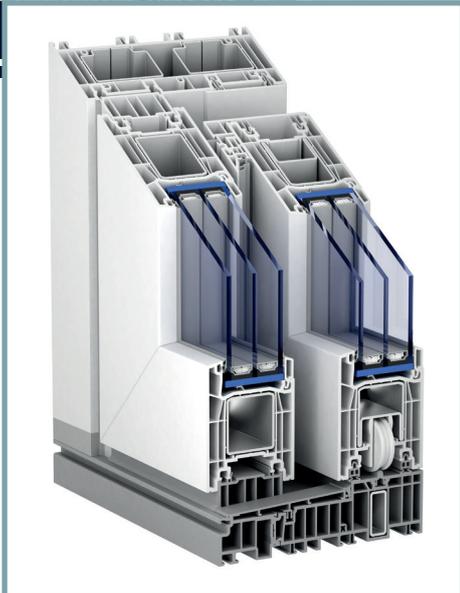




Manual de Fabricación

# PremiDoor 76

Marzo 2017



**KÖMMERLING®**  
*Sistemas de ventanas*

Estimados elaboradores:

Este manual contiene las directrices de fabricación de profine para su sistema PREMIDOOR 76. Está concebido para uso exclusivo de los clientes profine, no pudiendo cederse parcial o totalmente a terceros. En caso de necesitar la cesión a terceros (por ejemplo, en caso de juicios), se solicitará autorización escrita a profine.

Tenga en cuenta que la información técnica y el programa de suministros puede cambiar. Nos reservamos el derecho a modificaciones técnicas. Preste especial atención a la información que profine envía periódicamente a todos sus clientes con los cambios introducidos en sus sistemas de perfiles.

La compañía profine no aceptará ninguna responsabilidad derivada del uso inadecuado de sus productos o de la fabricación de los mismos fuera de las directrices técnicas contenidas en este manual.

Profine tampoco admitirá ninguna reclamación causada por el uso de productos de terceros que estén más allá de nuestras recomendaciones.

La fabricación de ventanas y puertas con nuestros sistemas requiere del manejo de productos químicos, máquinas y herramientas que son objeto de normas de seguridad no incluidas en este manual.

Le recomendamos que respete siempre las normas de riesgos laborales vigentes. Su incumplimiento puede ser causa de lesiones personales y/o daños materiales.

Como fabricante de carpintería es su deber dar instrucciones claras a sus clientes sobre el manejo útil y seguro de las ventanas y puertas adquiridas, así como de su mejor mantenimiento.

Septiembre del 2016

- 1**
- 1.1 Descripción del sistema
  - 1.2 Referencias del sistema
  - 1.3 Tabla de acristalamiento
- 

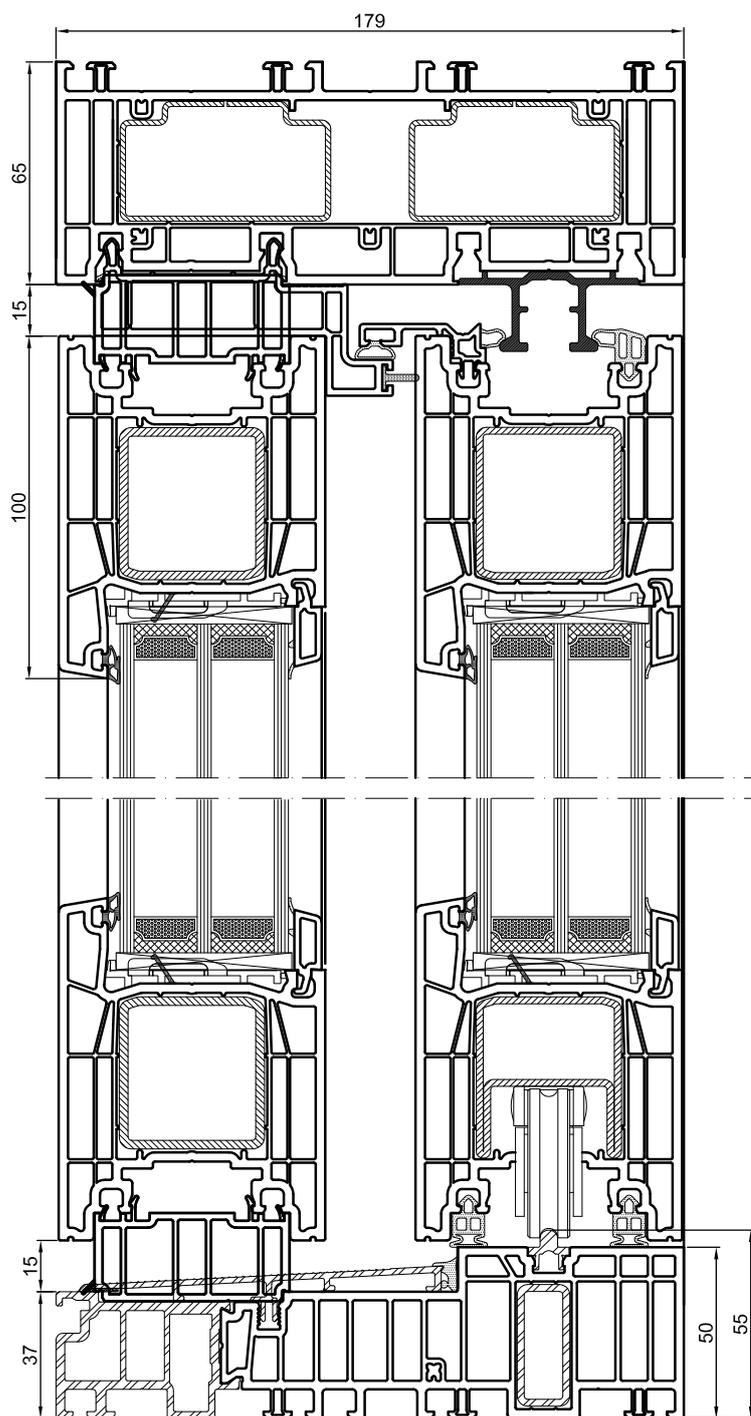
- 2**
- 2.1 Secciones del sistema
  - 2.2 Medidas de descuento
- 

Directrices generales de fabricación

- 3.1 Entrada de material y almacenamiento
  - 3.2 Corte de perfil
  - 3.3 Fresado de cremona
  - 3.4 Refuerzos
  - 3.5 Soldadura y Limpieza
  - 3.6 Desagües, aireaciones y compensación de presiones
  - 3.7 Colocación de perfiles auxiliares
  - 3.8 Unión de bastidores
  - 3.9 Juntas
  - 3.10 Herrajes
  - 3.11 Acristalamiento
  - 3.12 Adhesivos
  - 3.13 Controles intermedios y finales
- 

- Directrices de fabricación del sistema
- 4**
- 4.1 Directrices de fabricación por tipo de apertura
  - 4.2 Ábaco de medidas
- 

- Ventana terminada**
- 5**
- 5.1 Almacenamiento, transporte e instalación
  - 5.2 Mantenimiento
  - 5.3 Prevención de accidentes
-

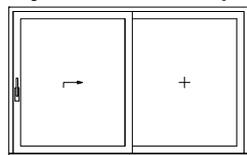


Coefficiente de transmitancia térmica	<b>hasta <math>U_f = 1,4 \text{ W/(m}^2\text{K)}</math></b>
Resistencia a la carga de viento	<b>Clase C1/B2 - C2/B3</b>
Estanqueidad al agua -	<b>Clase 6A - 9A</b>
Permeabilidad al aire	<b>hasta Clase 4</b>
Aislamiento acústico	<b>Ensayo pendiente</b>
Seguridad anti-robo	<b>Ensayo pendiente</b>

### Características del sistema

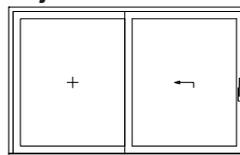
- Perfiles con un ancho de 76mm y 5 cámaras diseñadas para obtener un alto aislamiento térmico,  $U_f = 1,4 \text{ W/(m}^2\text{K)}$
- Variedad de refuerzos que optimiza su fabricación y da respuesta a diferentes exigencias.
- Junta de acristalamiento perimetral.
- Junquillos con junta coextrusionada que favorece su apariencia visual y facilita la limpieza.
- Juntas en los encuentros que facilitan una óptima estanqueidad.
- Acristalamiento de diferentes grosores de vidrio hasta 50mm.
- Marcas en los perfiles que indican la posición de los tornillos que se ocultan.
- Umbral de aluminio con óptima rotura térmica.
- Posibilidad de construcción sin barreras.
- Pies en marco y umbral para la fijación de perfiles complementarios usados en diferentes acabados

