

AGB

INFORMACJE TECHNICZNE, UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA



ABACO

**Modular system
of fittings for
shutters**

**Modułowy system
okuć do okiennic**

agás
sp. z o. o.

AGAS Sp. z o.o.
Reguły, ul. Bodycha 97
05-816 MICHAŁOWICE-REGUŁY
tel./fax

+48 22 723 78 11

+48 22 723 40 33

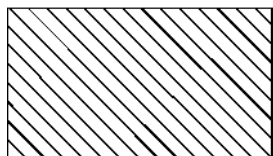
+48 22 723 06 69

e-mail: agas@agas.pl

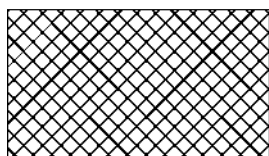
www.agas.pl

Informacja	1
Przedstawienie struktur budynku na rysunkach	2
Struktura kodów artykułu Article Code Structure	3
Specyfikacja wykończenia Finish Specifications	3
Obróbka powierzchni Surface Treatments	4
Typy konstrukcji i rozwiązania	6
Modularny System ABACO	7
Dobór i właściwe wykorzystanie produktów	9
Instrukcja działania i bezpieczeństwa	10
Utrzymanie	10

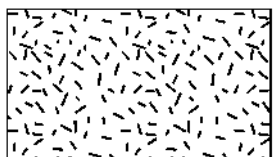
Przedstawienie struktur budynku na rysunkach



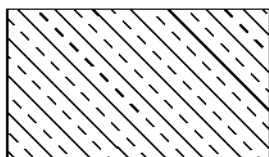
przekrój przez MUR



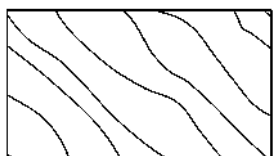
przekrój przez blok betonowy



Sucha ŚCIANA



przekrój przez MARMUR



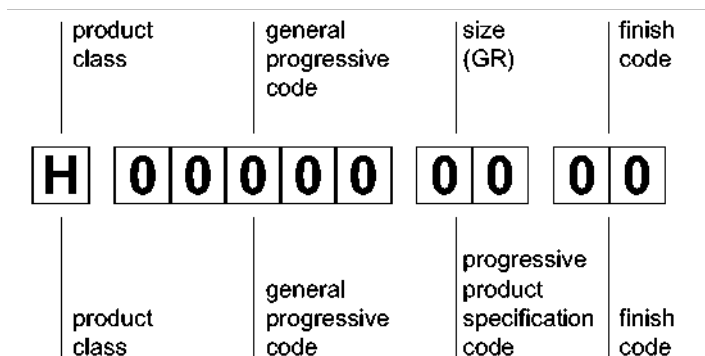
przekrój przez DREWNO

Struktura kodów artykułu

Wszystkie artykuły AGB są oznaczone dziesięcioelementowym alfanumerycznym kodem.

Kod ten ma różne znaczenie w zależności od tego czy odnosi się do komponentów strukturalnych czy akcesoriów. Poniższy diagram ilustruje zasadę kodowania.

KOMPONENTY



AKCESORIA

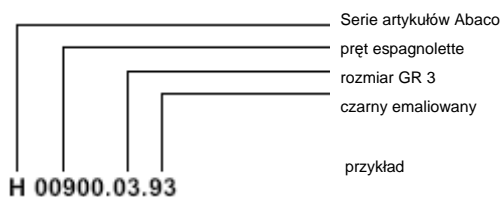
Specyfikacja wykończenia

Integrating the article code

WYKOŃCZENIE	KOD	MATERIAŁ	INITIAL
Żółty ocynk	04	Stal	ZTR
		Zn Al (stop)	ZZT
		Stal nierdzewna	IZT
Czarny emaliowany	93	Stal	AVN
		Zn Al (stop)	ZVN
		Stal nierdzewna	INE
Srebrny ocynk	15	Stal	ZZS
		Zn Al (stop)	ZZS

UWAGA. Inicjały, tak jak końcówki, oznaczają materiał konstrukcyjny

przykład



Obróbka powierzchni

Komponenty systemu ABACO są dostępne w trzech kolorach (żółtym srebrnym bądź czarnym), uzyskanym w procesie powlekania galwanizacyjnego. Powłoka, oprócz funkcji estetycznej, chroni elementy metalowe przed wpływem czynników atmosferycznych.

