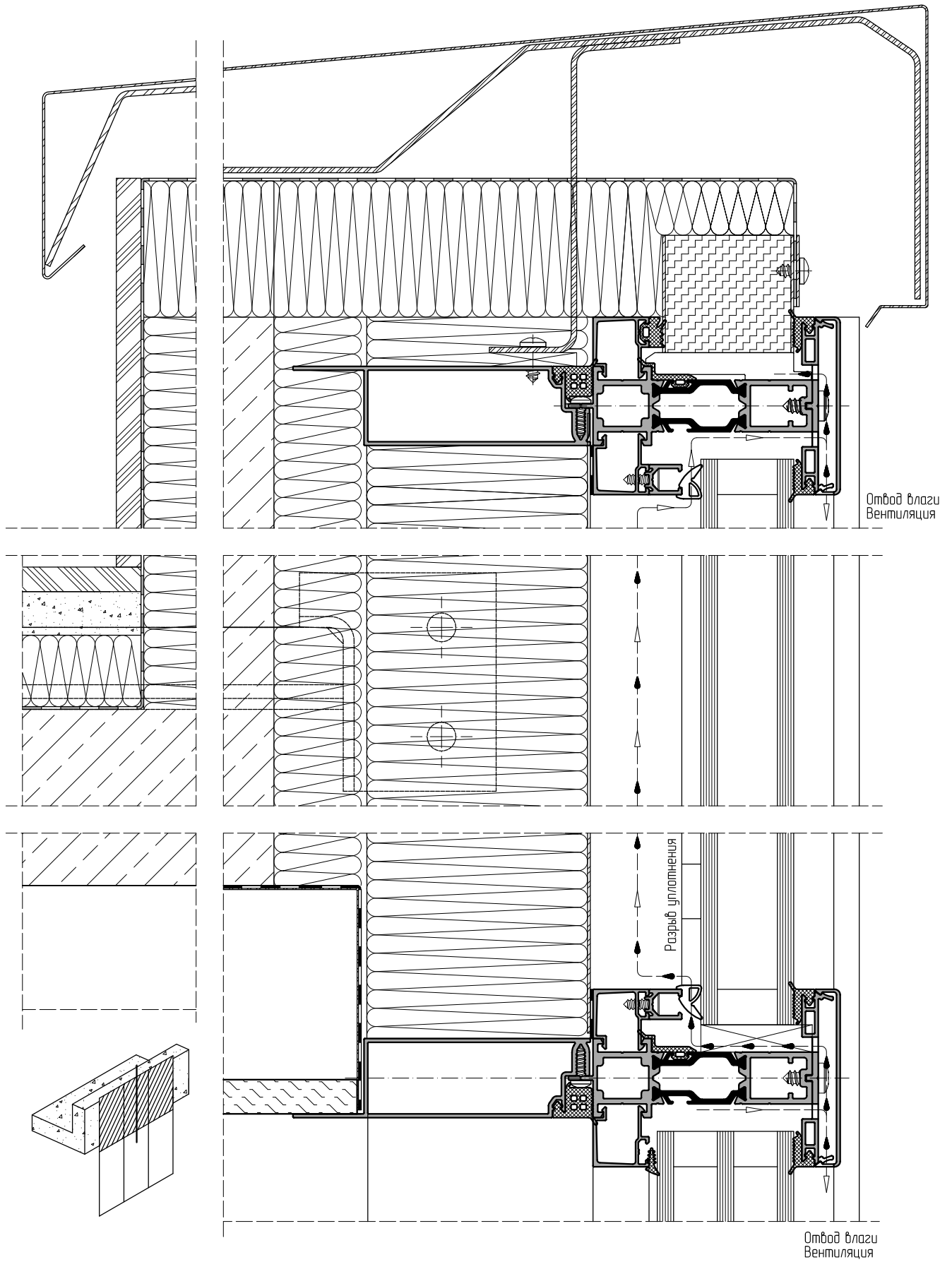


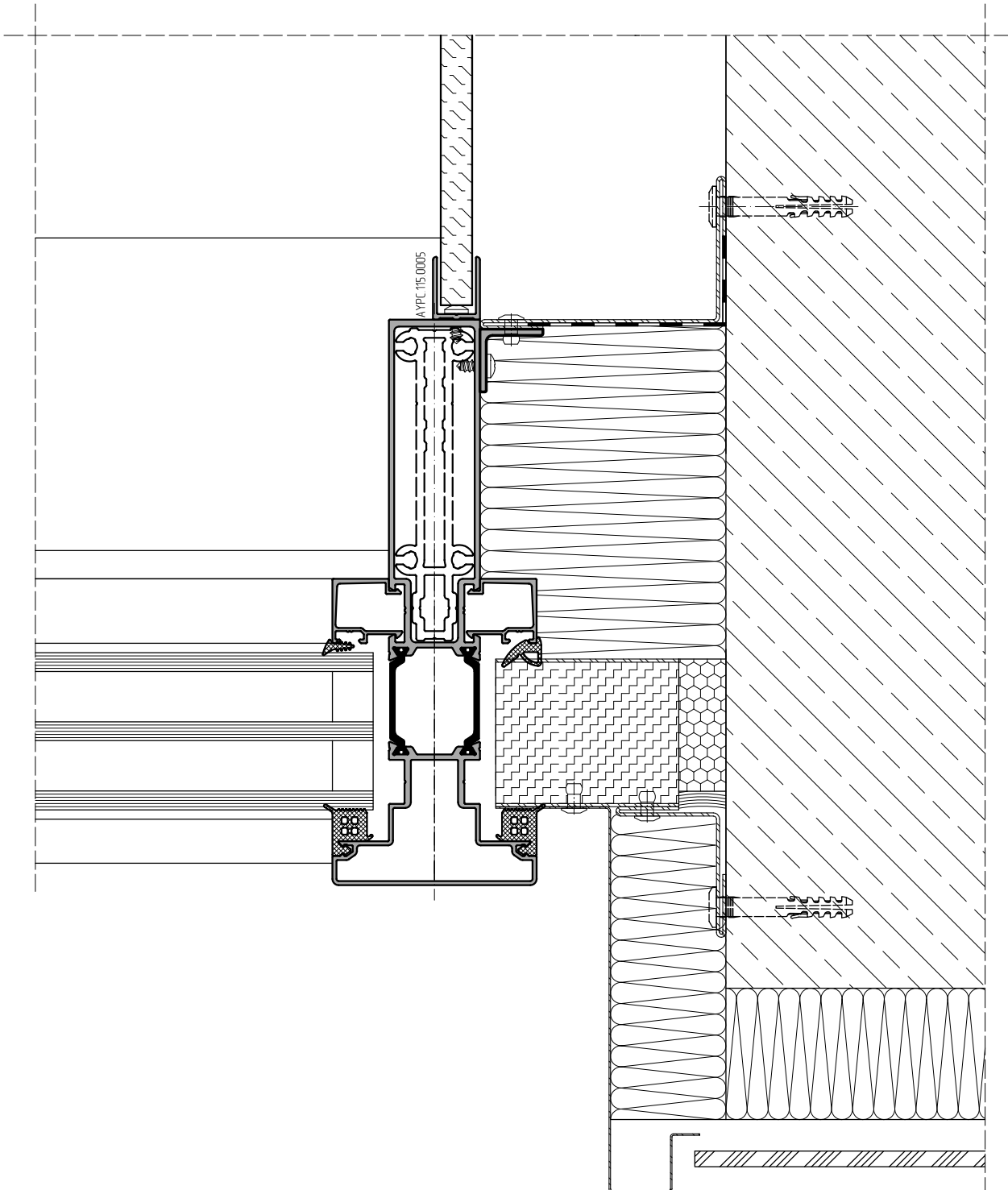
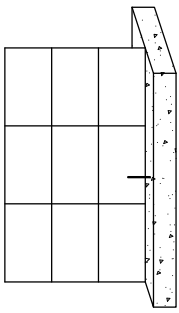


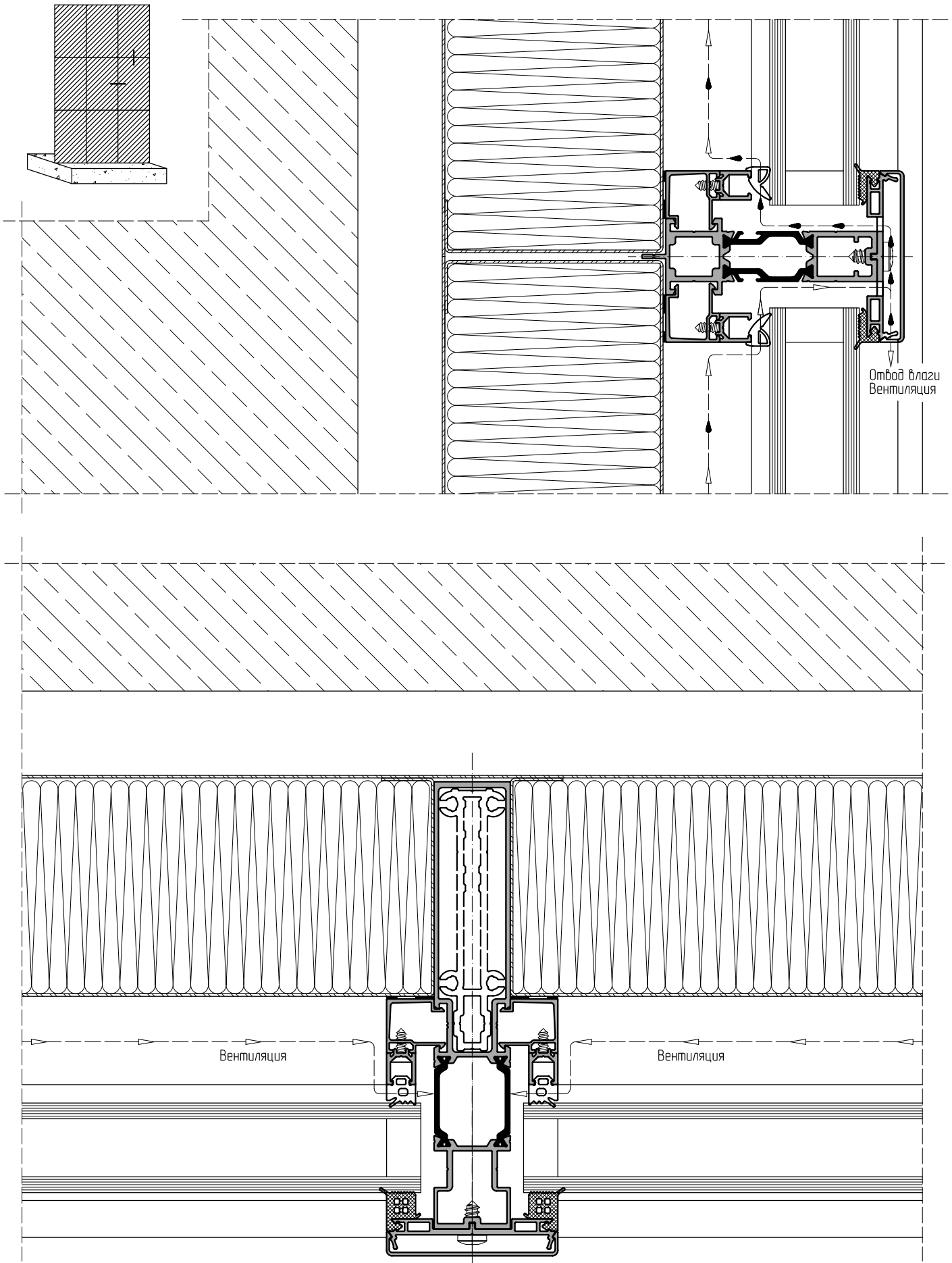


Отвод влаги
Вентиляция







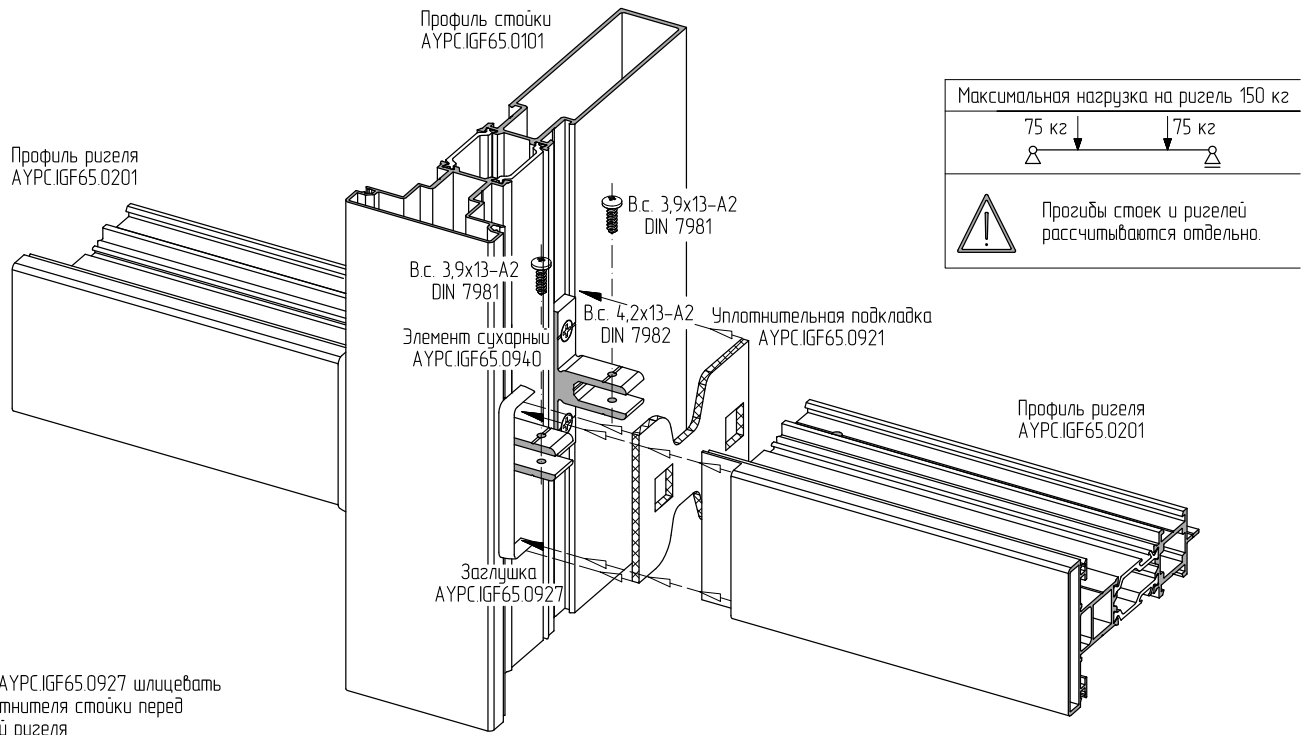




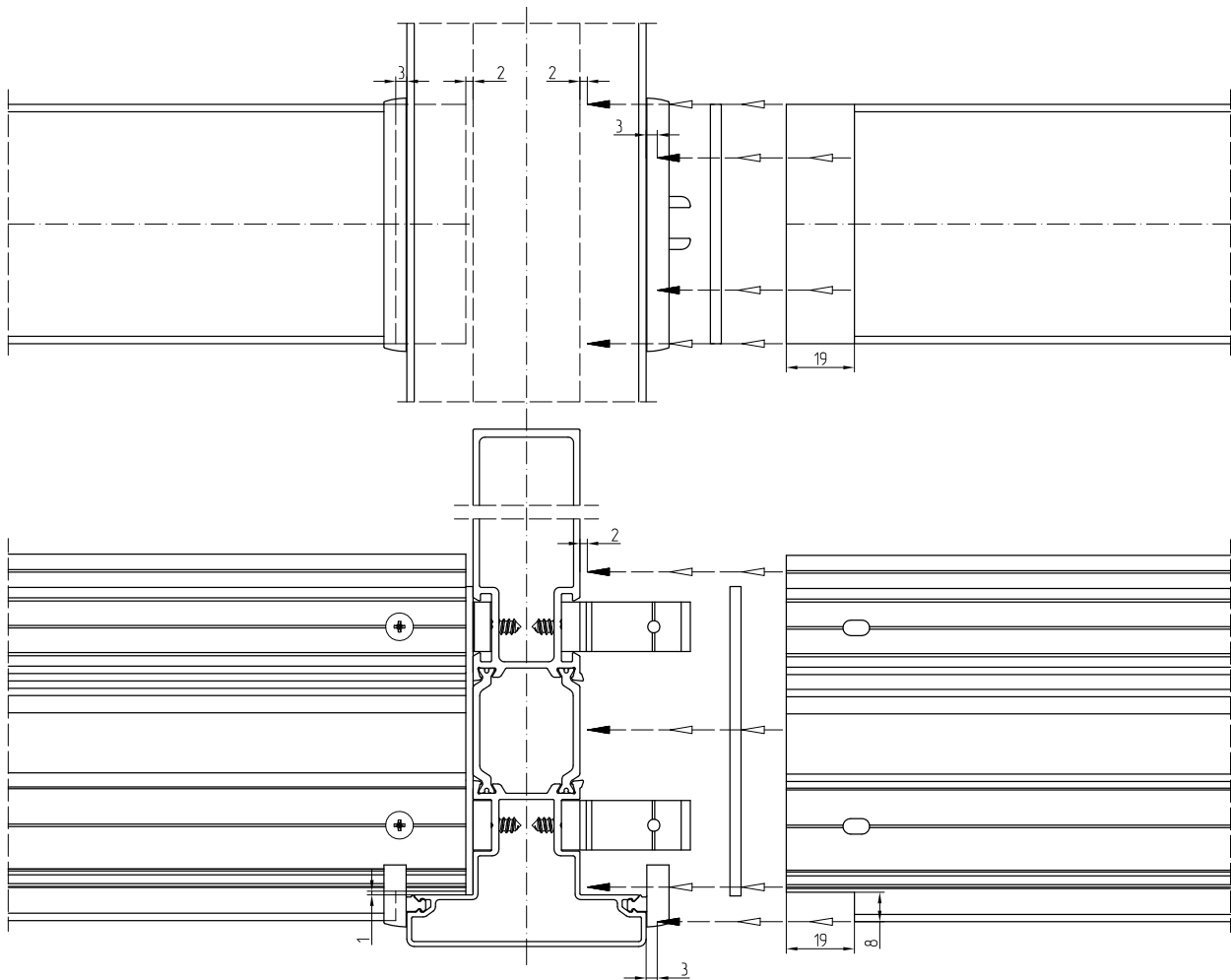
ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

СБОРКА И УСТАНОВКА

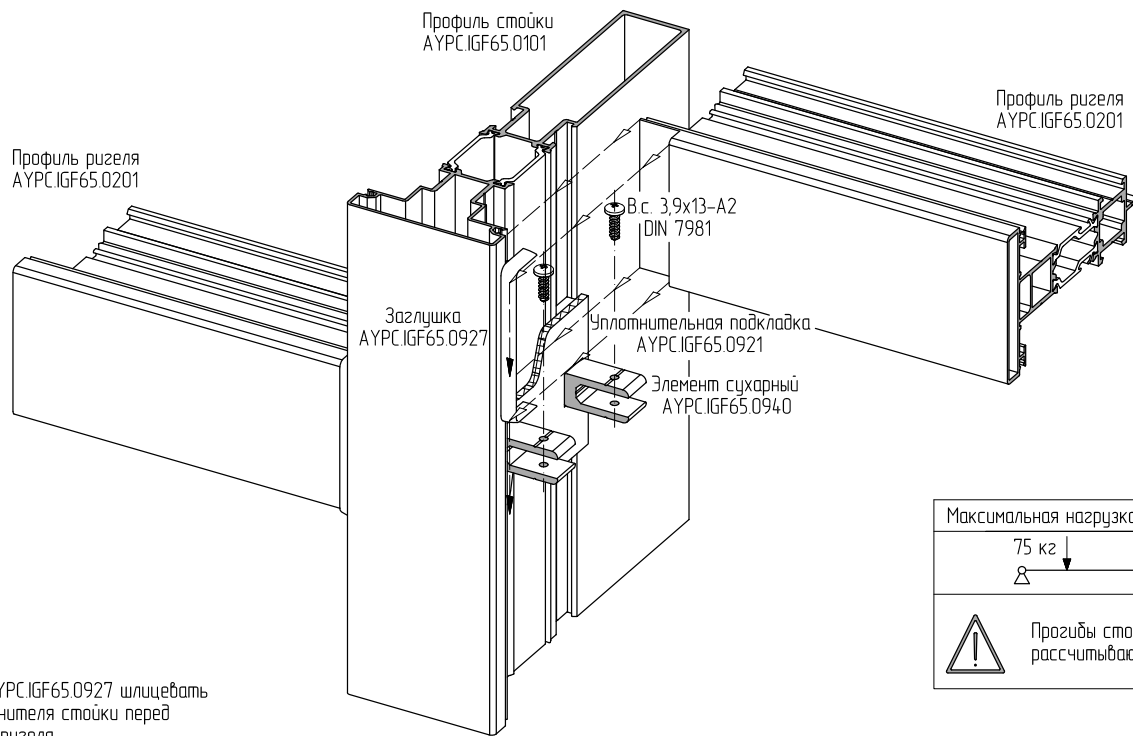
Соединение профилей стоек и профилей ригелей с двумя элементами сухарными при стандартной установке ригеля



С установкой пластиковых торцевых заглушек

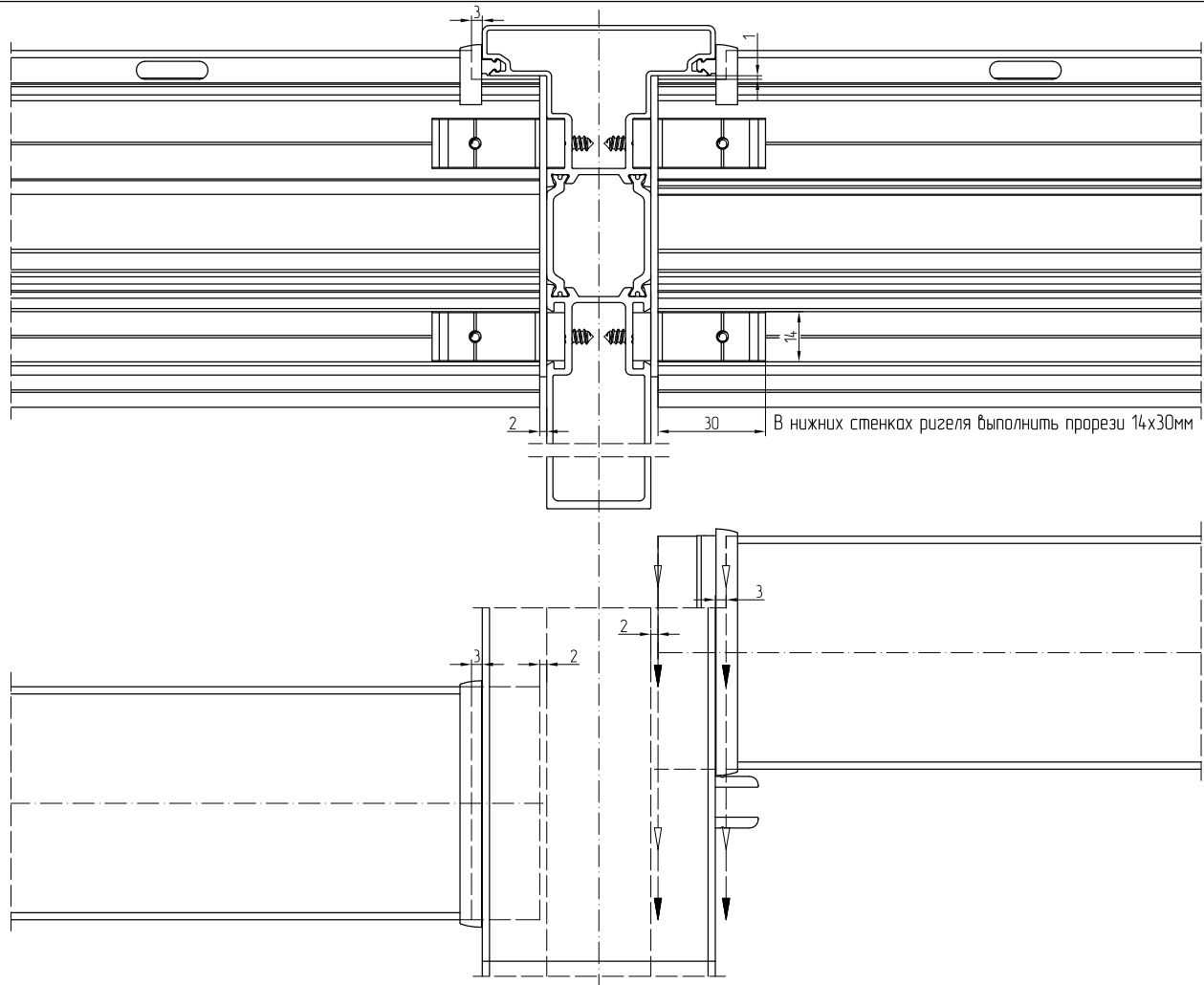


Соединение профилей стоек и профилей ригелей с двумя элементами сухарными при установке ригеля наездом сверху

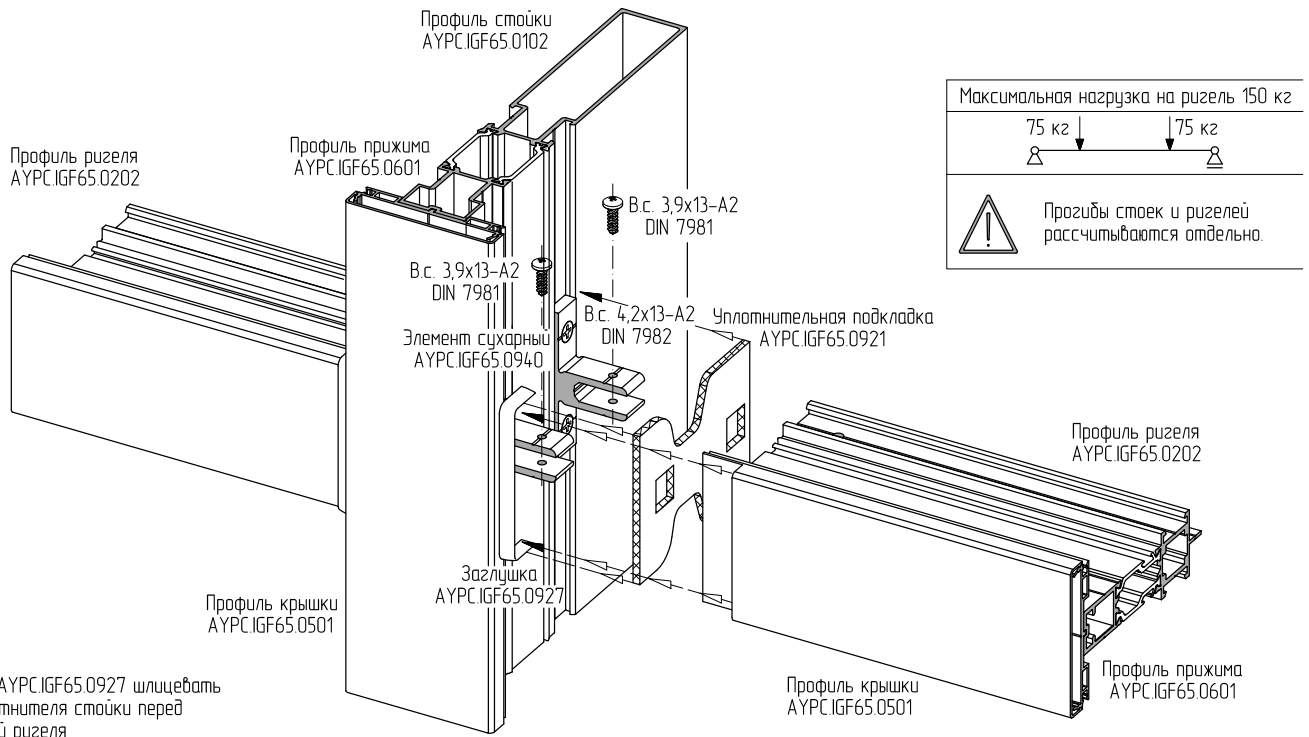


Заглушку AYPC.IGF65.0927 шлицевать в паз уплотнителя стойки перед установкой ригеля

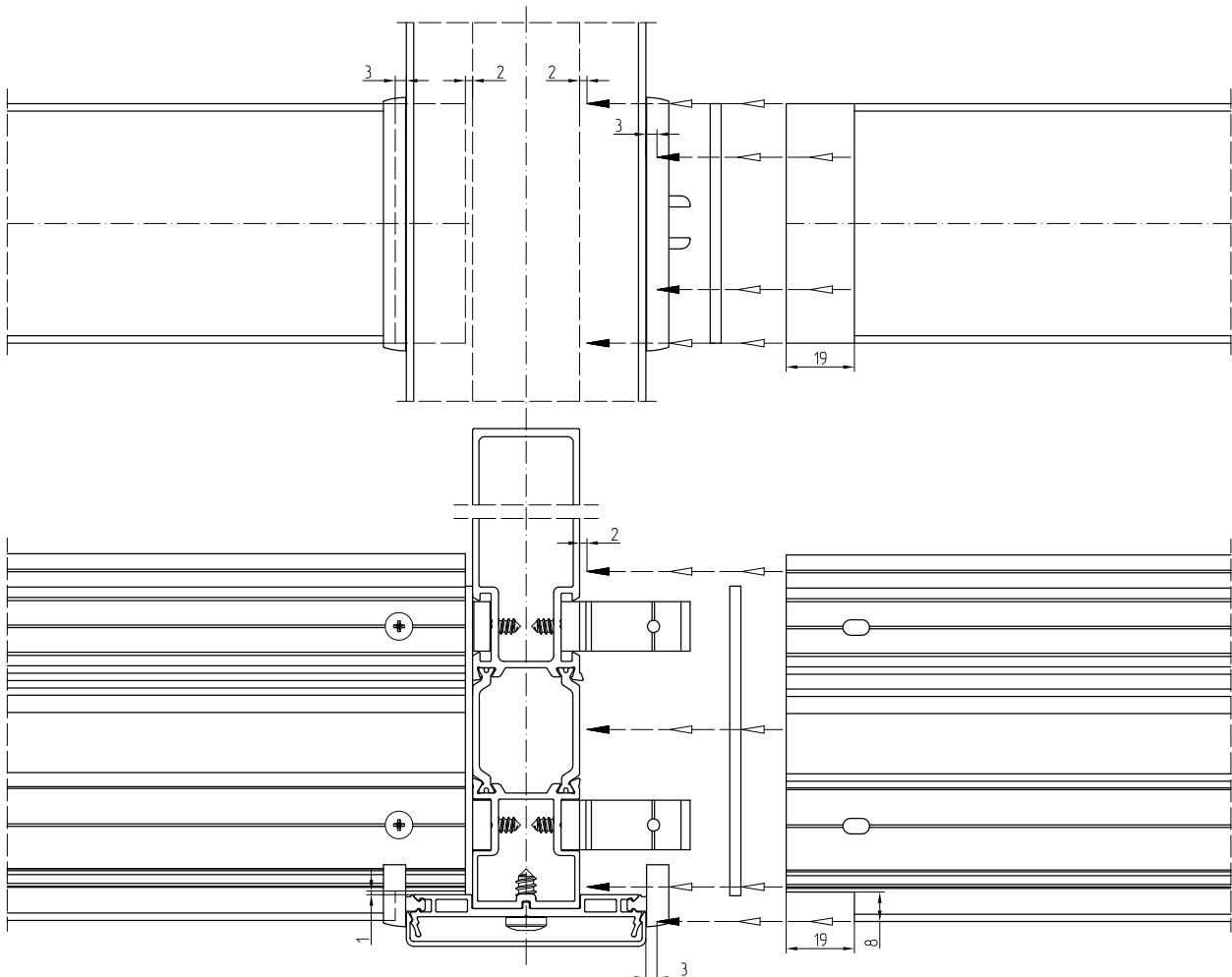
С установкой пластиковых торцевых заглушек



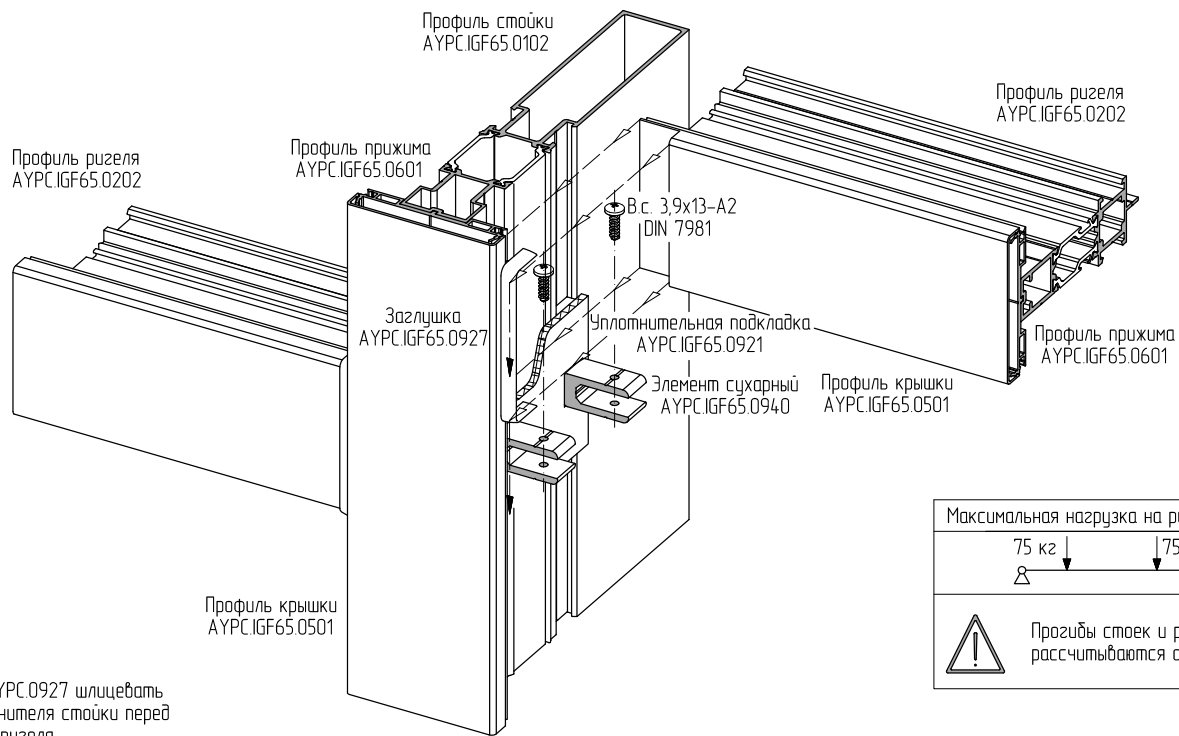
Соединение профилей стоек и профилей ригелей с двумя элементами сухарными при стандартной установке ригеля



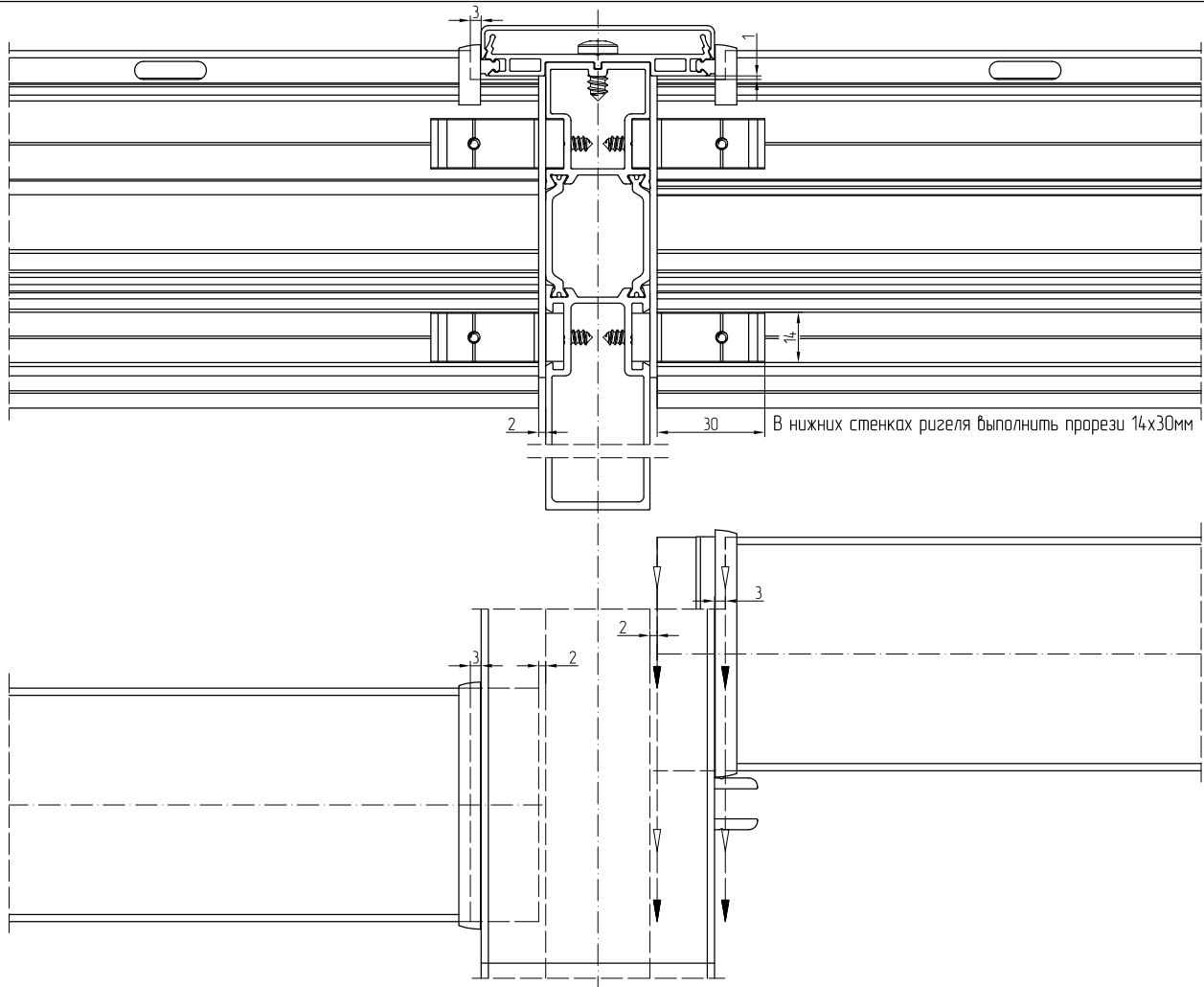
С установкой пластиковых торцевых заглушек



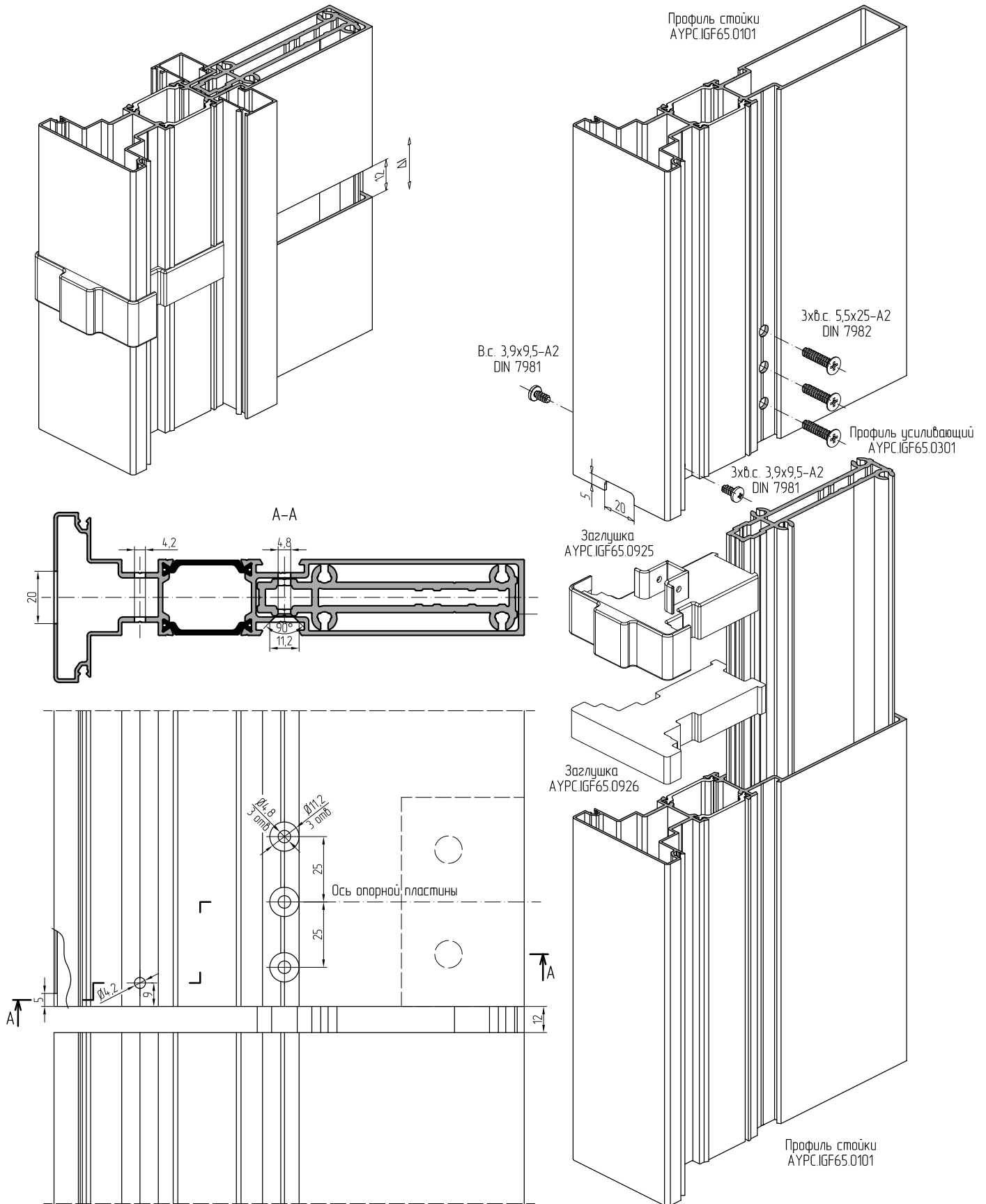
Соединение профилей стоек и профилей ригелей с двумя элементами сухарными при установке ригеля наездом сверху