**Esquema A -  
Hoja móvil en la izquierda**



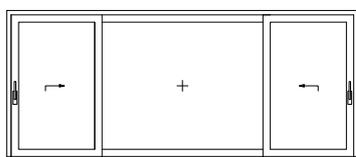
1 hoja móvil izquierda y 1 hoja fija

**Esquema A -  
Hoja móvil en la derecha**



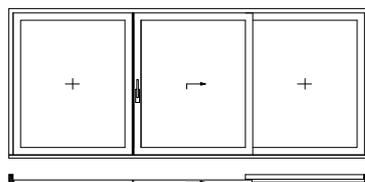
1 hoja móvil derecha y 1 hoja fija

**Esquema K**

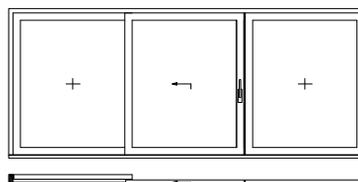


2 hojas móviles laterales y 1 hoja fija central

**Esquema G**

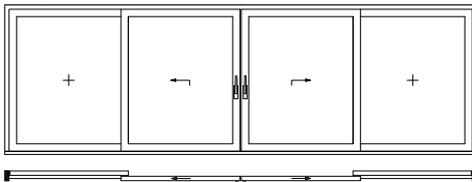


2 hojas fijas laterales y  
1 hoja móvil a derecha

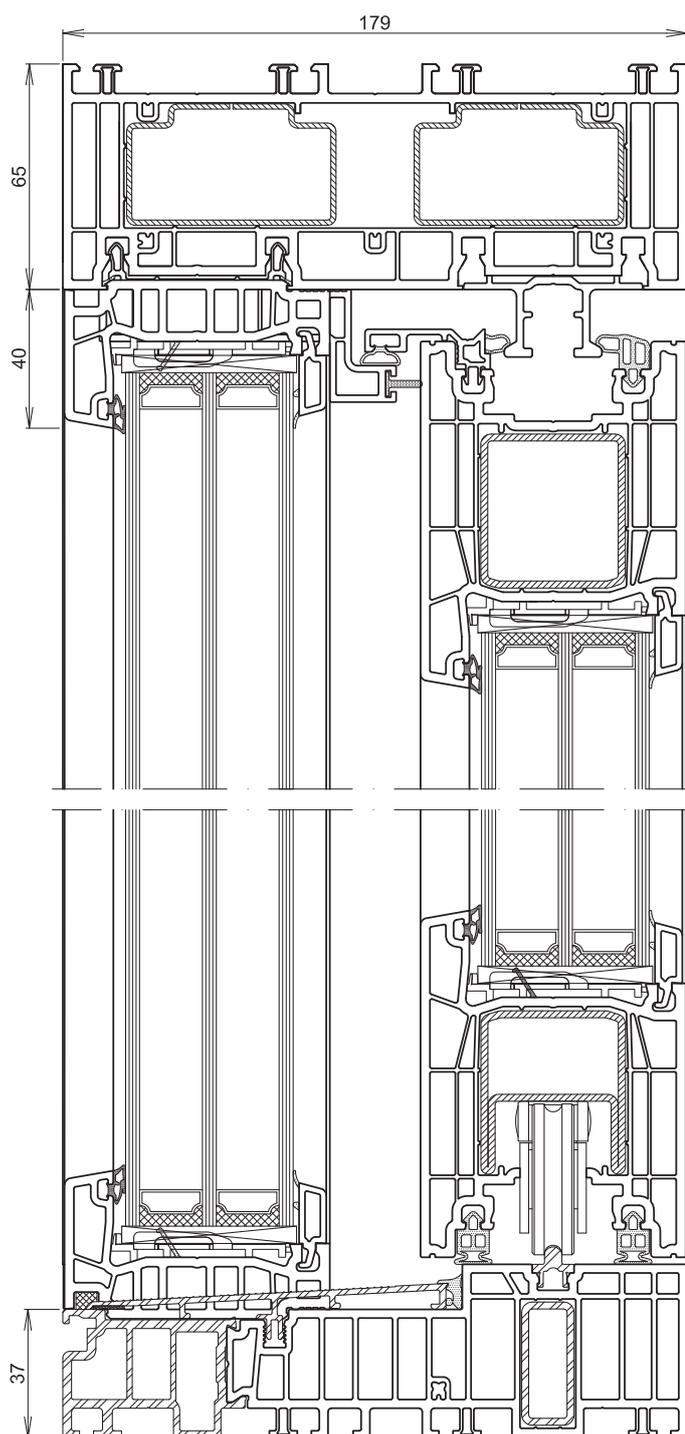


2 hojas fijas laterales y  
1 hoja móvil a izquierda

**Esquema C**



2 hojas móviles centrales  
2 hojas fijas laterales



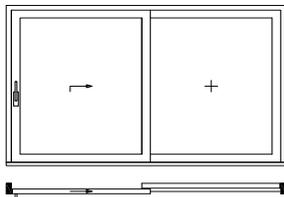
Coefficiente de transmitancia térmica	<b>hasta <math>U_f = 1,3-1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})</math></b>
Resistencia a la carga de viento	<b>Ensayo pendiente</b>
Estanqueidad al agua -	<b>Ensayo pendiente</b>
Permeabilidad al aire	<b>Ensayo pendiente</b>
Aislamiento acústico	<b>Ensayo pendiente</b>
Seguridad anti-roboto	<b>Ensayo pendiente</b>

### Características del sistema

- La hoja Lux está diseñada con un tamaño menor para conseguir un mayor espacio de vidrio (más luz).
- Perfiles con un ancho de 76mm y 5 cámaras diseñadas para obtener un alto aislamiento térmico,  $U_f = 1,3 - 1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$
- Variedad de refuerzos que optimiza su fabricación y da respuesta a diferentes exigencias.
- Junta de acristalamiento perimetral.
- Junquillos con junta coextrusionada que favorece su apariencia visual y facilita la limpieza.
- Juntas en los encuentros que facilitan una óptima estanqueidad.
- Marcas en los perfiles que indican la posición de los tornillos que se ocultan.
- Umbral de aluminio con óptima rotura térmica.
- Posibilidad de construcción sin barreras.
- Pies en marco y umbral para la fijación de perfiles complementarios usados en diferentes acabados.

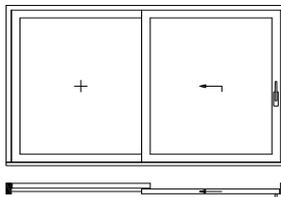
## SISTEMA LUX

Esquema A - Hoja móvil en la izquierda



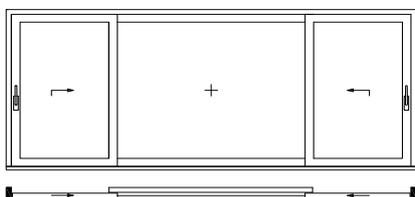
1 hoja móvil izquierda y 1 hoja fija LUX

Esquema A - Hoja móvil en la derecha



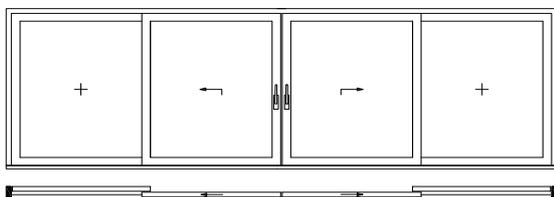
1 hoja móvil derecha y 1 hoja fija LUX

Esquema K



2 hojas móviles laterales y 1 hoja fija LUX central

Esquema C



2 hojas móviles centrales y 2 hojas fijas LUX laterales

**Juntas**

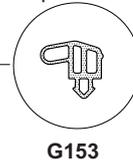
Juntas post-coextrusionadas sobre perfil



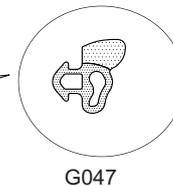
**Juntas de reposición**

Están disponibles en el programa para sustituir las juntas PCE del perfil, ante los eventuales daños que éstas puedan sufrir