Galwanizacja statyczna z przystosowaniem do warunków tropikalnych

Galwanizacja elektrolityczna odbywa się poprzez umieszczenie elementów osobno na właściwych ramach.

Proces ten zapewnia uzyskanie minimalnej miejscowej warstwy powłoki elektrolitycznej o grubości co najmniej 10 µm .

Cykl galwaniczny obejmuje również dodatkowe oparte na chromie pokrywanie powłoką konwersyjną (pasywacja), które, prócz tego, że nadaje produktom charakterystyczny opalizujący żółty odcień, chroni je przed korozją. NB. Tego typu obróbce poddawane są elementy metalowe wymagające wysokiej odporności na korozję.

Minimalny czas pojawienia się białych produktów korozji zgodnie z SS DIN 50021: 72 h

Minimalny czas pojawienia się czerwonej korozji zgodnie z SS DIN 50021: 240 h

Standard odniesienia UNI ISO 2081 (lipiec 1989r.) Kod klasyfikacyjny powłoki Fe/Zn 12 c 2C, gdzie:

- Fe metal podstawowy
- Zn powłoka elektrolityczna
- 12 grubość powłoki elektrolitycznej (µm)
- c oparte na chromie pokrywanie powłoką konwersyjną
- klasa 2C i typ opartego na chromie pokrywania powłoką konwersyjną zgodnie z normą UNI ISO 4520

W szczególności, zgodnie z I i II zapisem UNI ISO 4520, przyjmujemy, że "2C" odnosi się do opartego na chromie pokrywania powłoką konwersyjną o następującej charakterystyce:

Typ	opalizujący
Kolor	opalizujący żółty/ biały matowy
Powłoka na jednostkę powierzchni g/m ²	Od 0.5 do 1.5 włącznie
Ochrona przeciwkorozyjna	Znaczna, z ochroną przed pewnymi rodzajami pary organicznej

Galwanizacja obrotowa z przystosowaniem do funkcjonowania w warunkach tropikalnych

Masowa galwanizacja małych części. W porównaniu z galwanizacją statyczną powłoka elektrolityczna jest cieńsza, o minimalnej wartości 5 mikrometrów.

Minimalny czas wystąpienia produktów białej korozji zgodnie z SS DIN 50021: 48 h

Minimalny czas wystąpienia czerwonej korozji zgodnie SS DIN 50021: 170 h

Norma referencyjna UNI ISO 2081 (lipiec 1989r.)

Kod klasyfikacji powłoki Fe/Zn 5 c 2C, gdzie:

- Fe metal podstawowy
- Zn powłoka elektrolityczna
- 5 grubość powłoki elektrolitycznej (µm)
- c oparte na chromie powlekanie konwersyjne
- ,"2C" odnosi się do opartego na chromie pokrywania powłoką konwersyjną 2C, zgodnie z UNI ISO 4520

W szczególności, jako że galwanizacja obrotowa nie gwarantuje jednorodności i grubości galwanizacyjnej jaką daje metoda

statyczna, oparte na chromie powlekanie konwersyjne ma następującą charakterystykę:

Typ	opalizujący
Kolor	opalizujący żółty/ biały matowy
Powłoka na jednostkę powierzchni g/m ²	Od 0.5 do 1.5 włącznie
Ochrona przeciwkorozyjna	Umiarkowana, np. przed plamami powstającymi podczas użytkowania lub przed dużą wilgotnością.

Czarna galwanizacja obrotowa

Polega na osadzeniu min. 5 mikronowej powłoki cynkowej, po której następuje obróbka czarnym chromem.

Procesowi temu poddawane są elementy metalowe wymagające dużej odporności na korozję oraz konkretnego koloru.

Minimalny czas wystąpienia produktów białej korozji zgodnie z SS DIN 50021: 48 h

Minimalny czas wystąpienia czerwonej korozji zgodnie SS DIN 50021: 170 h

Norma odniesienia UNI ISO 2081 (lipiec 1989r.)