С установкой пластиковых торцевых заглушек

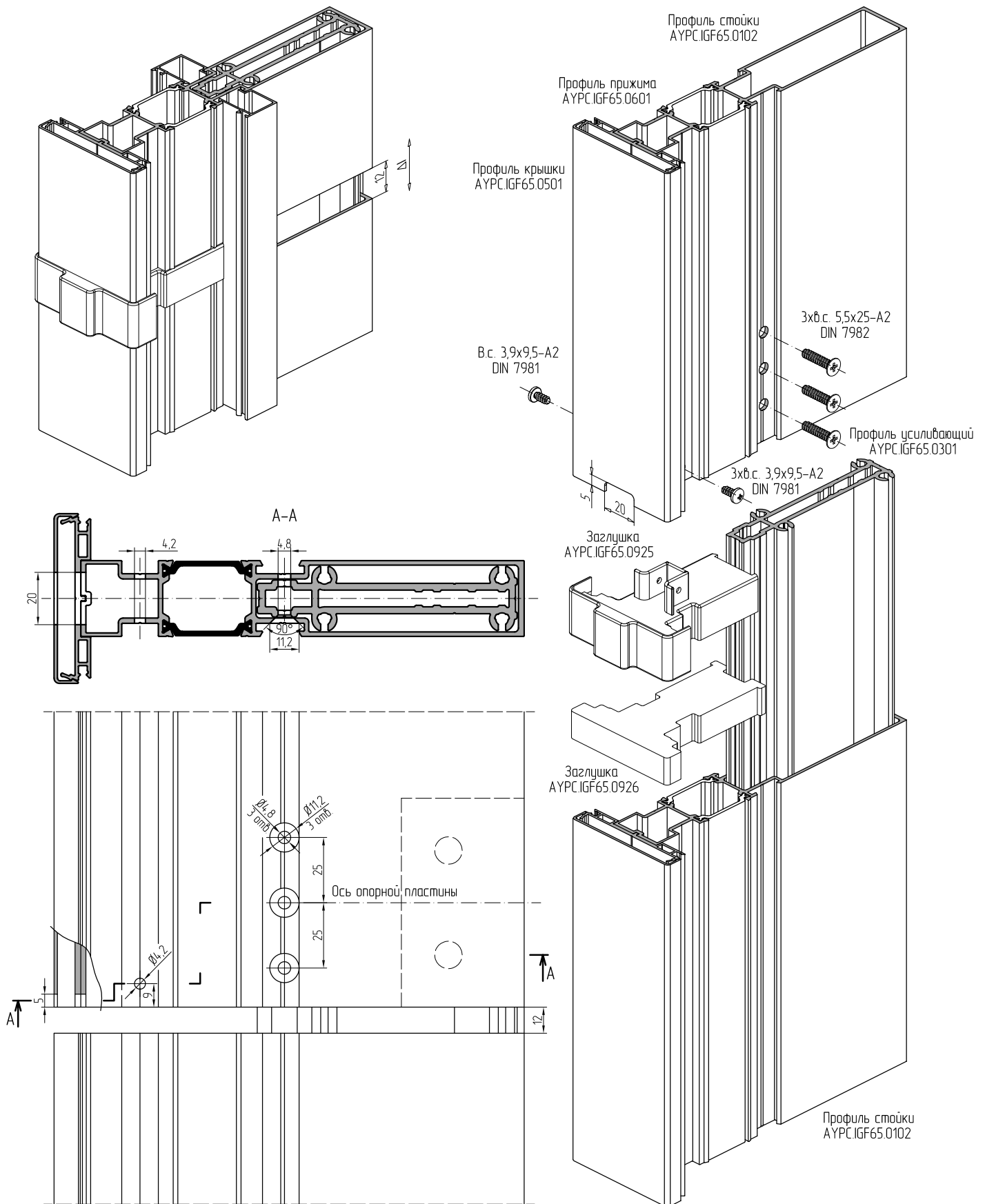


Прямое соединение профилей стоек по вертикали



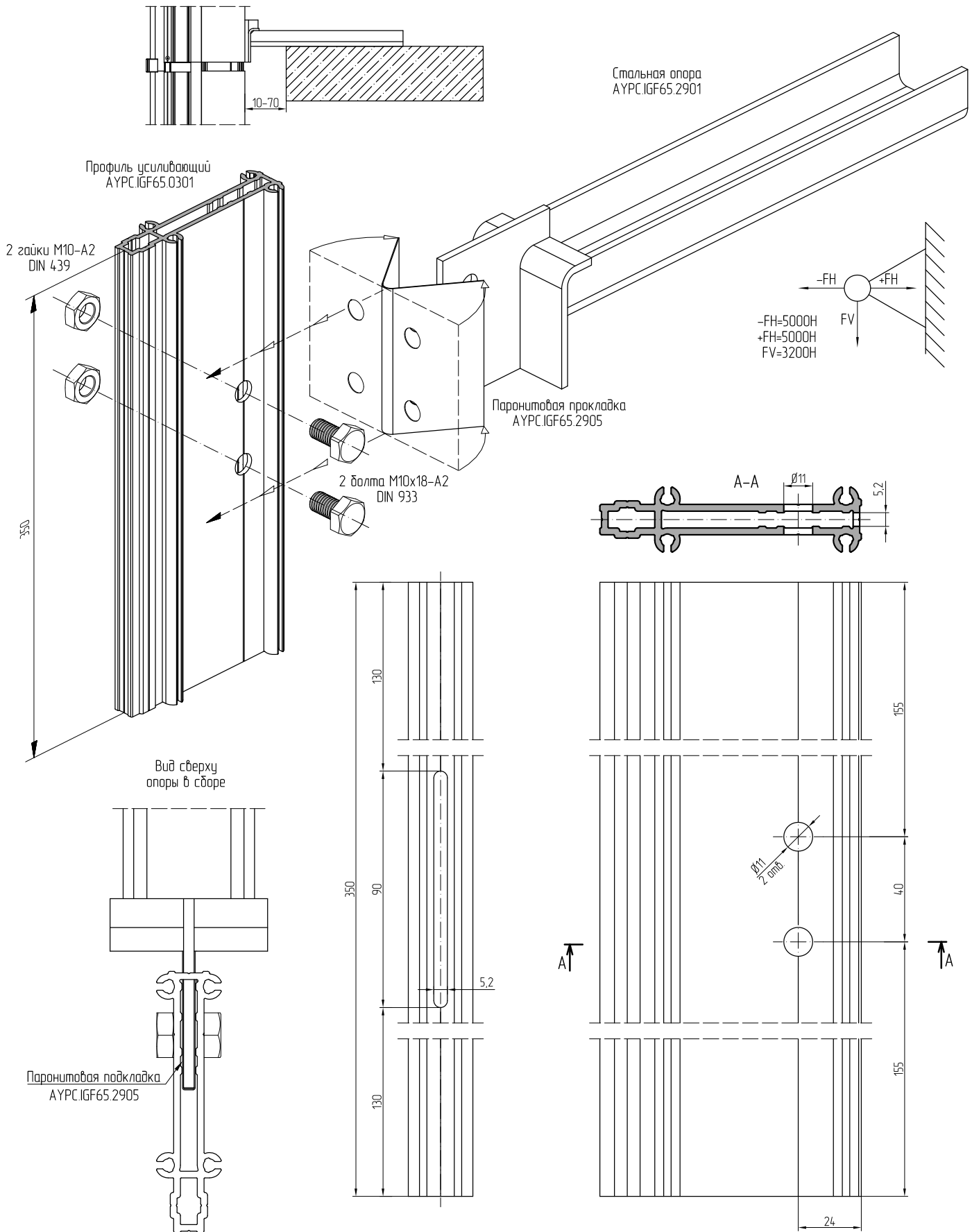
Торец профиля стойки перед креплением заглушки АУРС.IGF65.0925 промазать бутиловым герметиком

Прямое соединение профилей стоек по вертикали



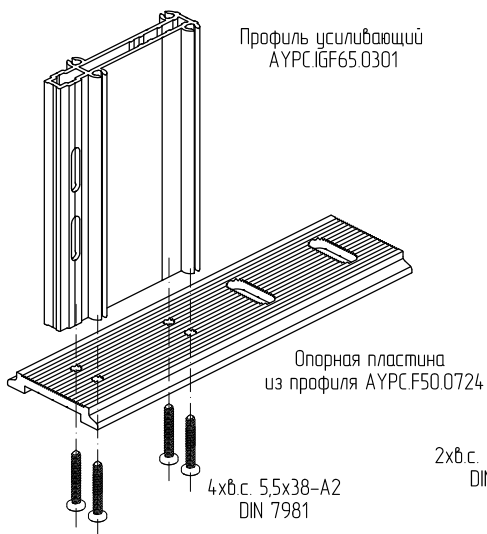
Торец профилей стойки, прижима и крышки перед креплением заглушки AYPC.IGF65.0925 промазать бутиловым герметиком

Последовательность сборки и установки. Сборка опорного узла.

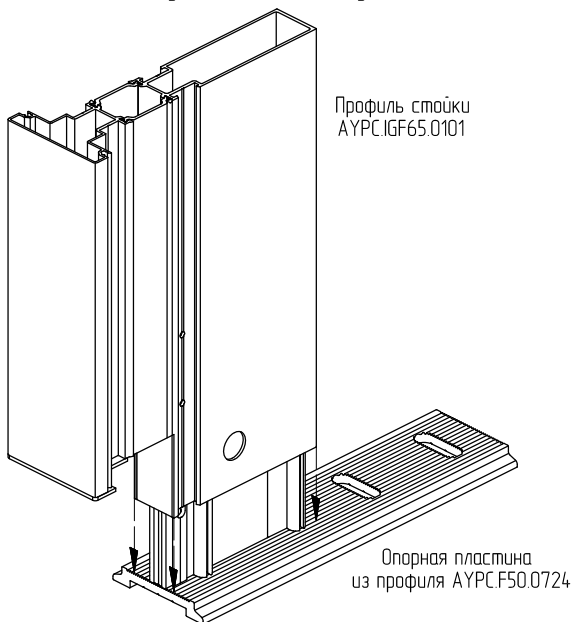


Последовательность сборки и установки. Сборка опорного узла при установке витража на поверхность.

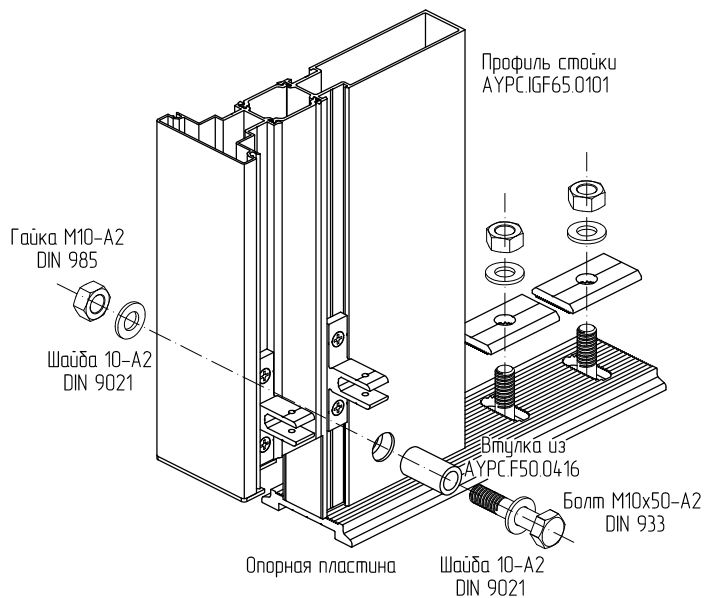
Крепление опорной пластины к усилителю.



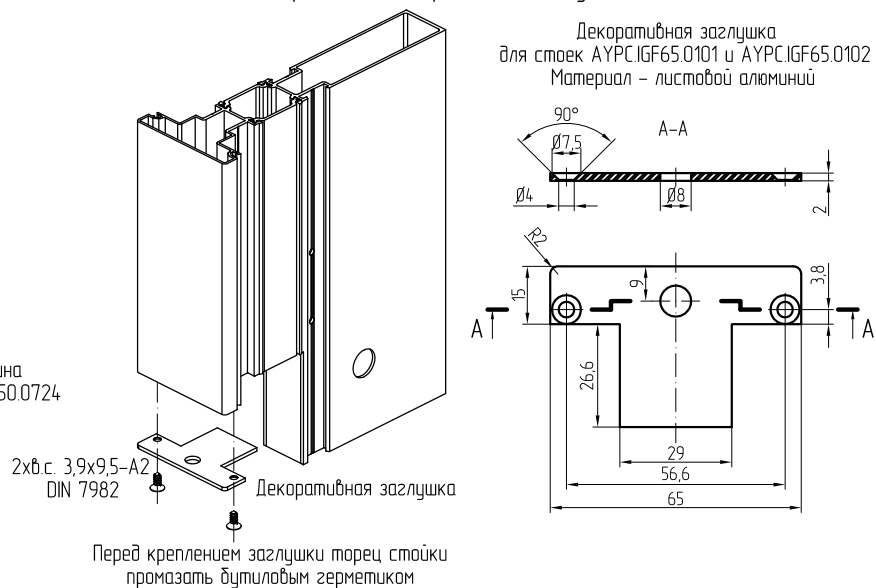
Шлицовка усилителя в стойку.



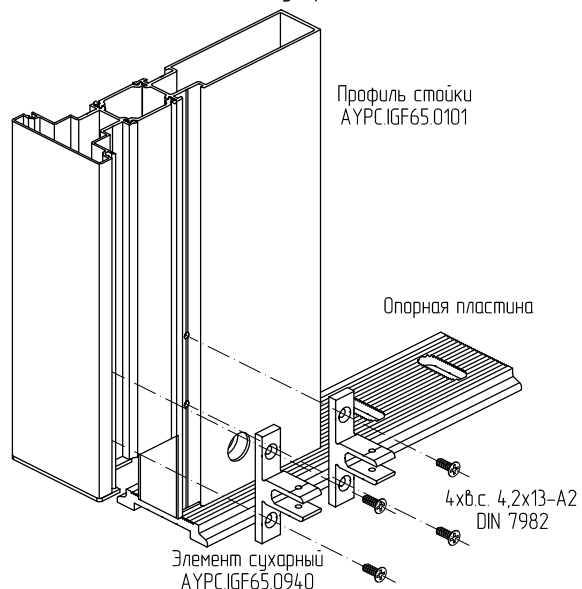
Крепление стойки на опоре.



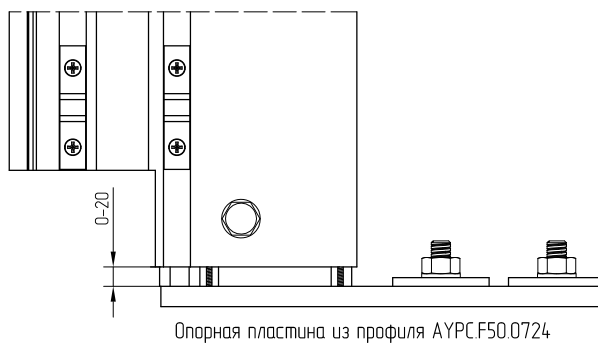
Крепление декоративной заглушки.



Установка элементов сухарных AYPC.IGF65.0940.



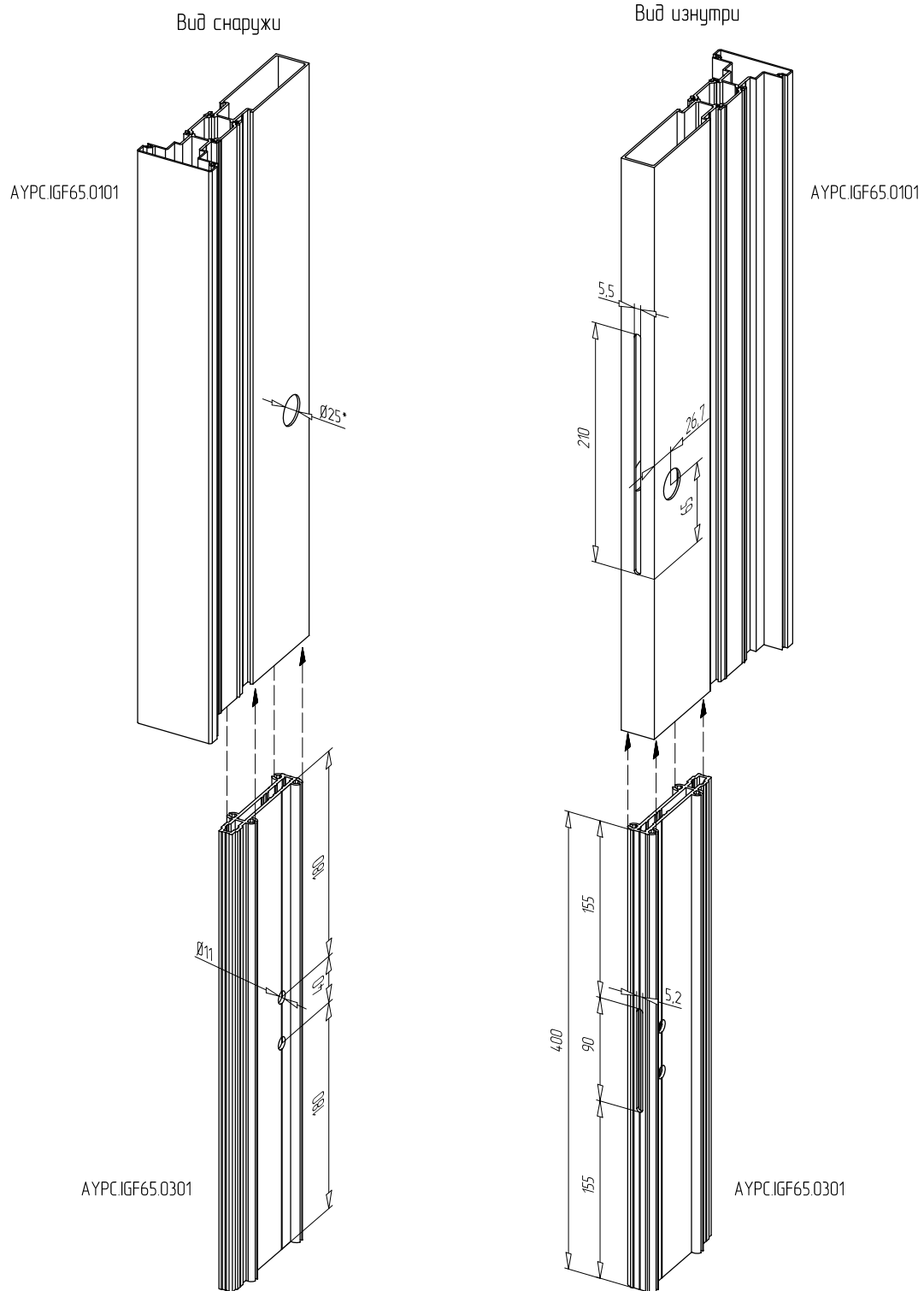
Профиль стойки
AYPC.IGF65.0101



Обработку профилей см. раздел "Обработка профилей".

Последовательность сборки и установки. Сборка опорного узла в произвольном месте стойки.

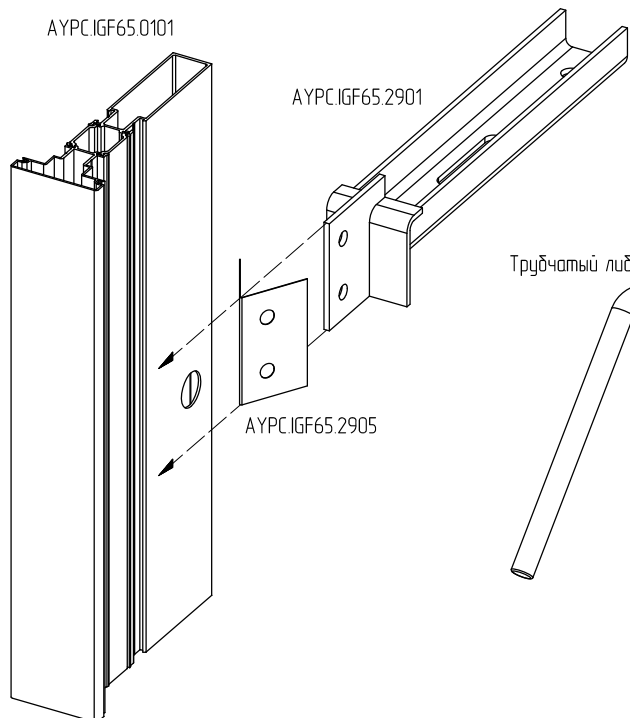
1. Установка усилителей в заранее обработанные стойки.



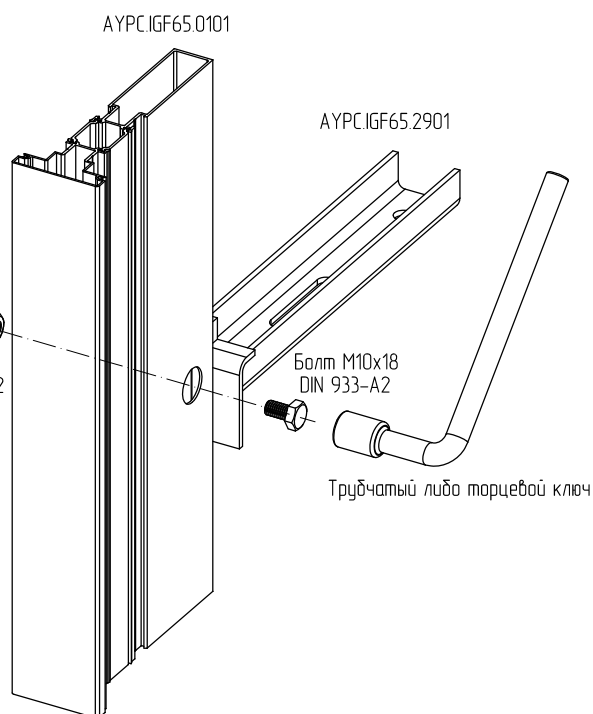
*Диаметр отверстия определяется наружным диаметром ключа, используемого при закручивании болтов, и может отличаться от указанного.

Последовательность сборки и установки. Сборка опорного узла в произвольном месте стойки.

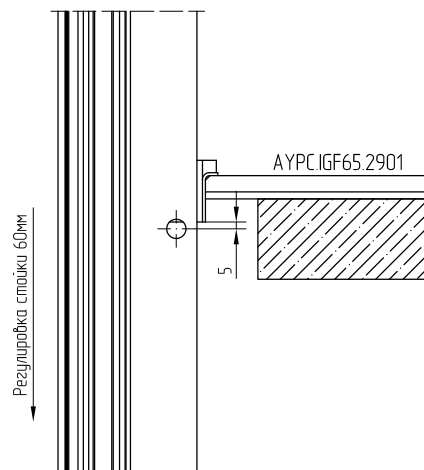
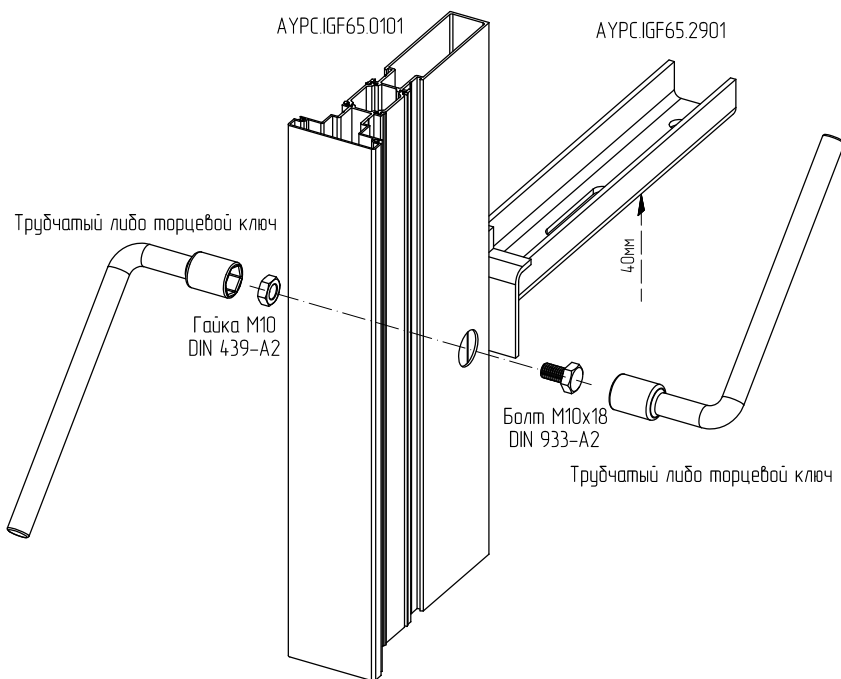
2. Установка в паз стойки опоры с паронитовой прокладкой.



3. Крепление верхнего болта опоры.



4. Крепление нижнего болта опоры.

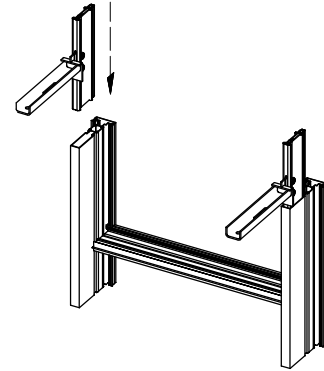


Расстояние от нижней части опоры до центра отверстия в стойке после монтажа должно быть не менее 5мм

Для фиксации нижнего болта необходимо опору с усилителем сдвинуть на 40мм.

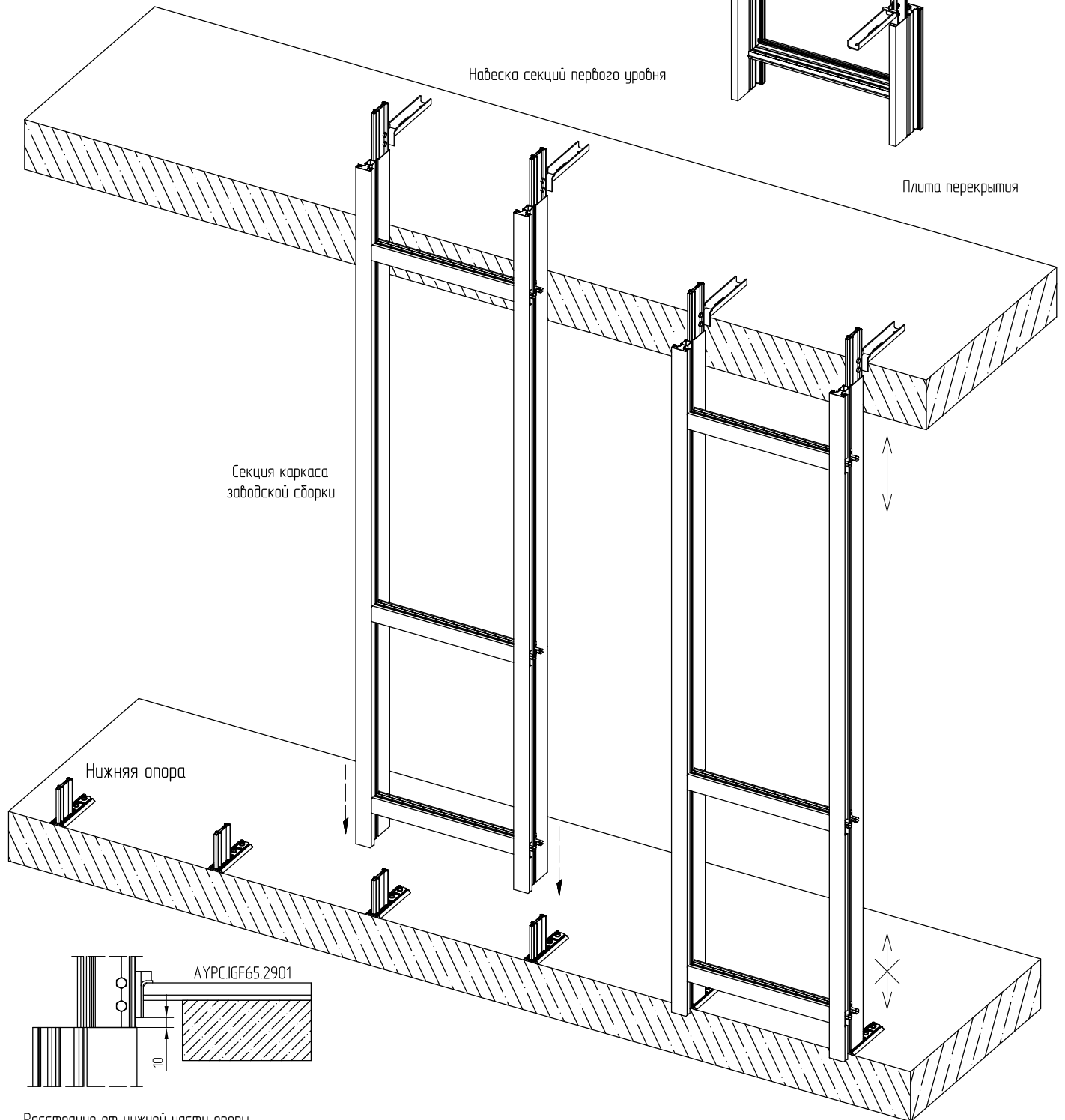
Последовательность сборки и установки.

Установка опор в стойки без крепления



Навеска секций первого уровня

Плита перекрытия

Секция каркаса
заводской сборки

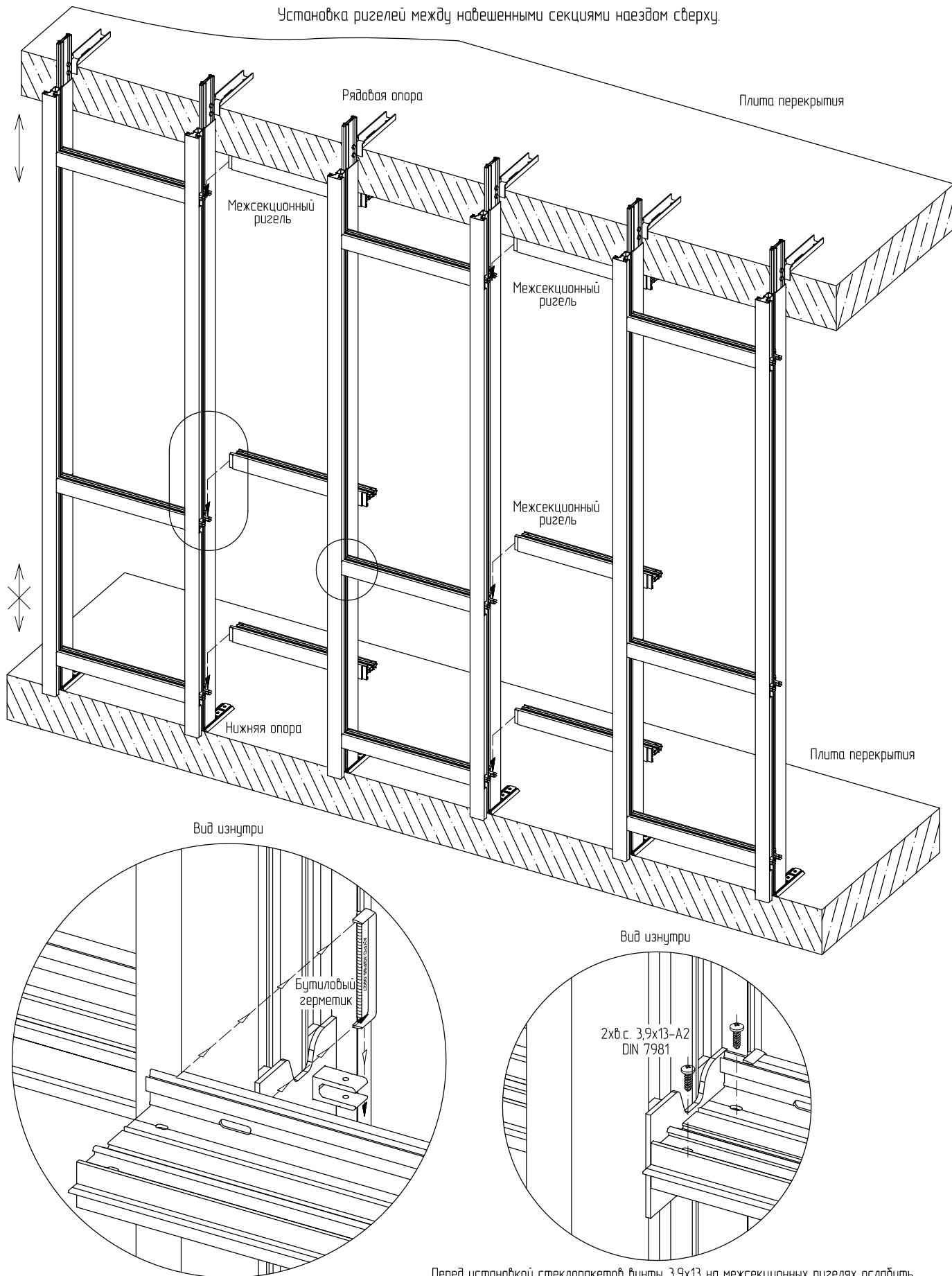
Нижняя опора

АУРС IGF65 2901

10

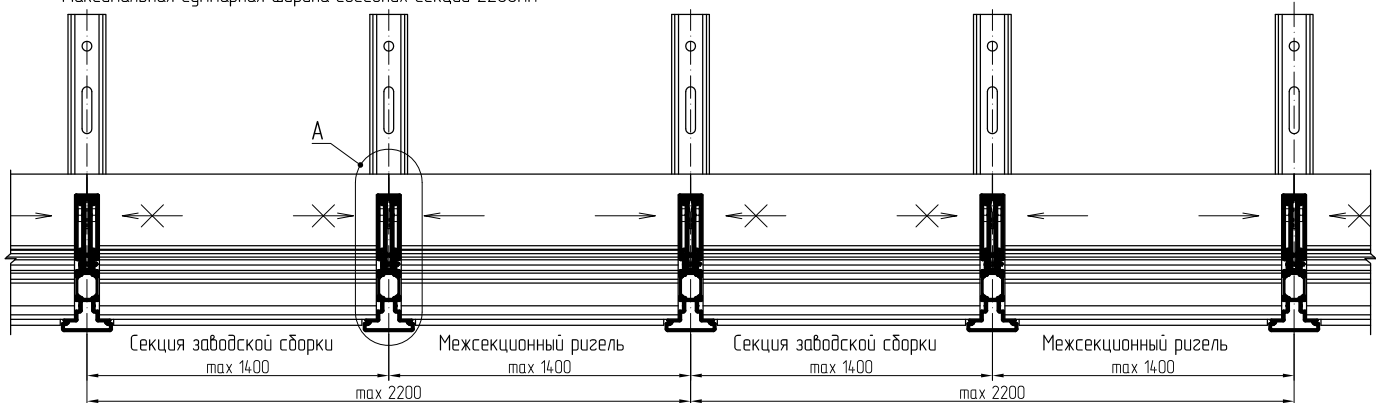
Расстояние от нижней части опоры
до нижней секции после закрепления
должно быть не менее 10мм

Последовательность сборки и установки.
Установка ригелей между навешенными секциями наездом сверху.

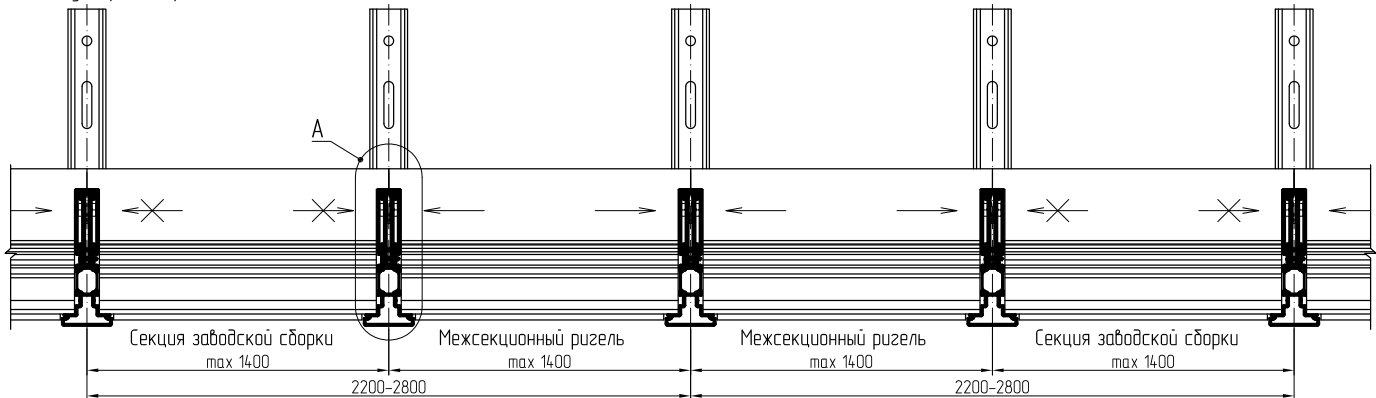


Перед установкой стеклопакетов винты 3,9x13 на межсекционных ригелях ослабить

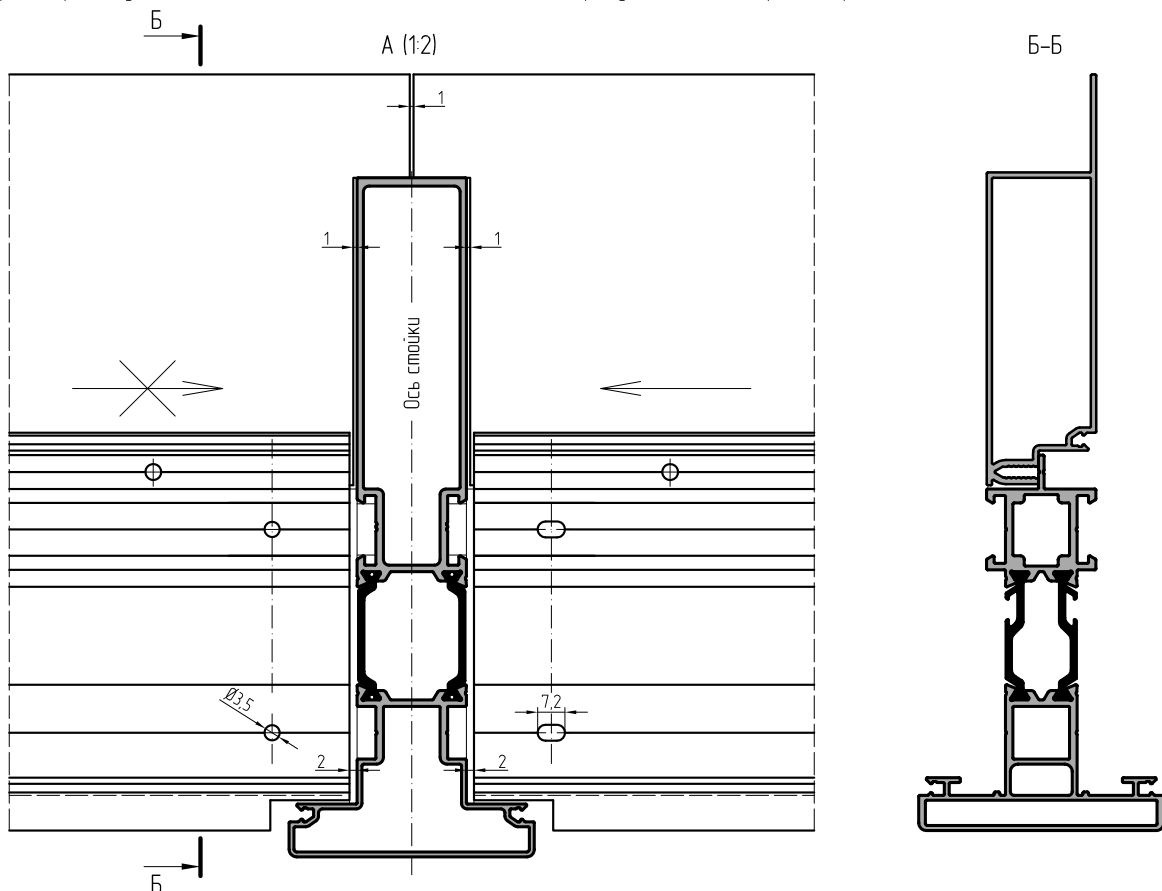
Схема организации термокомпенсации по горизонтали в конструкции с профилем доборным АУРС.IGF65.0701 (при установке пожарной отсечки)
Максимальная суммарная ширина соседних секций 2200мм



Суммарная ширина соседних секций 2200–2800мм

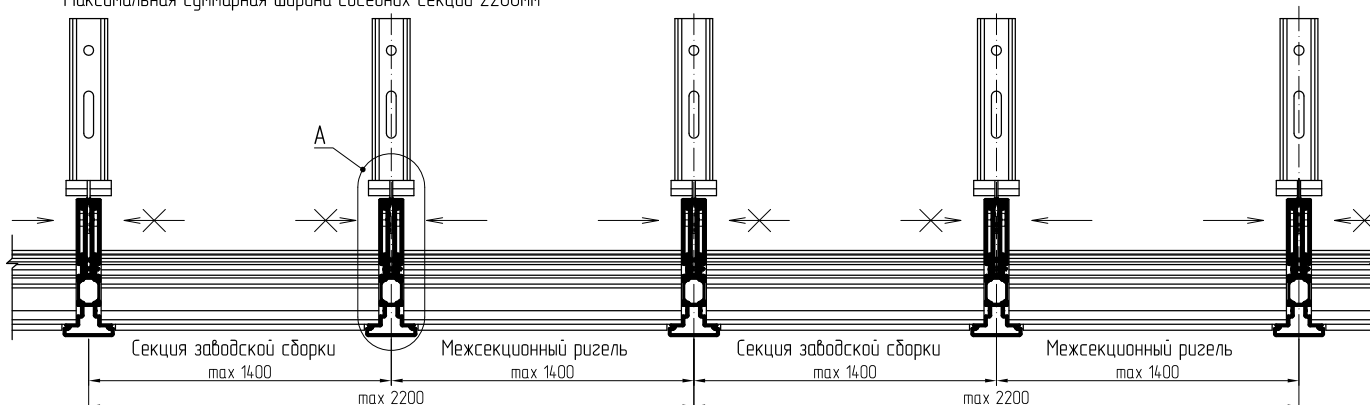


При суммарной ширине двух соседних секций 2200–2800мм секции заводской сборки устанавливать через два пролета

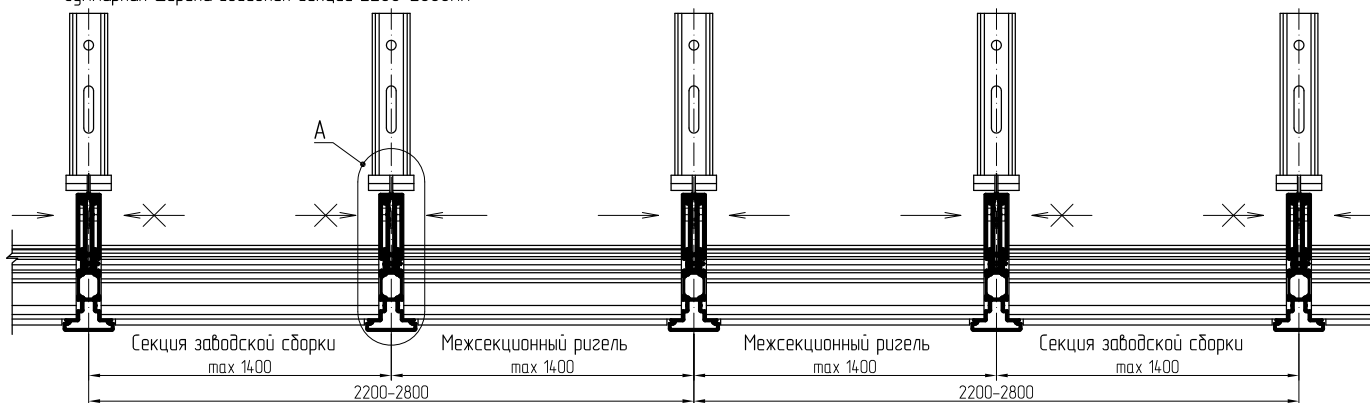


Крайние и угловые секции нитки витража выполнять по принципу заводской сборки. По возможности оконные и дверные блоки интегрировать в секции заводской сборки. Обработку ригелей и профилей доборных АУРС.IGF65.0701, устанавливаемых на объекте и при заводской сборке см. раздел "Обработка профилей". При ширине витража более 30м выполнить узел термокомпенсации из двух стоек (см. раздел "Сечения и узловые решения").