Junta para cierre superior



**Juntas de acristalamiento**

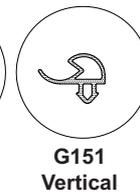


**Juntas soldables**

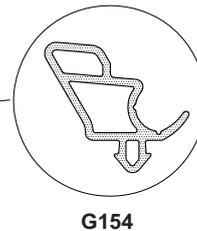
Juntas para acristalamiento



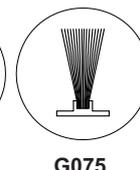
**Juntas de cierre inferior**



**Juntas de cierre cobertura lateral**

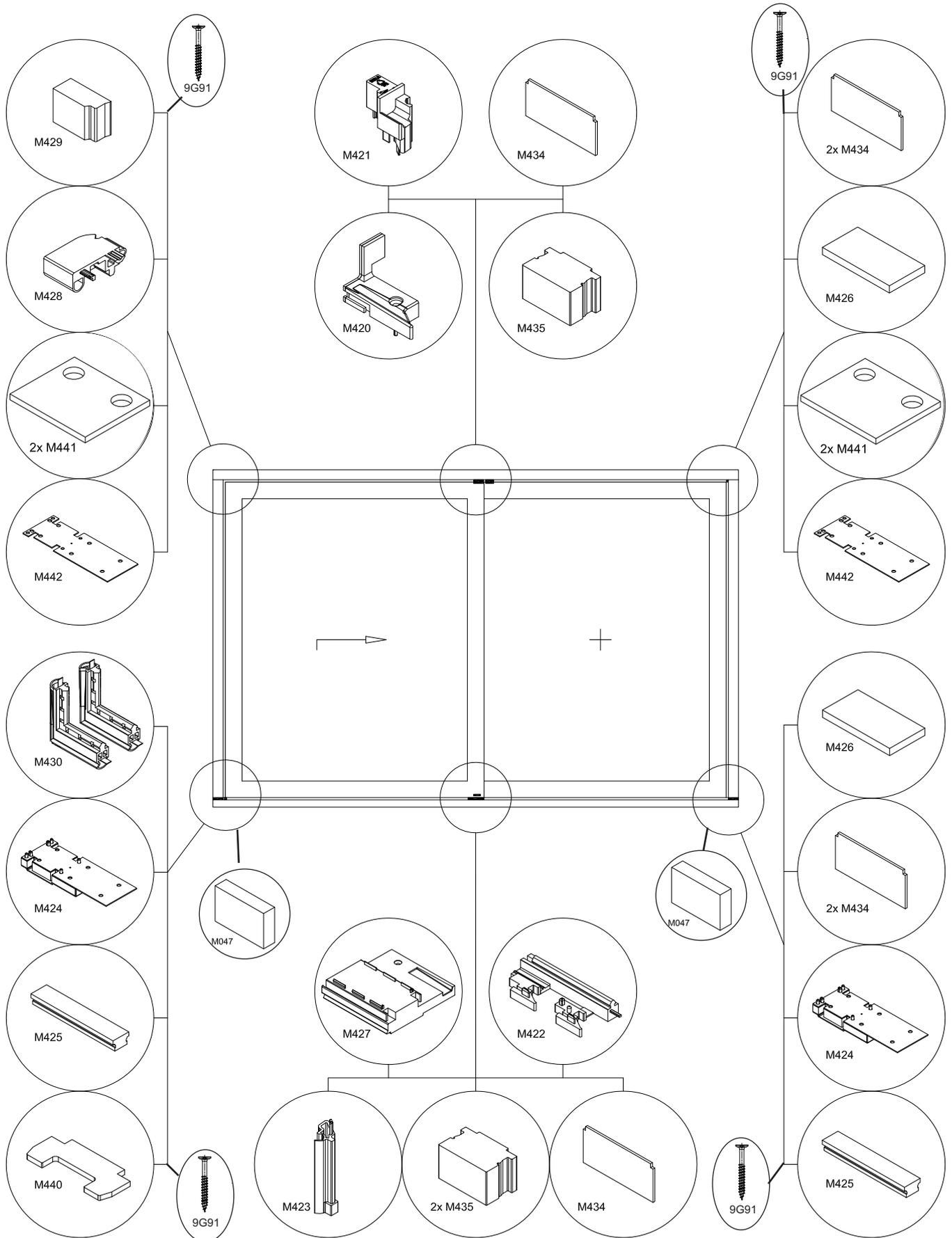


**Juntas de cierre cobertura**

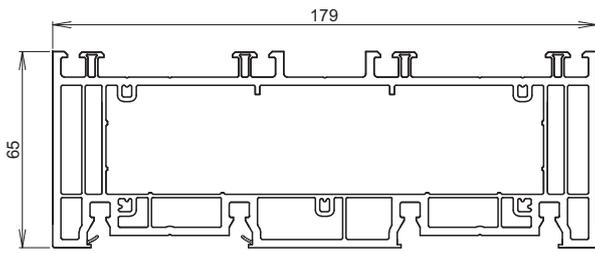


"La junta G045 o la junta de cepillo alternativa G075 sirven para limitar la vista en este encuentro y mejoran la estética; estas juntas no tienen una influencia directa en la estanqueidad del sistema"

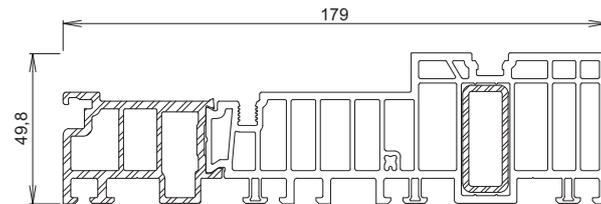
Empaquetaduras- Esquema A



Referencias del sistema



**76169**  
Marco de 65mm x 179mm

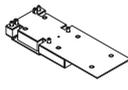
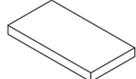


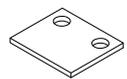
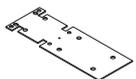
**Z006**  
Umbral alu de 50mm x 179mm

<b>9S60</b>	<b>9S78</b>
Zapata alu elevadora	Carril alu de 76169
	

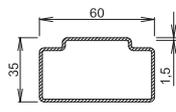
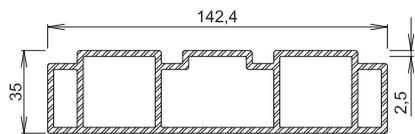
<b>A304</b>	<b>A305</b>
Cubierta alu exterior de umbral	Guía alu superior de 76169
	

<b>G002</b>	<b>G044</b>	<b>G213</b>
Set empalme de marco	Junta 9S60	Junta A304
		

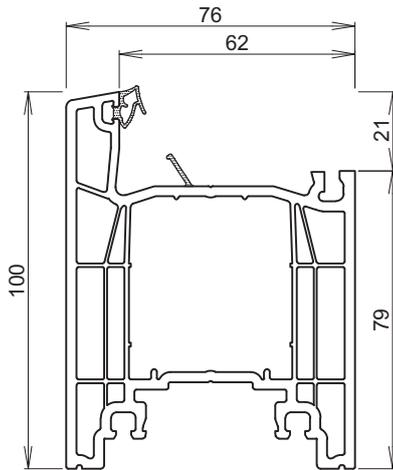
<b>M047</b>	<b>M424</b>	<b>M425</b>	<b>M426</b>
Relleno de umbral	Conector de umbral	Relleno de umbral	Empaquetadura de M424
			

<b>M429</b>	<b>M441</b>	<b>M442</b>
Empaquetadura de 76651	Relleno superior de 76169	Empaquetadura superior 76169
		

<b>T053</b>
Plantilla taladros de umbral elevadora

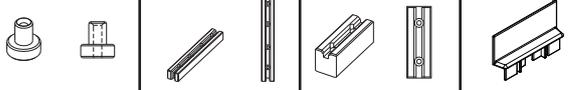

Refuerzo	<b>V373</b>	<b>A303</b>
Medidas	60 x 35 x 1,5 mm	142,4 x 35 x 2,5 mm
Dibujo		
Valores	$I_G = 5,1 \text{ cm}^4$ $I_W = 12,2 \text{ cm}^4$	$I_G = 8,9 \text{ cm}^4$ $I_W = 79,8 \text{ cm}^4$

Referencias del sistema

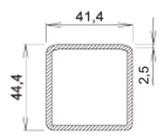
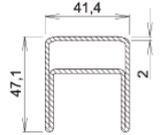
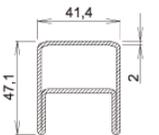


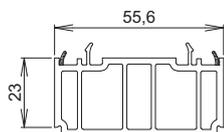
**76269---1L**  
**76269---1S**  
Hoja de 100mm

<b>A390</b>
Tapajuntas cierre frontal hoja


<b>9B59</b>	<b>9B60</b>	<b>9B61</b>	<b>9C24</b>
Pivote de guía hoja elevadora	Calzo lateral hoja elevadora	Calzo inferior hoja elevadora	Tapa superior/inferior de A390
			

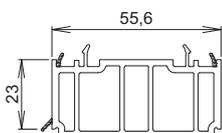
<b>M354</b>	<b>M427</b>	<b>M430</b>	<b>M435</b>
Cuna de acristalar de hoja elevadora	Empaquetadura inferior de hoja fija elevadora	Enlace junta de 76269 elevadora	Empaquetadura de hoja fija elevadora
			

Refuerzo	<b>V371</b>	<b>V374</b>	<b>V375</b>
Medidas	41,4 x 44,4 x 2,5mm	41,4 x 47,1 x 2 mm	41,4 x 47,1 x 2 mm
Dibujo			
Valores	$I_G = 11,0 \text{ cm}^4$ $I_W = 9,9 \text{ cm}^4$		$I_G = 8,5 \text{ cm}^4$ $I_W = 11,2 \text{ cm}^4$

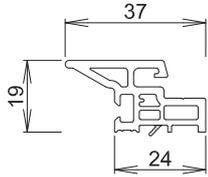


**76655**  
Prolongador fijación de hoja elevadora

<b>M434</b>
Empaquetadura de 76655-9

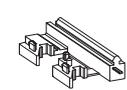



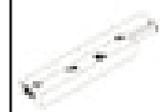
**76659**  
Prolongador inferior de fijación hoja elevadora

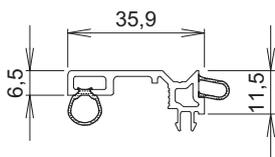


**76657**  
Cobertura lateral de hoja elevadora

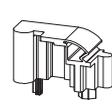
<b>G154</b>
Junta cierre de 76657

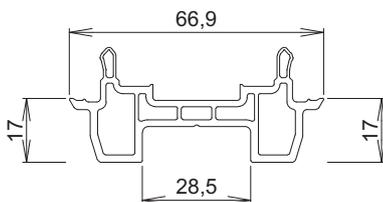

M420 L/R	M421 L/R	M422 L/R	M423 L/R
Empaquetadura superior de 76657	Empaquetadura superior de 76657	Empaquetadura inferior de 76657	Enlace junta de 76657
			

<b>T054</b>
Plantilla taladros de 76657


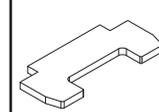


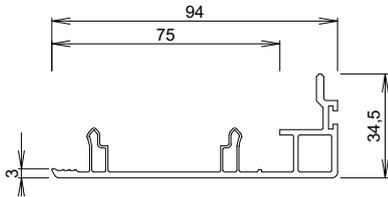
**76653**  
Cobertura superior de hoja elevadora

<b>M428</b>
Empaquetadura


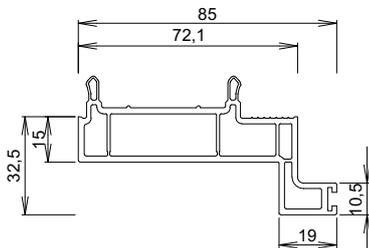
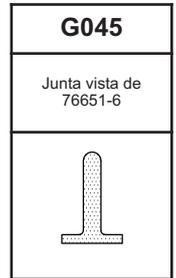


**76654**  
Cobertura frontal de hoja elevadora

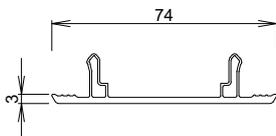
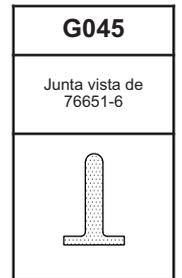
M436 L/R	M439 L/R	M440	M444
Tapas superiores (izqda/derecha) para 76654	Tapas inferiores (izqda/derecha) para 76654	Empaquetadura de 76654	Set de tapas superiores (M436L/R) e inferiores M439L/R) para 76654
 	 		   