Kod klasyfikacji powłok Fe/Zn 5 c 2C, gdzie:

- Fe metal podstawowy
- Zn powłoka elektrolityczna
- 5 grubość powłoki elektrolitycznej (µm)
- c oparte na chromie powlekanie konwersyjne
- ,"2C" odnosi się do opartego na chromie pokrywania powłoką konwersyjną, zgodnie z UNI ISO 4520

W szczególności, jako że galwanizacja obrotowa nie gwarantuje jednorodności i grubości galwanizacyjnej jaką daje metoda statyczna, oparte na chromie powlekanie konwersyjne ma następującą charakterystykę:

Typ	opalizujący
Kolor	opalizujący żółty/ biały matowy
Powłoka na jednostkę powierzchni g/m ²	Od 0.5 do 1.5 włącznie
Ochrona przeciwkorozyjna	Umiarkowana, np. przed plamami powstającymi podczas użytkowania lub przed dużą wilgotnością.

Galwanizacja przy pomocy FINIGARD

Metody galwanizacji, statyczna i obrotowa, są w tym przypadku uzupełnione uszczelnieniem Finigrad, które dodatkowo zabezpiecza produkt przed korozją.

Taka obróbka zapewnia doskonałą odporność na korozję i dlatego zalecana jest do stosowania na zewnątrz, nawet w niezwykle uciążliwych warunkach klimatycznych.

Minimalny czas wystąpienia produktów białej korozji zgodnie z SS DIN 50021: 150 h

Minimalny czas wystąpienia czerwonej korozji zgodnie SS DIN 50021: 350 h

Ochrona "finigrad" zwiększa odporność na korozję i zabezpiecza

Obróbka powierzchni

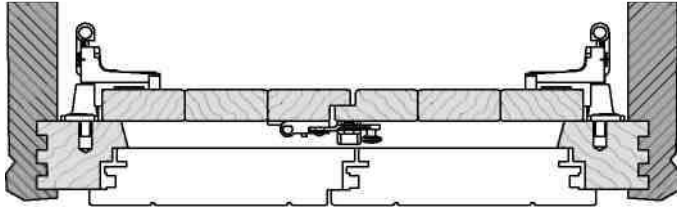
Czarna emalia – Kataforeza

W wyniku kataforezy powierzchnie pokrywają się lśniąca czarna powłoką o miłym dla oka wyglądzie. Zabieg dzieli się na trzy główne fazy:

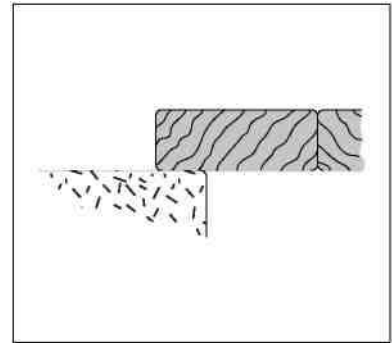
- 1) Obróbka wstępna
Polega na wytrawianiu, odtłuszczeniu, fosfatacji solami cynku i pasywacji. Celem tych procesów jest przygotowanie powierzchni do dalszych zabiegów i optymalizacja przyczepności emalii.
- 2) Emaliowanie
Stosowana jest żywica akrylowa (do użytku zewnętrznego) w kąpeli anodowej.
- 3) Retykulacja
Wypalanie w temperaturze 170°C przez 25-30 minut.

Po zakończeniu obróbki elementy są wyjmowane z ram i kolejno oceniane wzrokowo. Kataforeza zapewnia doskonałą odporność na korozję. Testy z wykorzystaniem oparów soli pokazały, że rdza czerwona nie pojawiła się nawet po 500 godzinach.

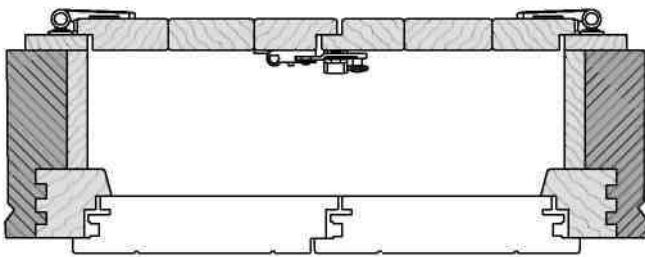
Typy konstrukcji i rozwiązania



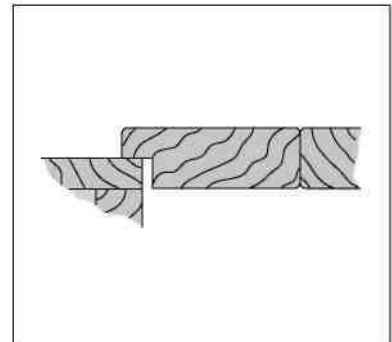
Jednoelementowe okiennice z regulowanymi czopami