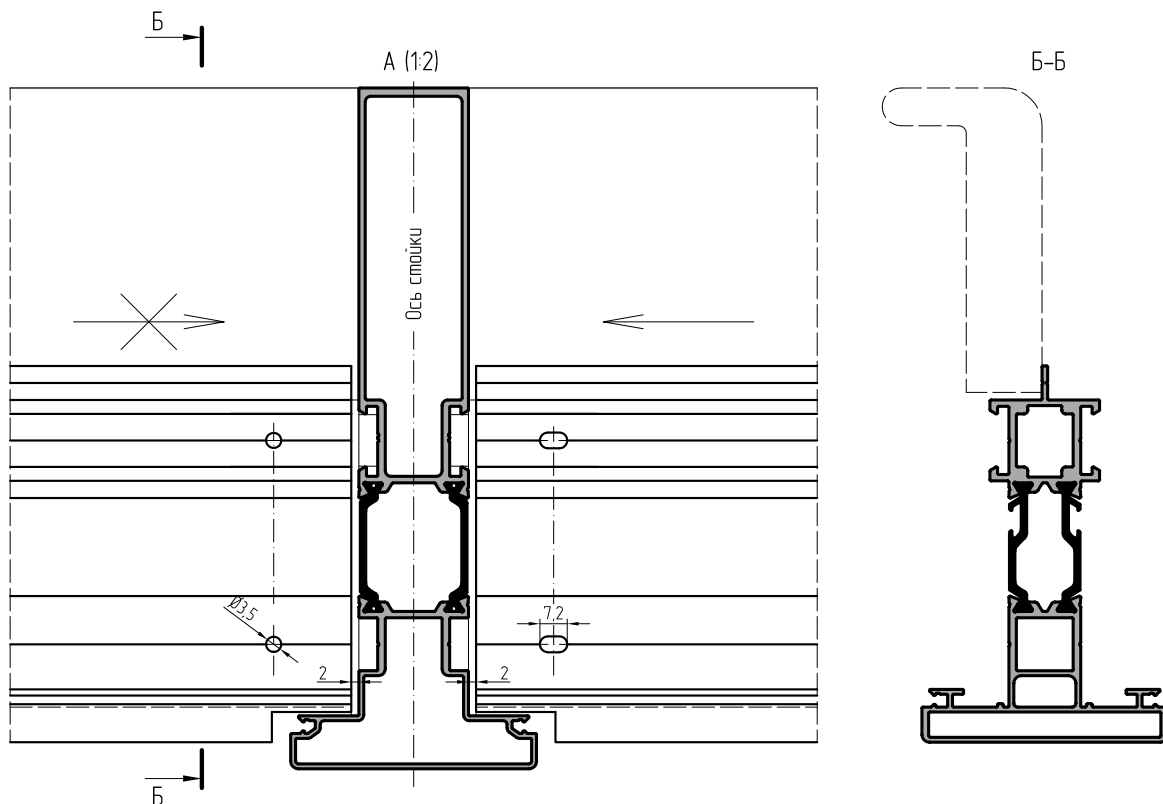
Схема организации термокомпенсации по горизонтали в конструкции без АУРС.IGF65.0701 (с подоконником либо без него)
Максимальная суммарная ширина соседних секций 2200мм



Суммарная ширина соседних секций 2200-2800мм



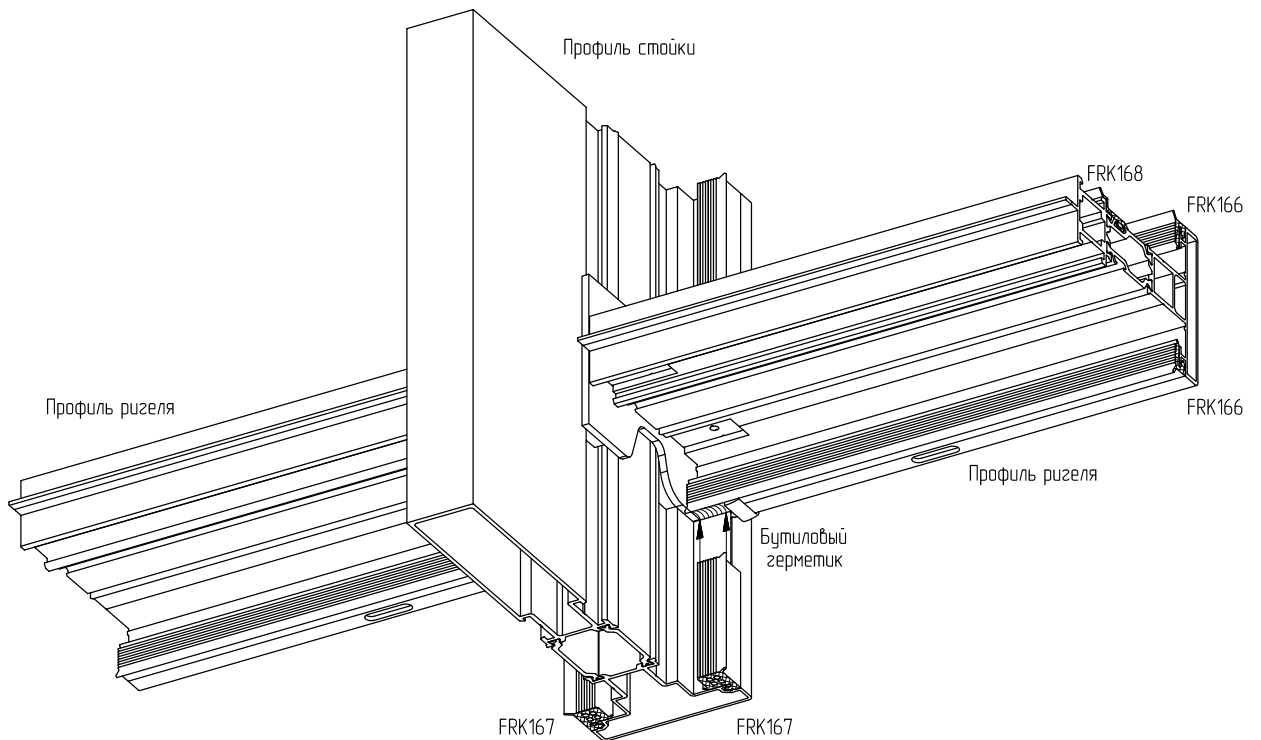
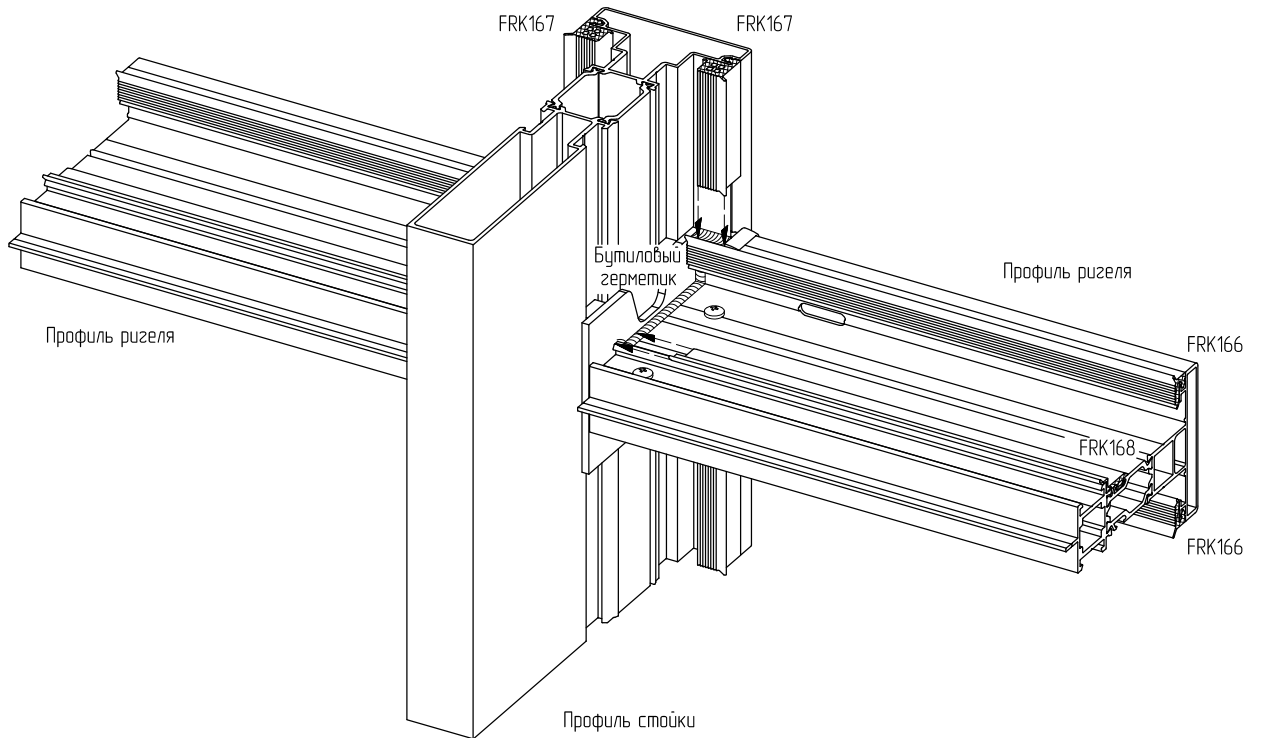
При суммарной ширине двух соседних секций 2200-2800мм секции заводской сборки устанавливать через два пролета



Крайние и угловые секции нитки витража выполнять по принципу заводской сборки. По возможности оконные и дверные блоки интегрировать в секции заводской сборки. Обработку ригелей, устанавливаемых на объекте и при заводской сборке см. раздел "Обработка профилей".

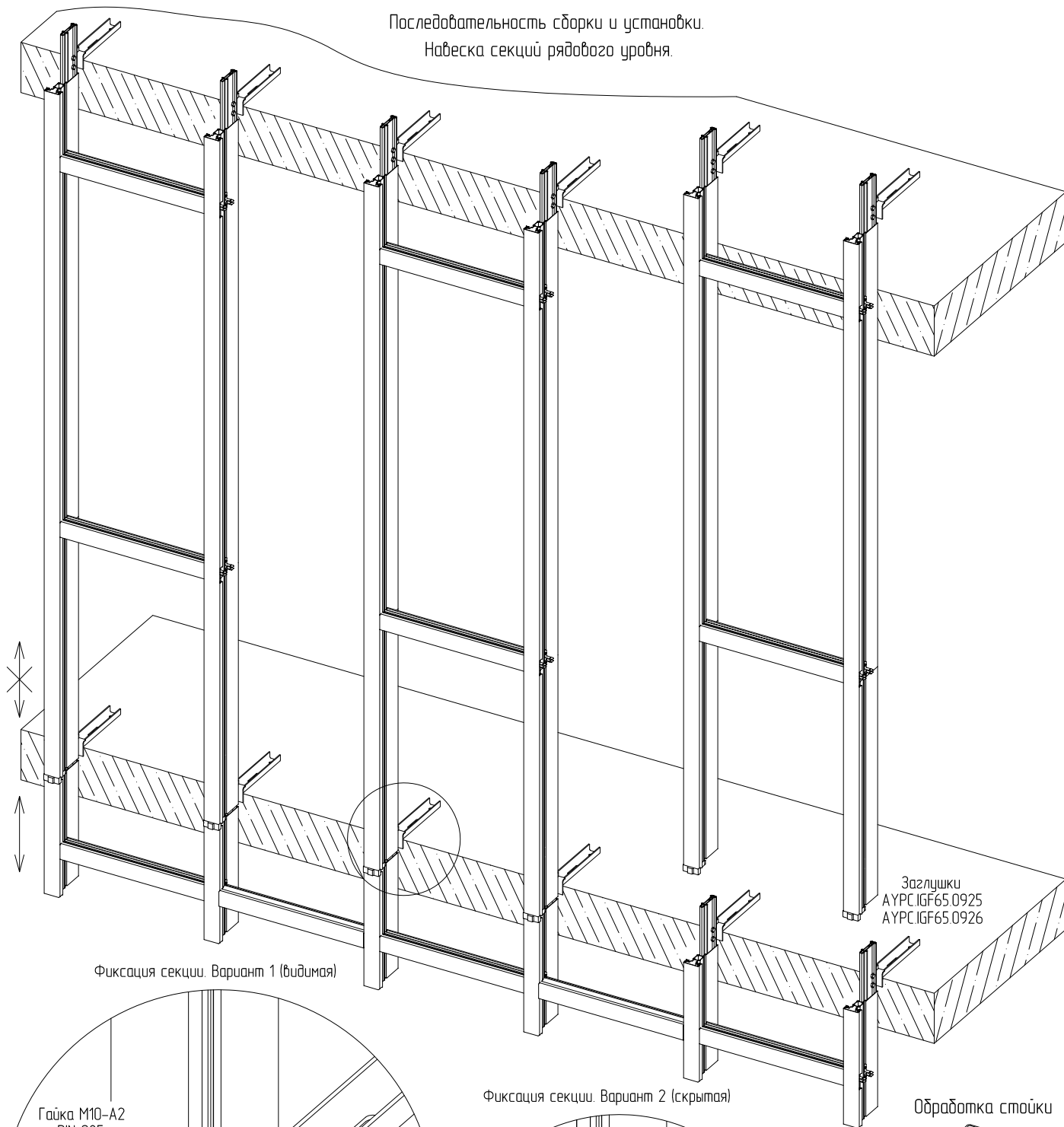
При ширине витража более 8м выполнить узел термокомпенсации из двух стоек (см. раздел "Сечения и узловые решения").

Последовательность сборки и установки.
Герметизация стыка стоек и ригелей.



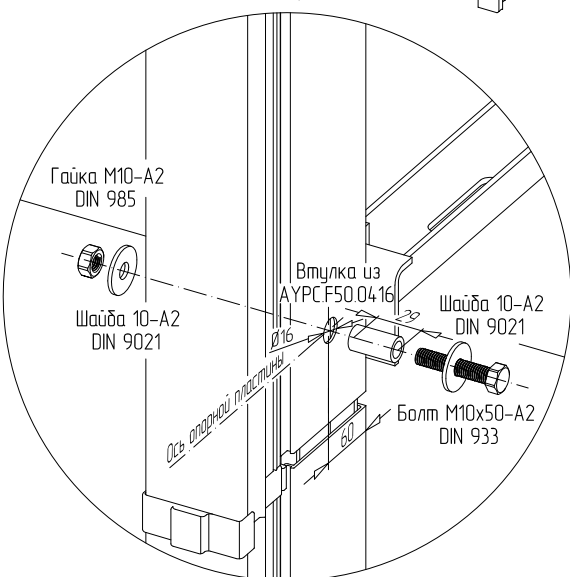
Перед нанесением герметика соединяемые поверхности уплотнителей очистить от смазки.
Уплотнители FRK167 и FRK168 установить враспор.

Последовательность сборки и установки.
Навеска секций рядового уровня.

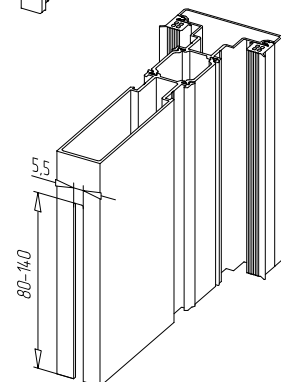
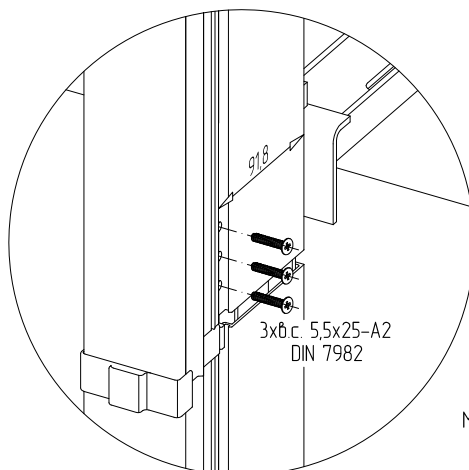


Фиксация секции. Вариант 1 (видимая)

Фиксация секции. Вариант 2 (скрытая)



Уплотнители стоек склеить между собой.



Максимальный диапазон регулировки при высоте прорези 140мм равен 60мм

Последовательность сборки и установки.
Установка заполнений в области межэтажных перекрытий.

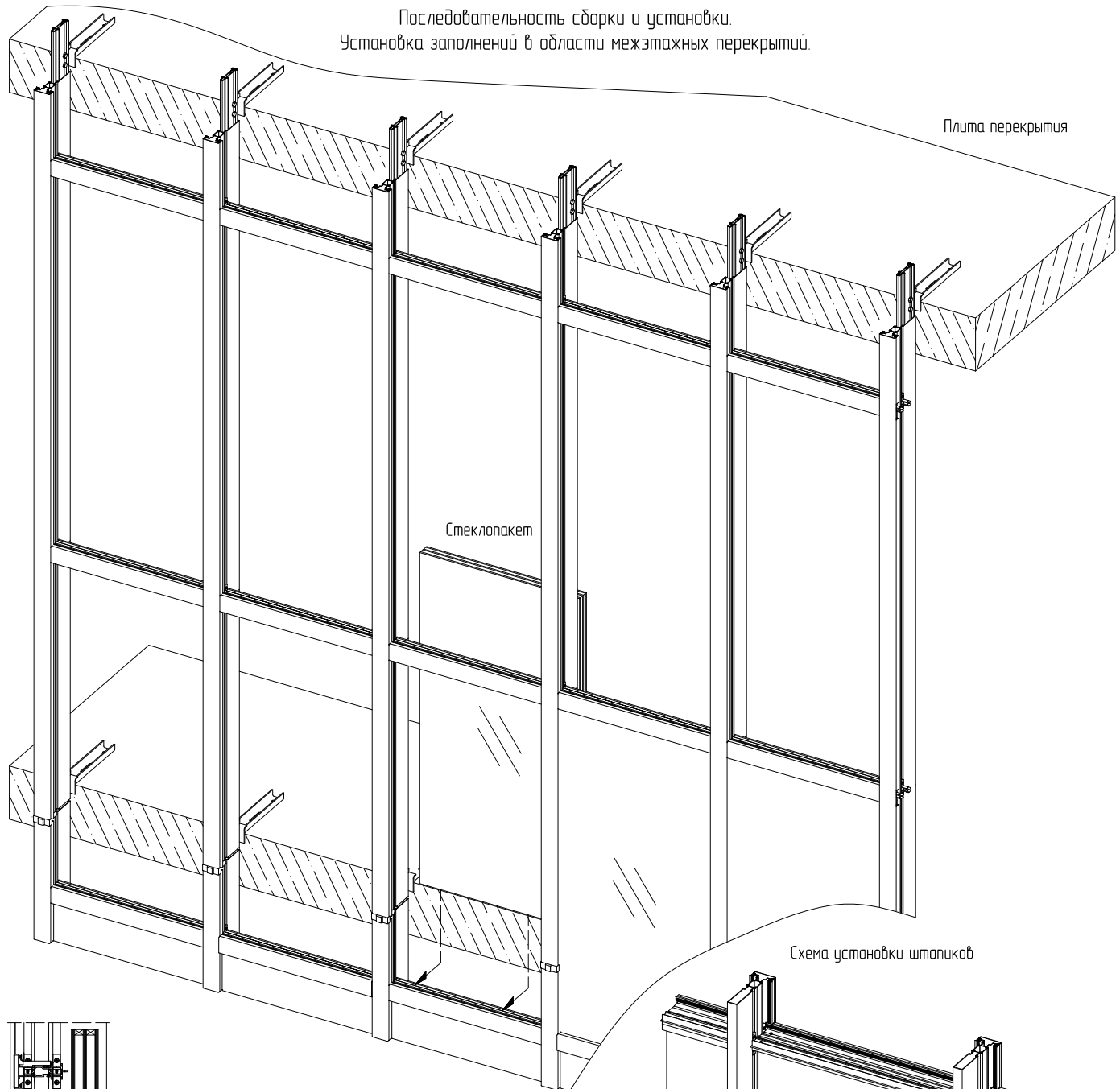
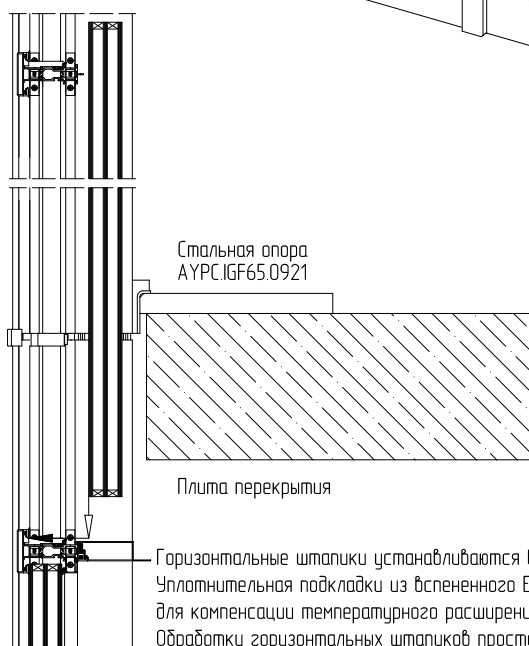
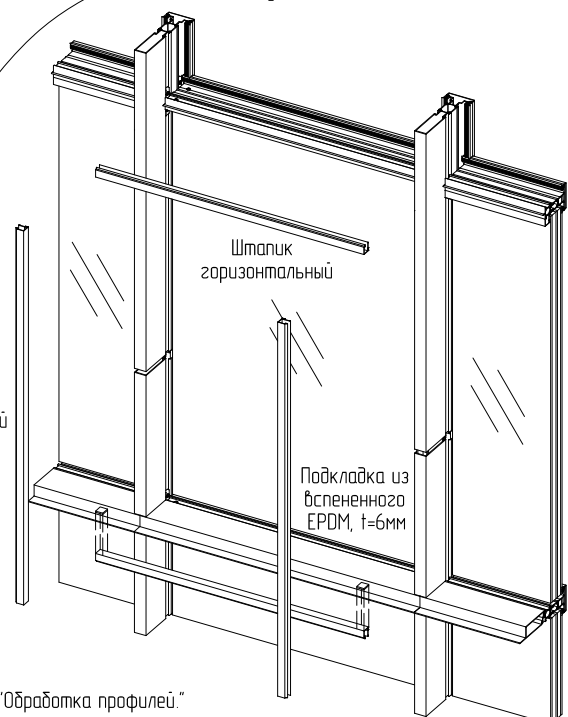


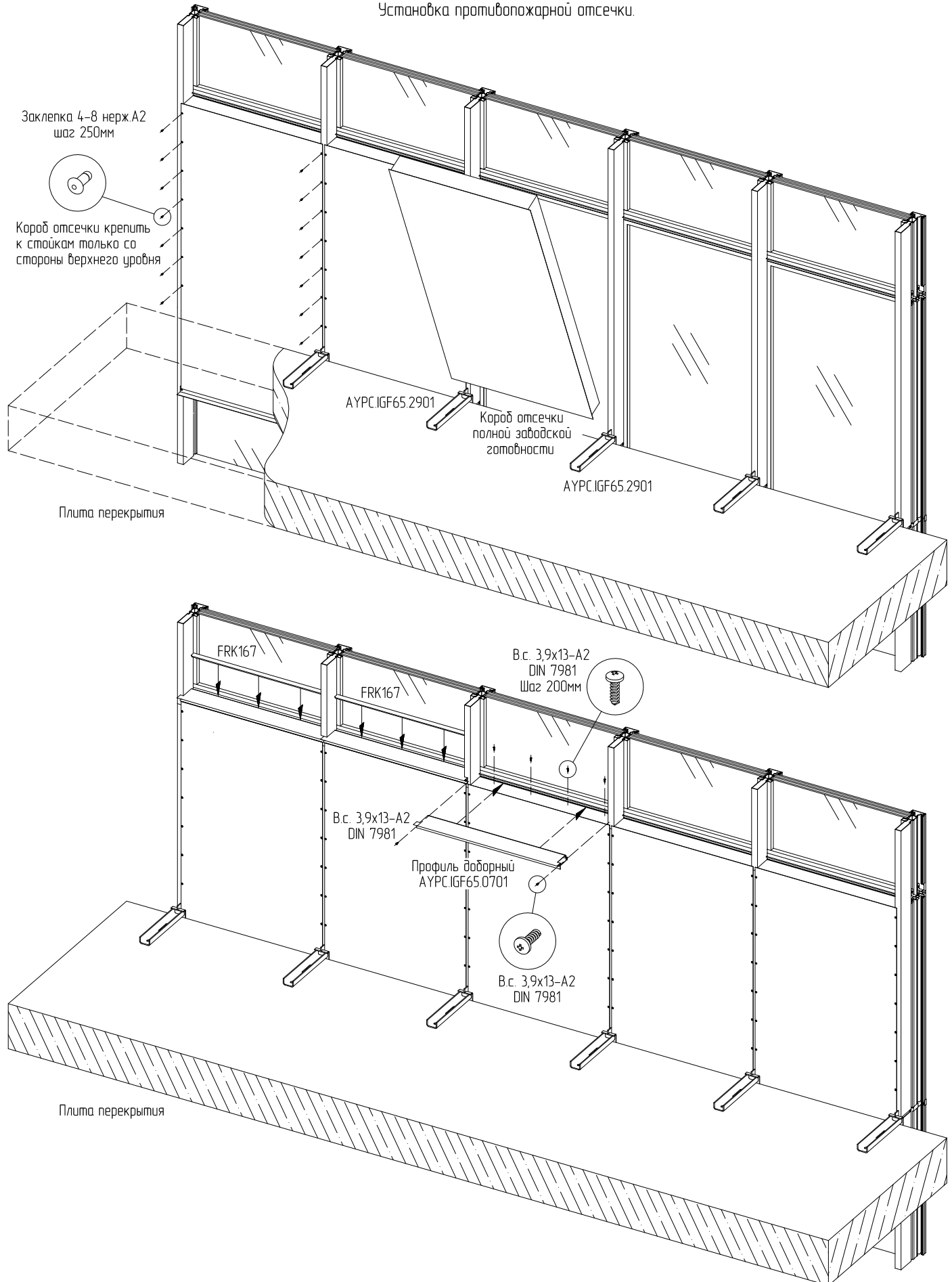
Схема установки штапиков



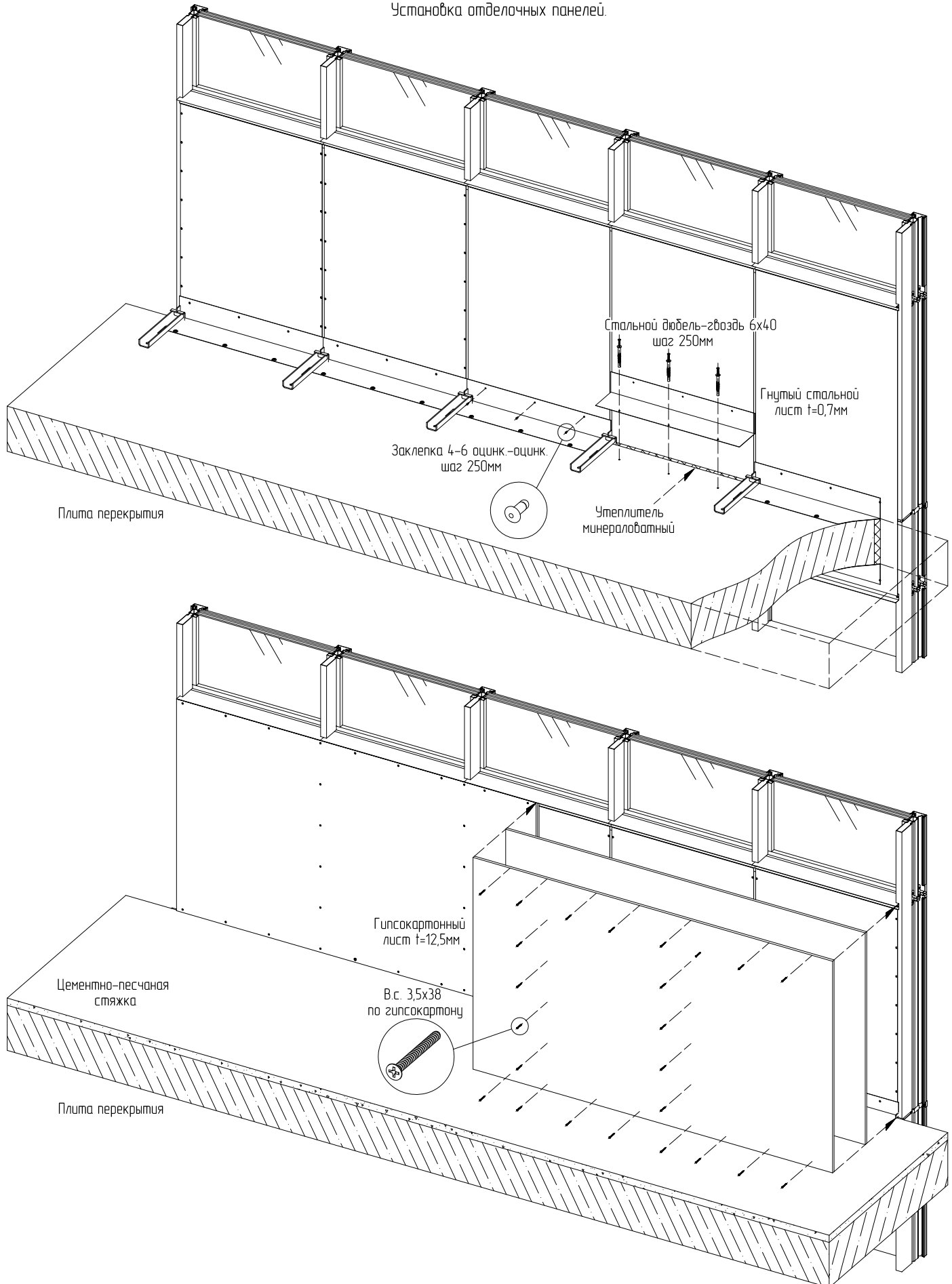
Штапик вертикальный



Последовательность сборки и установки.
Установка противопожарной отсечки.

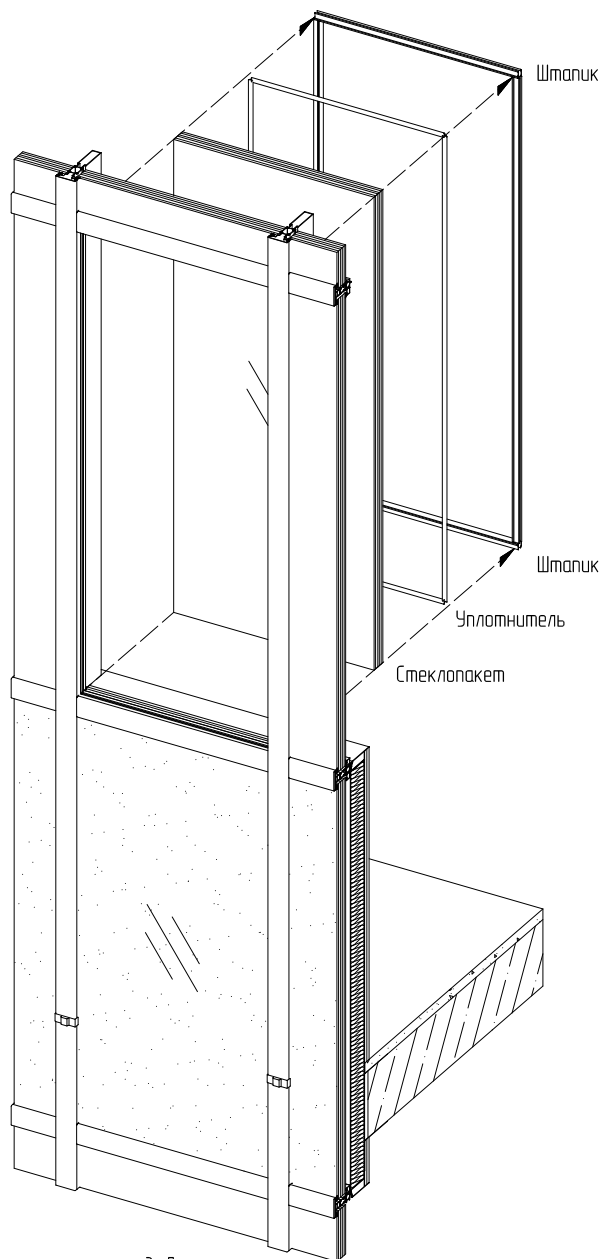


Последовательность сборки и установки.
Установка отделочных панелей.

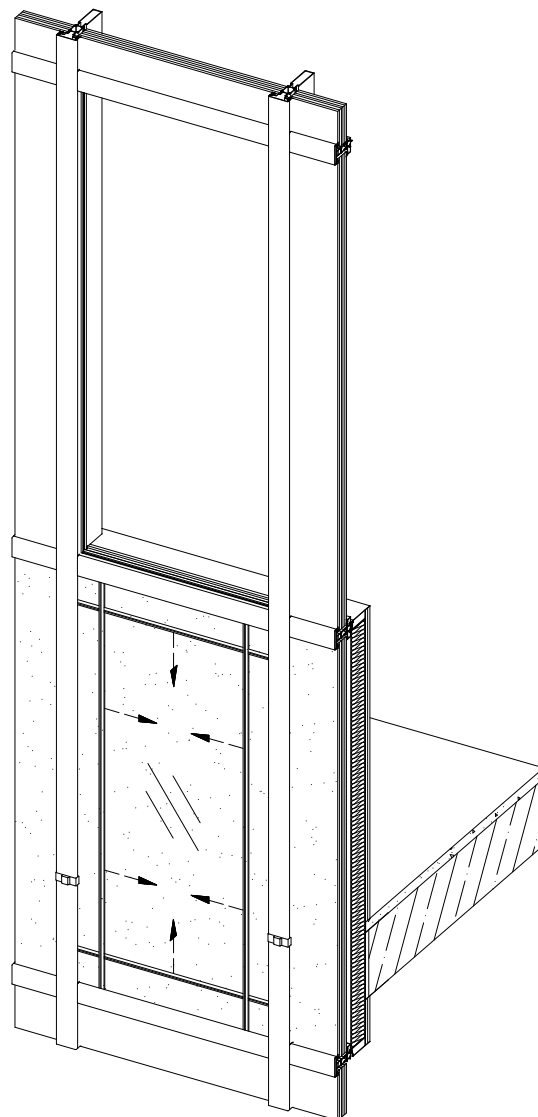


Замена стеклопакетов в простеночной зоне.

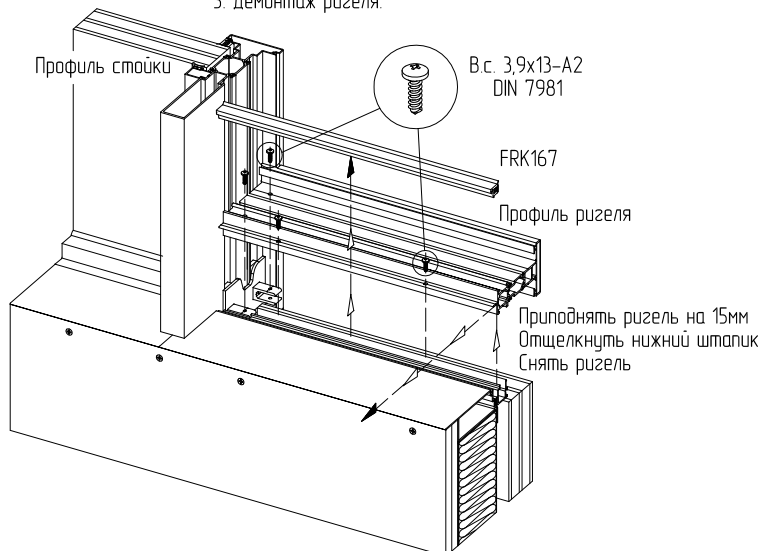
1. Демонтаж стеклопакета над простеночной зоной.



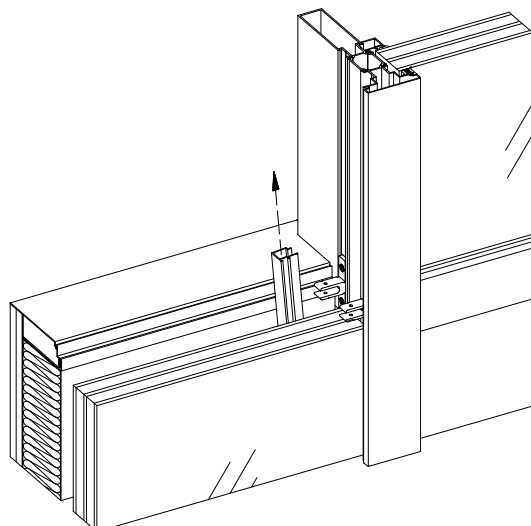
2. Снятие уплотнителя снаружи витража.



3. Демонтаж ригеля.



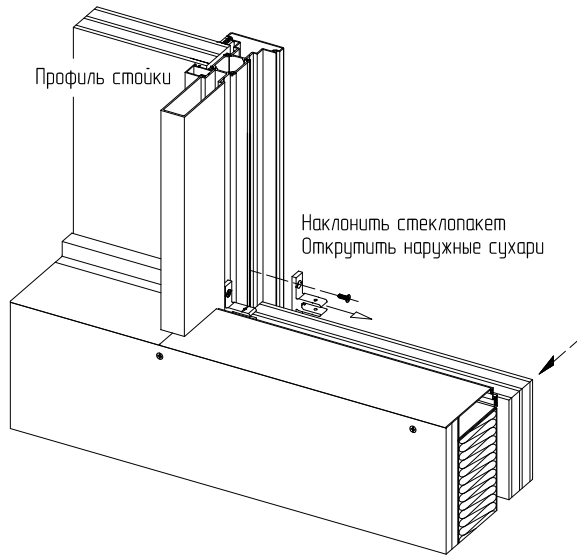
4. Демонтаж вертикальных штапиков простеночной зоны.



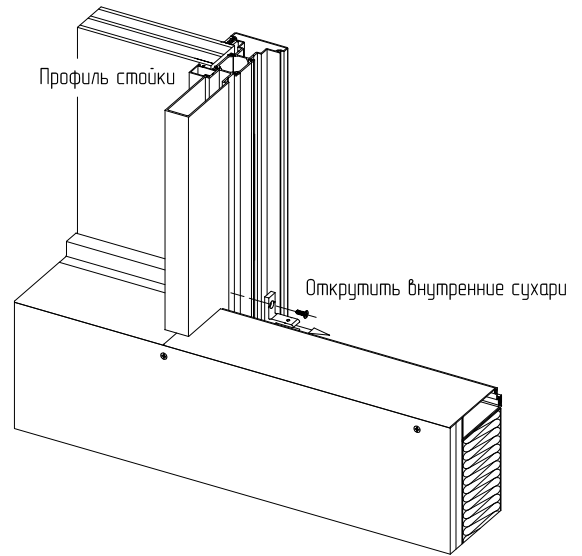
Обработку штапика см. раздел "Обработка профилей".

Замена стеклопакетов в простеночной зоне.

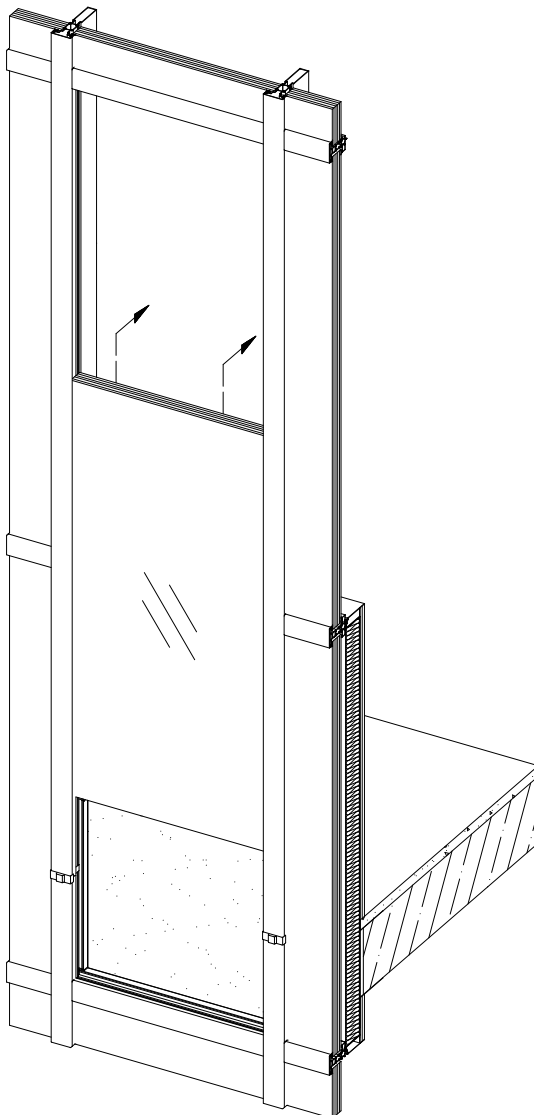
5. Демонтаж элементов сухарных.



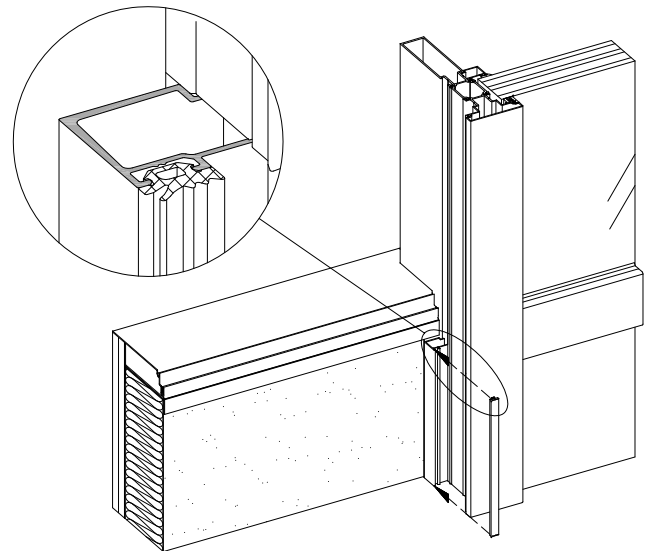
7. Демонтаж элементов сухарных.