**76656**  
Cobertura de hoja elevadora

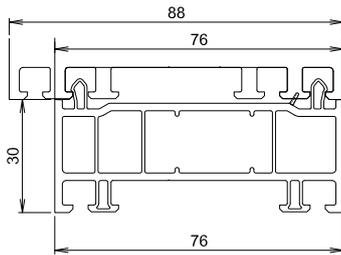


**76651**  
Cubierta cierre de hoja marco elevadora

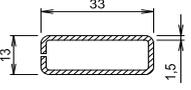


**76652**  
Tapa marco elevadora

Referencias del sistema

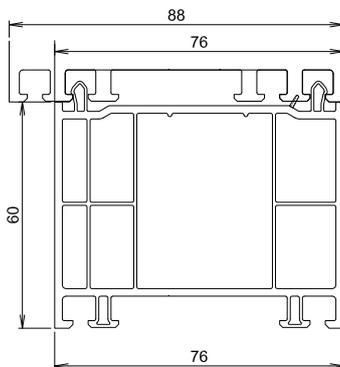


**76701**  
Prolongador de 30 mm

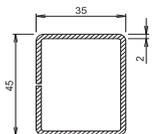
Refuerzo	<b>V312</b>
Medidas	33 x 13 x 1,5 mm
Dibujo	
Valores	$I_G = 0,3 \text{ cm}^4$ $I_W = 1,5 \text{ cm}^4$

<b>G019</b>	<b>G020</b>
Banda espuma de hoja	Banda espuma de hoja
	

<b>M301</b>	<b>M302</b>	<b>M303</b>
Tapa para perfiles 76703, 76704, 76701, 76705	Tapa para 76701	Tapa para 76701
		



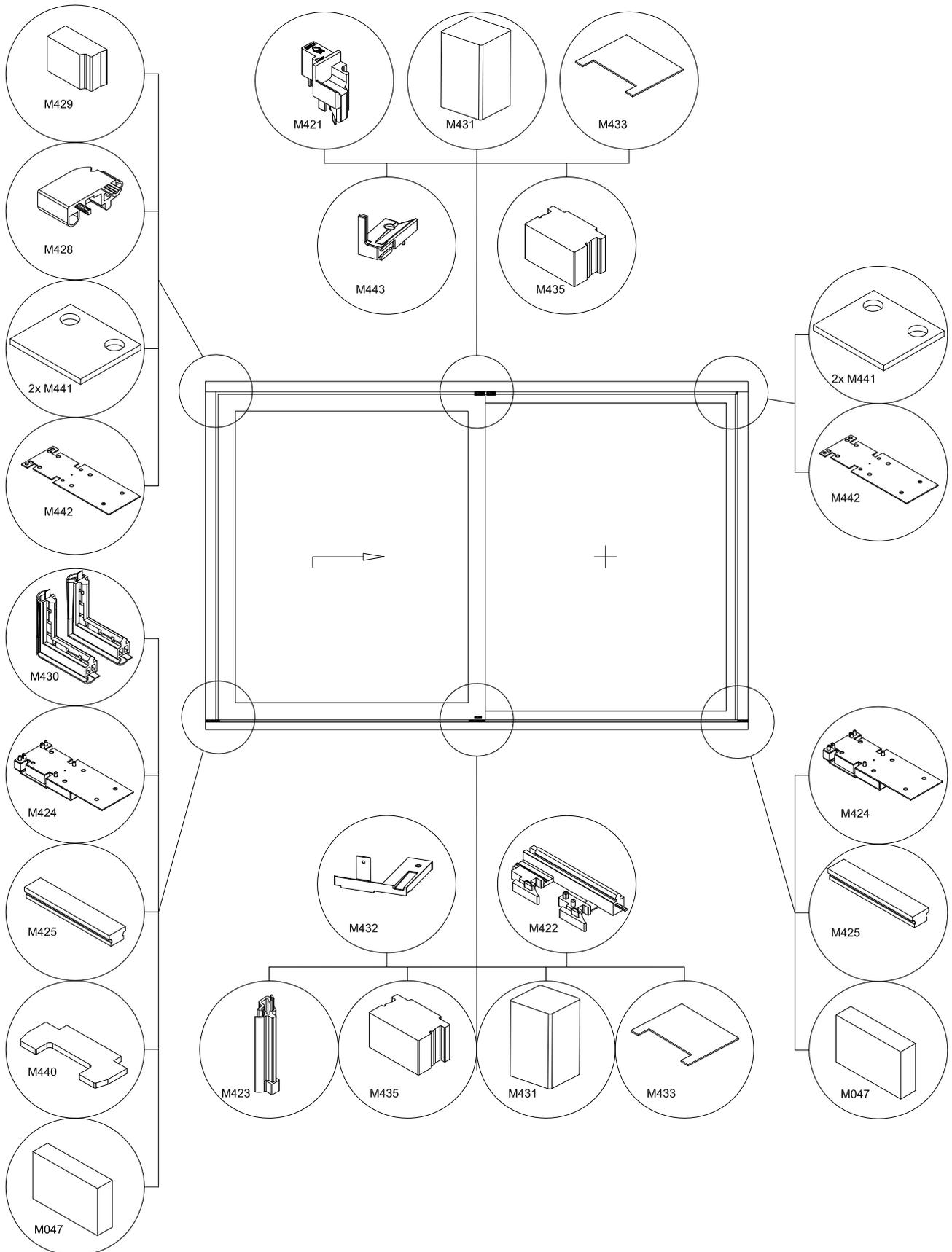
**76702**  
Prolongador de 60 mm

Refuerzo	<b>V314</b>
Medidas	35 x 45 x 2 mm
Dibujo	
Valores	$I_G = 8,4 \text{ cm}^4$ $I_W = 5,7 \text{ cm}^4$

<b>G019</b>	<b>G020</b>
Banda espuma de hoja	Banda espuma de hoja
	

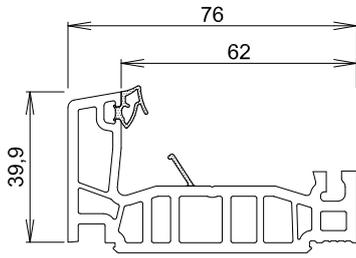
<b>M301</b>	<b>M306</b>	<b>M307</b>
Tapa para perfiles 76703, 76704, 76701, 76705	Tapa para 76702	Tapa para 76702
		

**Empaquetaduras- Esquema A - LUX**



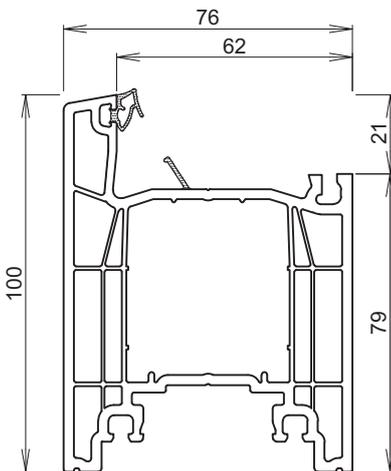
Referencias del sistema

**Perfiles específicos PremiDoor 76 - Lux**



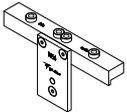
**76268**  
Hoja de 39,9 mm

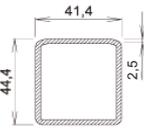
M354	M432
Cuna de acristalar de hoja	Empaquetadura inferior elevadora Lux
	



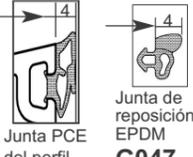
**76269**  
Hoja de 100 mm

M354	M433	M435
Cuna de acristalar de hoja	Tapa corte recto de hoja elevadora Lux	Empaquetadura de hoja fija
		

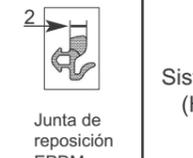
T056
Plantilla


Refuerzo	<b>V371</b>
Medidas	41,4 x 44,4 x 2,5mm
Dibujo	
Valores	$I_G = 11,0 \text{ cm}^4$ $I_W = 9,9 \text{ cm}^4$

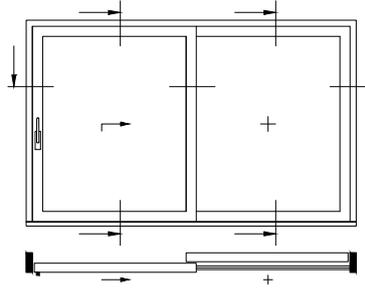
**TABLA DE ACRISTALAMIENTO. Selección del junquillo SEGÚN: ANCHO TOTAL DEL VIDRIO, SISTEMA, JUNTA DE TOPE Y PERFIL COMPLEMENTARIO DE GALCE**

Perfil	Prolongador de galce y suplemento	Galce (mm)	ESPESOR TOTAL DEL VIDRIO																			Junta de tope (mm)	Junta de tope (dibujo)	Sistema
			49	47	45	43	41	39	37	35	33	32	31	29	27	25	23	21	19	17				
Galce de Hoja y Poste		62	48	46	44	42	40	38	36	34	32	31	30	28	26	24	22	20	18	16	4	 Junta PCE del perfil Junta de reposición EPDM <b>G047</b>	Sistema 76 (Hojas)	