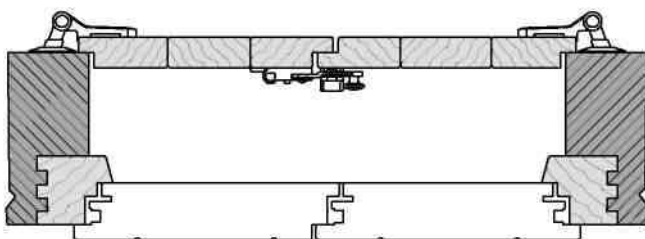
Typ nakładający się



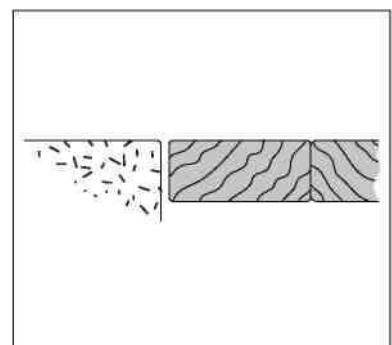
Okiennice na ościeżach boazeryjnych (imbotte)



Typ na wręgę i przylgę



Okiennice ściennie



Typ wpuszczany w powierzchnię

T.C. SH '03 - Rev. 00

Modułowy system ABACO

Wymagania bezpieczeństwa i bezawaryjnego działania zawarte w normach bezpieczeństwa i kodeksach budowlanych są gwarantowane dla produktów ABACO tylko wówczas gdy przestrzegana jest instrukcja producenta odnośnie elementów metalowych, zakresu zastosowania, zestawiania ze sobą komponentów, łączenia.

Zakres zastosowania

Elementy metalowe ABACO umożliwiają konstruowanie następujących typów okiennic (przesuwanych bądź uchylnych):

- okna lub drzwi drewniane, z PCV lub aluminiowe;
- jednoelementowe, podwieszane, z ramą wpuszczoną w powierzchnię lub montowane bezpośrednio na ścianie;
- jedno lub dwuskrzydłowe, z systemem nakładającym się, wpuszczonym w powierzchnię.

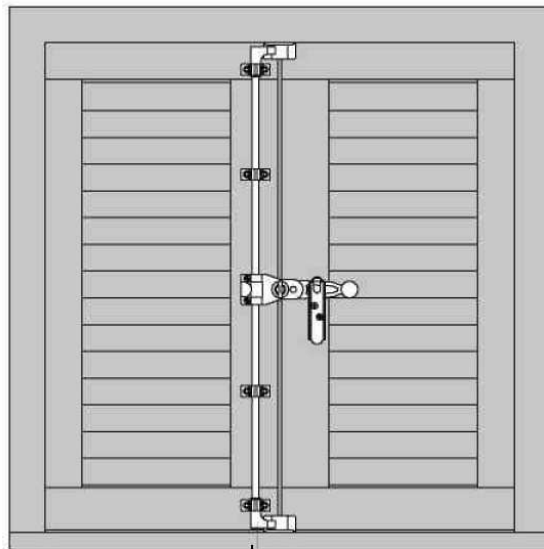
Wszystkie akcesoria mogą być zastosowane w oknach uchylnych w lewą bądź prawą stronę o ile nie wskazano inaczej.

Dobór komponentów i ich zestawienie

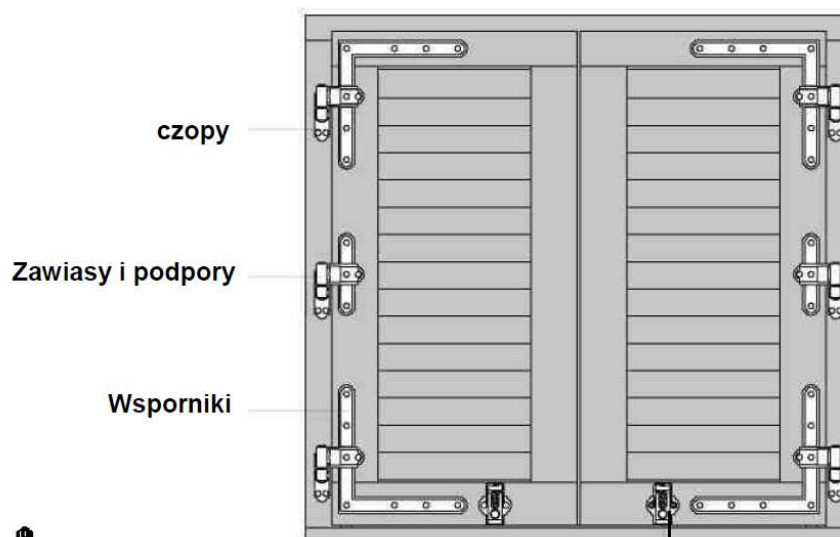
Dobór elementów metalowych przeprowadzany jest w dwóch etapach:

- a) dobór rozmiarów GR czopów i zawiasów
- b) ustalenie żądanej liczby czopów (patrz "Diagramy dla doboru liczby czopów")

Najważniejsze elementy dla realizacji okiennic zostały opisane w specjalnych tabelach technicznych (Rozdział "Zakres zastosowania") które wskazują rozmiary poszczególnych komponentów do wykorzystania oraz właściwe wkręty mocujące dobierane zgodnie z wymiarami okna, jego materiałem konstrukcyjnym i rozmiarem ościeżnicy. Wkręty mocujące nie są częścią podstawowego zestawu elementów metalowych (o ile nie opisano inaczej).



Zamknięcia typu Espagnolette i akcesoria



czopy

Zawiasy i podpory

Wsporniki



Zaczepty ścienne

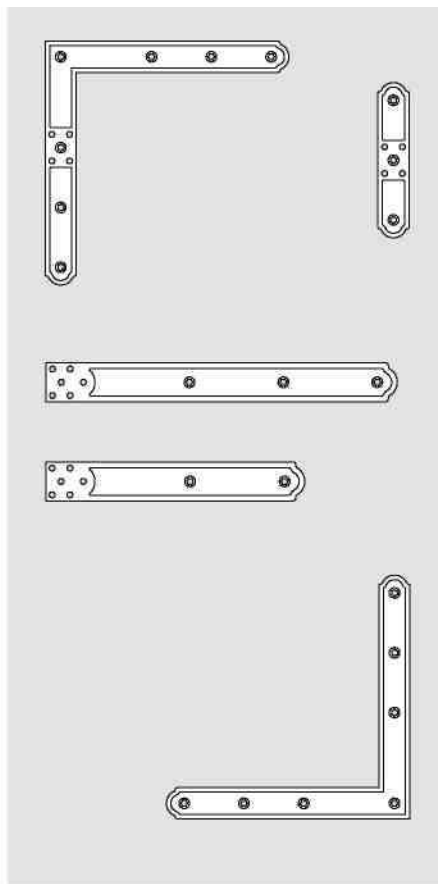
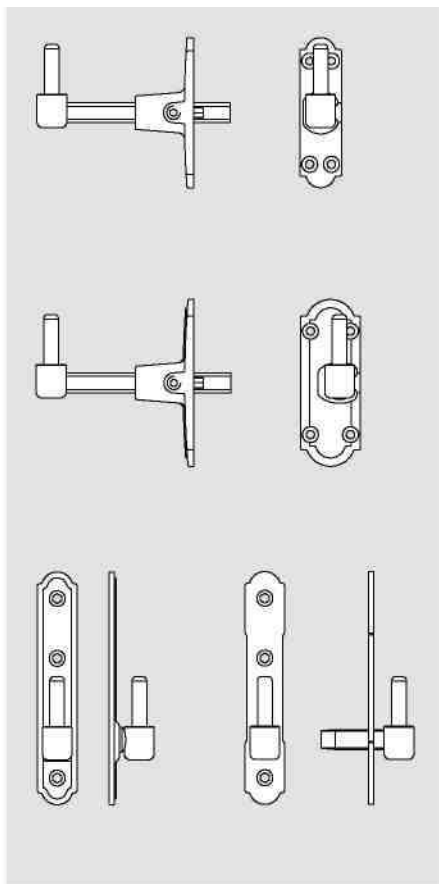
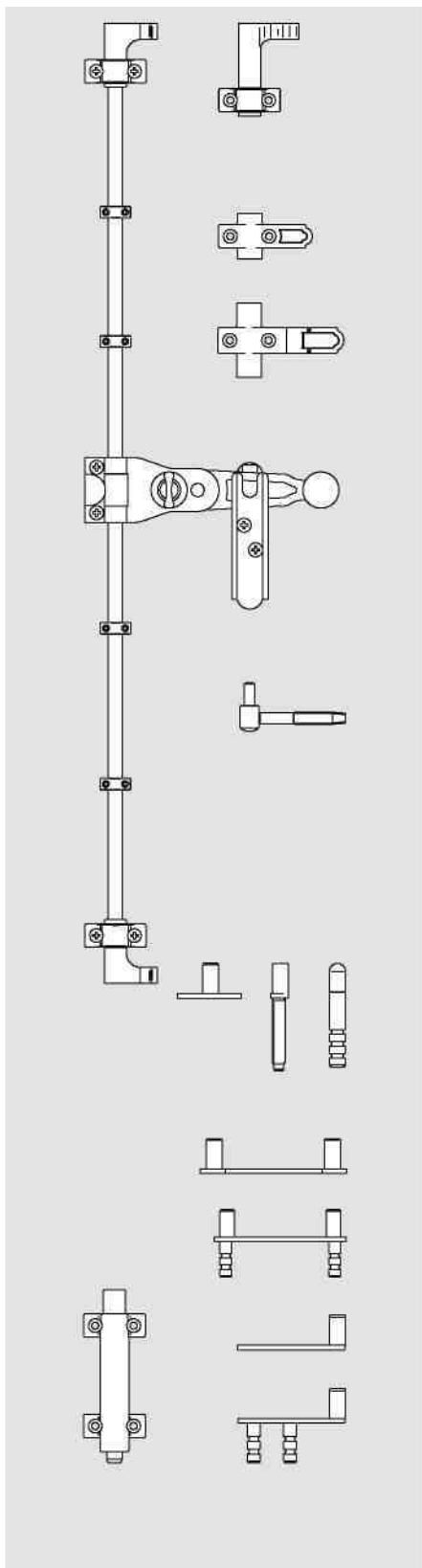