6. Демонтажменяемого заполнения



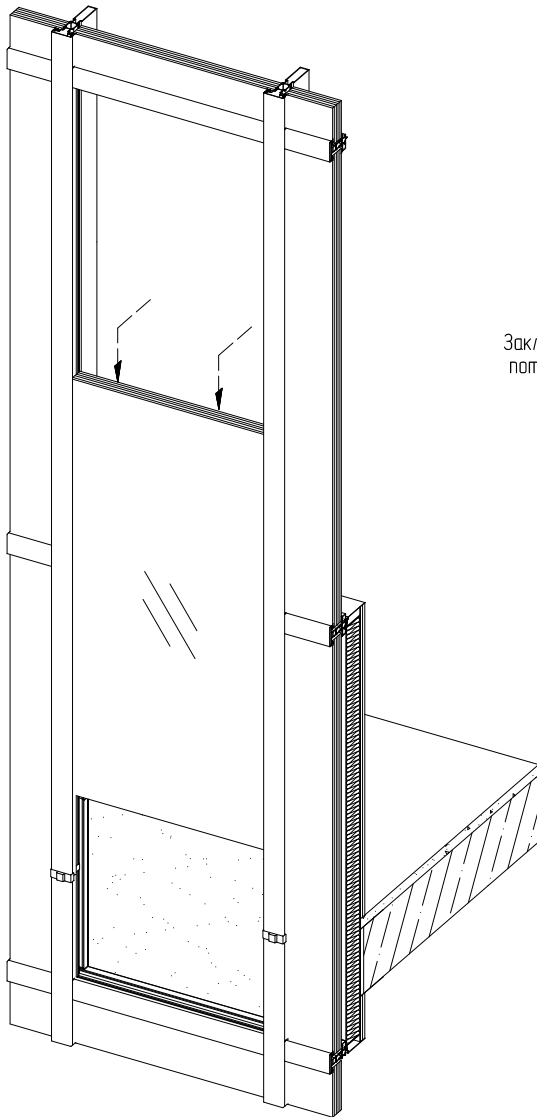
8. Установка штапиков простеночной зоны и закатка уплотнителя на ножке.



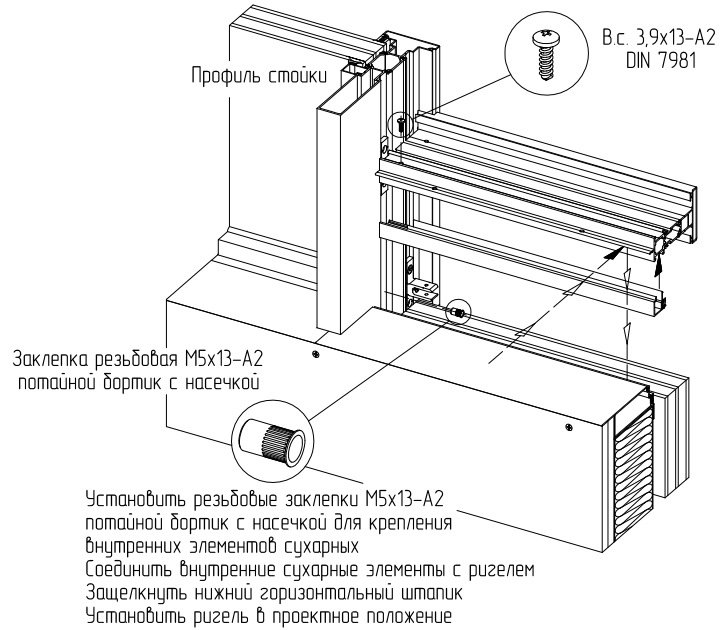
Замена стеклопакетов в простеночной зоне осуществляется рабочими снаружи на люльках и в помещении.

Замена стеклопакетов в простеночной зоне.

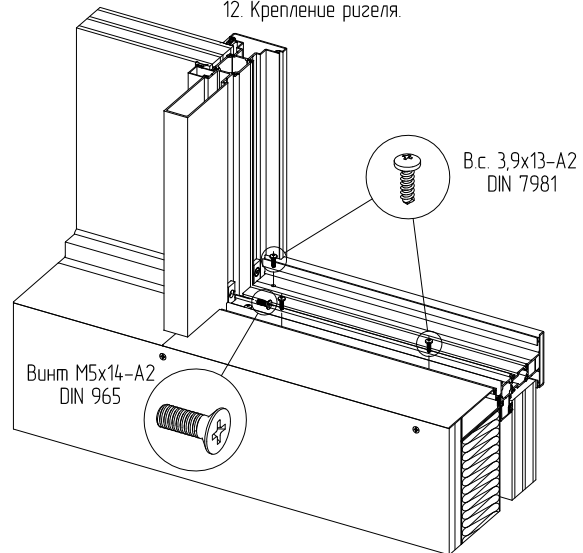
9. Установка стеклопакета в простеночной зоне



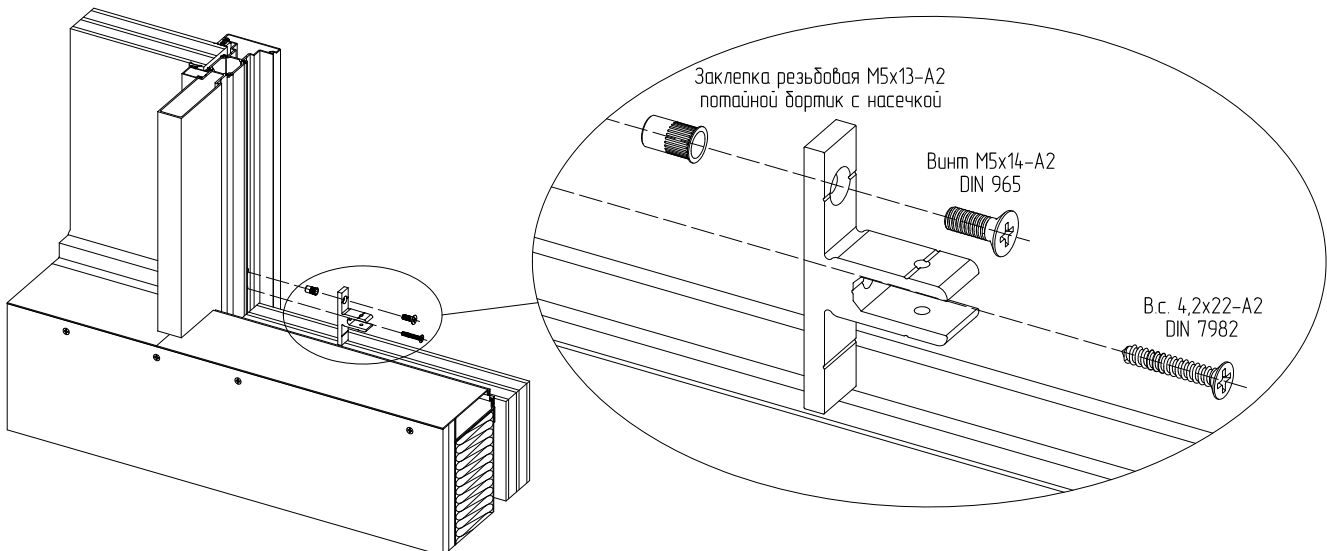
11. Установка ригеля.



12. Крепление ригеля.

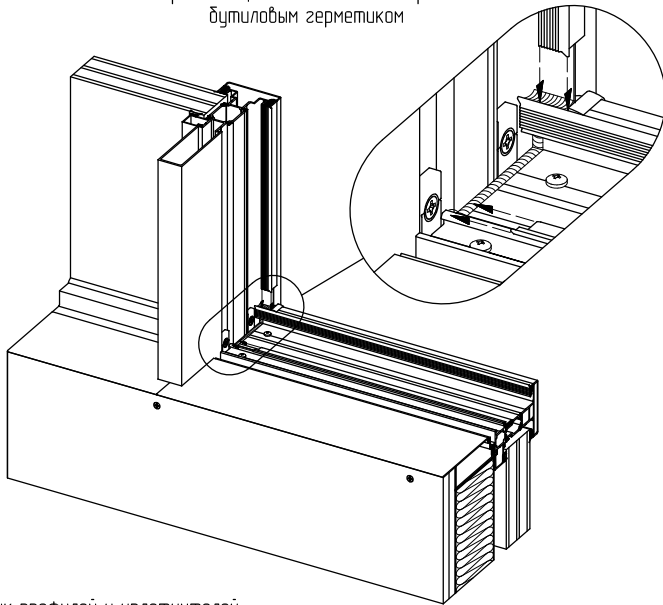


10. Установка наружных сухарных элементов

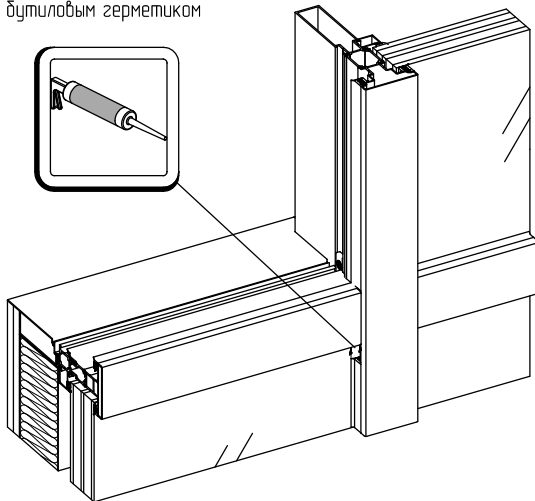


Замена стеклопакетов в простеночной зоне.

13. Герметизация стыка стойки с ригелем
бутиловым герметиком

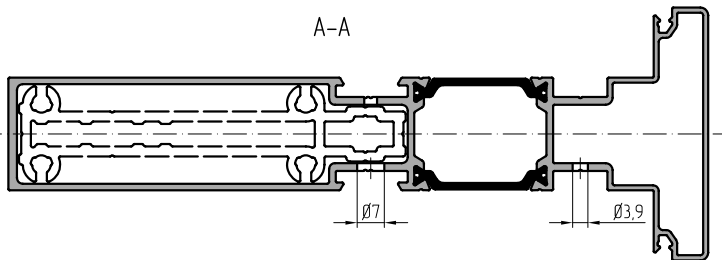


Стык профилей и уплотнителей
герметизировать с нижней стороны
бутиловым герметиком

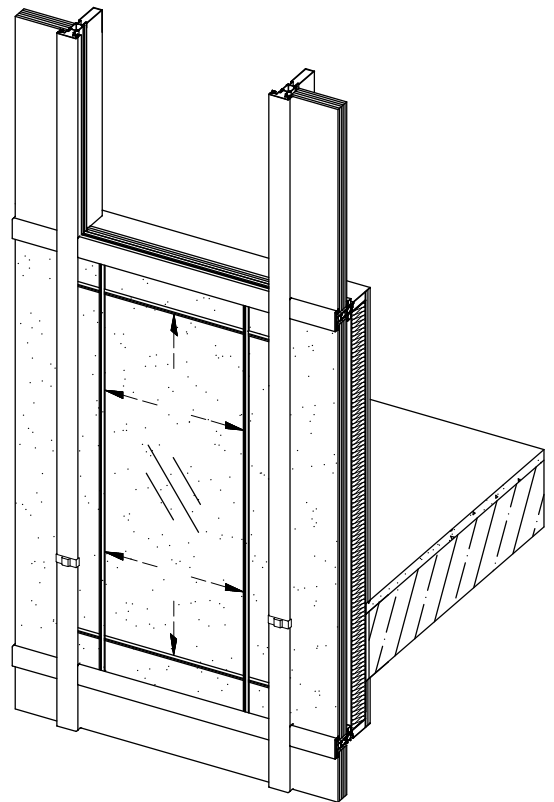


Обработка стоек при замене стеклопакетов в простенках

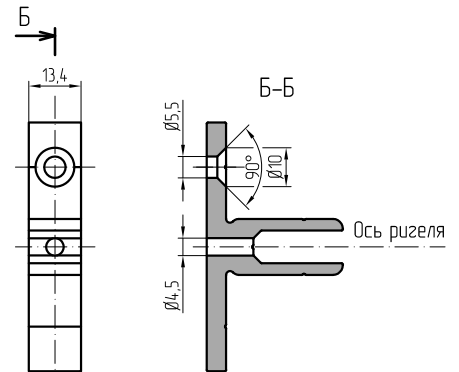
A-A



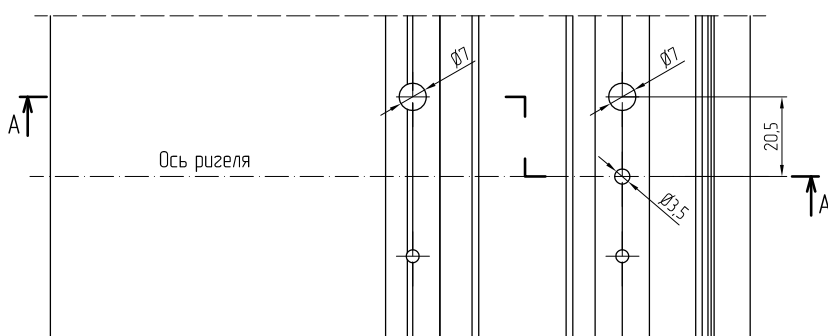
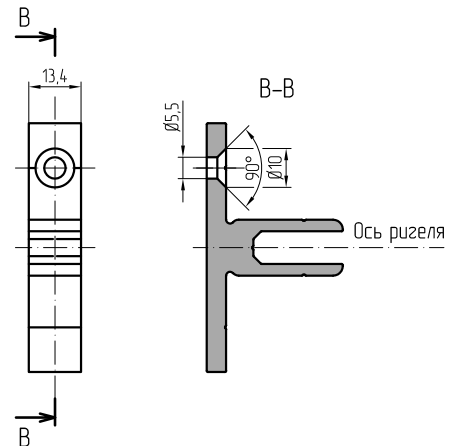
14. Закатка наружного контура уплотнения.



Обработка наружного сухарного элемента

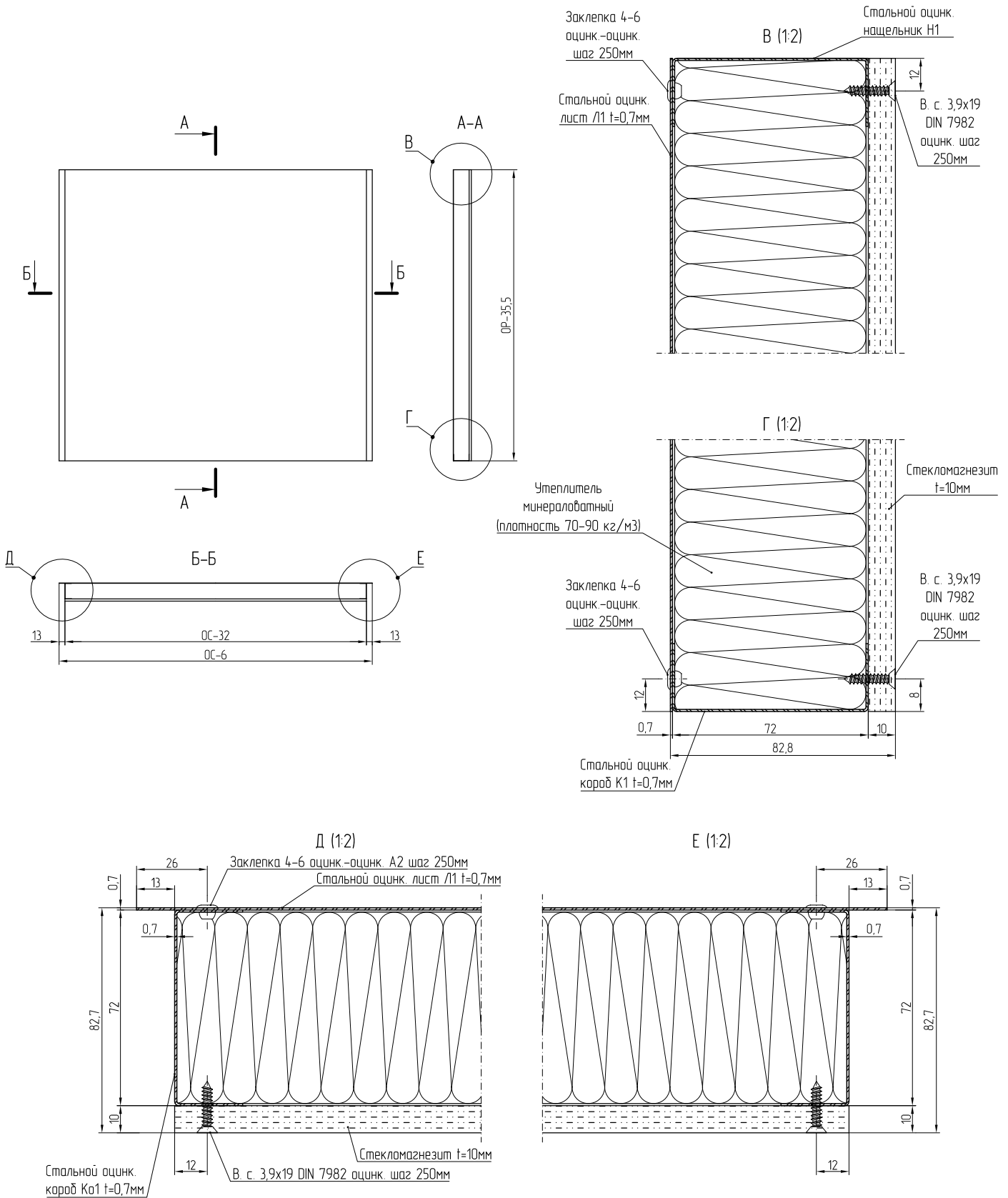


Обработка внутреннего сухарного элемента



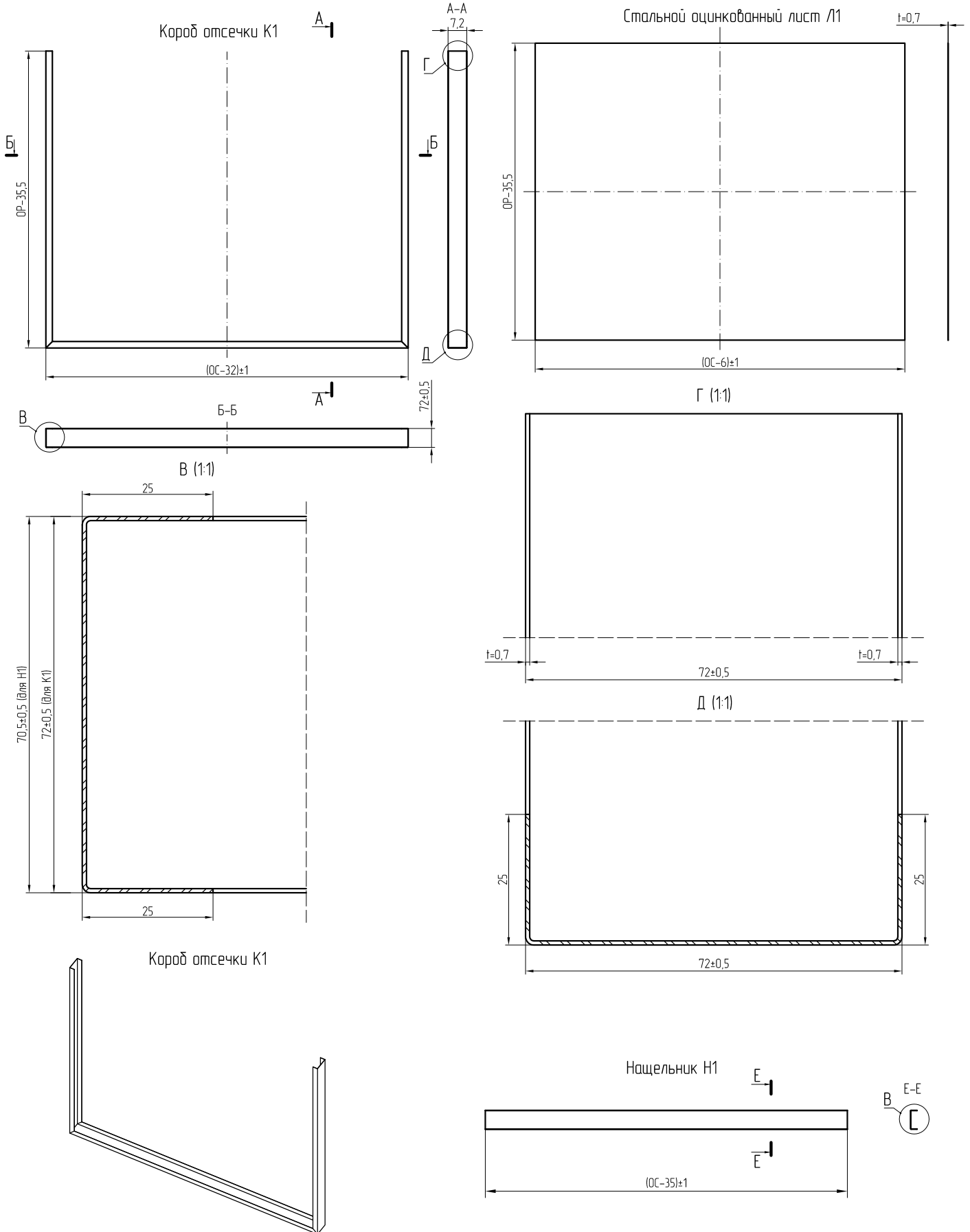
Верхние отверстия под установку элементов сухарных рассверлить до 7мм и дополнительно просверлить отверстие диаметром 3,5мм

Противопожарная отсечка.



ОС - расстояние между осями стоек; ОР - расстояние между осями ригелей

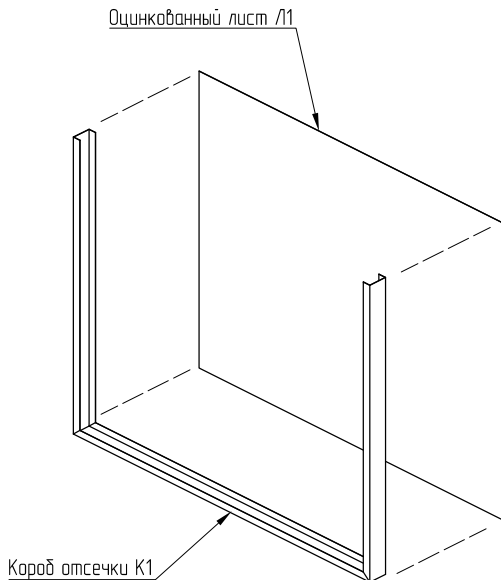
Противопожарная отсечка.



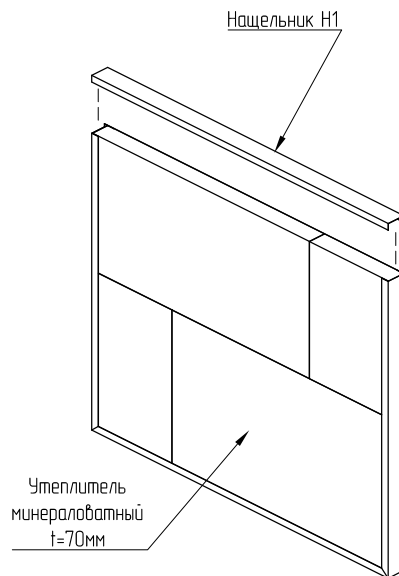
OC – расстояние между осями стоек, OP – расстояние между осями ригелей

Противопожарная отсечка.

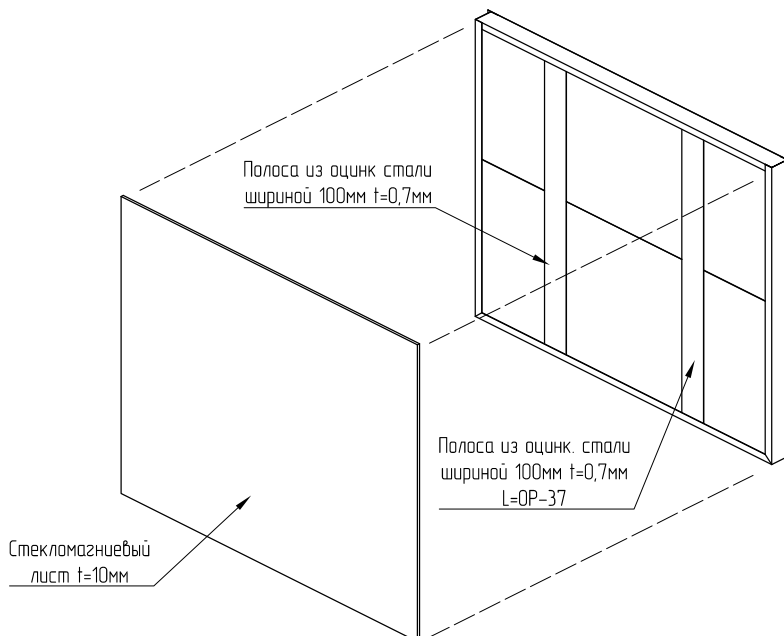
1. Соединение короба отсечки К1 и стального листа Л1 при помощи заклепок 4-6 из оцинк. стали



2. Установка минераловатных плит в шахматном порядке и крепление нащельника Н1 при помощи заклепок 4-6 из оцинк. стали

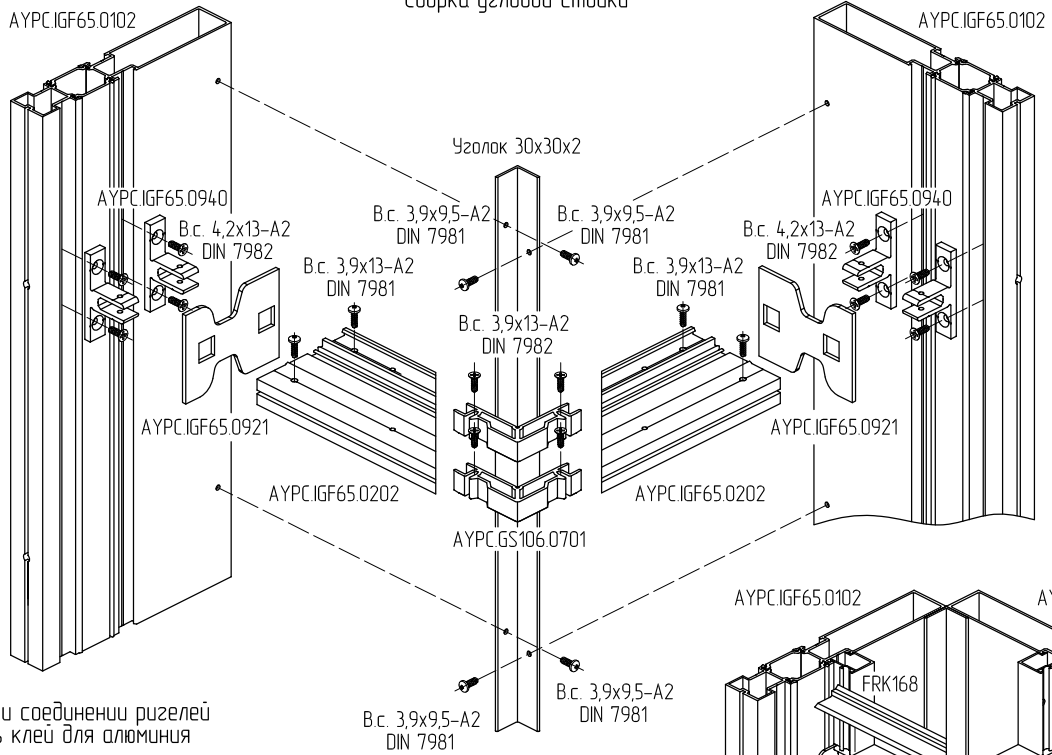


3. Крепление листов из стекломгнезита и стальных полос к коробу К1 при помощи саморезов 3,9x19 DIN7982 из оц. стали



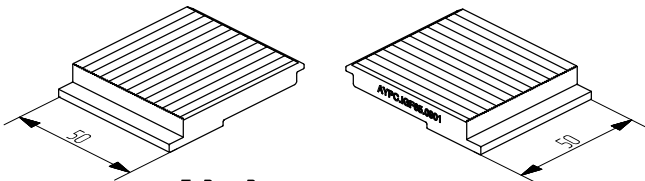
Полосы из оцинкованной стали установить на вертикальных стыках утеплителя из минеральной ваты (крепление производить насквозь через стекломагнезитовый лист и короб К1 при помощи саморезов 3,9x19 DIN7982 из оц. стали).

Сборка угловой стойки

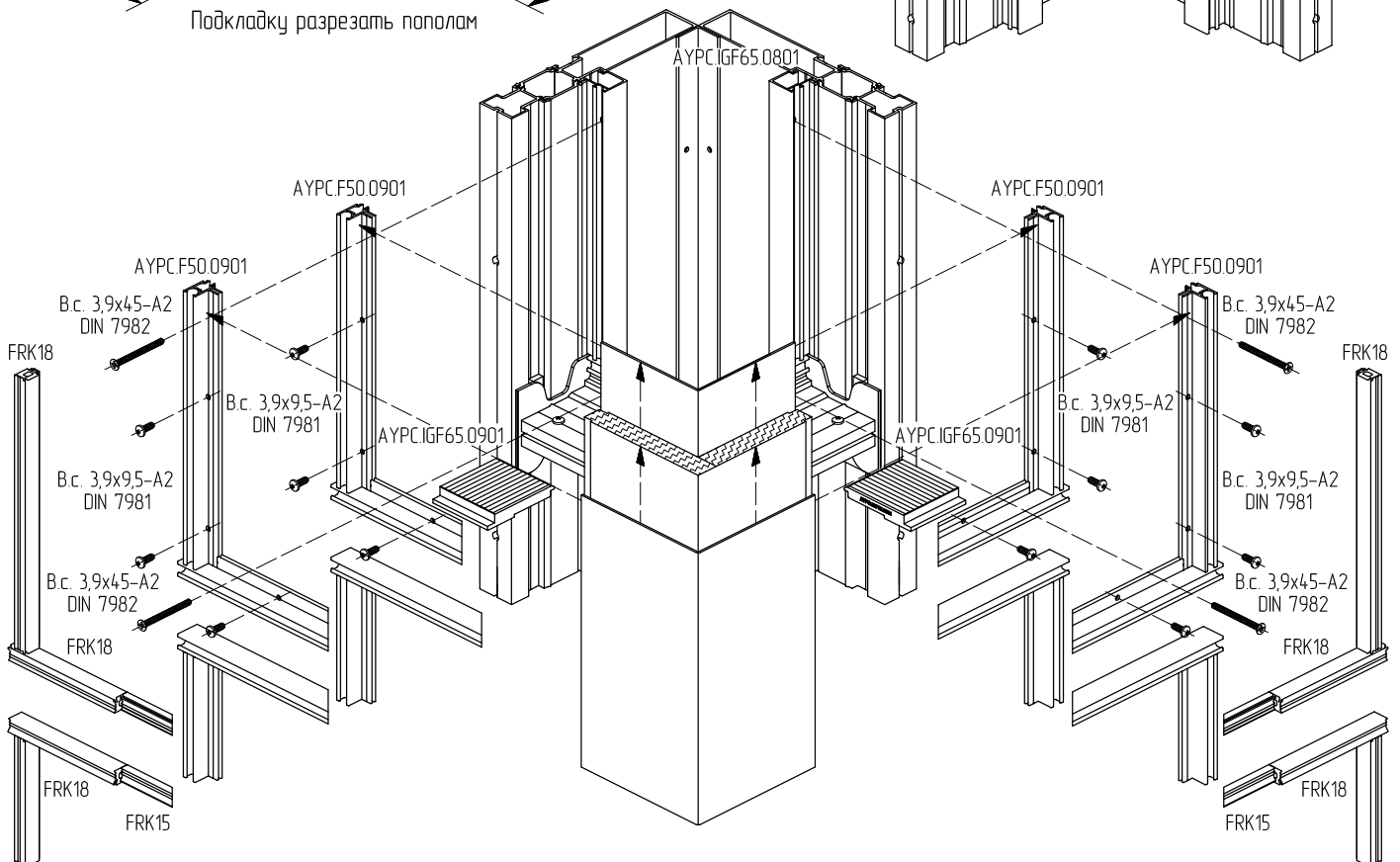
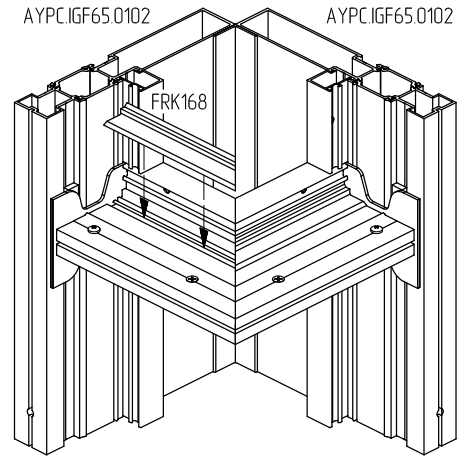


При креплении и соединении ригелей
использовать клей для алюминия

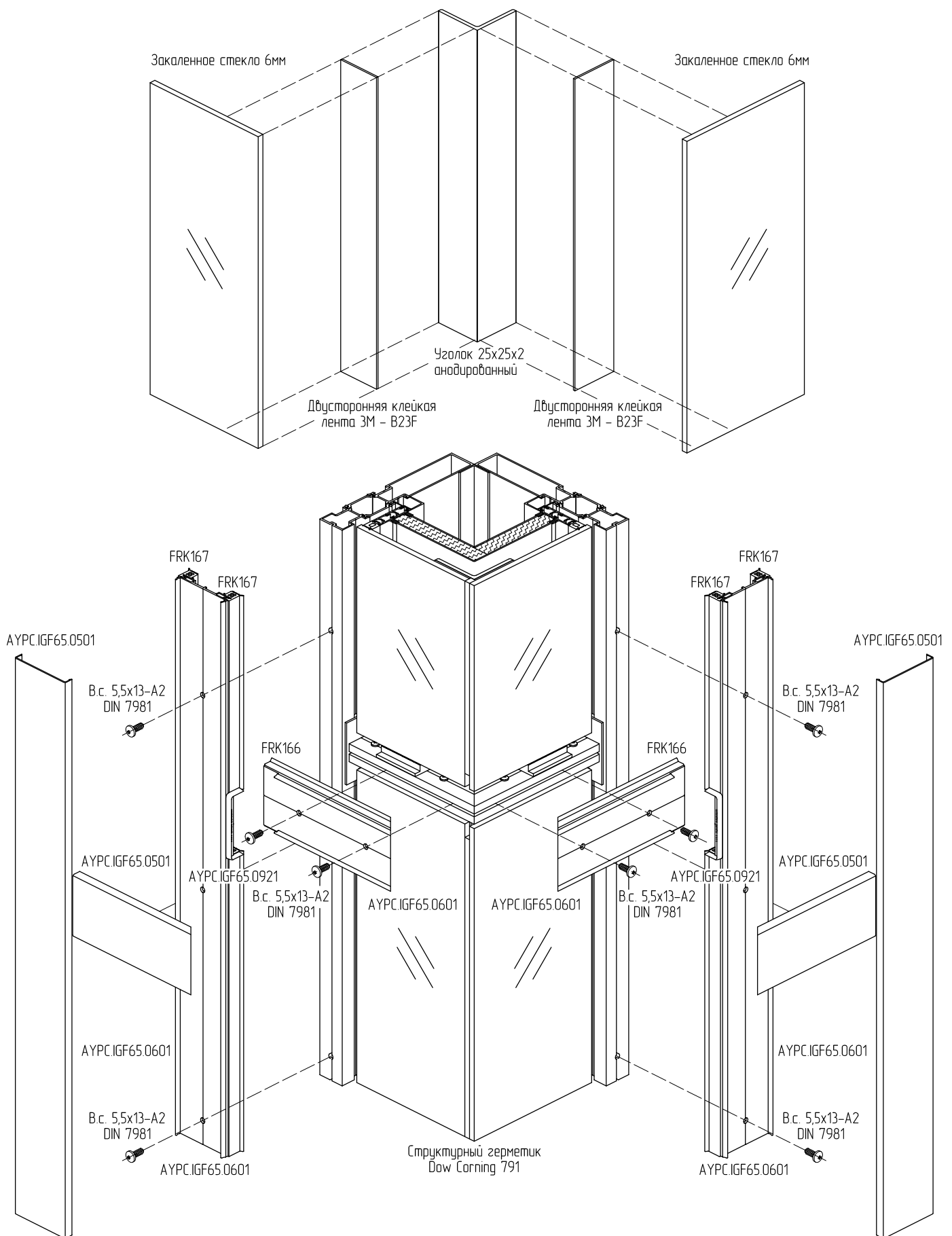
AYPC.IGF65.0901



Подкладку разрезать пополам



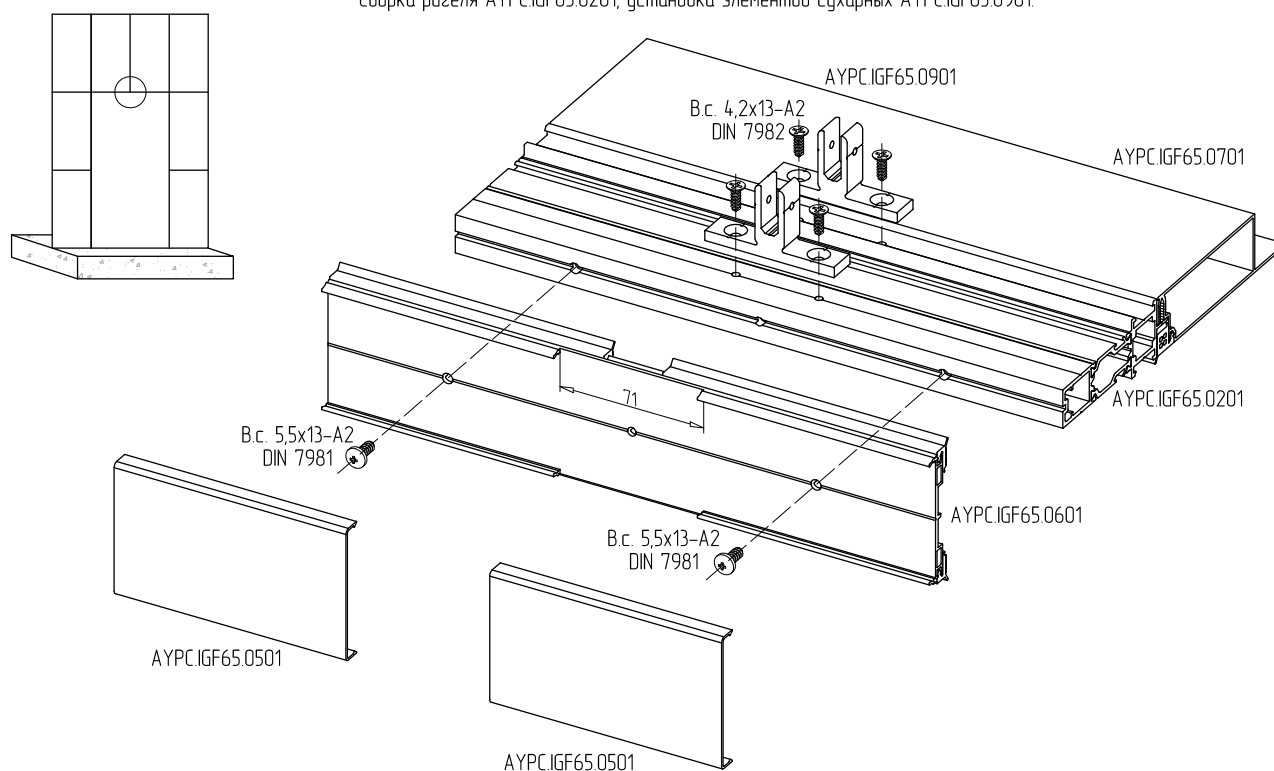
Сборка угловой стойки



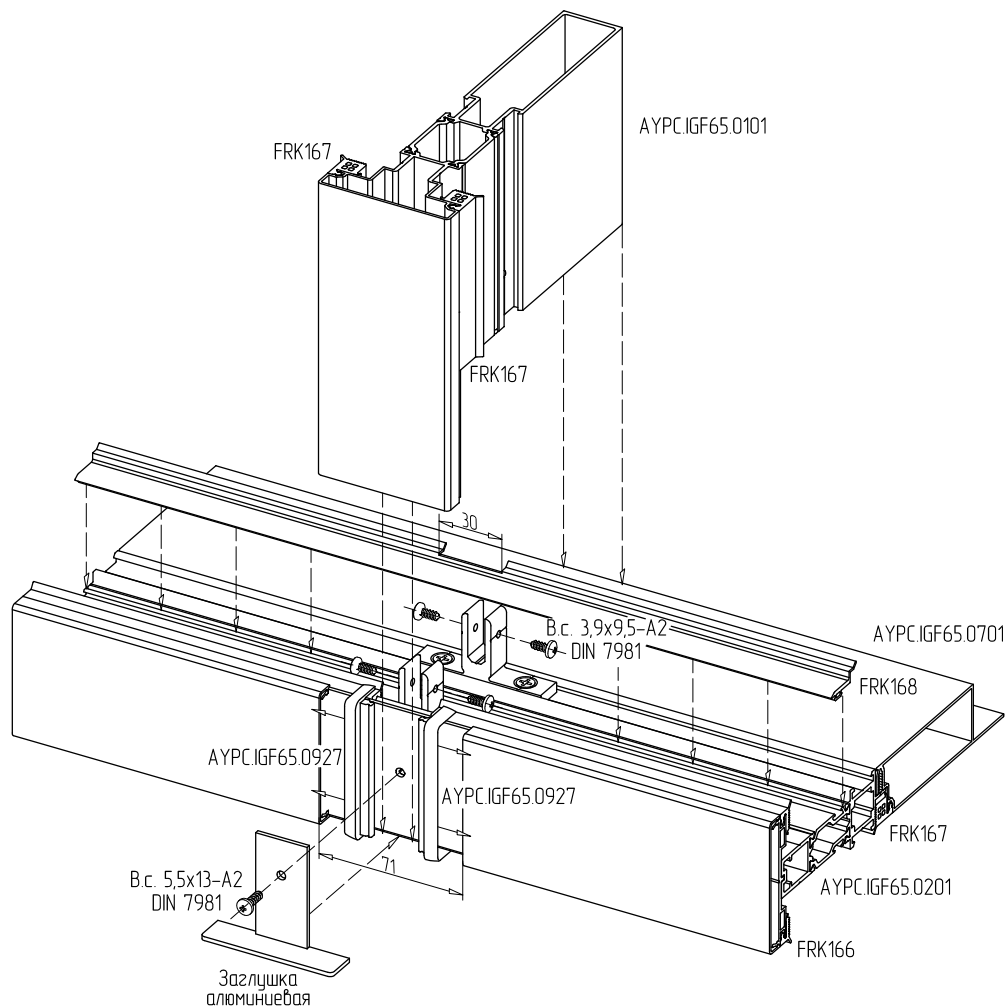
Перед креплением стоечных прижимных планок и закаткой уплотнителей установить заглушки AYPC.IGF65.0921. Установка наполнений осуществляется снаружи

Примыкание стойки к ригелю

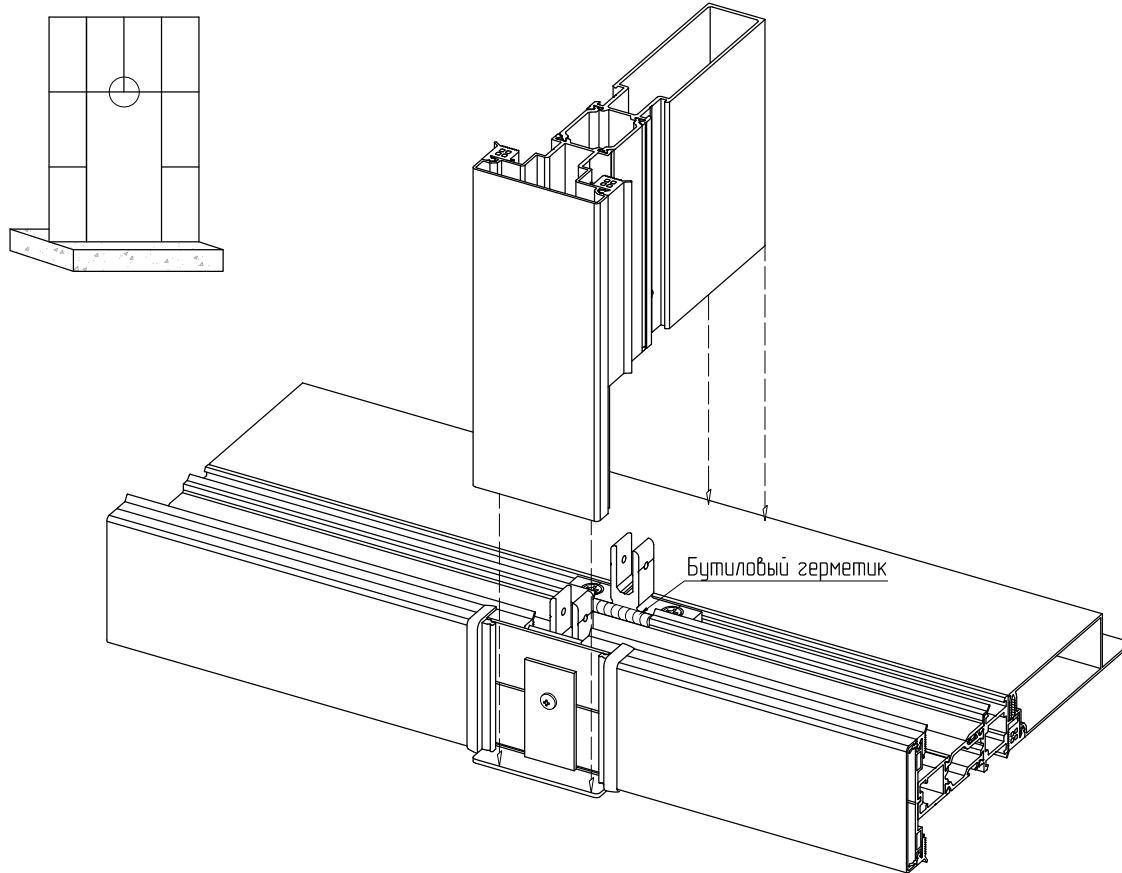
Сборка ригеля АУРС.IGF65.0201, установка элементов сухарных АУРС.IGF65.0901.