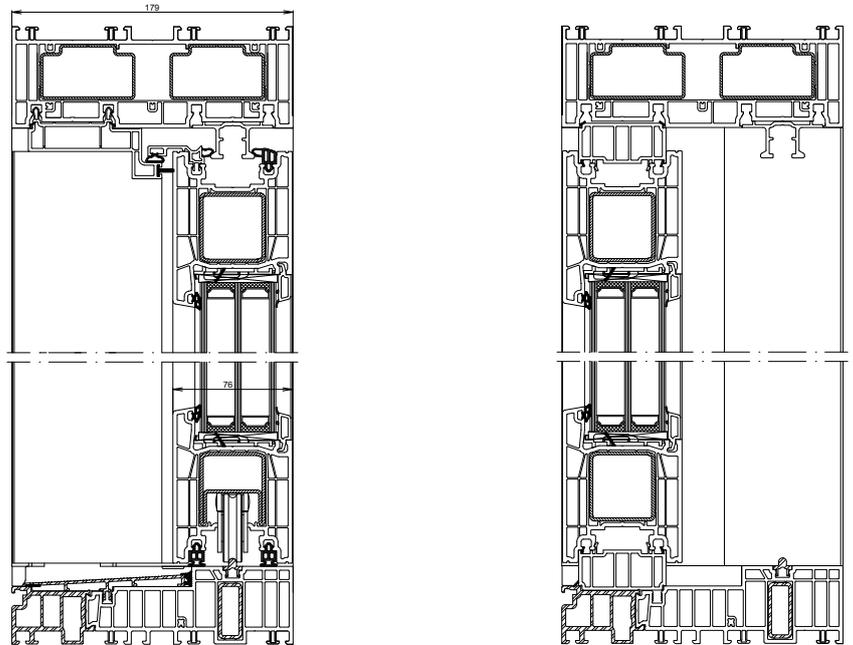
Gama de Junquillos	Ancho de Junquillo																			Gama de Junquillos
	8	9	11	13	15	17	19	21	23	25	26	27	29	31	33	35	37	39	41	
CLASSIC																				CLASSIC
	2439	2419	2428	2429	2430	2431	2432	2433	2435	2454	2434	2437	2438	2436	1436	2453	2451	2452		
Ancho de Junquillo	8	9	11	13	15	17	19	21	23	25	26	27	29	31	33	35	37	39	41	Ancho de Junquillo

Perfil	Prolongador de galce y suplemento	Galce (mm)	ESPESOR TOTAL DEL VIDRIO																			Junta de tope (mm)	Junta de tope (dibujo)	Sistema
			51	49	47	45	43	41	39	37	35	34	33	31	29	27	25	23	21	19				
Galce de Hoja y Poste		62	50	48	46	44	42	40	38	36	34	33	32	30	28	26	24	22	20	18	2	 Junta de reposición EPDM <b>G048</b>	Sistema 76 (Hojas)	