Modułowy system ABACO

Zamknięcia typu Espagnolette
i akcesoria

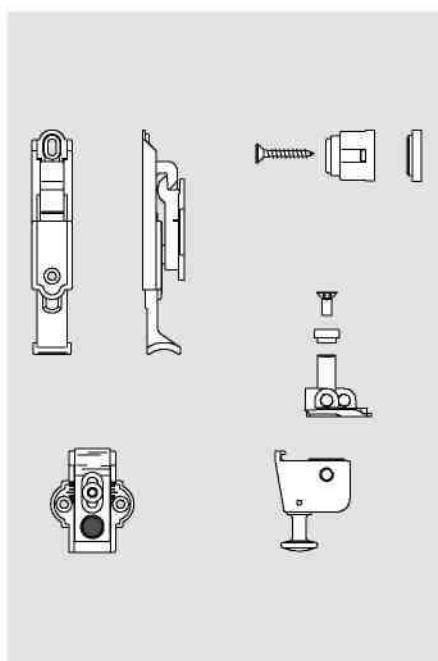
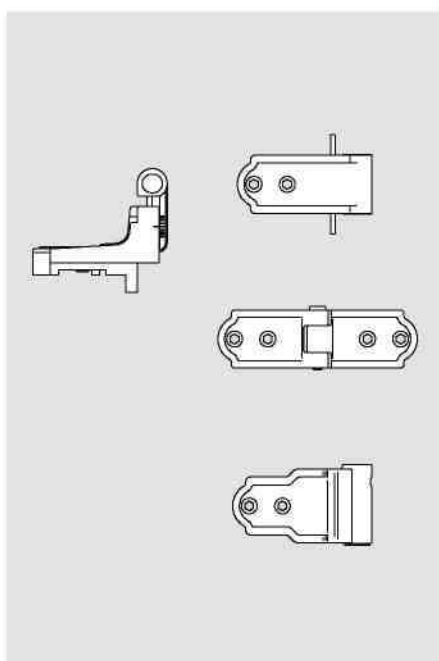
czopy

Wsporniki



Zawiasy i podpory

Zaczepy ściienne



Wybór i właściwe użytkowanie produktów



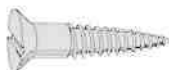
- 1) Podczas **instalacji** należy stosować się do wskazówek zamieszczonych w tym katalogu. Jakikolwiek zastosowanie inne niż wyszczególnione w paragrafie "Zastosowania", prezentowane na każdej ze stron z komponentami **nie są zgodne** z dozwolonym wykorzystaniem wspomnianych elementów metalowych.
- W przypadku zestawiania elementów ze sobą, należy stosować się do instrukcji zamieszczonych w katalogu.
- Nie należy przekraczać ciężaru okiennicy, ograniczeń dotyczących kształtu i wymiarów (stosunek wysokości do szerokości), wskazanych na stronach o komponentach i rozdziale "Zakres zastosowań".