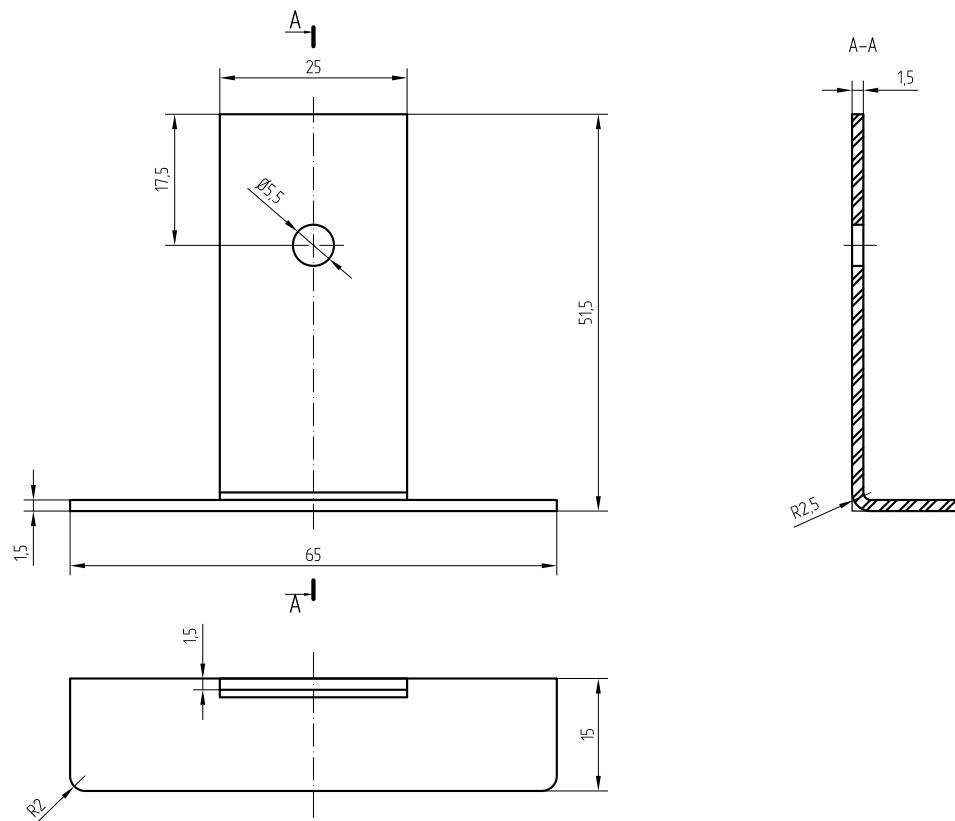
Соединение ригеля АУРС.IGF65.0201 со стойкой АУРС.IGF65.0101.



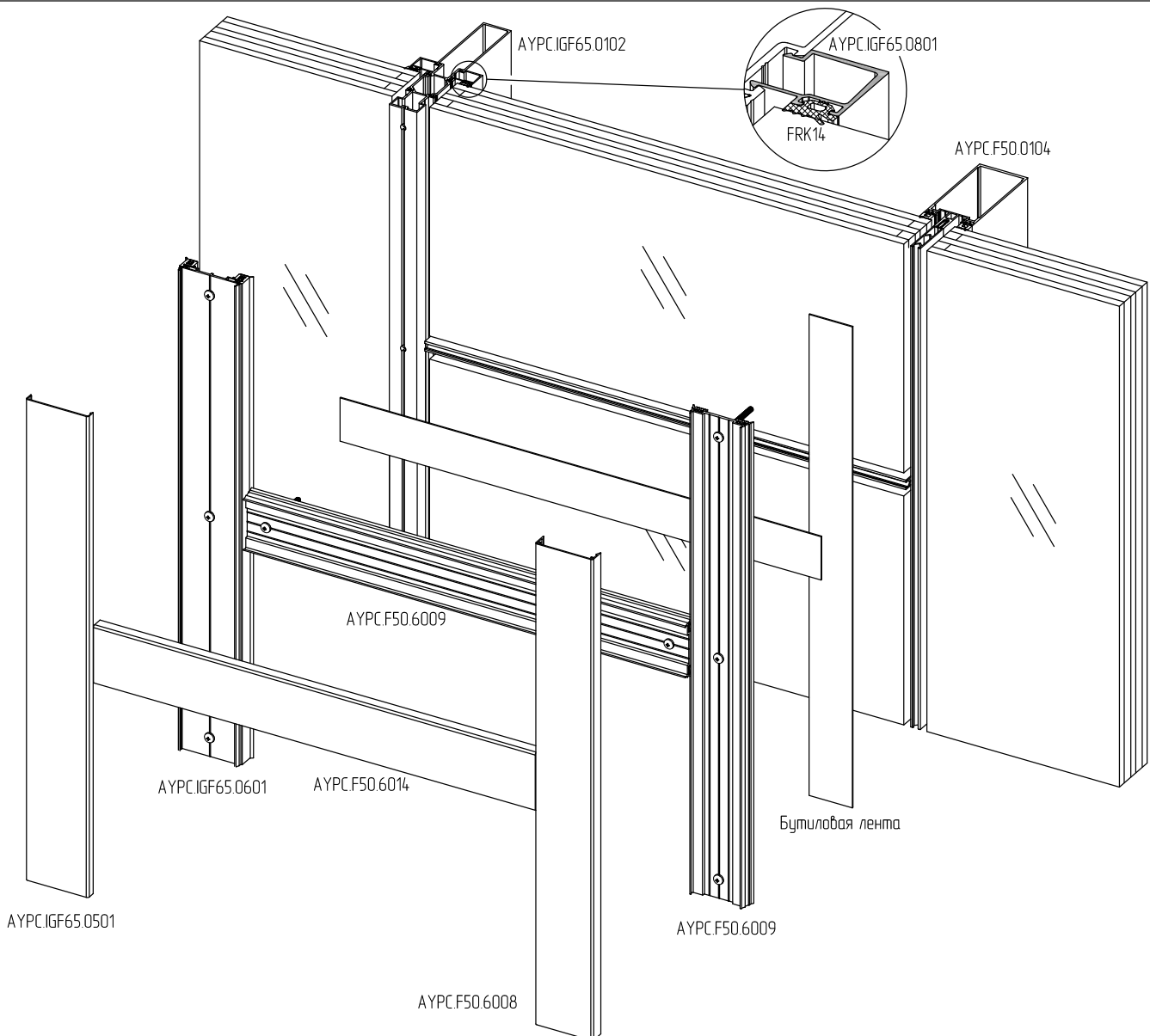
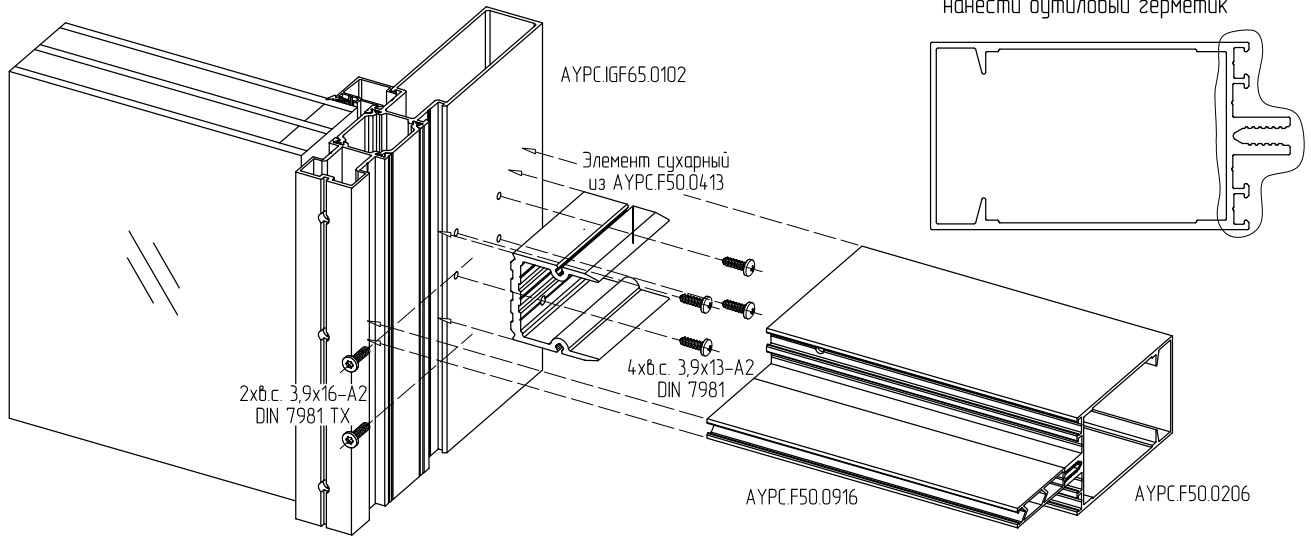
Примыкание стойки к ригелю



Заглушка из алюминиевого листа $t=1,5\text{мм}$



Примыкание АУРС.F50 к АУРС.IGF65

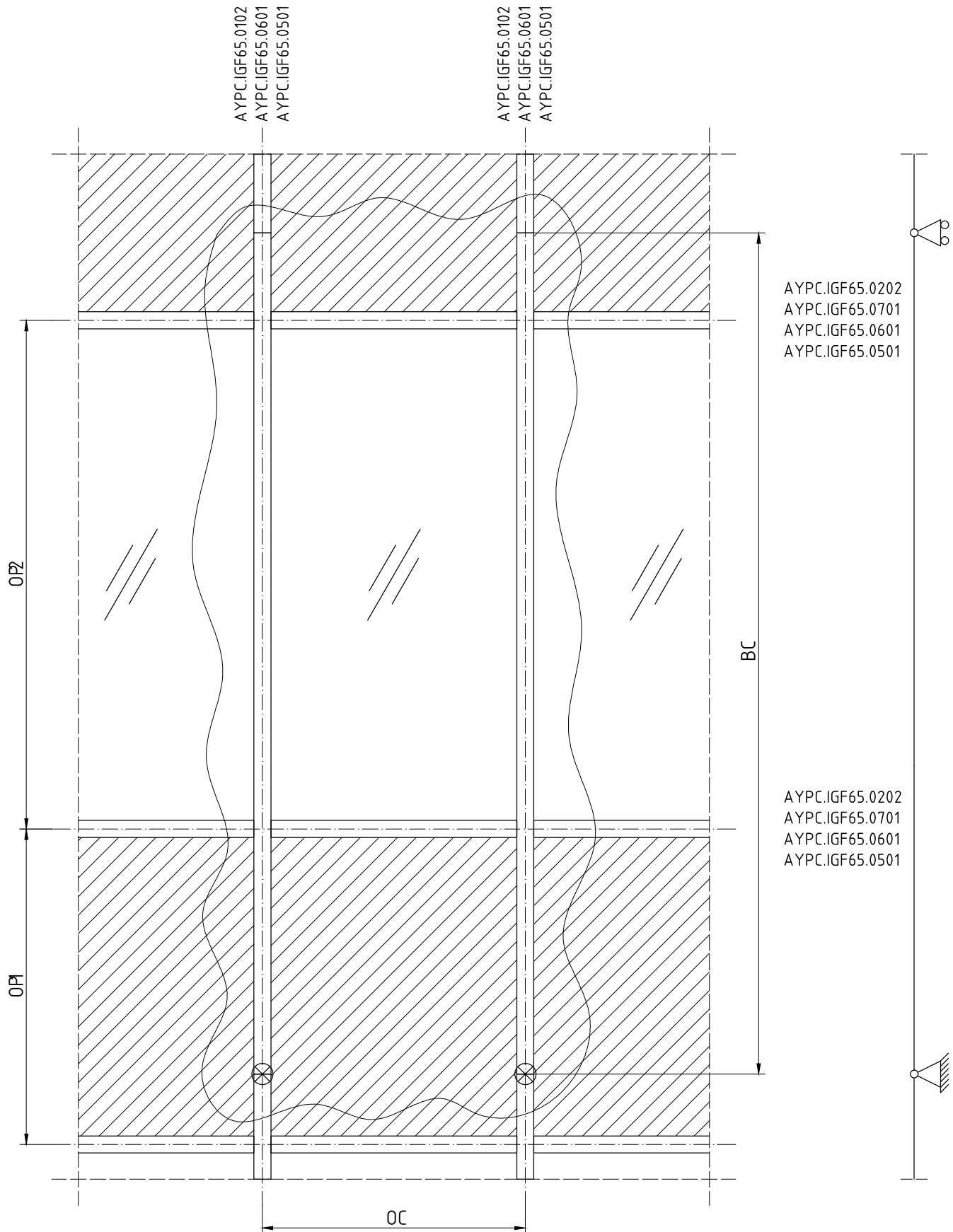
На торец примыкающего ригеля
нанести бутиловый герметик



ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

ПРИМЕР РАСЧЕТА ТИПОВОЙ КОНСТРУКЦИИ

Пример расчета типовой секции конструкции фасада.



Цельный вертикальный штапик в простеночной зоне устанавливается одновременно на стойки верхней и нижней секции

Пример расчета типовой секции конструкции фасада.

Алюминиевые профили			
Артикул	Наименование	Схема нарезки	Количество
AYPC.IGF65.0102	Профиль стойки	BC	2
AYPC.IGF65.0202	Профиль ригеля	OC-33	2
AYPC.IGF65.0701	Профиль доборный	OC-1	2
AYPC.IGF65.0601	Профиль прижимной планки для стоек	BC	2
AYPC.IGF65.0601	Профиль прижимной планки для ригелей	OC-33	2
AYPC.IGF65.0501	Профиль крышки декоративной для стоек	BC	2
AYPC.IGF65.0501	Профиль крышки декоративной для ригелей	OC-71	2
AYPC.IGF65.0801	Профиль штапика вертикальный	OP2-66	2
AYPC.IGF65.0801	Профиль штапика горизонтальный	OC-33	2
AYPC.IGF65.0801	Профиль штапика вертикальный	OP1-70	2
AYPC.IGF65.0801	Профиль штапика горизонтальный	OC-33	2
AYPC.F50.0702	Профиль доборный на вертикальный штапик	OP1-70	2
AYPC.F50.0702	Профиль доборный на вертикальный штапик	OC-33	2
Уплотнители (EPDM)			
Артикул	Наименование	Схема нарезки	Количество
FRK167	Резиновый уплотнитель 10 мм на стойку	BC+2%	2
FRK167	Резиновый уплотнитель 10 мм на доборный профиль	(OC-29)+2%	2
FRK166	Резиновый уплотнитель 3 мм на ригели	(OC-33)+2%	4
FRK168	Резиновый уплотнитель на ригели	(OC-33)+2%	2
FRK37	Резиновый уплотнитель под вертикальный штапик	(OP2-55)+2%	2
FRK37	Резиновый уплотнитель под горизонтальный штапик	(OC-55)+2%	2
FRK36	Резиновый уплотнитель под вертикальный штапик	(OP1-55)+2%	2
FRK36	Резиновый уплотнитель под горизонтальный штапик	(OC-55)+2%	2
Комплекующие изделия			
Артикул	Наименование		Количество
AYPC.IGF65.0901	Опорная подкладка 100 мм из ПВХ		2
100x34x10	Рихтовочная подкладка 100x34x10		2
AYPC.IGF65.0921	Уплотнительная подкладка из вспененного ЭПДМ под ригель		4
AYPC.IGF65.0925	Заглушка стыка стоек		2
AYPC.IGF65.0926	Уплотнительная подкладка из вспененного ЭПДМ под заглушку стыка стоек		2
AYPC.IGF65.0927	Заглушка ПВХ стыка стойки с ригелем		4
AYPC.IGF65.0940	Элемент сухарный из профиля IGF65.0401 для ригелей		8
AYPC.IGF65.2901	Стальная опора		2
AYPC.IGF65.2905	Паронитовая подкладка для коррозионной защиты опоры		2
	Уплотнительная подкладка из вспененного ЭПДМ толщиной 6мм на штапики в простеночной области		2
	Болт M10x18 DIN 933 – A2 для сборки опоры		4
	Гайка M10 DIN 439 – A2 для сборки опоры		4
	Винт самонарезающий 4,2x13 DIN 7982 – A2 для крепления элемента сухарного к стойке		16
	Винт самонарезающий 3,9x13 DIN 7982 – A2 для крепления доборных профилей к штапикам	(OP1+OC-103)x2/250+4	
	Винт самонарезающий 3,9x13 DIN 7981 – A2 для крепления ригеля к элементу сухарному		8
	Винт самонарезающий 3,9x13 DIN 7981 – A2 для крепления доборного профиля к ригелю и стойке	((OC-131)/200+3)*2	
	Винт самонарезающий 3,9x9,5 DIN 7981 – A2 для крепления заглушки стыка стоек		4
	Винт самонарезающий 5,5x13 DIN 7981 – A2 для крепления прижимных планок к стойкам	((BC-50)/250+1)*2	
	Винт самонарезающий 5,5x13 DIN 7981 – A2 для крепления прижимных планок к ригелям	((OC-69)/250+1)*2	
	Винт самонарезающий 5,5x25 DIN 7982 – A2 для крепления монтируемой секции к усиливающему профилю		6
Остиекление			
Наименование		Размеры заполнения	Количество
Стеклопакет 50 мм (6-16-6-16-6)		(OP2-39)x(OC-39)	1
Стеклопакет 34 мм (6-22-6)		(OP1-39)x(OC-39)	1
Противопожарная отсечка полной готовности*		(OP1-35,5)x(OC-6)	1

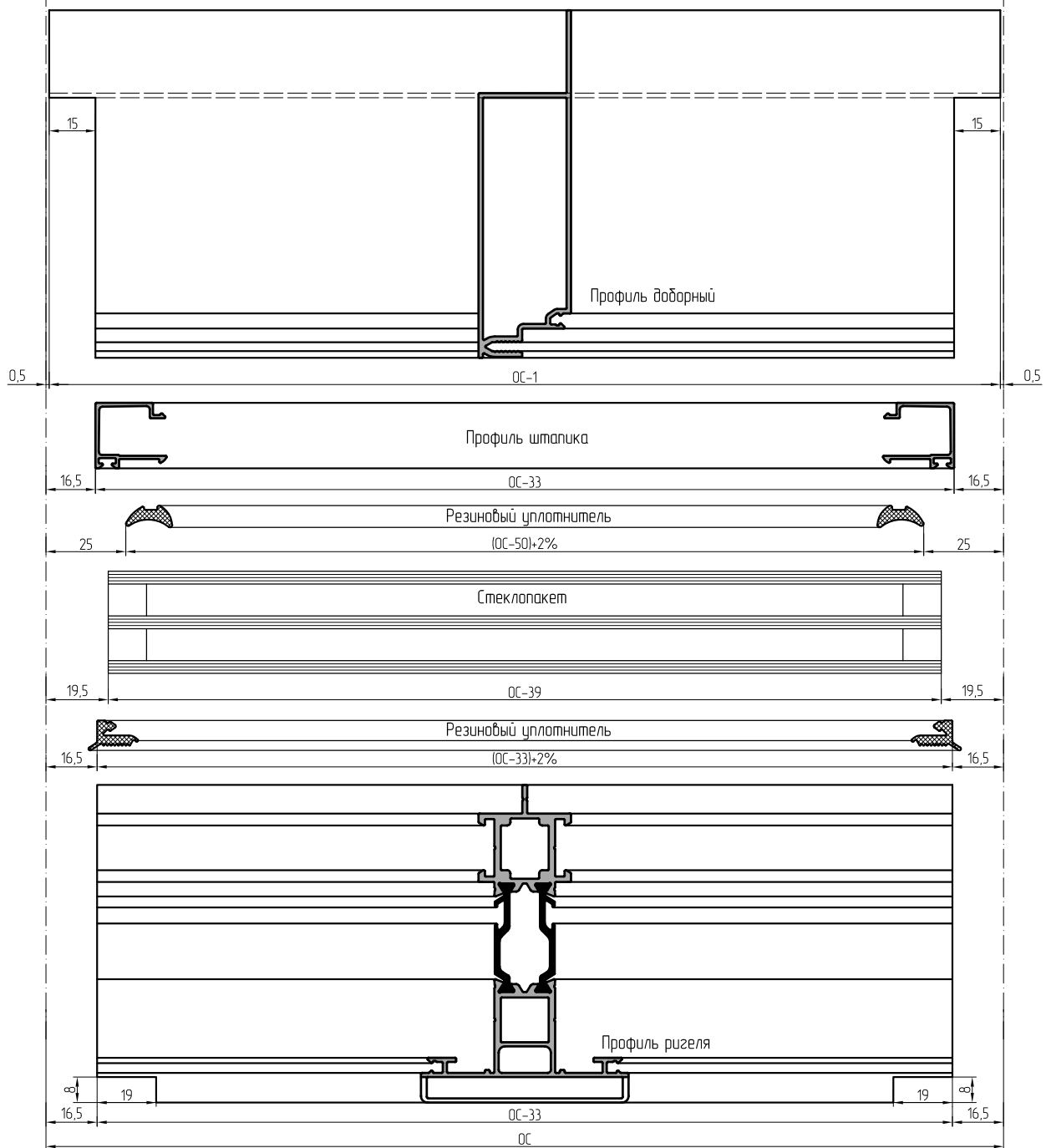
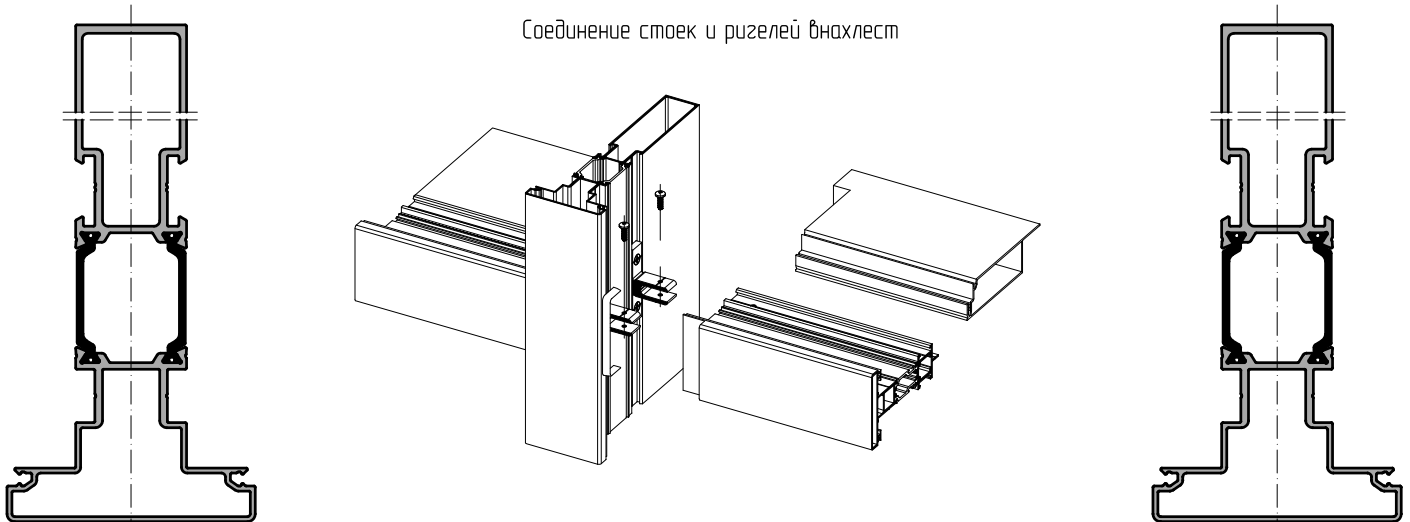
Крепёжные и сборочные материалы отсечки в спецификацию не включены

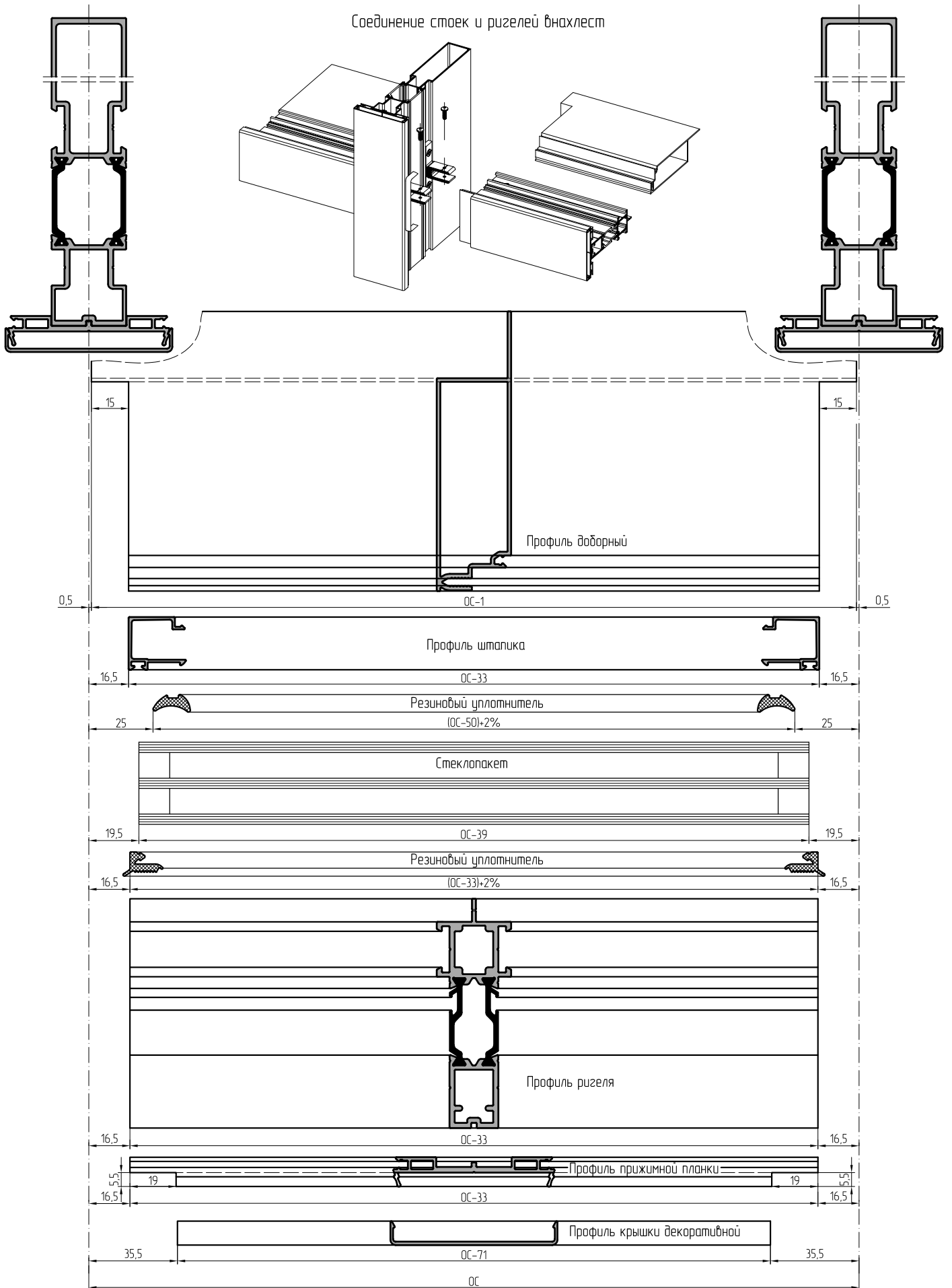


ALUTECH ALT IGF65
СТОЕЧНО-РИГЕЛЬНАЯ
ФАСАДНАЯ СИСТЕМА

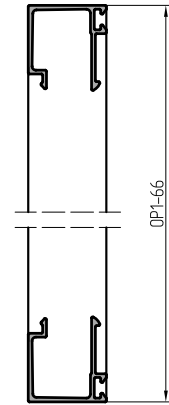
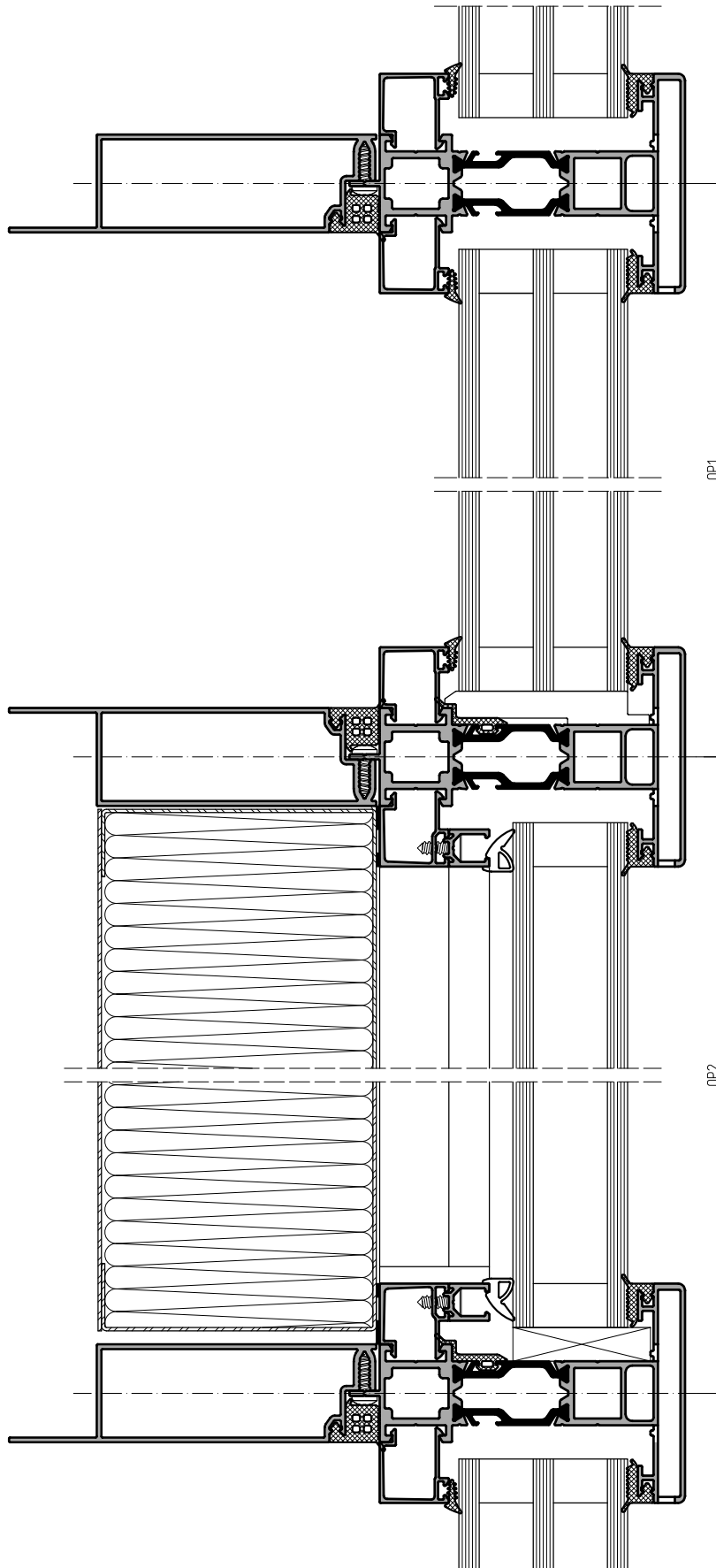
ОБРАБОТКА ПРОФИЛЕЙ

Соединение стоек и ригелей внахлест

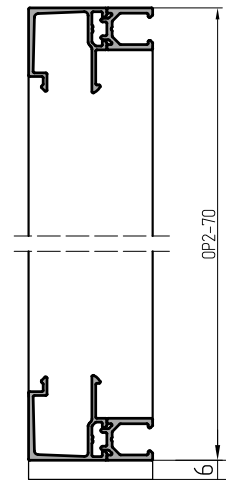




Нарезка вертикальных штапиков

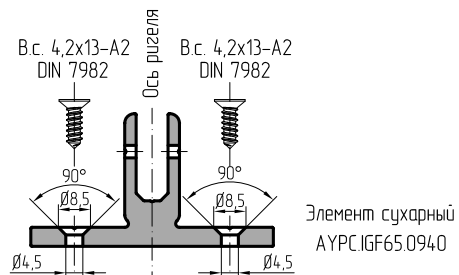
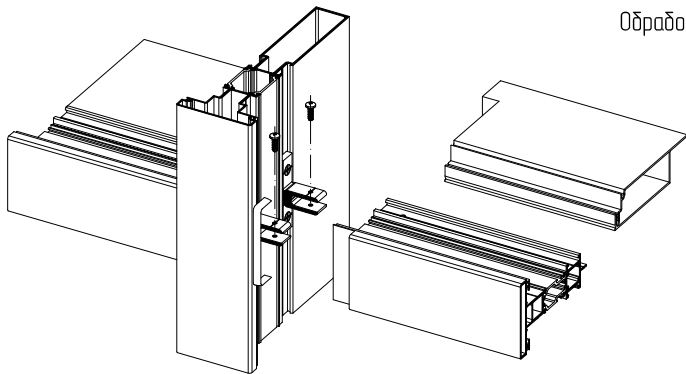


Вертикальный штапик в месте стыка стоек

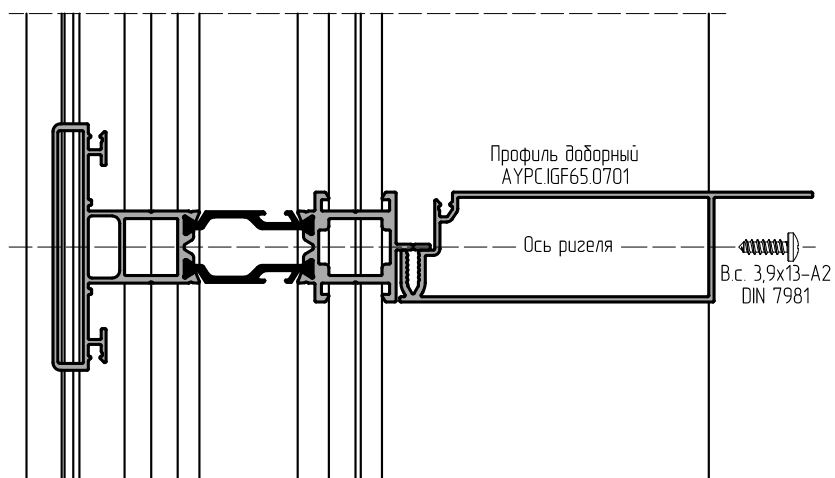
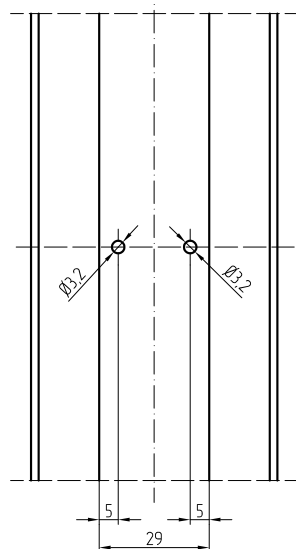
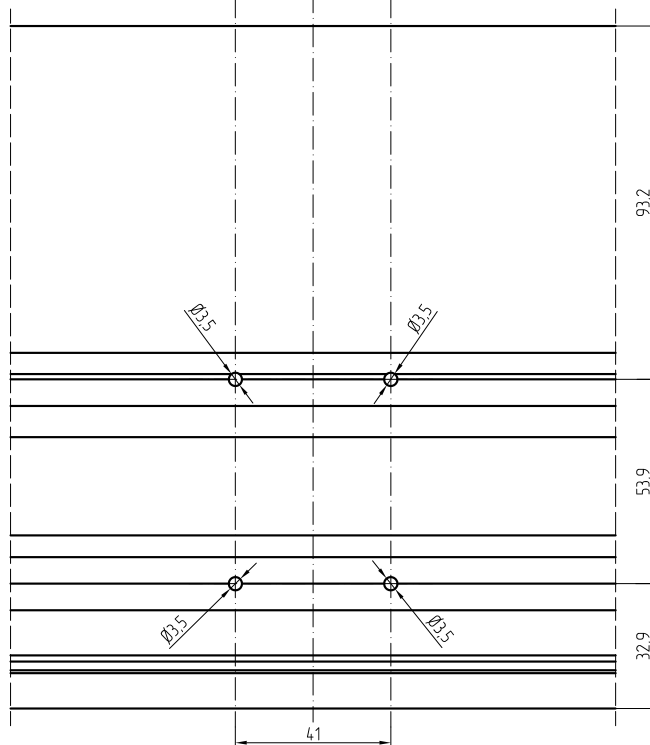
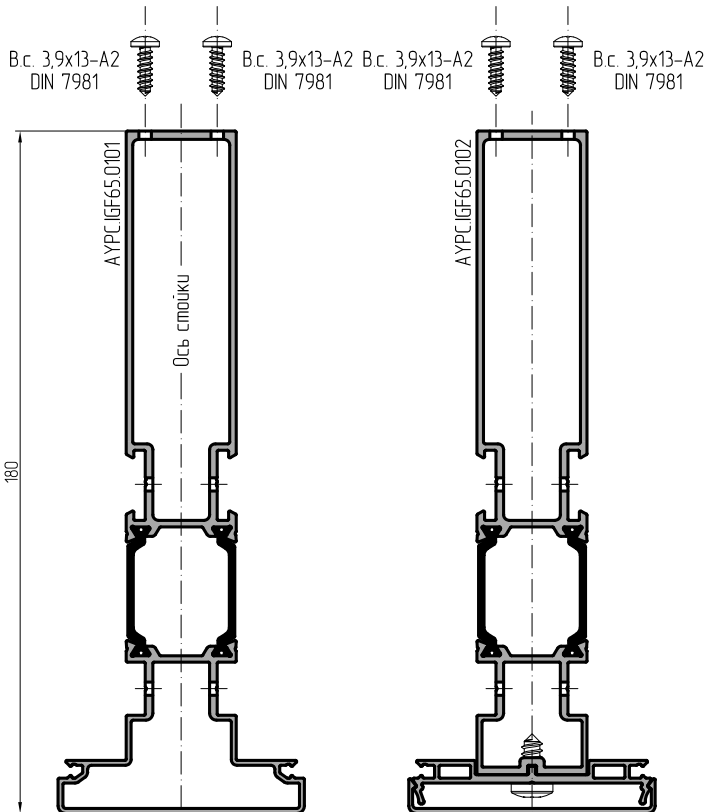