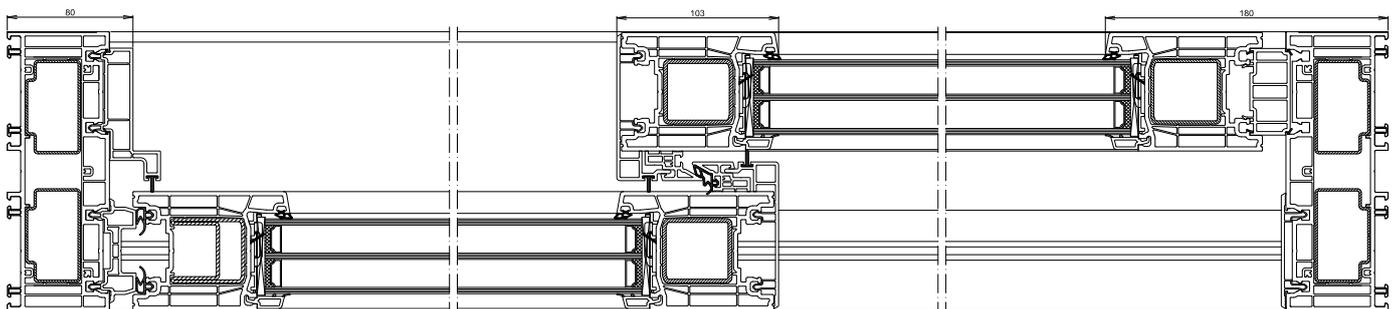
Esquema A



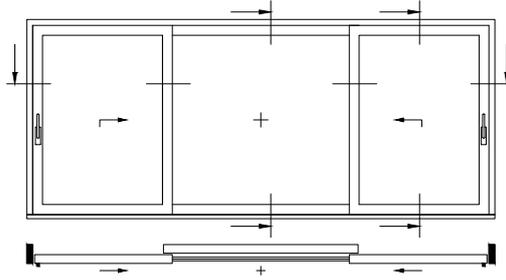
Sección vertical



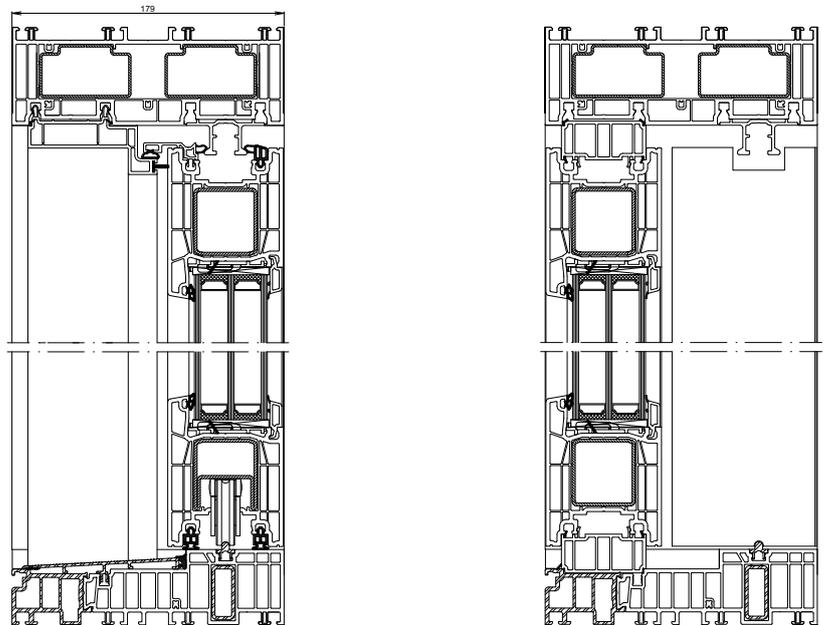
Sección horizontal



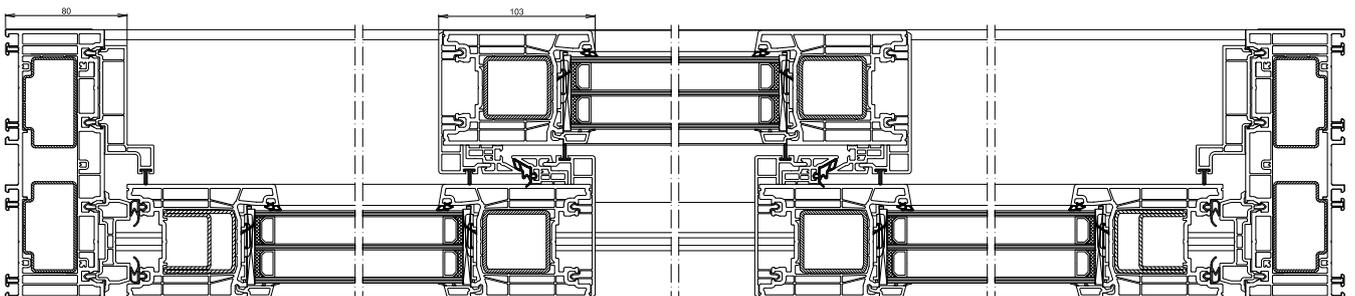
Esquema K



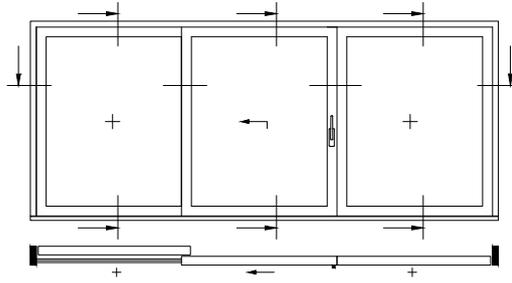
Sección vertical



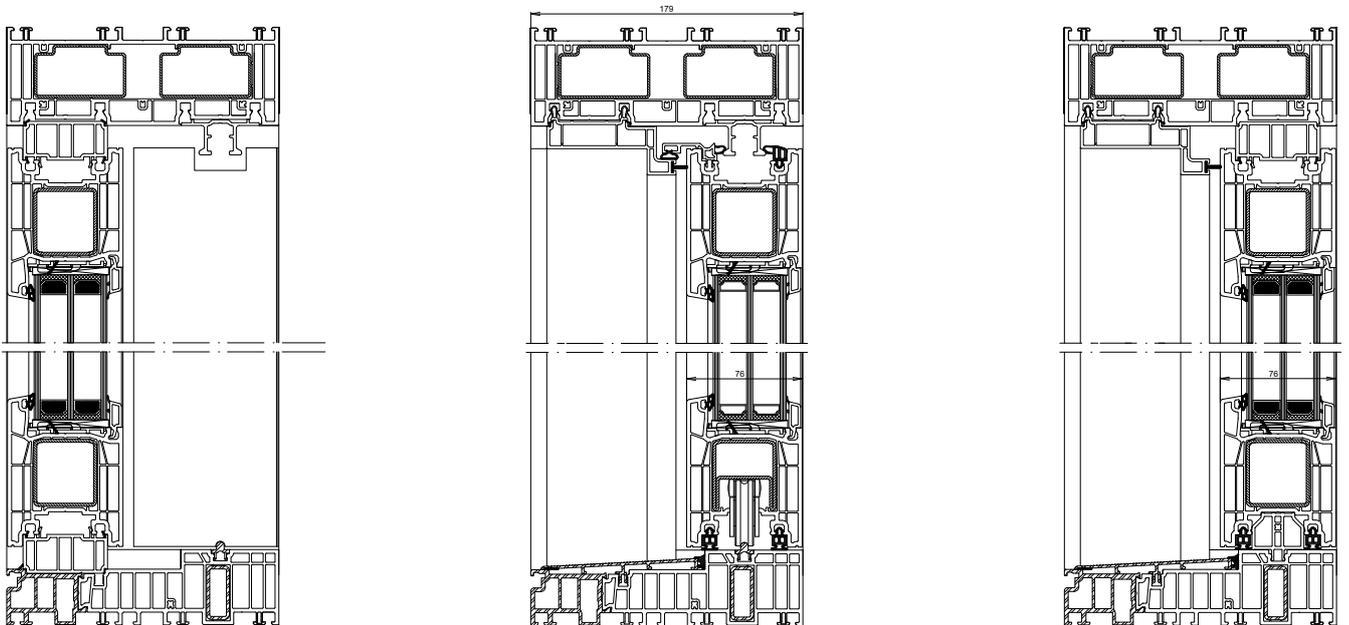
Sección horizontal



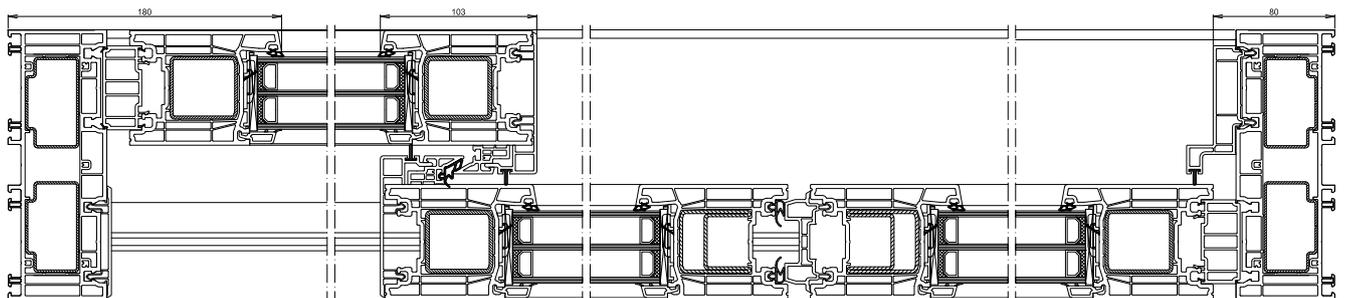
Esquema G



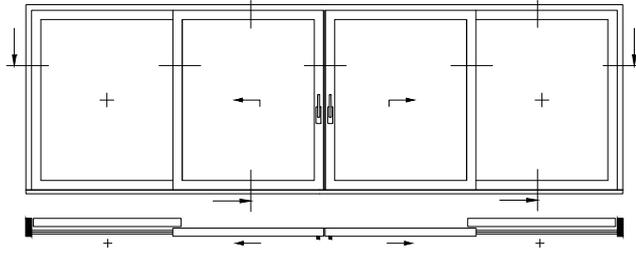
Sección vertical



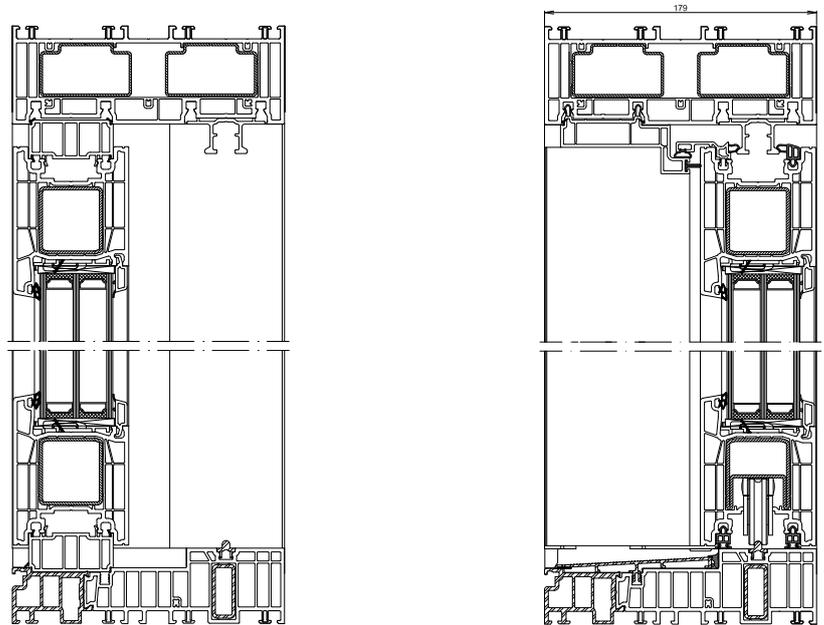
Sección horizontal



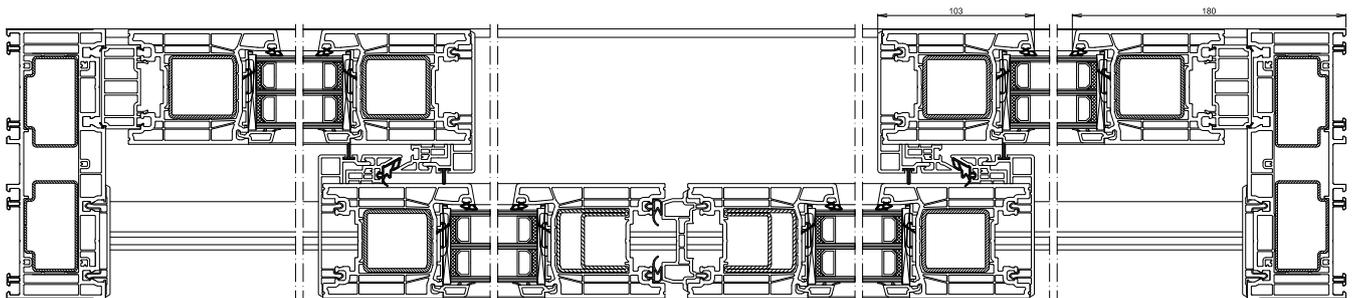
Esquema C



Sección vertical



Sección horizontal



Medidas de descuento - Esquema A

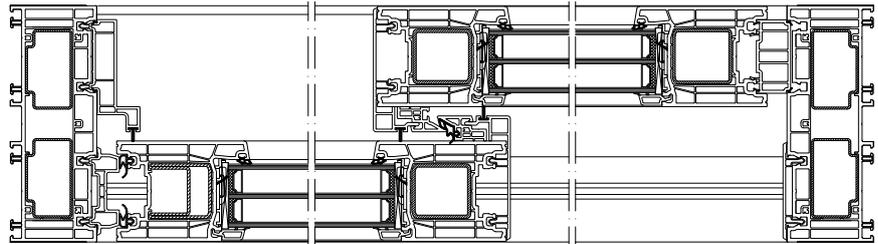
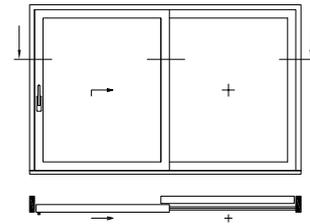
1 Hoja móvil

1 Hoja fija

MEH = (MEM / 2) - 31,5mm

Medida de vidrio (Ancho) = (MEM/2) - 199,5mm

Medida de vidrio (Alto) = MEM - 300mm



		<b>Esquema A</b> (Medida de corte en mm. (MEM) (MEH))	<b>Anchura</b>	<b>Q.</b>	<b>Altura</b>	<b>Q.</b>	Observaciones		
<b>Marco (laterales y superior)</b>	Marco lateral y superior	<b>76169</b>	MEM	1	MEM - 115	2			
	Refuerzo de marco	<b>V373 / A303</b>	MEM - 5	2/1	MEM - 120	4/2			
	Cubierta cierre de hoja marco	<b>76651</b>	(MEM/2)-113,5	1	MEM - 119,3	1	Vertical: Rectificacion		
	Cobertura frontal de hoja elevadora	<b>76654</b>	/		MEM - 115	1			
	Tapa marco	<b>76652</b>	/		MEM - 115	1			
	Guía alu superior de 76169 (h.móvil)	<b>A305</b>	(MEM/2)-123,5	1	/				
	Guía alu superior de 76169 (h.fija)	<b>A305</b>	MEM/2 - 17	1					
<b>Umbral</b>	Umbral alu de 50x179 elevadora	<b>Z006</b>	MEM	1	/				
	Carril alu de 76169	<b>9S78</b>	MEM - 140,5	1	/				
	Cubierta alu exterior de umbral y junta de cierre	<b>A304 / G213</b>	(MEM/2)-110,5	1	/				
	Zapata	<b>9S60 / G044</b>	MEM	1	/				
<b>Hoja</b>	<b>Hoja</b>	Hoja	<b>76269</b>	(MEM/2) - 31,5	4	MEM - 132	1		
		Refuerzo (un lado a inglete)	<b>V374/V375</b>	MEH - 105		MEH - 105			
		Refuerzo (los dos lados a inglete)	<b>V371/V375</b>	MEH - 170		MEH - 170			
		Medida de vidrio		MEH - 168		MEH - 168			
		Junquillo		MEH - 158	4	MEH - 158	4	Corte a inglete ambos lados	
	<b>F</b>	Cobertura lateral de hoja	<b>76657</b>			MEH - 21,5	1		
		Prolongador inferior de fijación hoja	<b>76659</b>	MEH - 88	1				
		Prolongador fijación de hoja	<b>76655</b>	MEH + 15	1	MEH - 16	1		
		Cobertura de hoja	<b>76656</b>			MEH	1		
		<b>M</b>	Cobertura lateral de hoja	<b>76657</b>			MEH - 21,5	1	
			Cobertura de hoja	<b>76656</b>			MEH	1	
Cobertura superior de hoja	<b>76653</b>		MEH - 56	1					