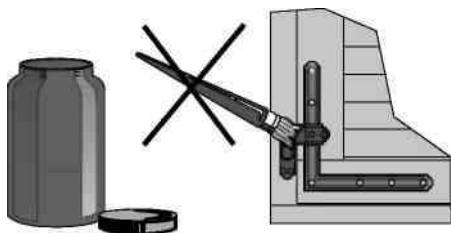
- 2) Pojęcie **antywyważeniowy** (theft-proof) używane w publikacjach AGB odnosi się wyłącznie do większej odporności komponentu lub systemu na próby włamania w porównaniu z komponentami standardowymi. Jednakże, nie gwarantuje ono rzeczywistej zdolności elementów metalowych do powstrzymania bądź zapobieżenia włamaniu.



- 3) **Nie należy używać** młotka do instalowania elementów metalowych.



- 4) Należy zamocować elementy metalowe używając wkrętów opisanych w katalogu. Podczas montażu **sprawdź** czy wkręty trzymają się mocno, a komponenty są połączone prawidłowo.
- Natychmiast wymień części zużyte bądź uszkodzone.



- 5) **Nie należy malować** elementy metalowe po zamontowaniu na okiennicach.



- 6) Ochronna obróbka galwaniczna jakiej poddane zostały elementy metalowe zapewnia właściwą ochronę przed czynnikami atmosferycznymi. Okiennice narażone na oddziaływanie ekstremalnych warunków klimatycznych (np. pozostające w kontakcie z solami) wymagają specjalnych elementów metalowych.

Elementy metalowe **nie powinny być wystawione** na działanie żrących środków chemicznych, takich jak np. opary unoszące się w pomieszczeniach, gdzie w procesie produkcyjnym wykorzystuje się rozpuszczalniki.

Właściwości ochronne są zaburzone gdy powłoka zostanie uszkodzona na skutek uderzenia, nacięcia czy zadrapania lub kontaktu ze środkami czyszczącymi zawierające elementy ścierające bądź z rozpuszczalnikami.

W przypadku zastosowania na profilach PCV, należy usunąć metalowe wióry powstałe w wyniku wiercenia.

Użytkowanie i instrukcja bezpieczeństwa



7) **Nie wystawiaj** okiennic na dodatkowe obciążenia.

Nie trzaskaj nimi. W razie silnego wiatru, zamknij je bądź zabezpiecz w pozycji otwartej (180°) z pomocą zaczepów ściennych.

Nie używaj okiennic na zawiasach na bardzo wietrznych obszarach.

Nie umieszczaj żadnych przedmiotów w obszarze ruchu okiennic.

Potencjalne wypadki: możliwość zgniecenia.

Nie używaj siły, gdy ruch poszczególnych elementów zostaje zakłócony: sprawdź czy nie jest to wina widocznych zatorów na drodze części ruchomych bądź niewłaściwego ich dopasowania

.Utrzymanie



8) Do czyszczenia używaj miękkiej, suchej ściereki.

Nie używaj produktów o działaniu ściernym lub rozpuszczalników mogących uszkodzić powłokę zabezpieczającą przed rdzą.



9) Co pewien czas **sprawdzaj** stan elementów metalowych, usuwając wszelkie ślady rdzewienia.

Należy oliwić części ruchome sprayem silikonowym co najmniej raz na rok. Nie używaj olejów czy smarów.



10) Jeśli to konieczne, przywróć właściwe działanie elementów metalowych poprzez poczynienie niezbędnych regulacji. Jeśli okiennice nie otwierają się płynnie lub zamek typu espagnolette zamyka z trudnością sprawdź czy na poszczególnych częściach nie pojawiły się osady. Ureguluj zawiasy tak by zapewnić doskonałe funkcjonowanie i dopasowanie okiennic.

Uwaga: wszelkie regulacje działania mechanizmu, wymiany części, zawieszenie i zdemontowanie okiennic mogą być wykonane wyłącznie przez wyspecjalizowany personel.

AGB Spa nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia ciała czy rzeczy wynikających z nie zastosowania się do instrukcji producenta