Подкладка из вспененного EPDM

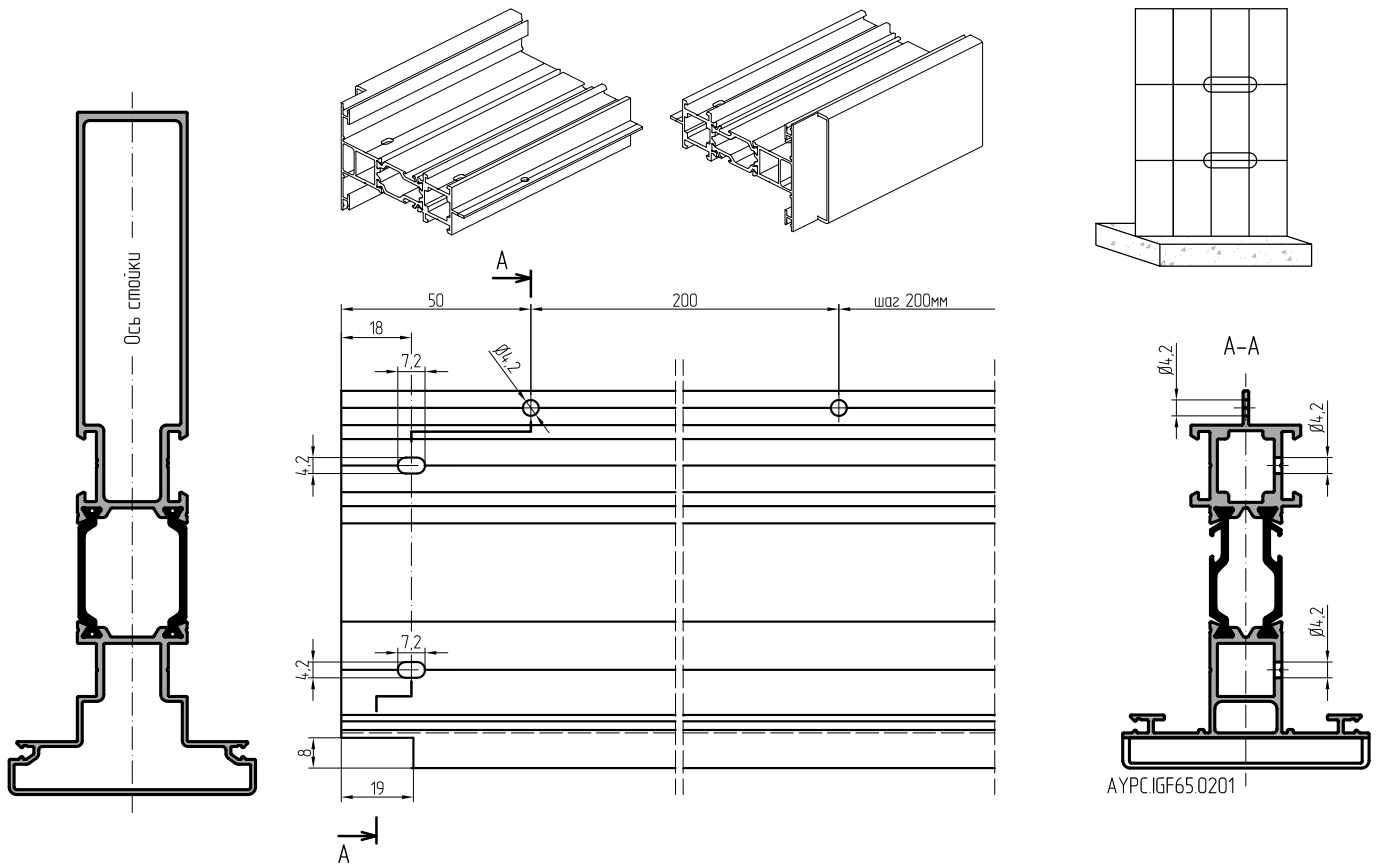
Обработка стоек под установку элементов сухарных и сопряжение с доборным профилем
Соединение стоек и ригелей внатяг



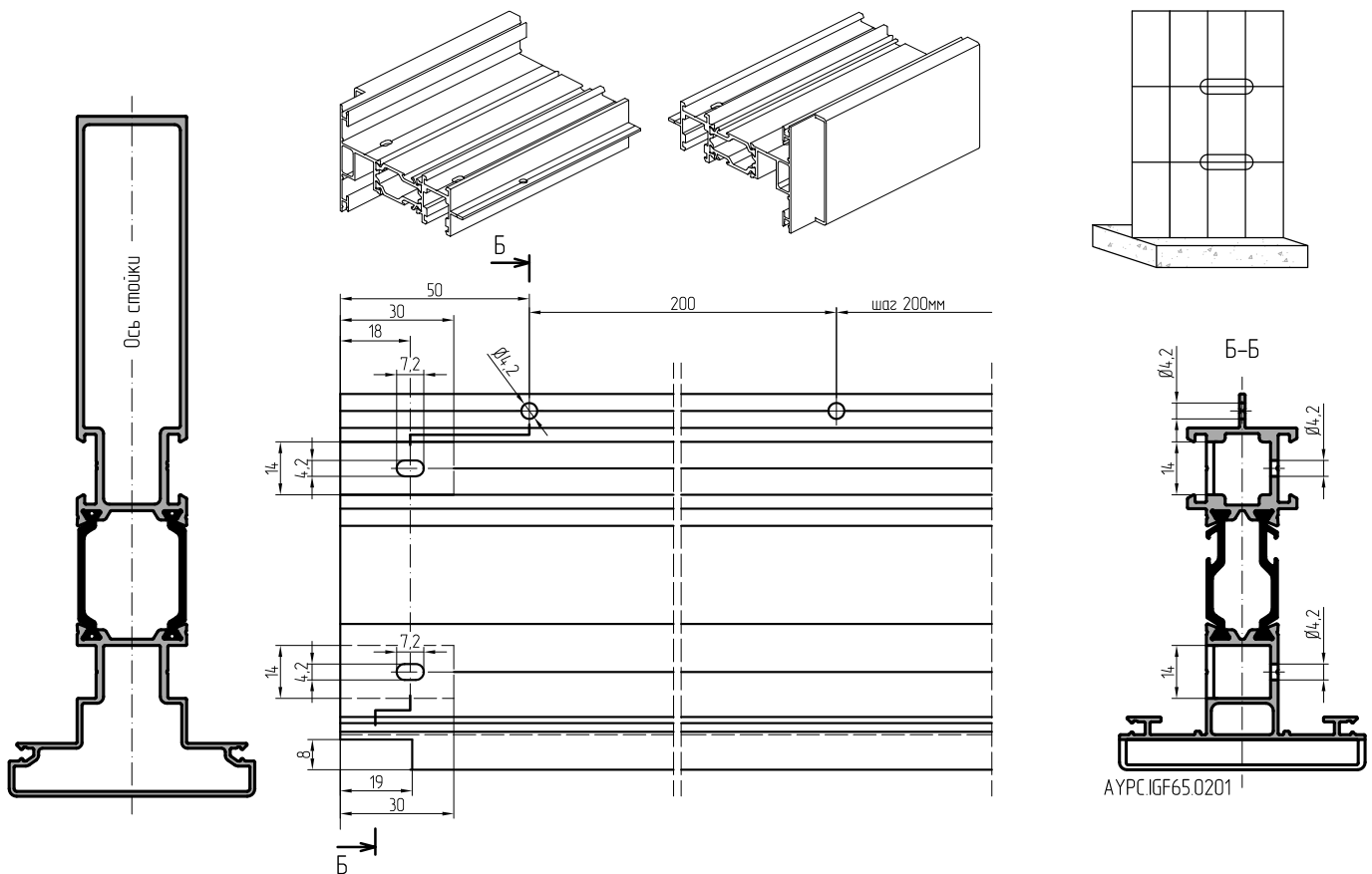
Элемент сухарный
AYPC.IGF65.0940



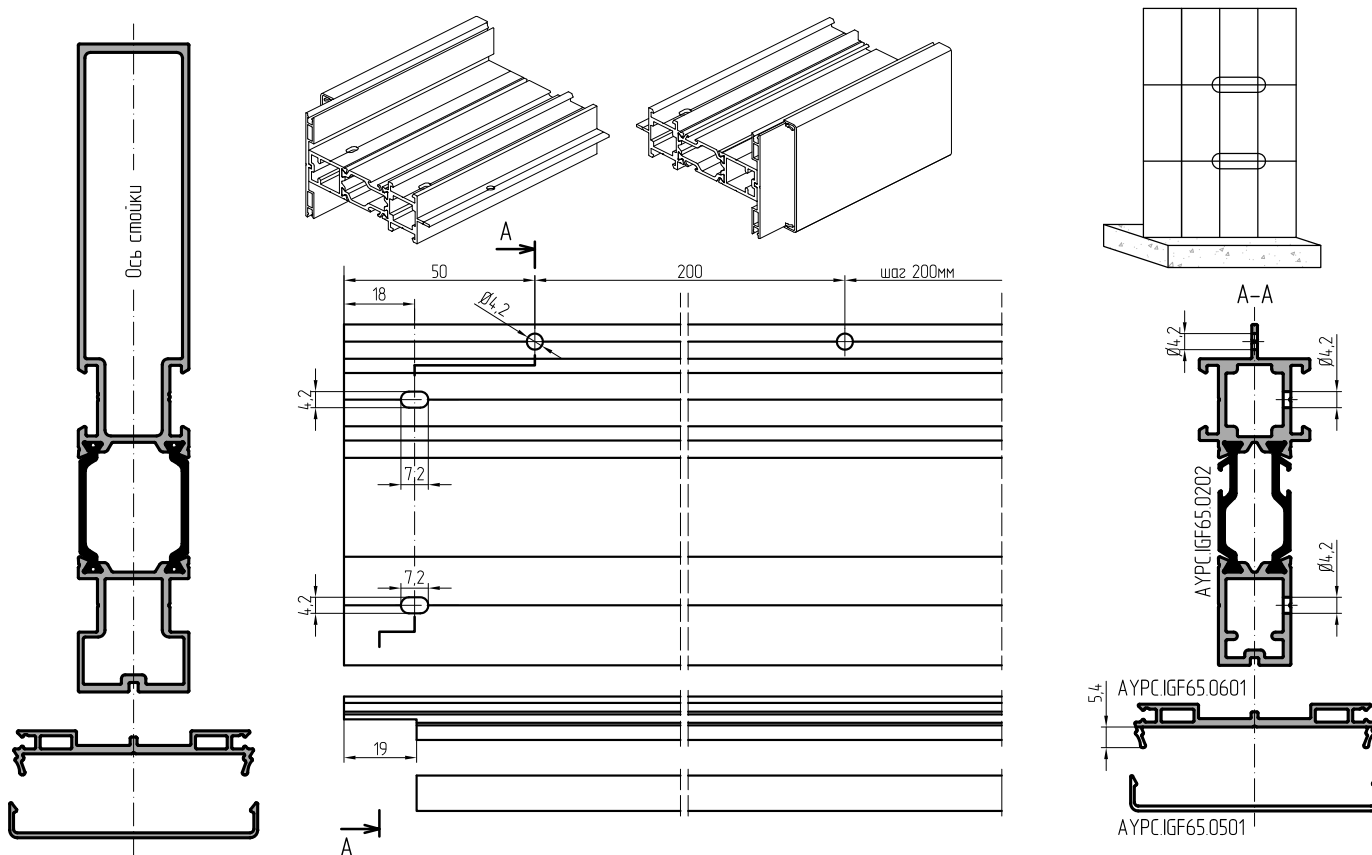
Обработка межсекционных ригелей при стандартном соединении стойка-ригель внахлест



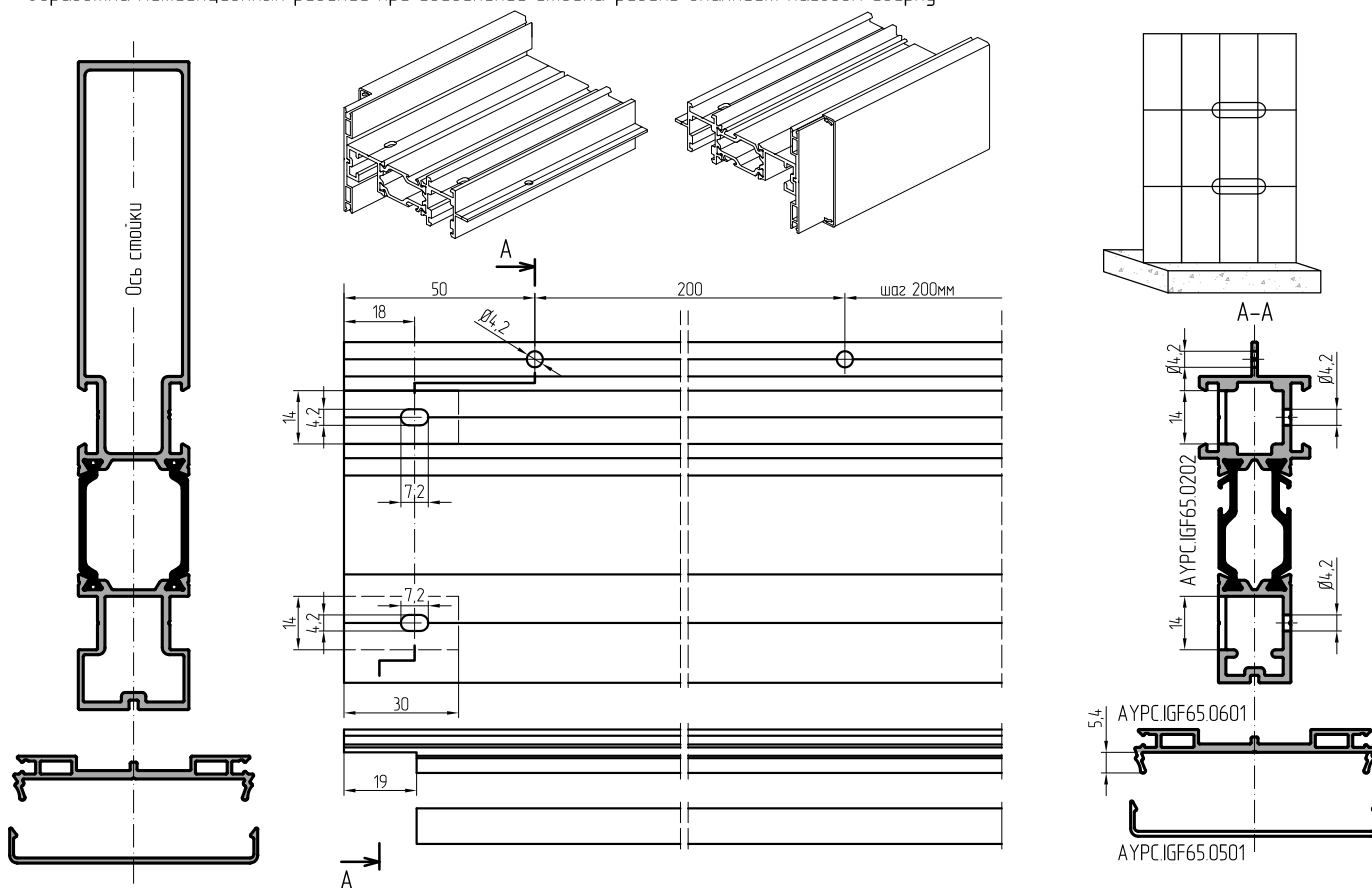
Обработка межсекционных ригелей при соединении стойка-ригель внахлест наездом сверху



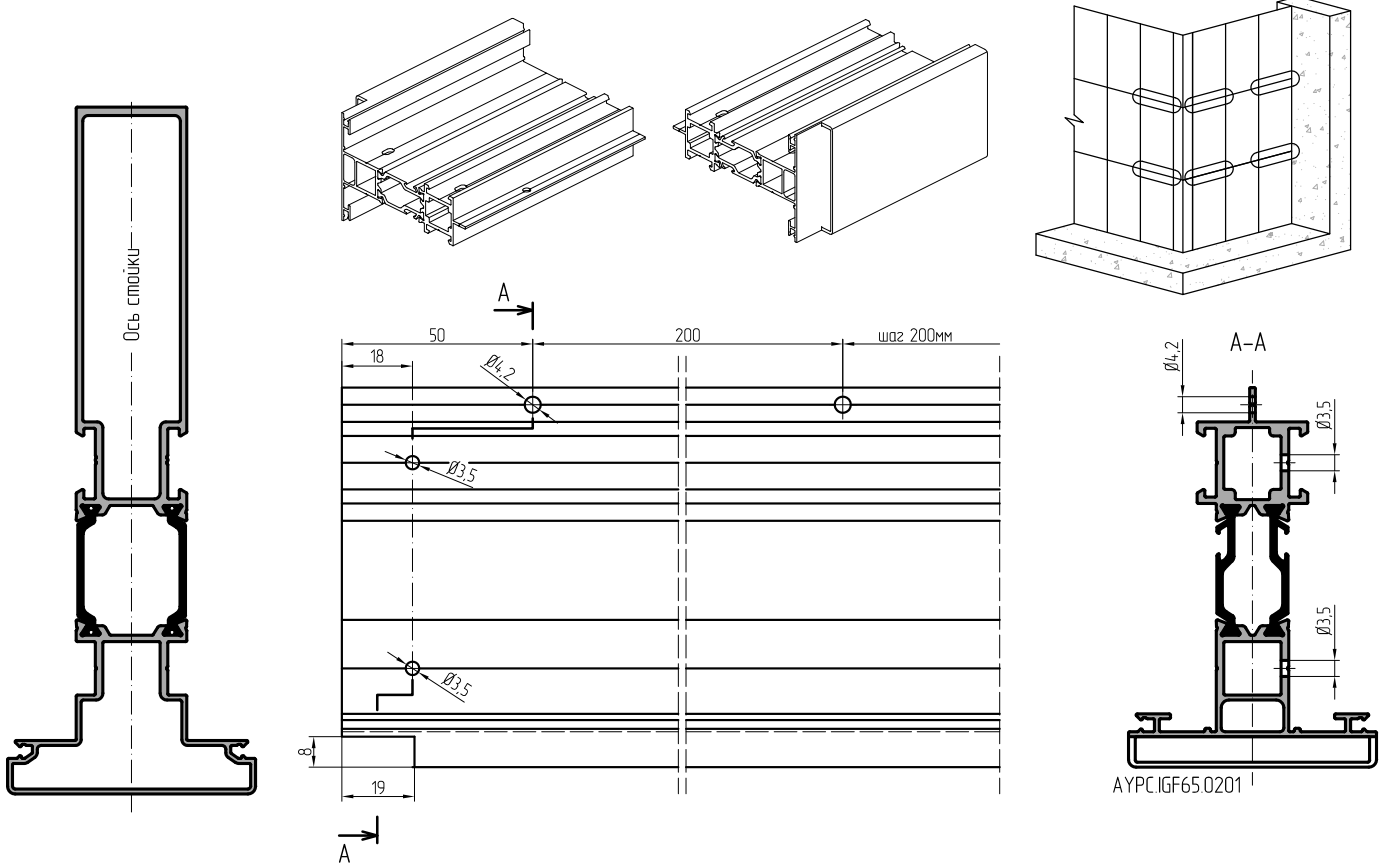
Обработка межсекционных ригелей при стандартном соединении стойка-ригель внахлест



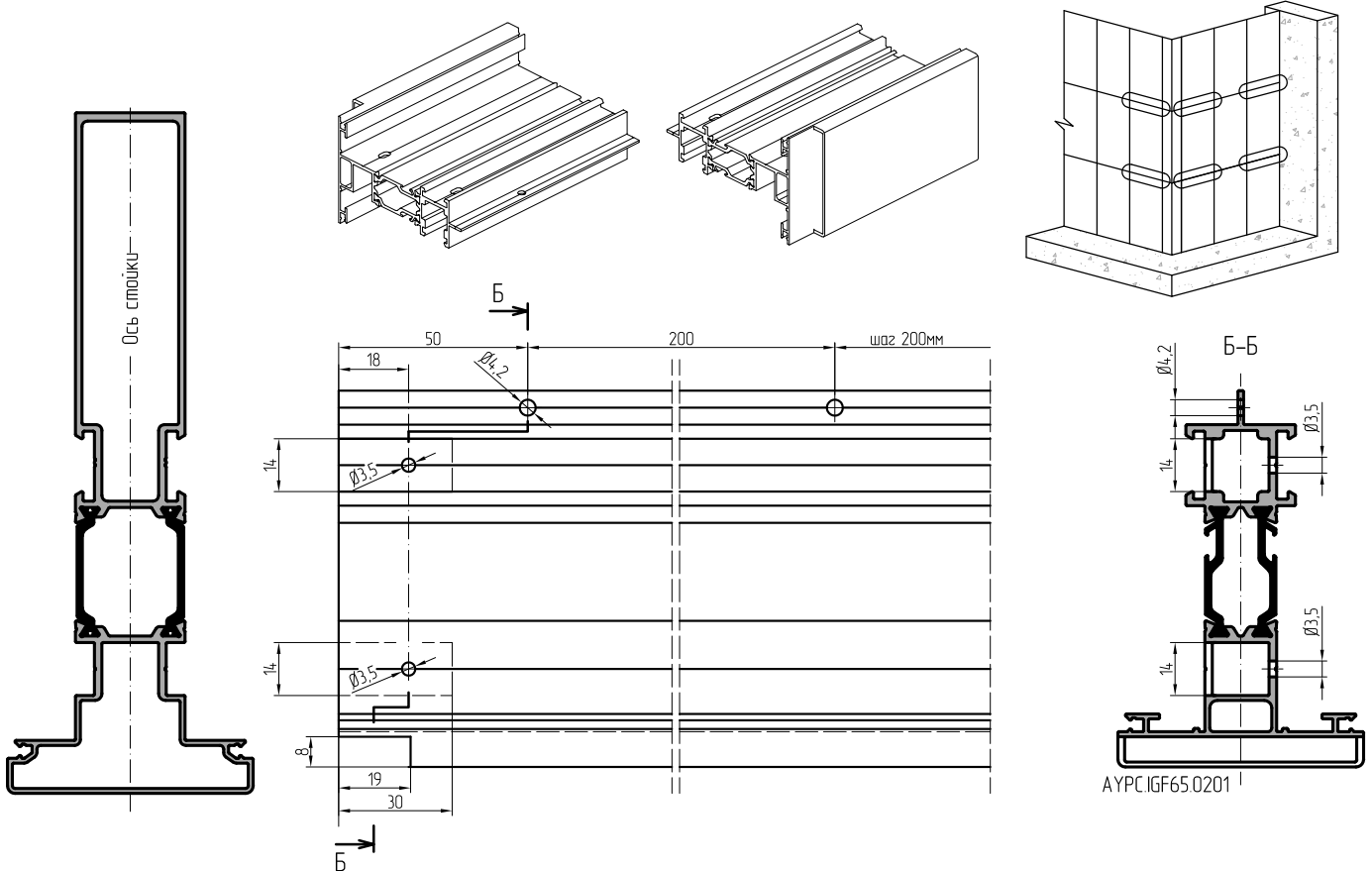
Обработка межсекционных ригелей при соединении стойка-ригель внахлест наездом сверху



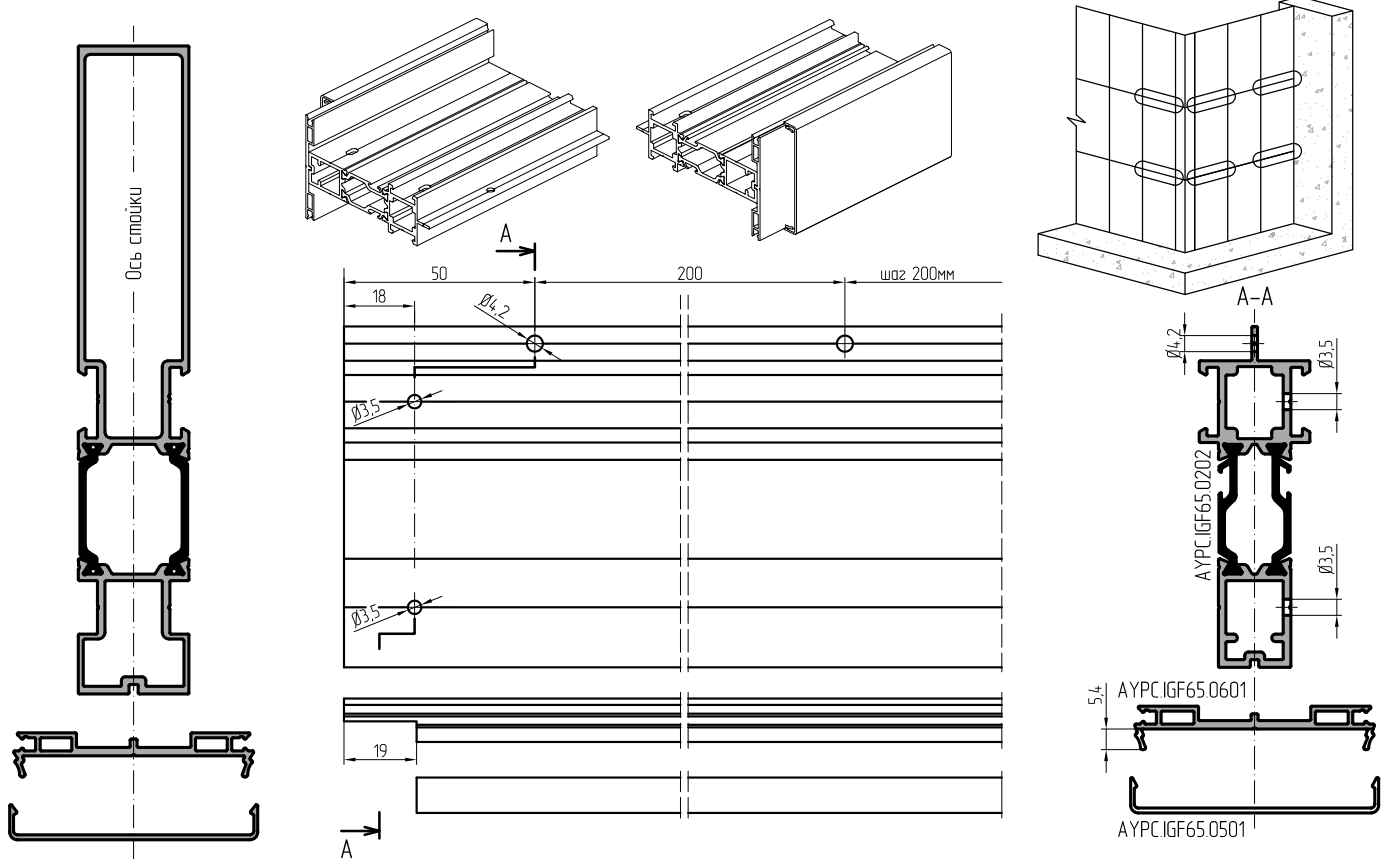
Обработка ригелей крайних, угловых и рядовых секций заводской сборки при стандартном соединении стойка-ригель внахлест



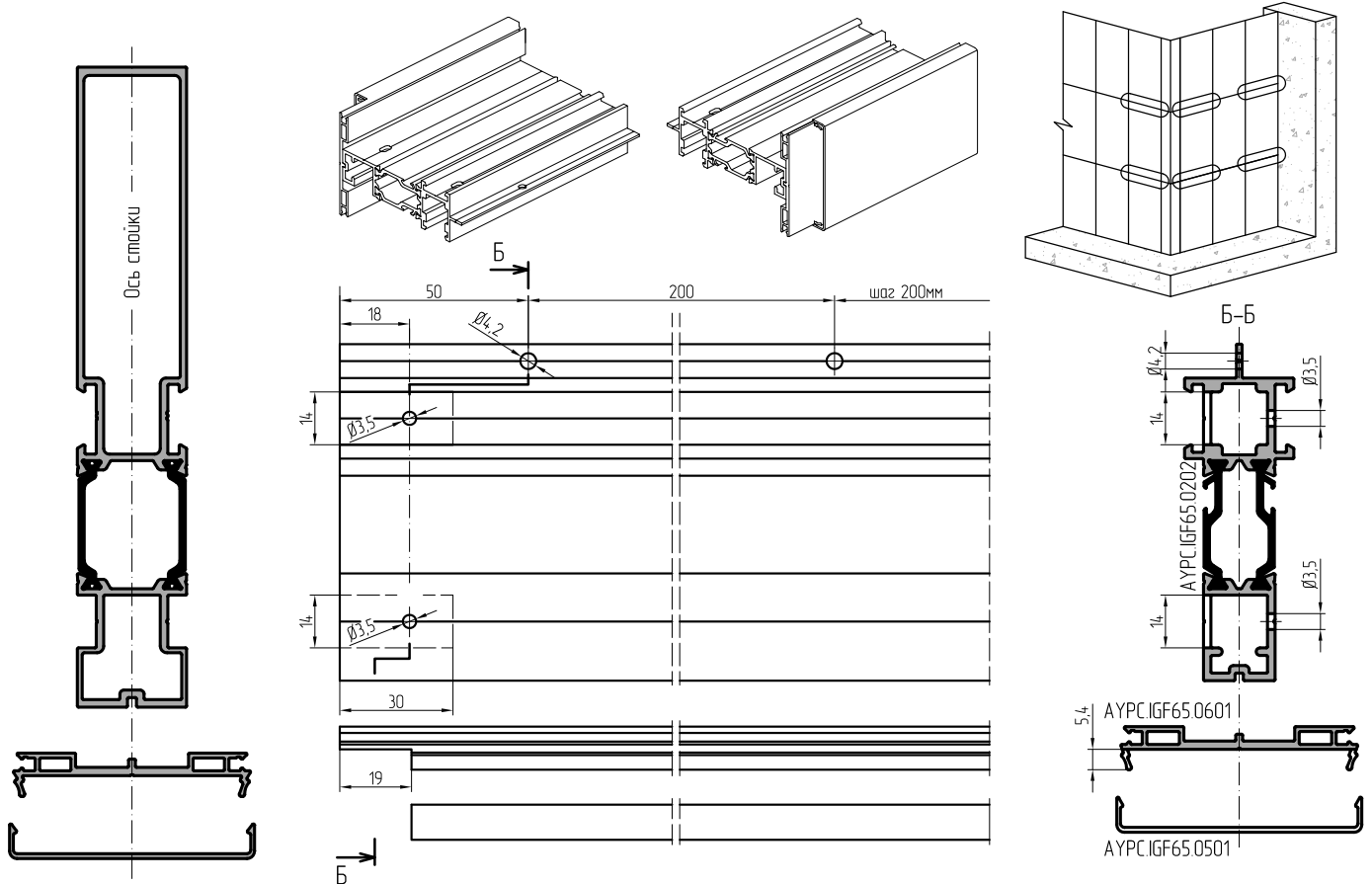
Обработка ригелей крайних, угловых и рядовых секций заводской сборки при соединении стойка-ригель внахлест наездом сверху



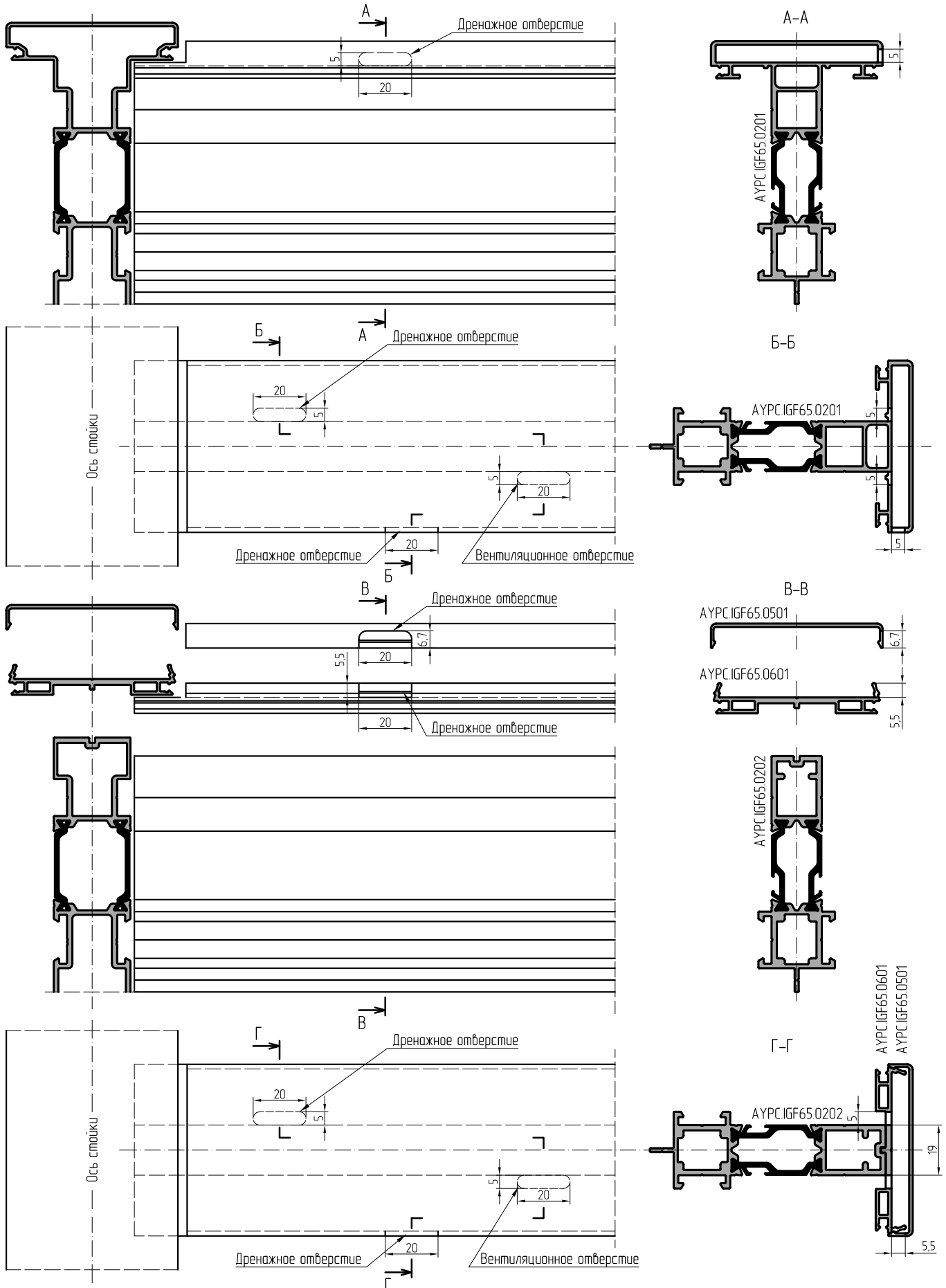
Обработка ригелей крайних, угловых и рядовых секций заводской сборки при стандартном соединении стойка-ригель внахлест



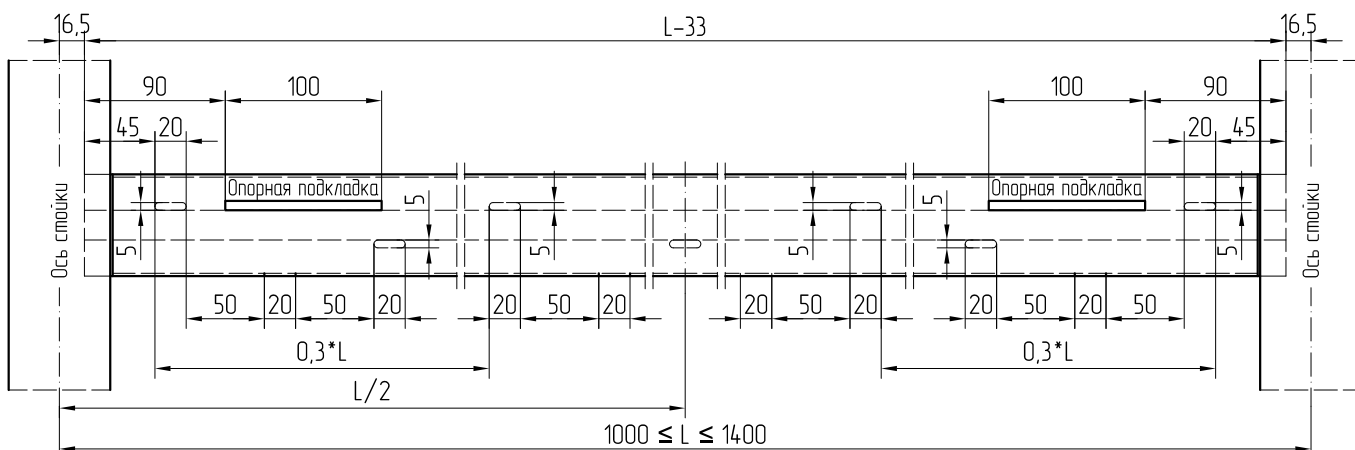
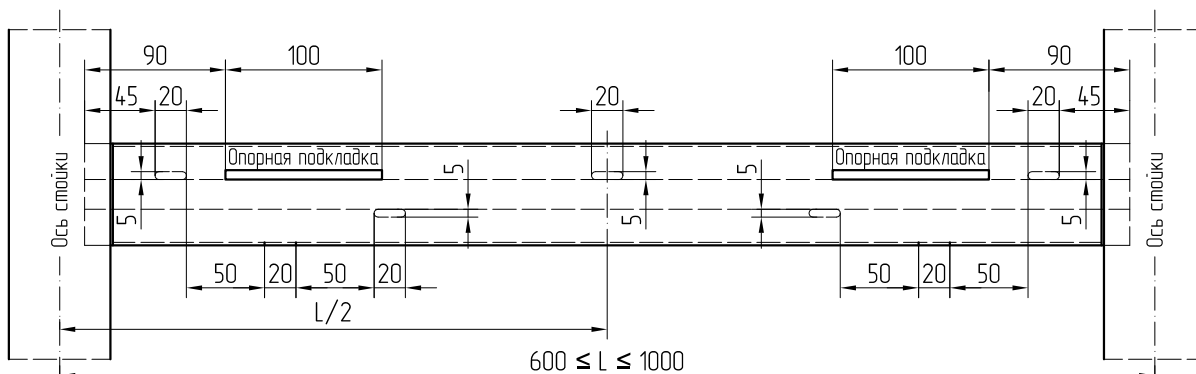
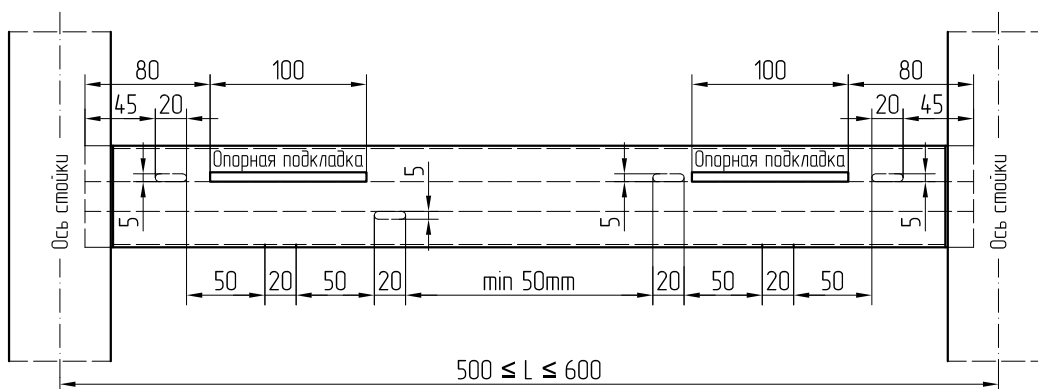
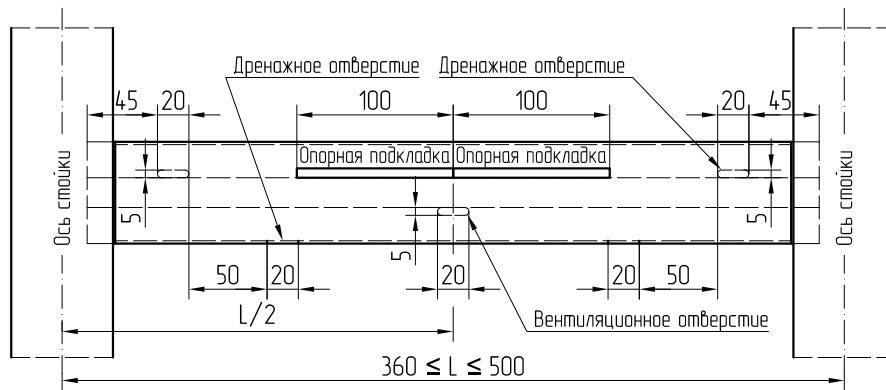
Обработка ригелей крайних, угловых и рядовых секций заводской сборки при соединении стойка-ригель внахлест наездом сверху



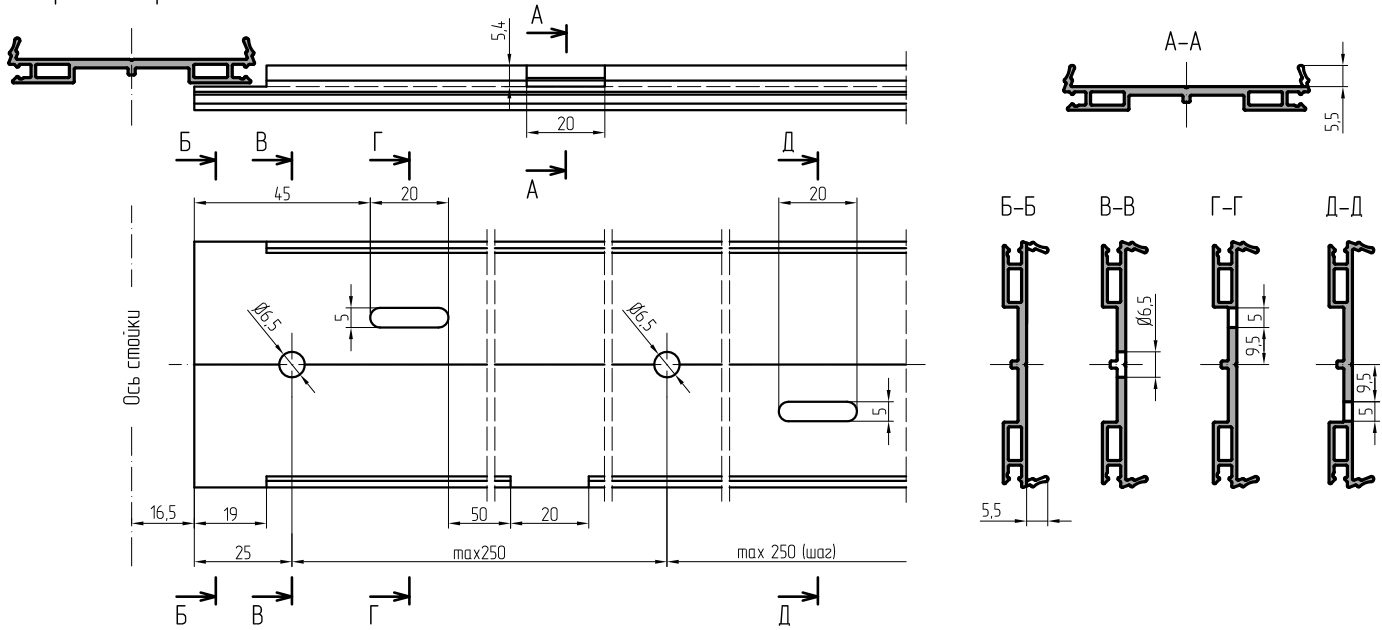
Обработка ригелей, прижимных планок и декоративных крышек для обеспечения вентиляции и отвода влаги



Схемы расположения опорных подкладок под стеклопакеты и отверстий в ригелях для вентиляции и отвода влаги.