**F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja**

Lista de empaquetaduras (pieza de estanqueidad)

En perfil	Descripción de la referencia	Referencias	Cantidad		
Marco/Umbral	MA/U	Set empalme de marco elevadora	G002		
		Conector de umbral	M424	2	
	U		Relleno de umbral	M425	2
			Relleno de umbral	M047	2
	MA		Empaquetadura de M424	M426	2
			Relleno superior de 76169	M441	4
			Empaquetadura superior 76169	M442	2
		Empaquetadura de 76651	M429	1	
Hoja	F/M	Empaquetadura inferior de 76657	M422 R/L	1	
	F		Empaquetadura superior de 76657	M420 R/L	1
			Empaquetadura inferior de hoja fija	M427 R/L	1
			Empaquetadura de 76655-9	M434	6
			Empaquetadura de hoja fija	M435	3
	M		Empaquetadura superior de 76657	M421 R/L	1
			Enlace junta de 76657	M423 R/L	1
			Empaquetadura	M428 R/L	1
			Enlace junta de 76269	M430	1 set con R+L
			Empaquetadura de 76654	M440	1

R= Derecha  
L= Izquierda

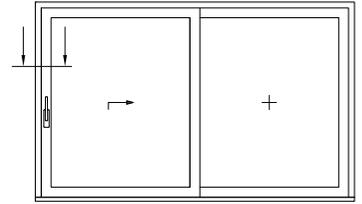
Lista de juntas

Para Esquema A			Colocación en	Medidas de descuento aprox.	Nº	
Hoja /Umbral	F/M	Junta acristalamiento	G047 G048	todo el perímetro de las hojas	(MEH-180)*4	2
		Junta	G045	la mitad del tramo vertical del 76656	MEH	2
	M	Junta	G151	hoja móvil, tramo vertical	MEH - 13 (con M430 - 35,5)	2
		Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior exterior	MEH - 100(con M430 - 40)	1
		Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior interior	MEH (con M430 - 40)	1
		Junta	G153	hoja móvil, tramo horizontal superior	MEH	1
		Junta central	G154	76657	MEH - 74,5	1
		Junta	G045	76651, horizontal superior	MEM/2 - 113,5	1
		Junta	G045	76651, vertical	MEH - 119,3	1
	U	Junta	G044	9S60	MEM	1
Junta		G213	A304 - Horizontal exterior	MEM/2 - 110,5	1	

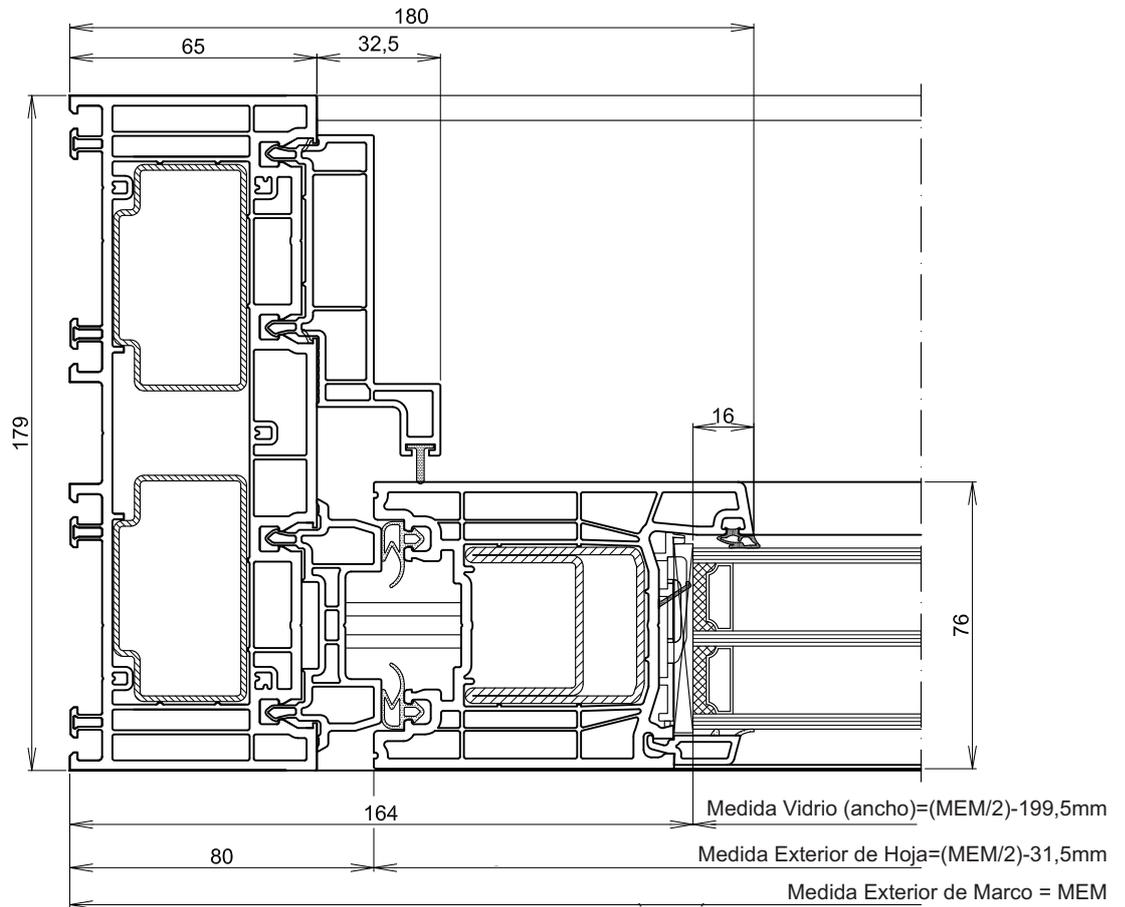
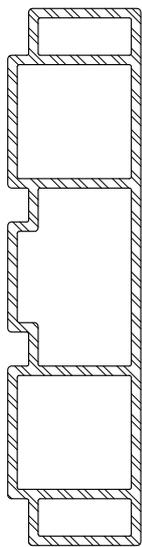
F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil U = Umbral MA = Marco

MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

1 Hoja móvil  
1 Hoja fija

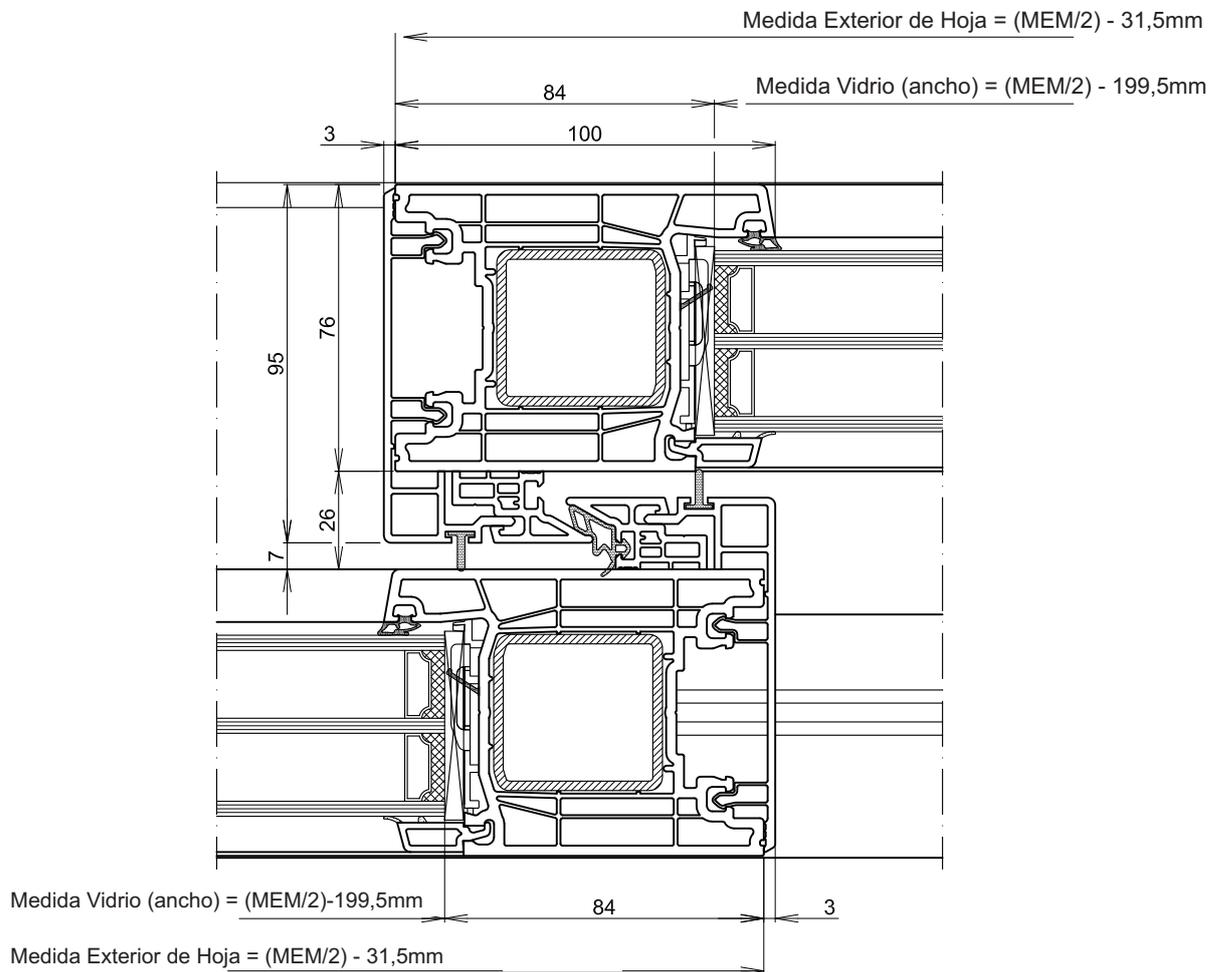
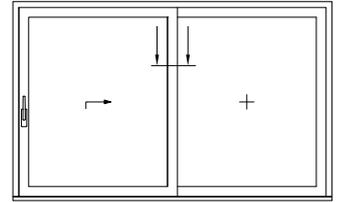