Обработка прижимных планок АУРС.IGF65.0601

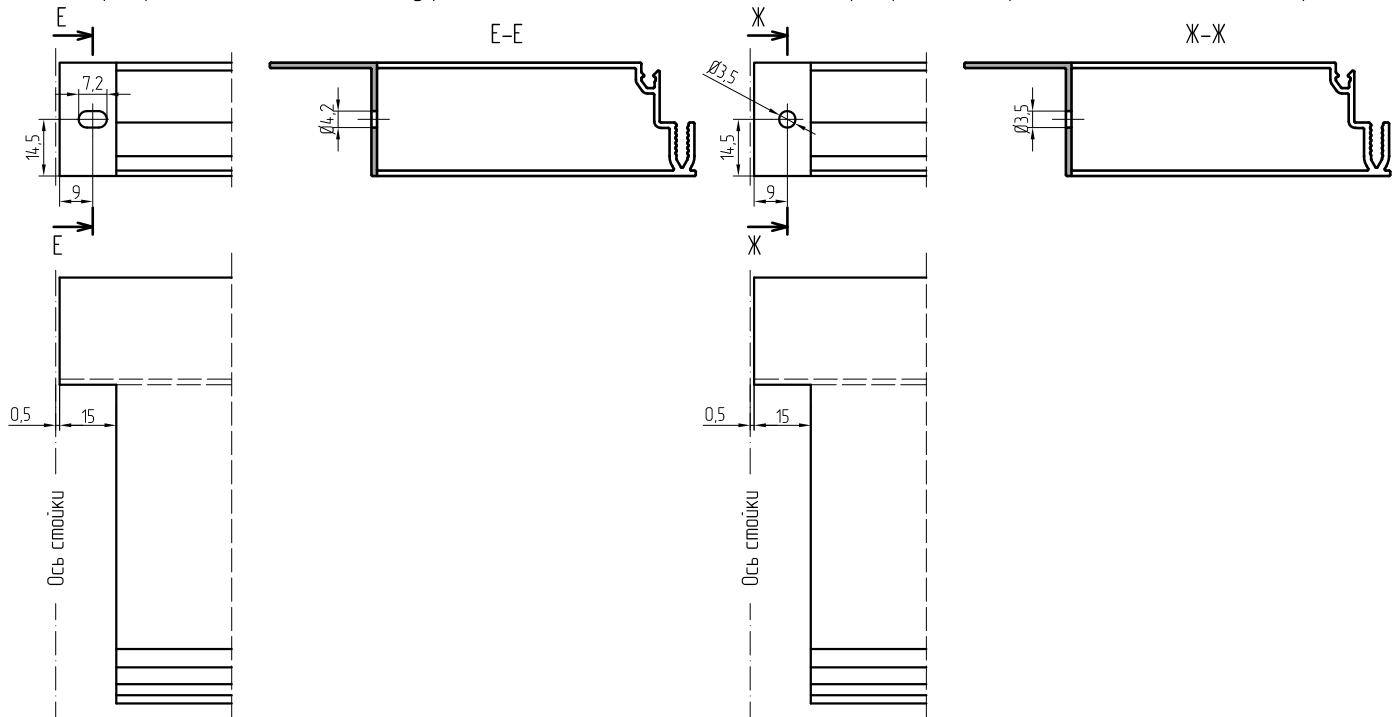


Схемы расположения дренажных и вентиляционных отверстий вдоль профиля см. лист 13.10

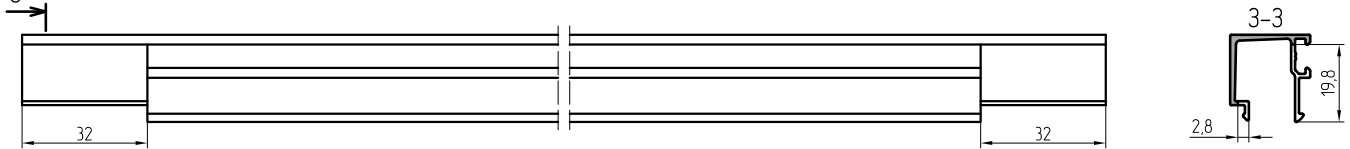
Обработка профиля вспомогательного АУРС.IGF65.0701

при креплении к межсекционному ригелю

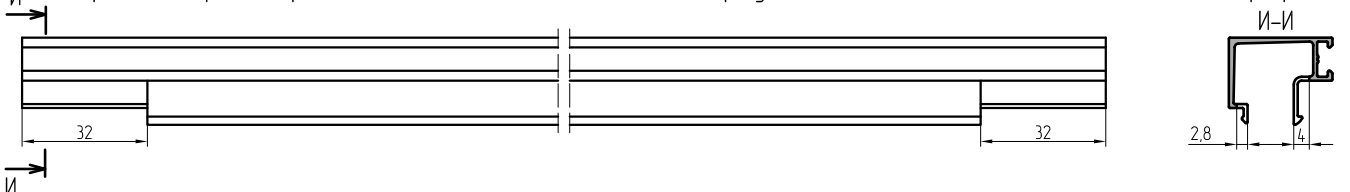
при креплении к ригелю секции заводской сборки



Обработка верхних горизонтальных штапиков АУРС.IGF65.0801 при установке заполнений в области межэтажных перекрытий



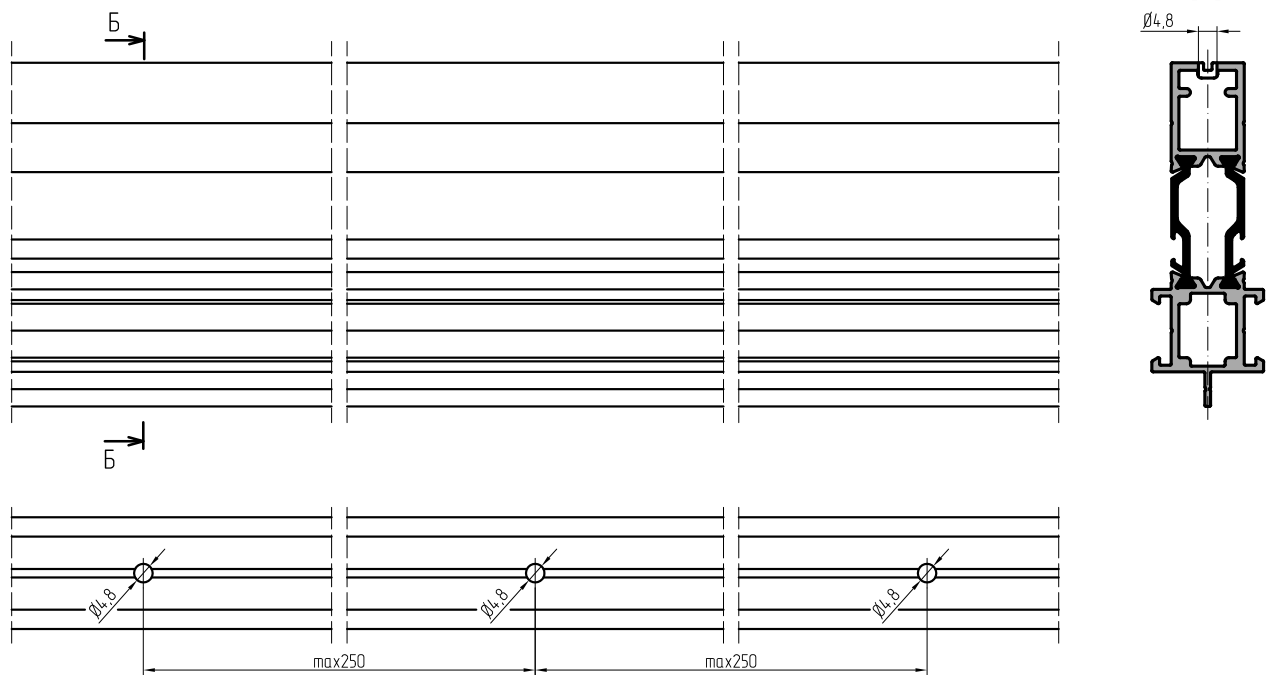
Обработка верхних горизонтальных штапиков АУРС.IGF65.0802 при установке заполнений в области межэтажных перекрытий



Обработка стоек АУРС.IGF65.0102 для крепления прижимных планок АУРС.IGF65.0601

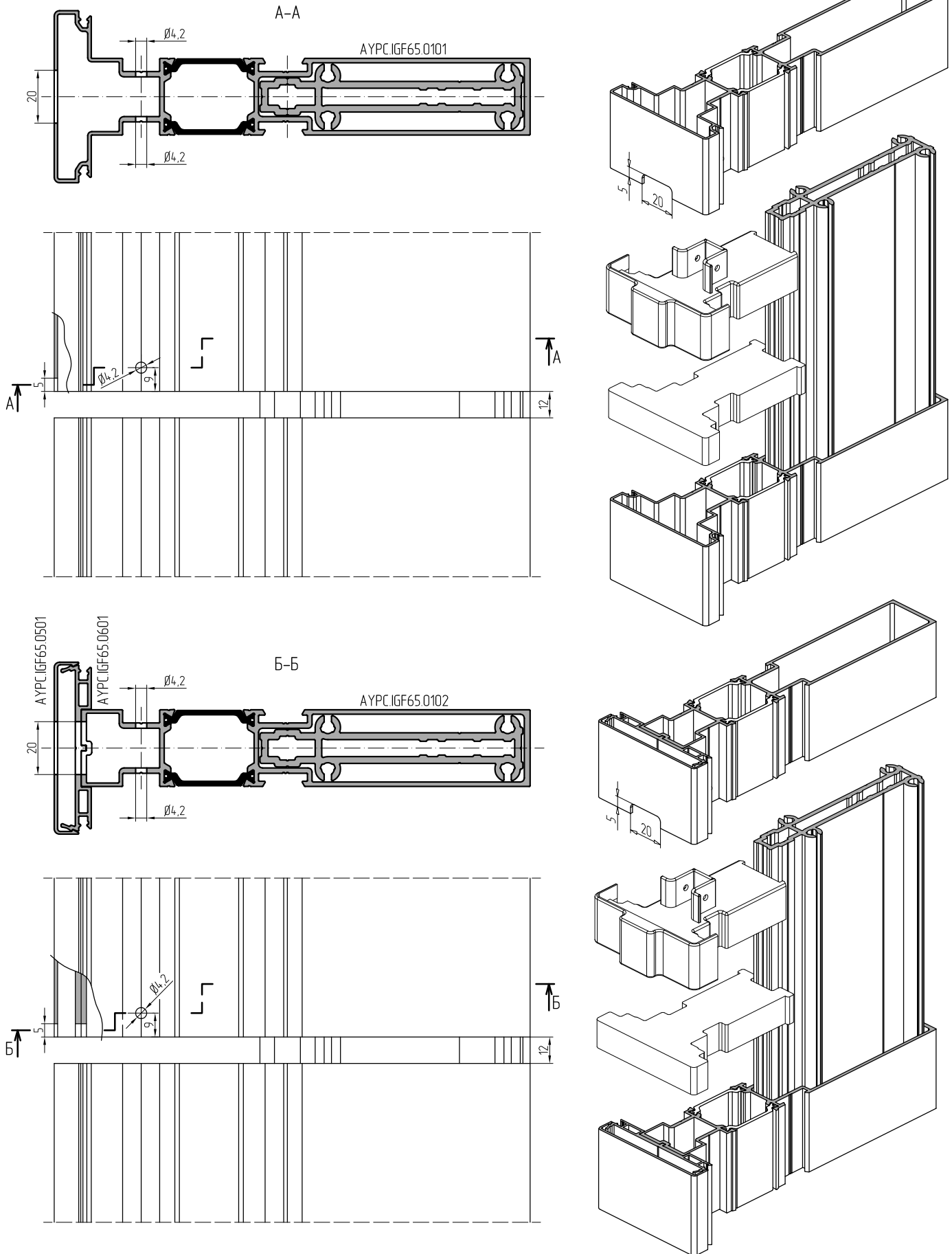


Обработка ригелей АУРС.IGF65.0202 для крепления прижимных планок АУРС.IGF65.0601

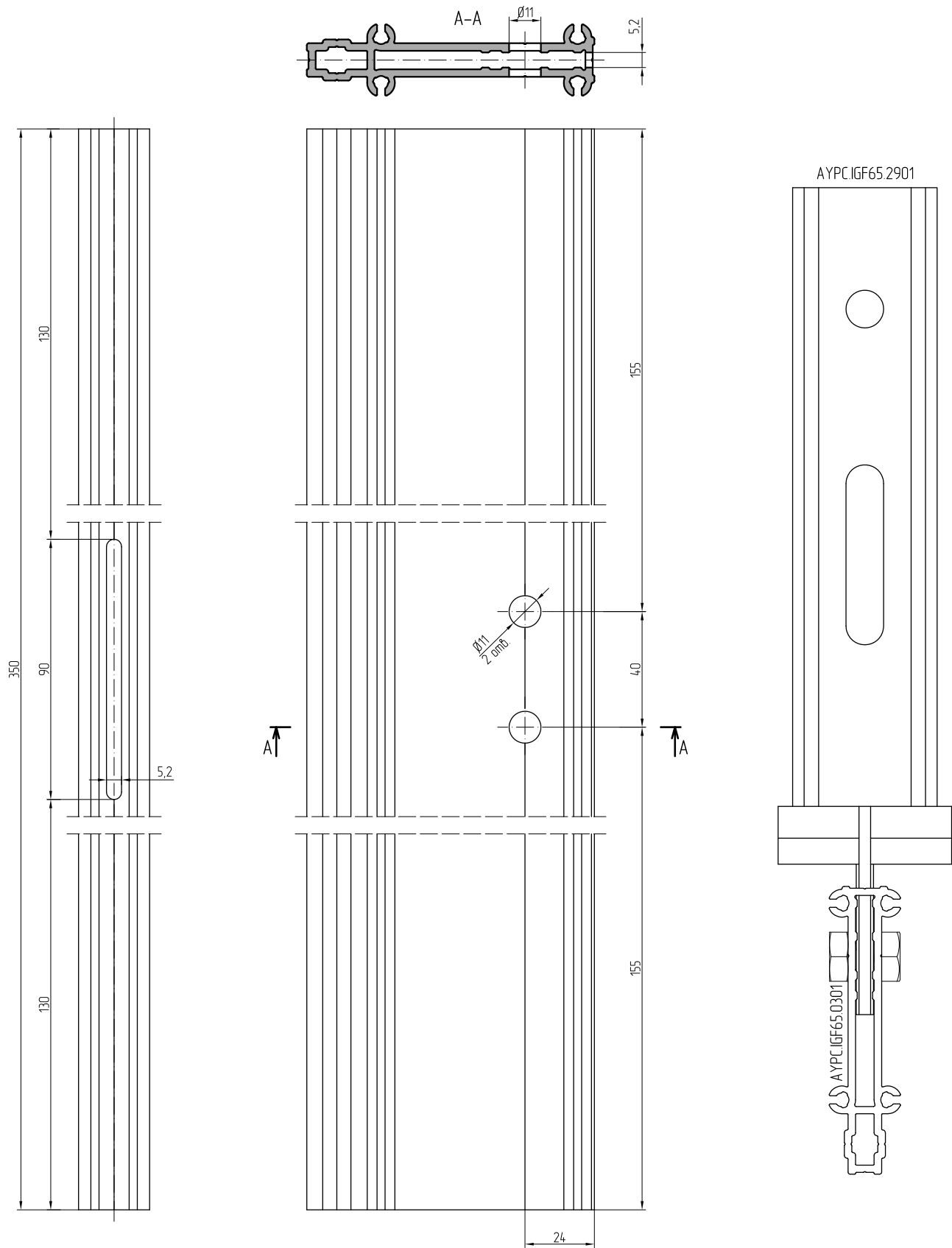


Отверстия в стойках и ригелях сверлить по месту в соответствии с отверстиями в прижимных планках АУРС.IGF65.0601. При повторной установке прижимных планок сверлить новые отверстия.

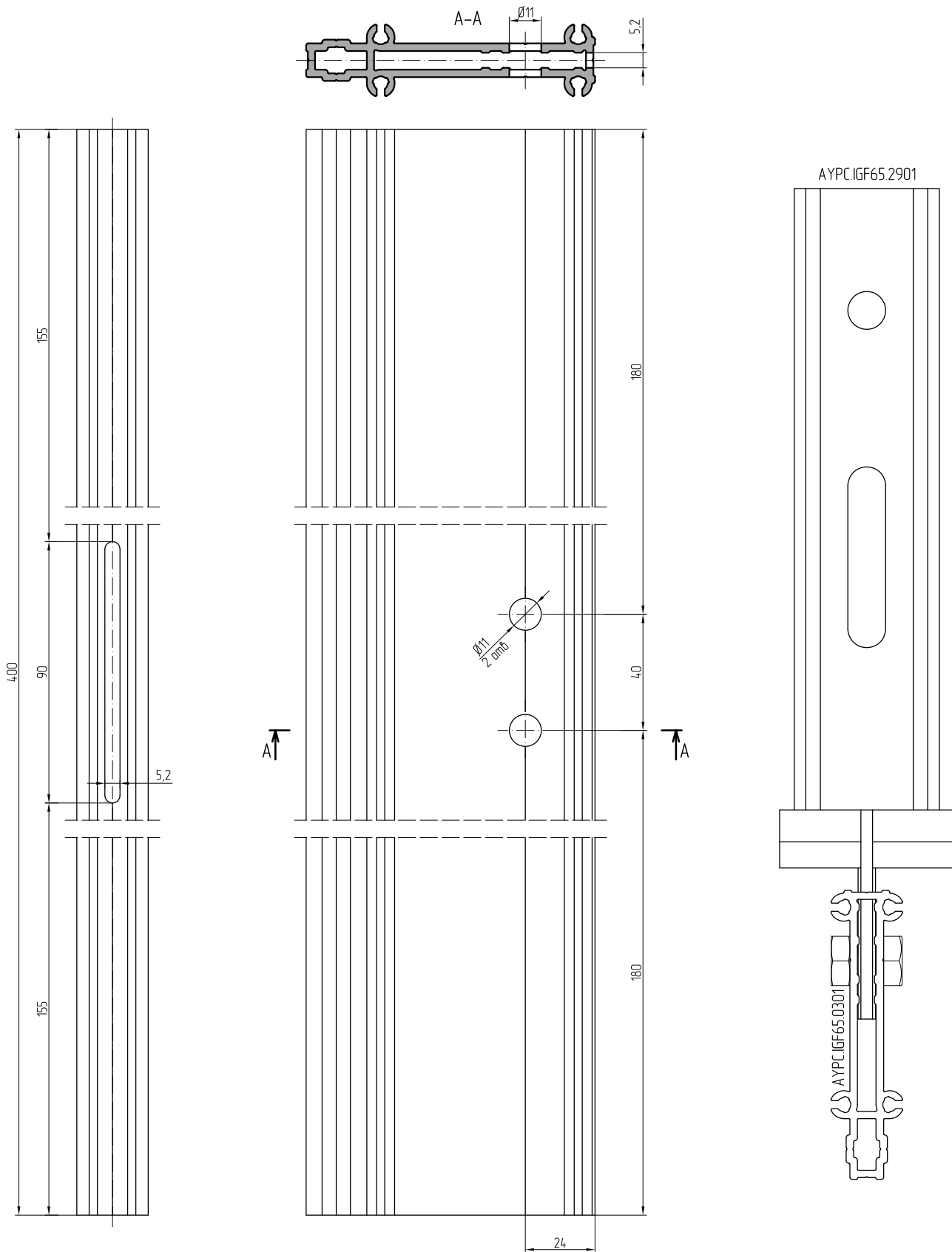
Обработка профилей под установку заглушки стыка при прямом соединении профилей по вертикали



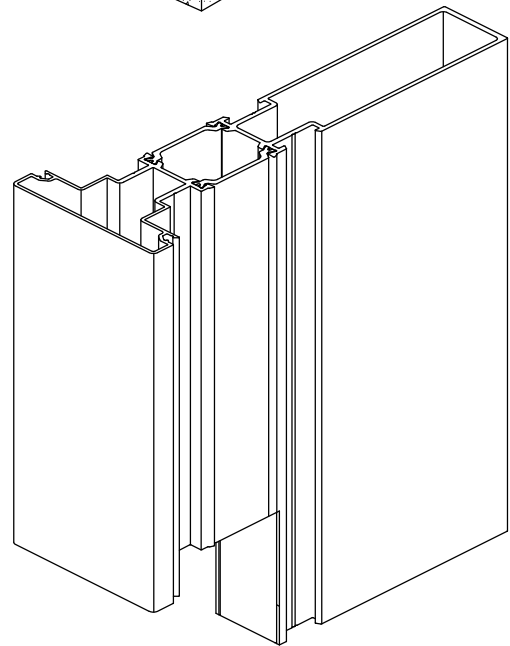
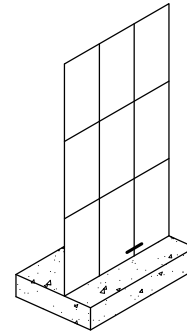
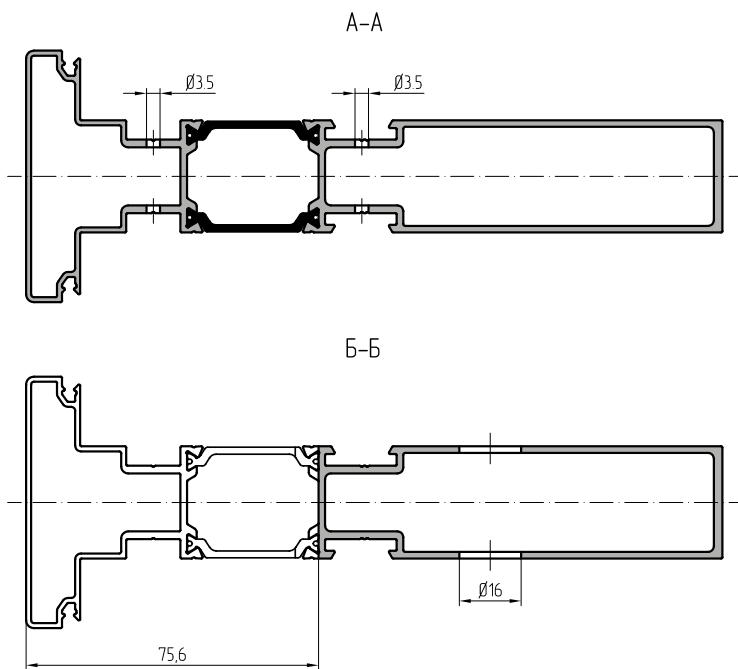
Обработка профиля усиливающего АУРС.IGF65.0301 для соединения с опорой АУРС.IGF65.2901 при установке на стыке стоек по вертикали



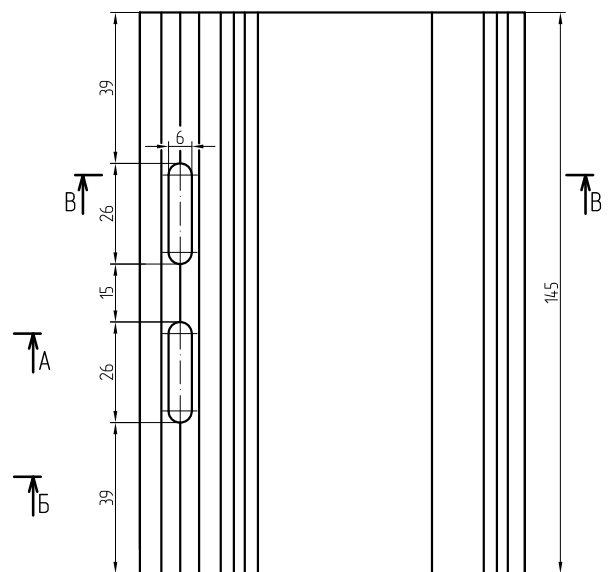
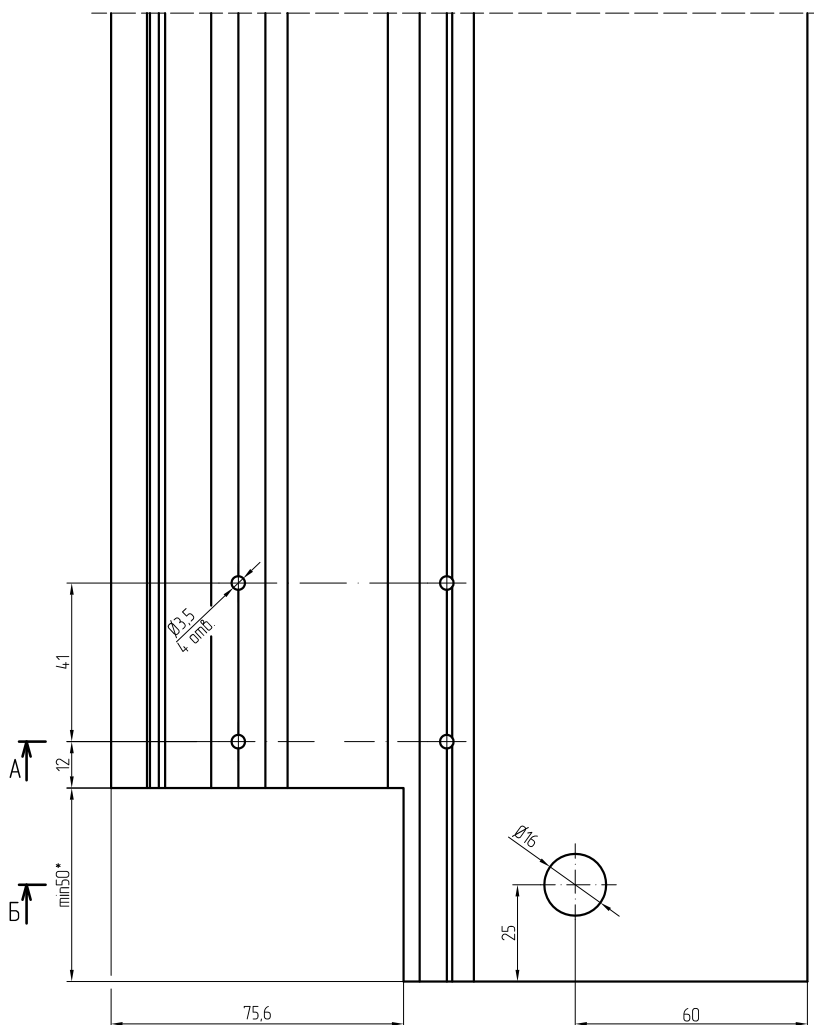
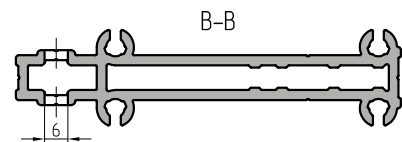
Обработка профиля усиливающего АУРС.IGF65.0301 для соединения с опорой АУРС.IGF65.2901 при установке в произвольном месте стойки



Обработка профиля стойки АУРС.IGF65.0101 при устройстве нижнего узла конструкции



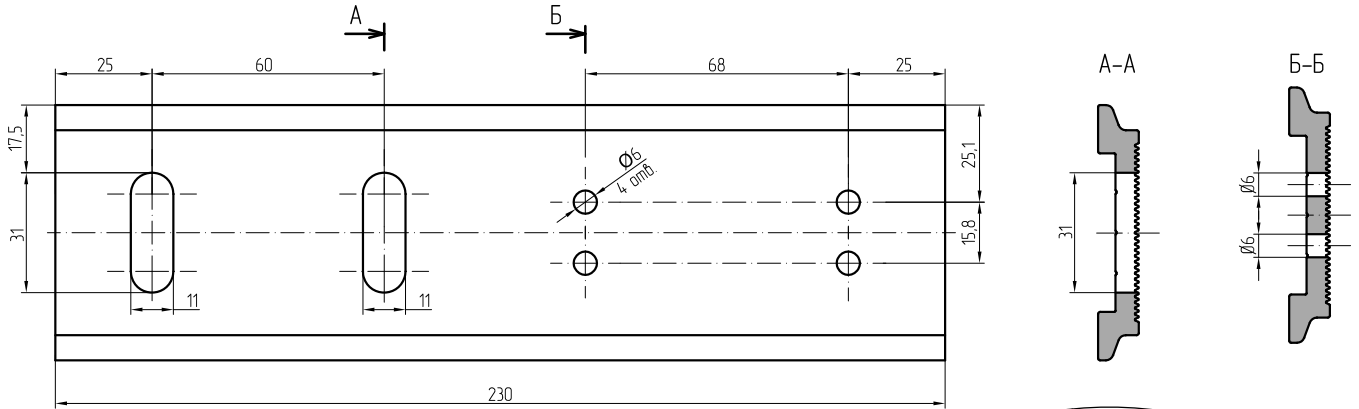
Обработка профиля АУРС.IGF65.0301



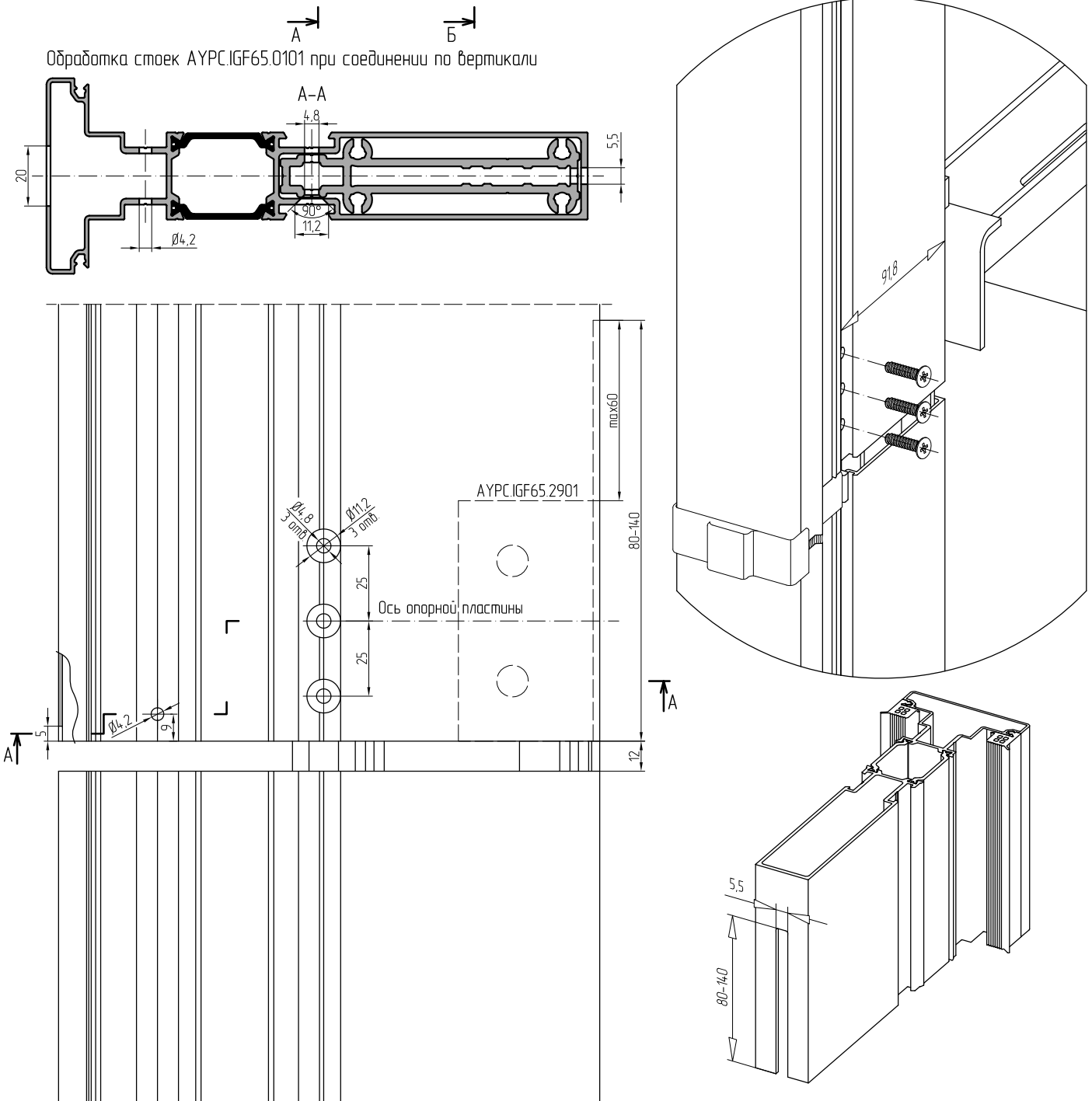
Обработка профиля стойки АУРС.IGF65.0101 при устройстве нижнего узла конструкции

*Расстояние определяется узловым решением, применяемом на конкретном объекте.

Обработка профиля АУРС.F50.0724

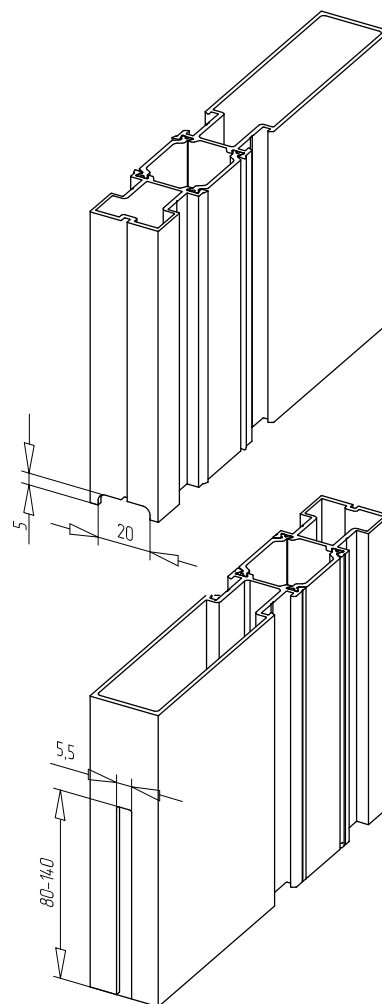
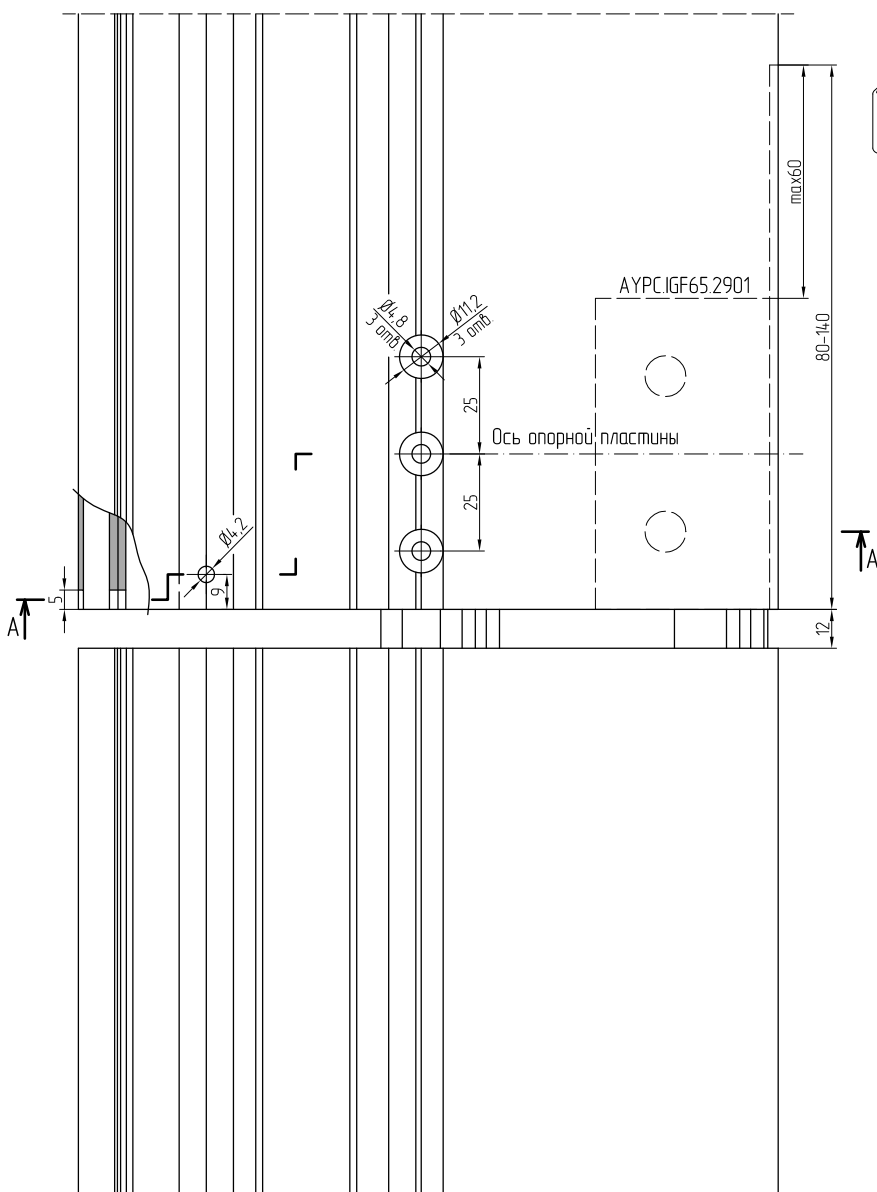
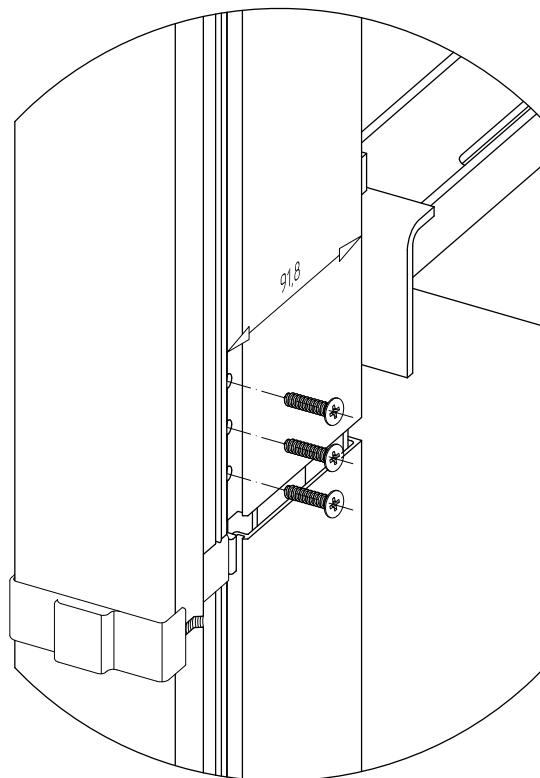
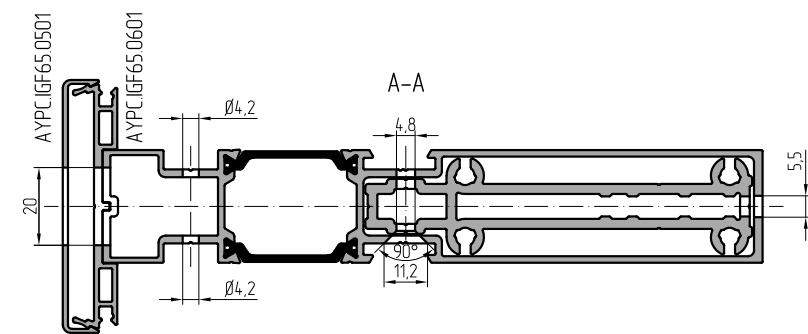


Обработка стоек АУРС.IGF65.0101 при соединении по вертикали



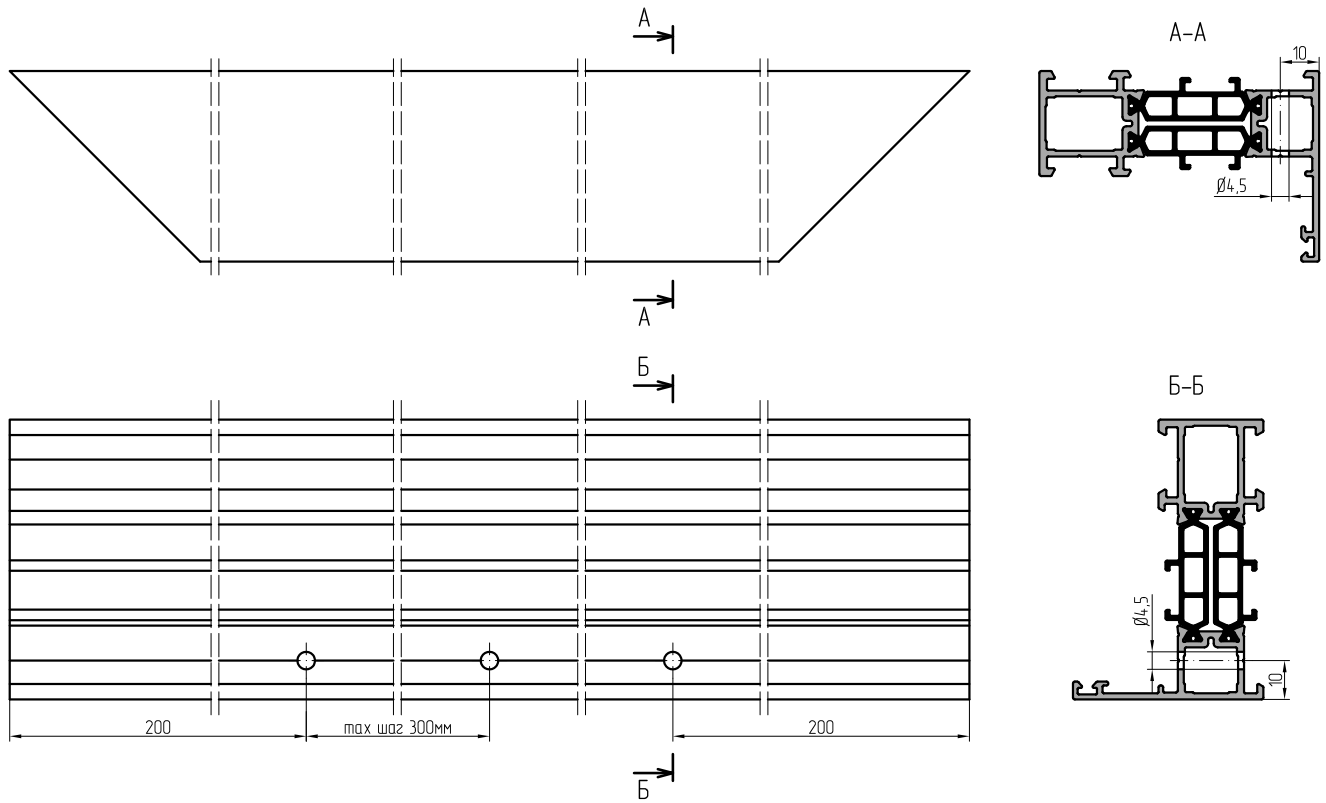
Отверстия для фиксации стойки сверлить на монтаже после выставления секции в проектное положение

Обработка стоек АУРС.IGF65.0102 при соединении по вертикали



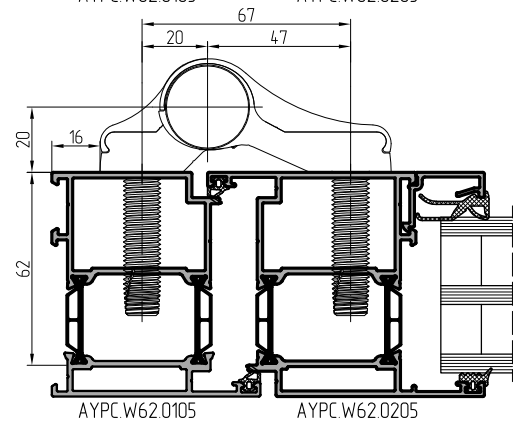
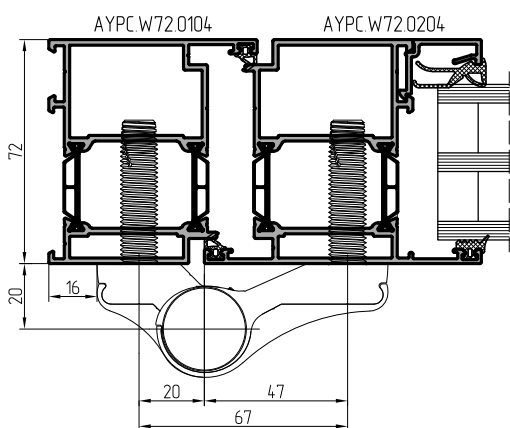
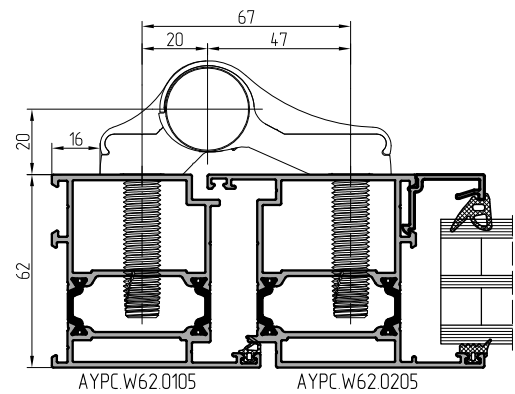
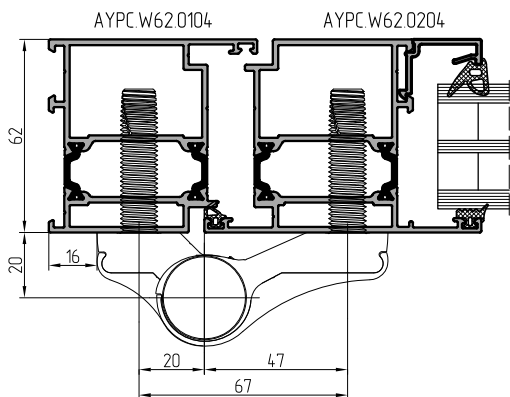
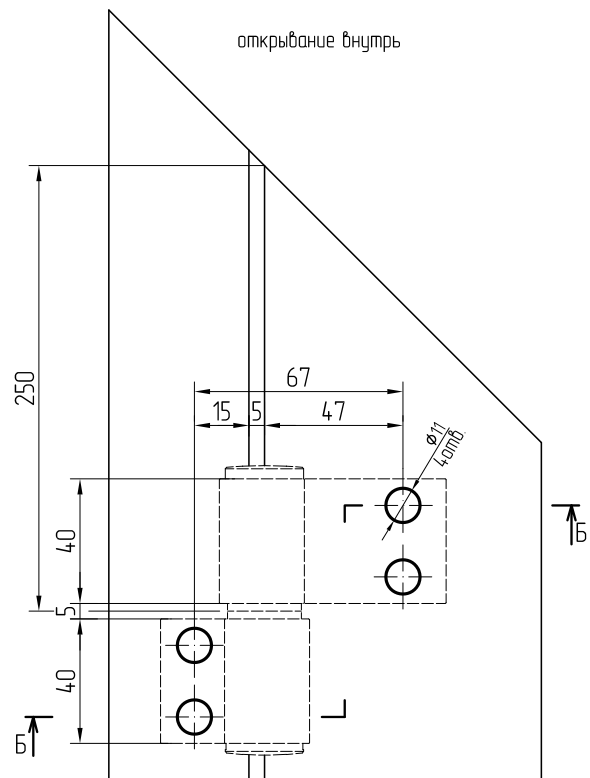
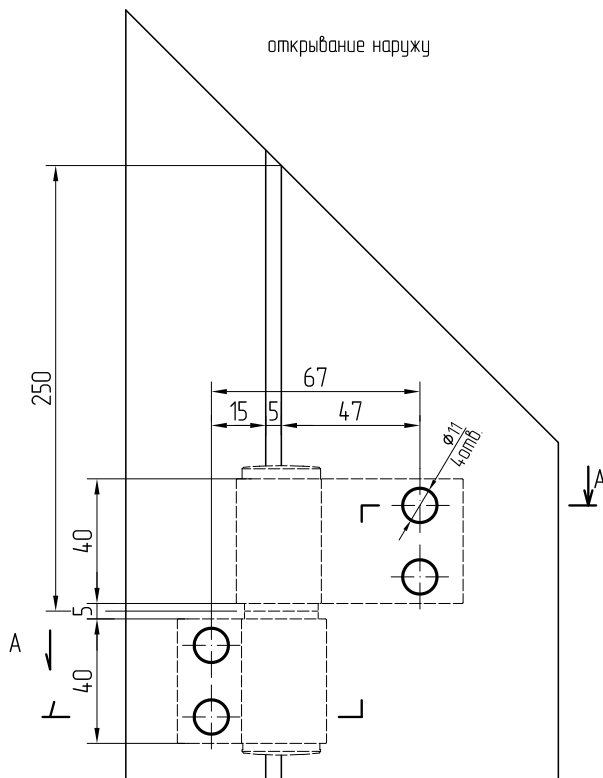
Отверстия для фиксации стойки сверлить на монтаже после выставления секции в проектное положение

Обработка профиля рамы АУРС.W72.0101 для крепления оконной конструкции системы АУРС.W72 в АУРС.IGF65.



Обработка справедлива при креплении конструкций только с помощью самонарезающих винтов (без штапиков)

Обработка профилей дверных конструкций при установке в АУРС.IGF65

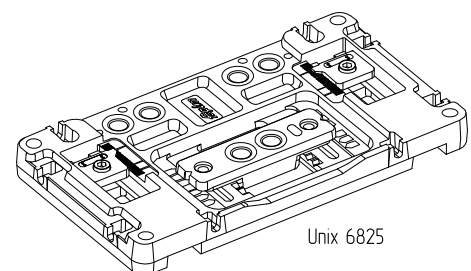


Обработка показана для накладных петель:

- 1). Alutech арт. 2АН67 (крепление анкерными шурупами);
- 2). Farim арт. LOIRA+ 7010Vi;

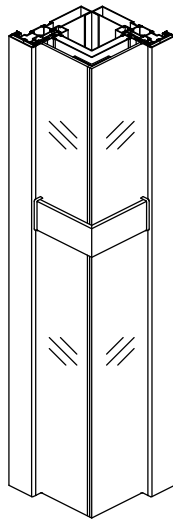
Для сверления отверстий Ø11мм использовать кондуктор Unix 6825, выставленный согласно показанной обработкам, а также фрезы арт. 6873.

Обработка профилей для установки трехсекционных петель Alutech арт. 3АН67 и Farim арт. LOIRA+ 7013Vi производится на тех же регулировках кондуктора.

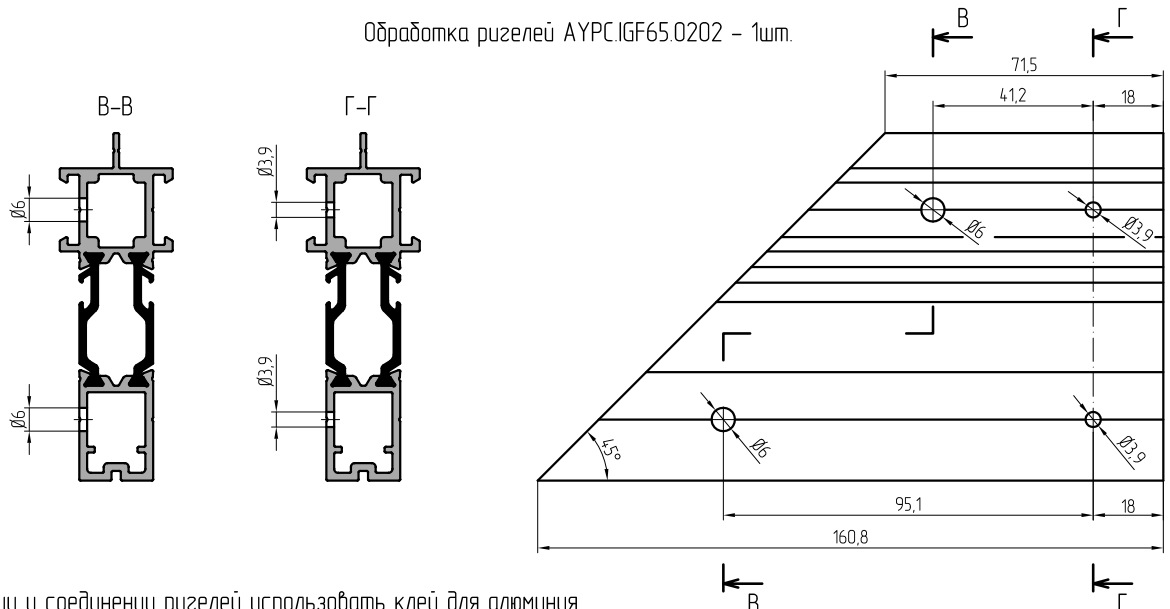
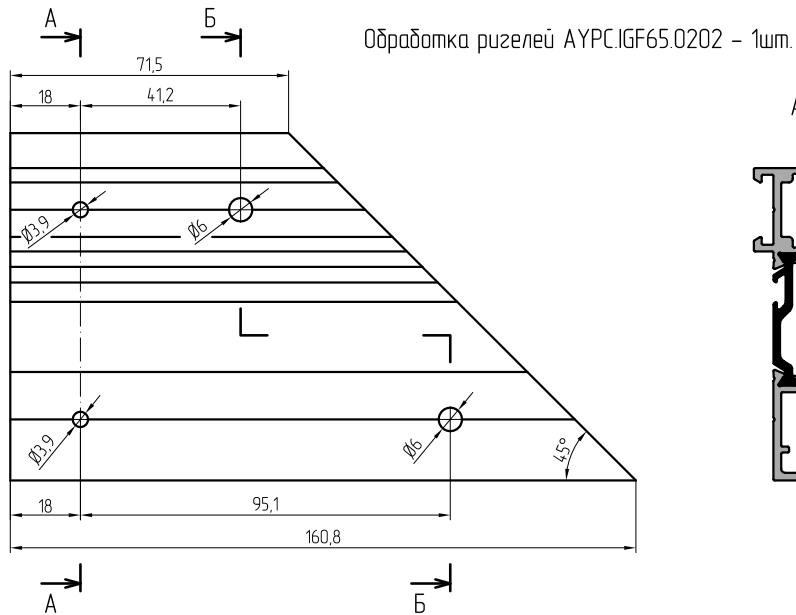
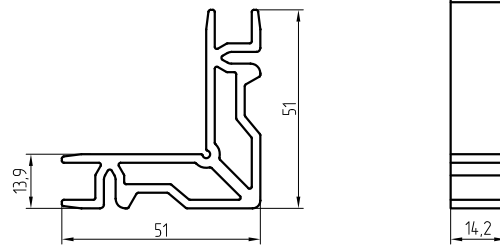


Unix 6825

Обработка профилей для угловой стойки

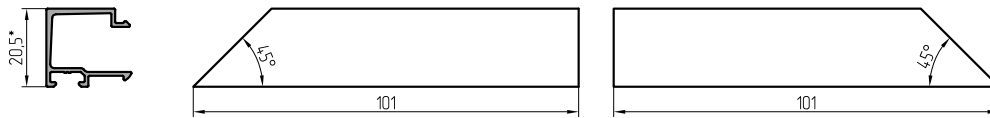


АУРС.GS106.0701 - 1шт.

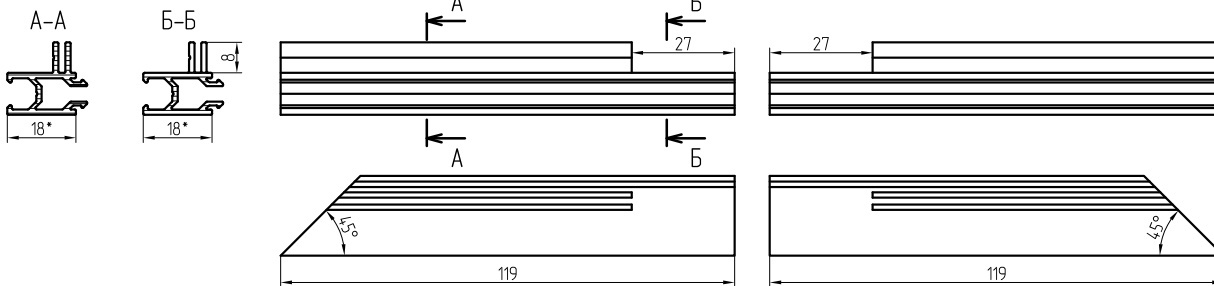


При креплении и соединении ригелей использовать клей для алюминия

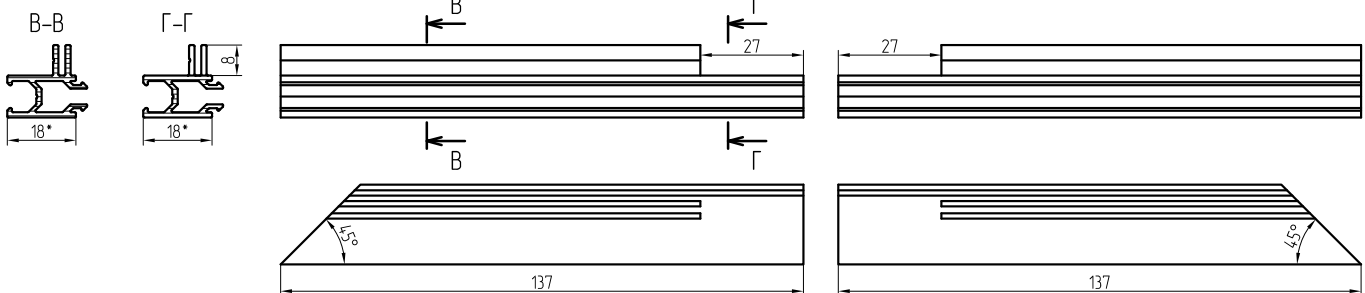
Обработка профилей для угловой стойки
АУРС.IGF65.0801 (на второй ригель – зеркально)



АУРС.F50.0901 (на второй ригель – зеркально)

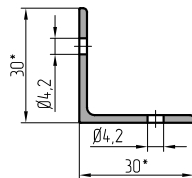


АУРС.F50.0901 (на второй ригель – зеркально)



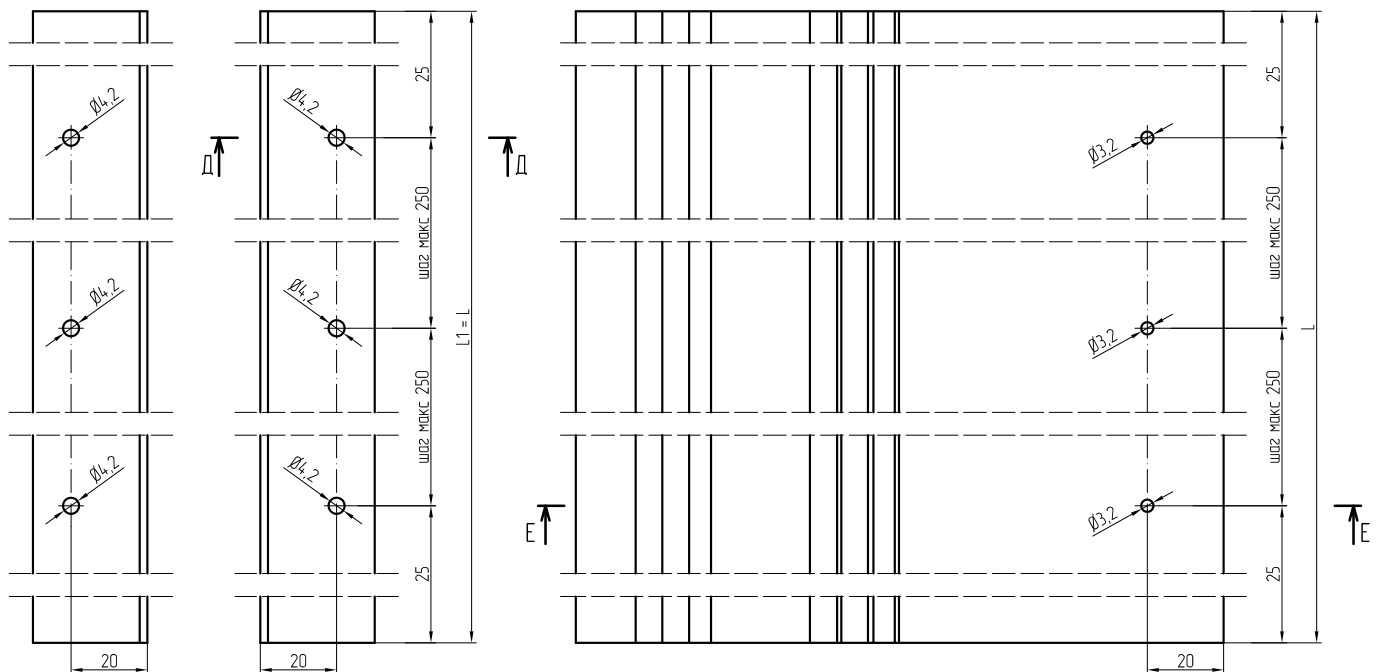
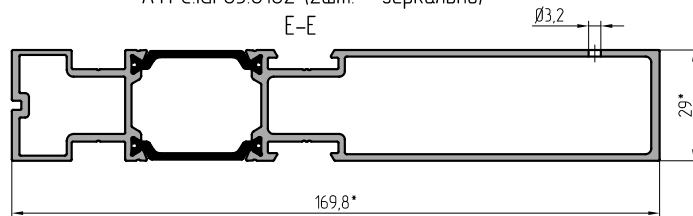
Уголок алюминиевый 30x30x2 – 1шт.

Д-Д



АУРС.IGF65.0102 (2шт. – зеркально)

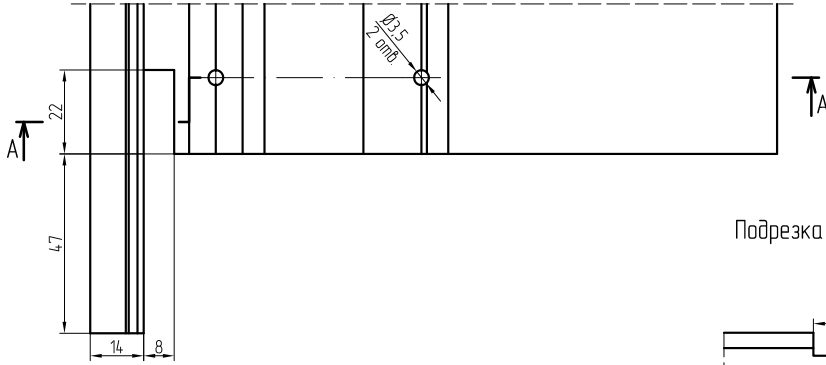
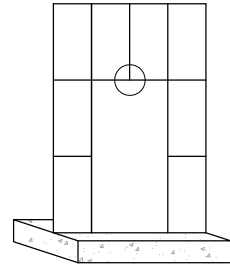
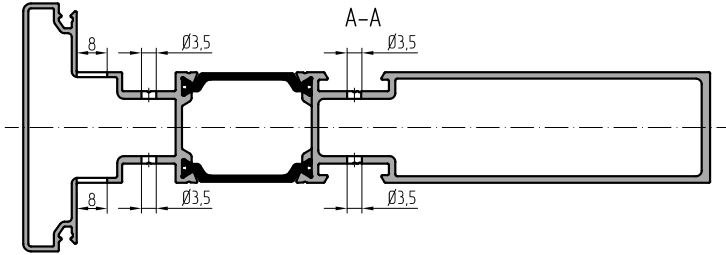
Е-Е



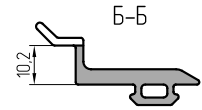
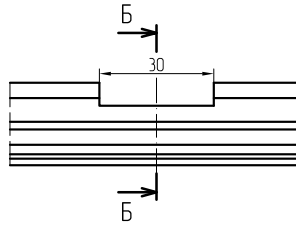
Вертикальные доборные элементы АУРС.F50.0901 нарезать по длине штапиков простеночной области

Обработка профилей при примыкании стойки к ригелю

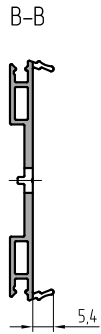
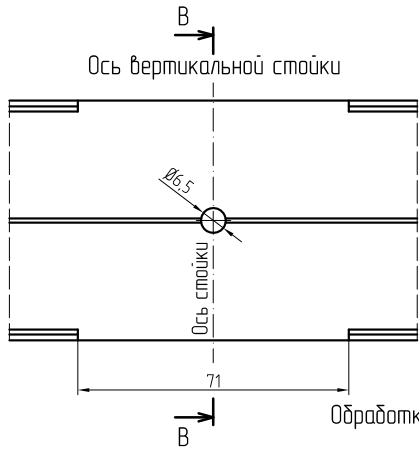
Обработка профилей АУРС.IGF65.0101



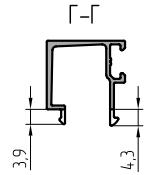
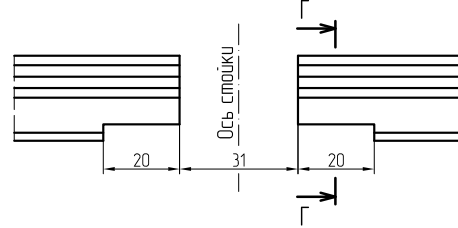
Подрезка уплотнителя FRK168



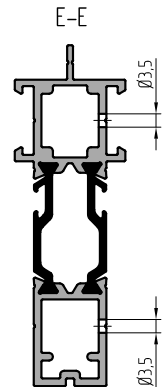
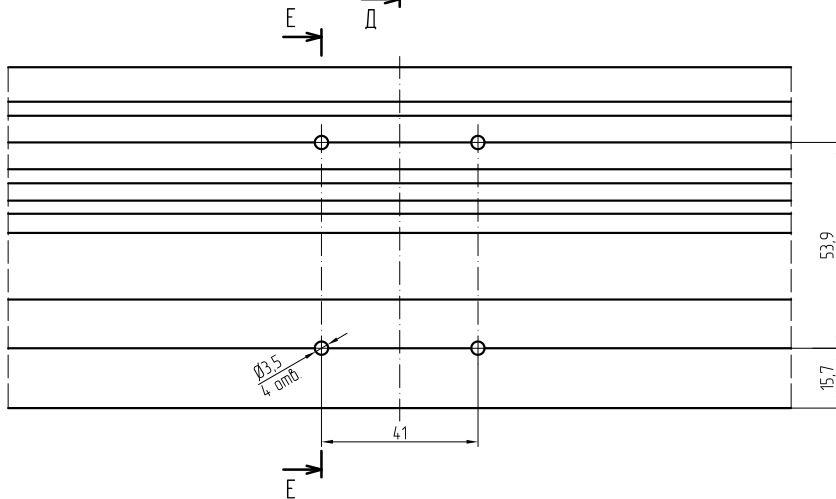
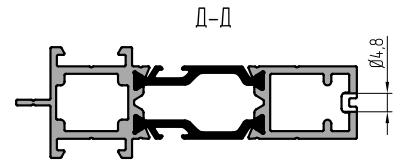
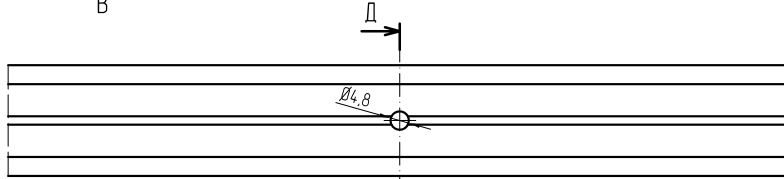
Обработка профилей АУРС.IGF65.0601



Обработка горизонтальных штапиков

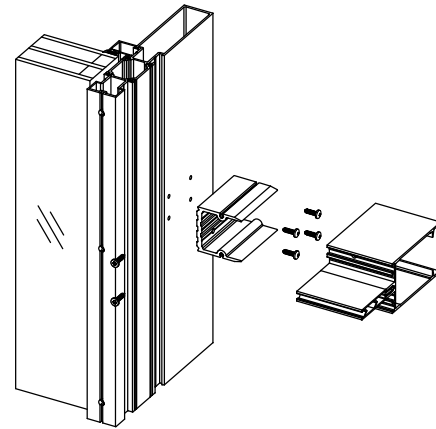
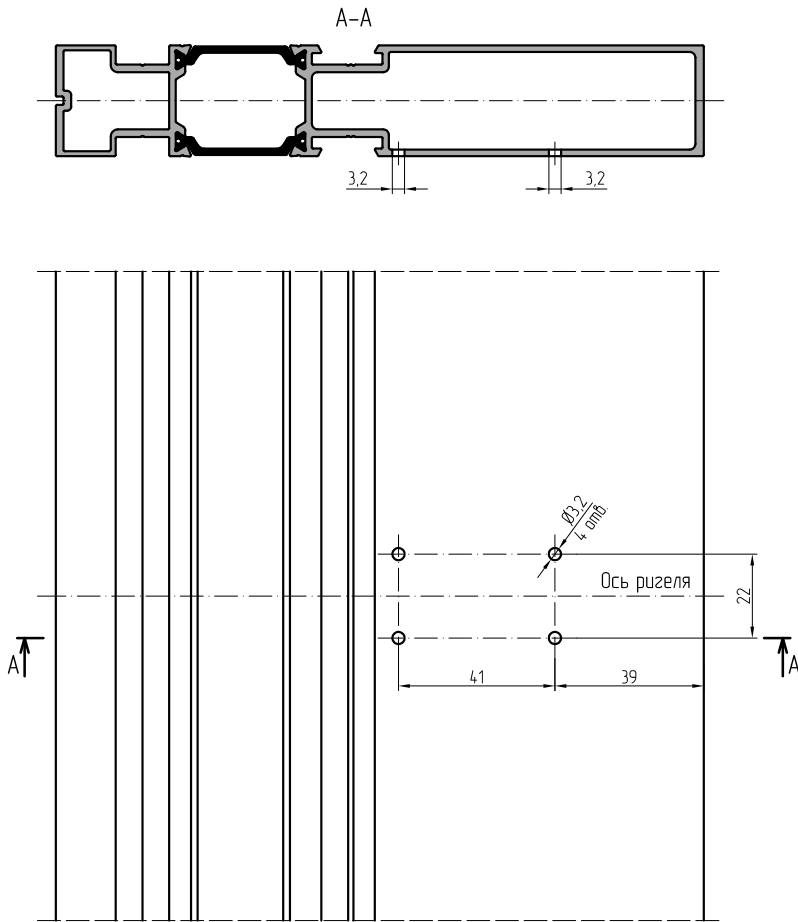


Обработка профилей АУРС.IGF65.0201

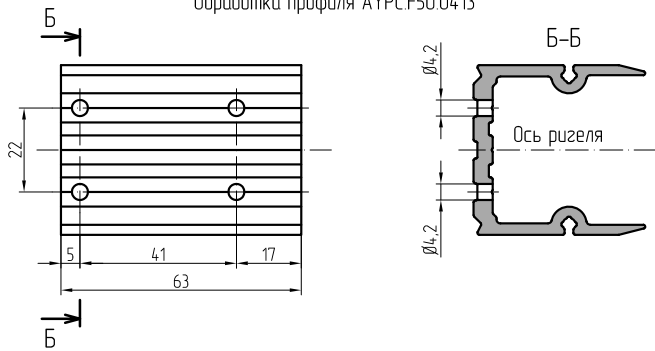


Обработка профилей при примыкании конструкции АУРС.F50 к АУРС.IGF65

Обработка профиля АУРС.IGF65.0101



Обработка профиля АУРС.F50.0413



Обработка профиля АУРС.F50.0206

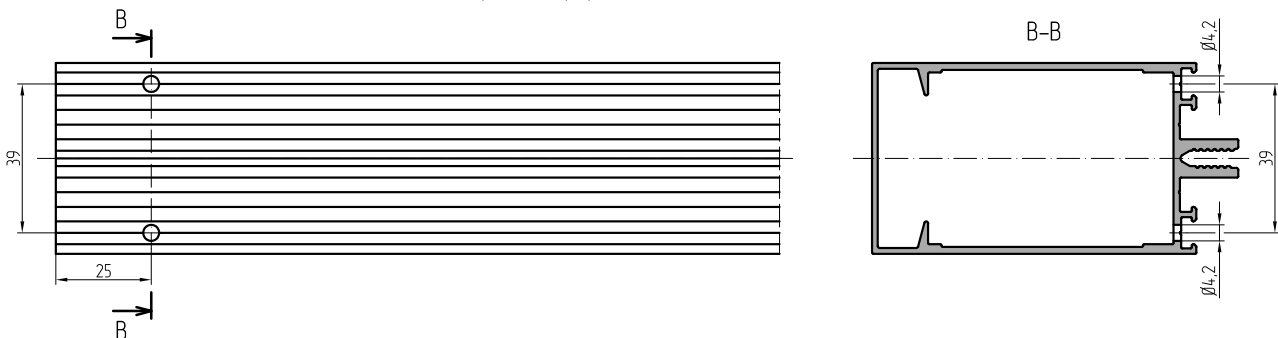


Таблица обработок

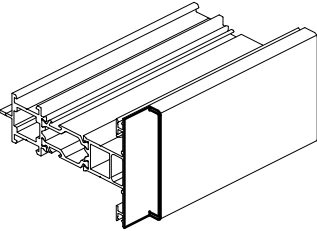
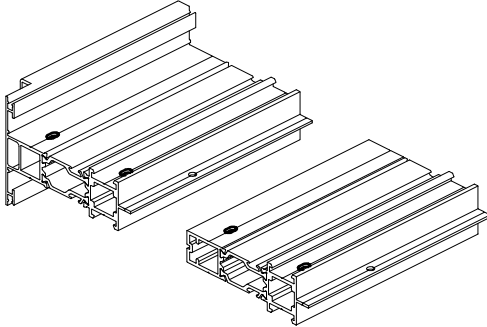
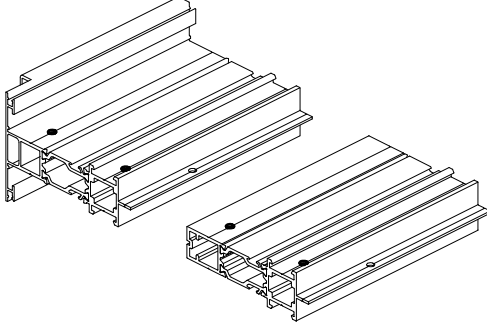
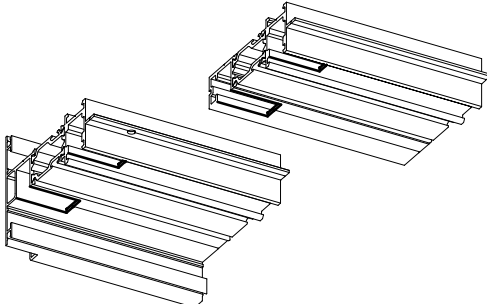
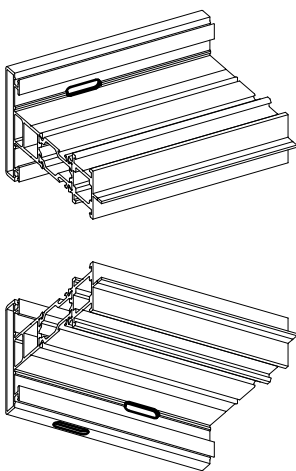
№п/п	Наименование операции	Эскиз	Оборудование и инструмент
1	Выборка четверти в профиле ригеля АУРС.IGF65.0201		Торцефрезерный станок Дисковая фреза толщиной минимум 8мм
2	Фрезеровка овальных отверстий для крепления межсекционных ригелей АУРС.IGF65.0201 и АУРС.IGF65.0202		Копировально-фрезерный станок Концевая фреза диаметром 4,2мм
3	Сверление отверстий для крепления ригелей АУРС.IGF65.0201 и АУРС.IGF65.0202 секций заводской сборки к элементам сухарным АЕРС.IGF65.0940, сверление отверстий для крепления доборных профилей АУРС.IGF65.0701		Электродрель Сверло диаметром 3,5мм Сверло диаметром 4,2мм
4	Фрезеровка пазов 14x30 для возможности установки ригелей АУРС.IGF65.0201 и АУРС.IGF65.0202 наездом сверху		Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5мм
5	Фрезеровка пазов 5x20 для обеспечения вентиляции и отвода влаги из ригелей АУРС.IGF65.0201		Копировально-фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5мм

Таблица обработок

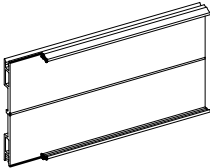
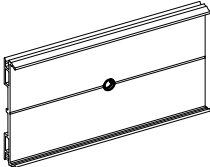
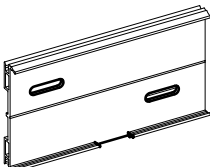
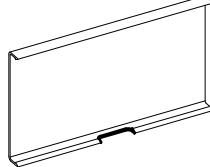
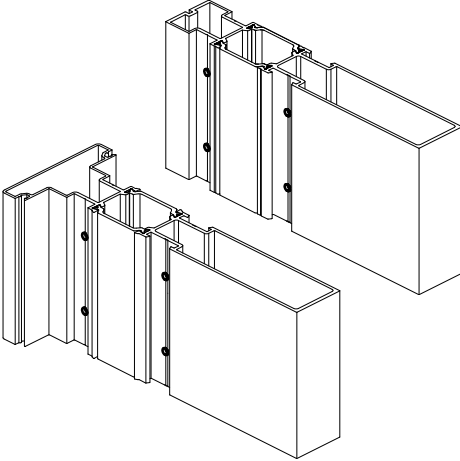
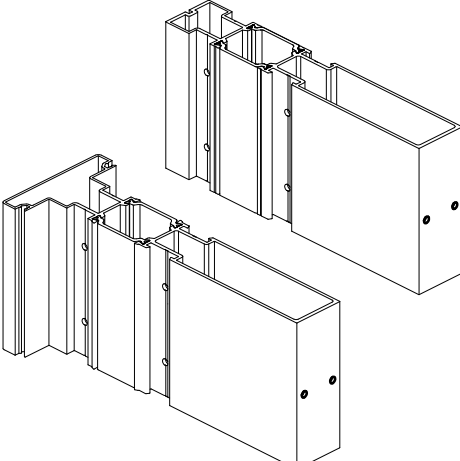
№п/п	Наименование операции	Эскиз	Оборудование и инструмент
6	Фрезеровка прижимных планок АУРС.IGF65.0601 для обеспечения нахлеста		Торцефрезерный станок Дисковая фреза толщиной минимум 5мм
7	Сверление отверстий для крепления в прижимных планках АУРС.IGF65.0601		Электродрель Сверло диаметром 6,5мм
8	Фрезеровка прижимных планок АУРС.IGF65.0601 для обеспечения отвода конденсата и вентиляции		Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5мм
9	Фрезеровка декоративных крышек АУРС.IGF65.0501 для обеспечения отвода конденсата и вентиляции		Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5мм
10	Сверление отверстий в стойках АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102 для крепления элементов сухарных АУРС.IGF65.0940.		Электродрель Сверло диаметром 3,5мм
11	Сверление отверстий в стойках АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102 для крепления доборных профилей АУРС.IGF65.00701.		Электродрель Сверло диаметром 3,2мм

Таблица обработок

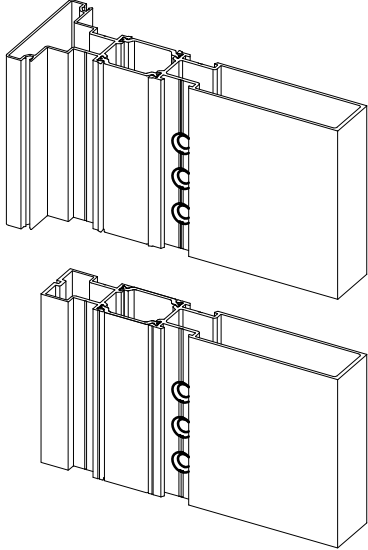
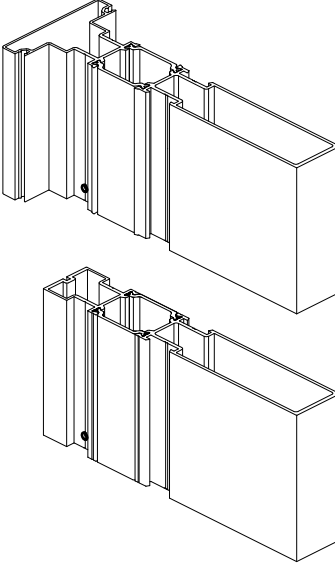
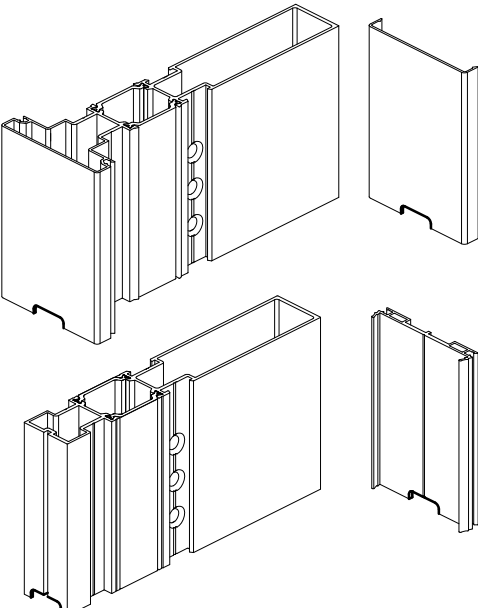
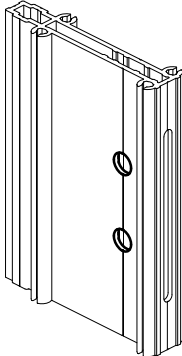
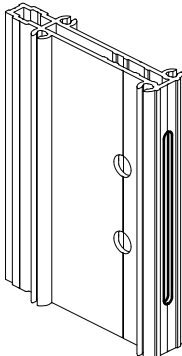
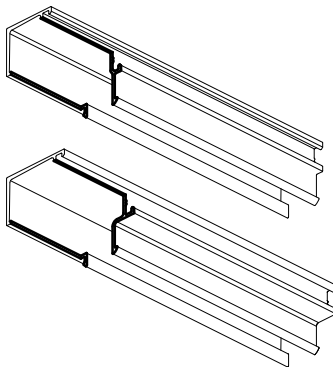
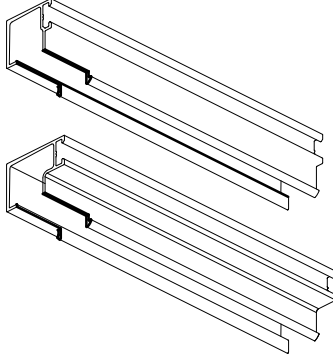
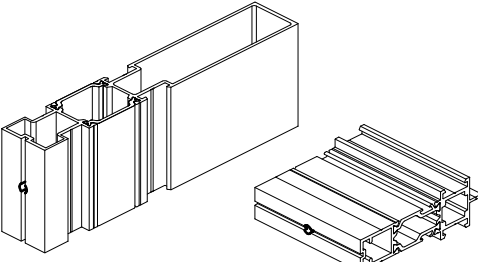
№п/п	Наименование операции	Эскиз	Оборудование и инструмент
12	Сверление отверстий в профилях стоек АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102, а также в профиле усиливающем АУРС.IGF65.0301 для фиксации секции на объекте		<p>Дрель Сверло диаметром 4,8мм с зенкером</p>
13	Сверление отверстий в профилях стоек АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102 для крепления заглушек АУРС.IGF65.0925		<p>Электродрель Сверло диаметром 4,2мм</p>
14	Фрезеровка паза 5x20 в профилях стоек АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102, прижимных планок АУРС.IGF65.0601 и декоративных крышек АУРС.IGF65.0501 для отвода влаги		<p>Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5мм</p>

Таблица обработок

№п/п	Наименование операции	Эскиз	Оборудование и инструмент
15	Обработка стоек АУРС.IGF65.0101 и АУРС.IGF65.0102 для устройства нижнего узла примыкания конструкции		Вырубка двухдисковая пила
16	Обработка стоек АУРС.IGF65.0101 при примыкании к ригелю АУРС.IGF65.0202		Вырубка двухдисковая пила
17	Обработка профилей доборных АУРС.IGF65.0701 для нахлеста на стойки		Вырубка двухдисковая пила
18	Фрезеровка овальных отверстий для крепления межсекционных доборных профилей АУРС.IGF65.0701 к стойкам		Копировально-фрезерный станок Концевая фреза диаметром 4,2мм
19	Сверление отверстий для крепления доборных профилей АУРС.IGF65.0701 к секциям заводской сборки		Электродрель Сверло диаметром 3,5мм

Таблица обработок

№п/п	Наименование операции	Эскиз	Оборудование и инструмент
20	Сверление отверстий в профиле усиливающем АУРС.IGF65.0301 для крепления опоры АУРС.IGF65.2901		Электродрель Сверло диаметром 3,5мм Сверло диаметром 11мм
21	Фрезеровка паза 5,2x90 в профиле усиливающем АУРС.IGF65.0301 для крепления опоры АУРС.IGF65.2901		Копировально-фрезерный станок Концевая фреза диаметром 5,2мм
22	Обработка профилей штапиков АУРС.IGF65.0801 и АУРС.IGF65.0802, устанавливаемых над межэтажными перекрытиями на съемных ригелях		Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 10мм
23	Обработка профилей штапиков АУРС.IGF65.0801 и АУРС.IGF65.0802, устанавливаемых на ригелях в местах примыкания стоек		Фрезерный станок Концевая фреза диаметром 10мм
24	Сверление отверстий для крепления прижимных планок в стойках АУРС.IGF65.0102 и ригелях АУРС.IGF65.0202		Электродрель Сверло диаметром 6,5мм



Система витражного остекления с термоизоляцией ALT IGF65 предназначена для изготовления светопрозрачных конструкций витражей. Отличительной особенностью системы является возможность вести монтаж изнутри помещения без лесов и люлек. Сборка на объекте может производиться как готовыми секциями, так и отдельными конструктивными элементами.

В основе системы лежат несущие комбинированные профили стоек и ригелей, которые соединяются между собой при помощи сухарных элементов. Система включает в себя алюминиевые профили собственного производства (в т.ч. комбинированные), резиновые уплотнители на основе EPDM, уплотнители из вспененных полимеров, пластмассовые заглушки, детали из алюминиевых профилей, а также крепежные и вспомогательные изделия.

ООО «АЛЮМИНТЕХНО»
 тел.: +375 17 345 81 43, 45,
 факс: +375 17 345 81 48
 e-mail: info@alt.by

Свидетельство № 800017207
 выдано Министерством
 иностранных дел РБ
 от 03.12.2002 г. УНП 800017207