Alternativa de refuerzo del marco  
**A303**



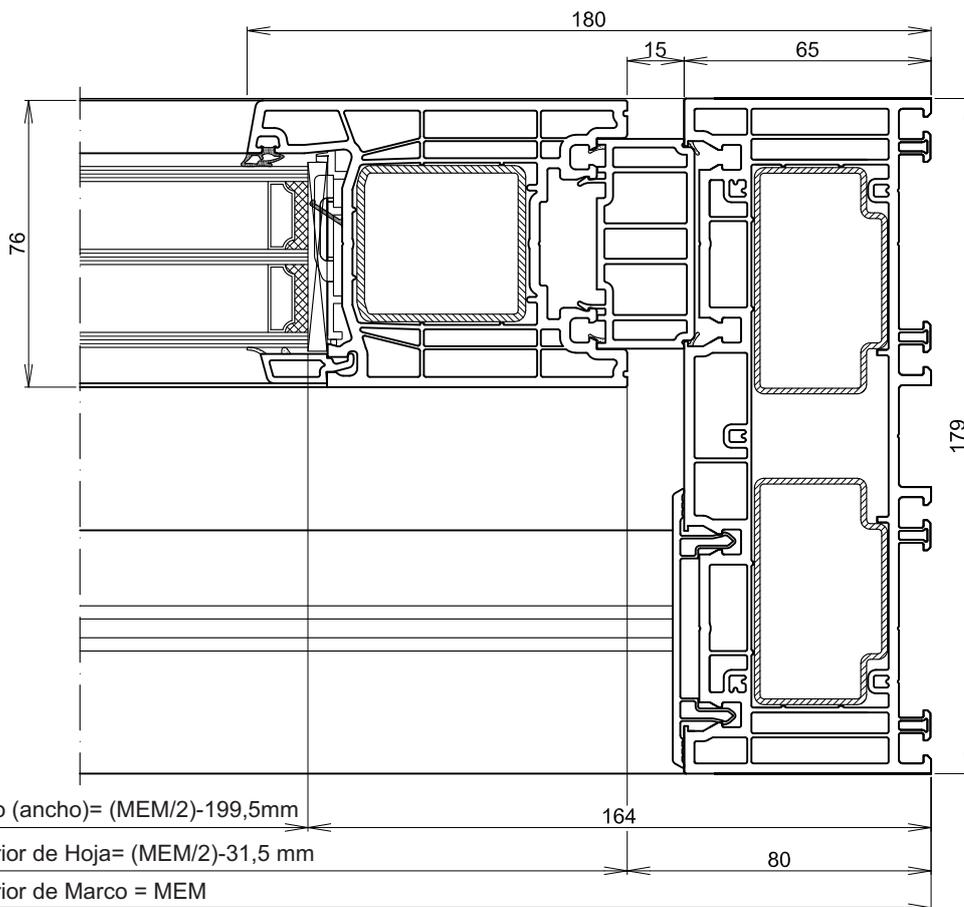
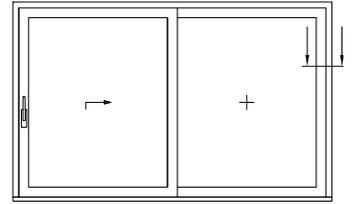
Medidas de descuento - Esquema A

- 1 Hoja móvil
- 1 Hoja fija



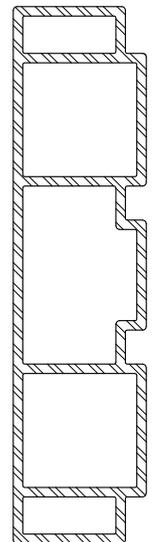
Medidas de descuento - Esquema A

1 Hoja móvil  
1 Hoja fija

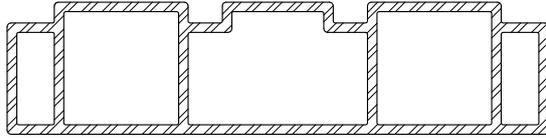


Alternativa de refuerzo del marco

**A303**

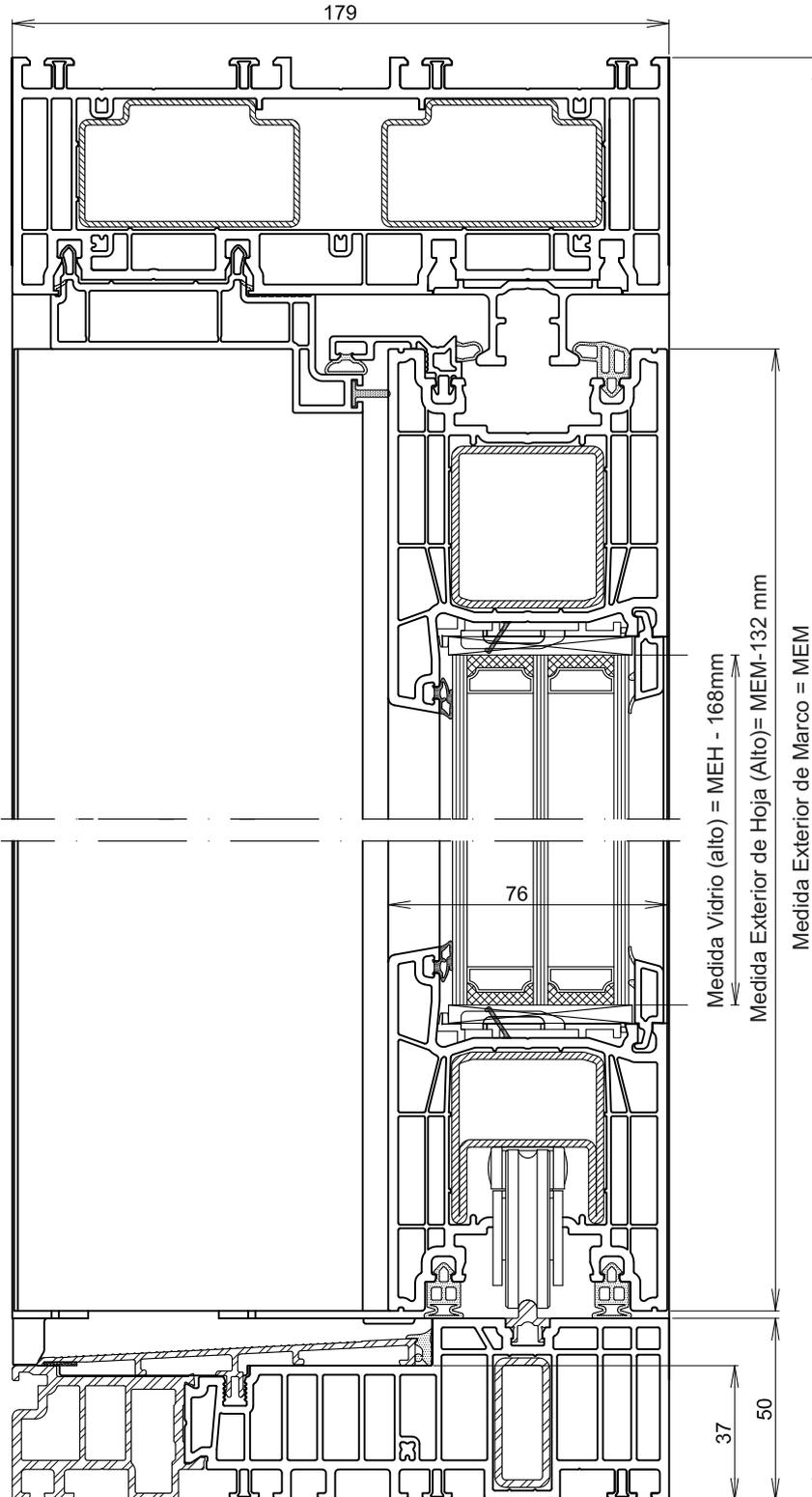
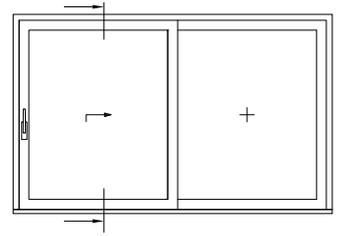


1 Hoja móvil  
1 Hoja fija



Alternativa de refuerzo del marco

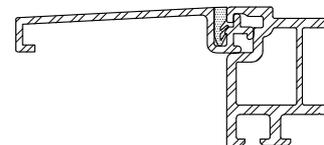
A303



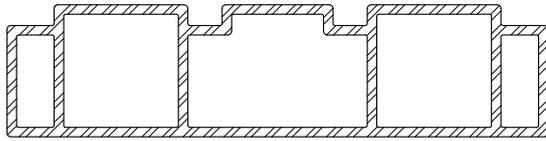
Z006 Prolongador A307

9S60 con G044

Prolongador de umbral para persiana

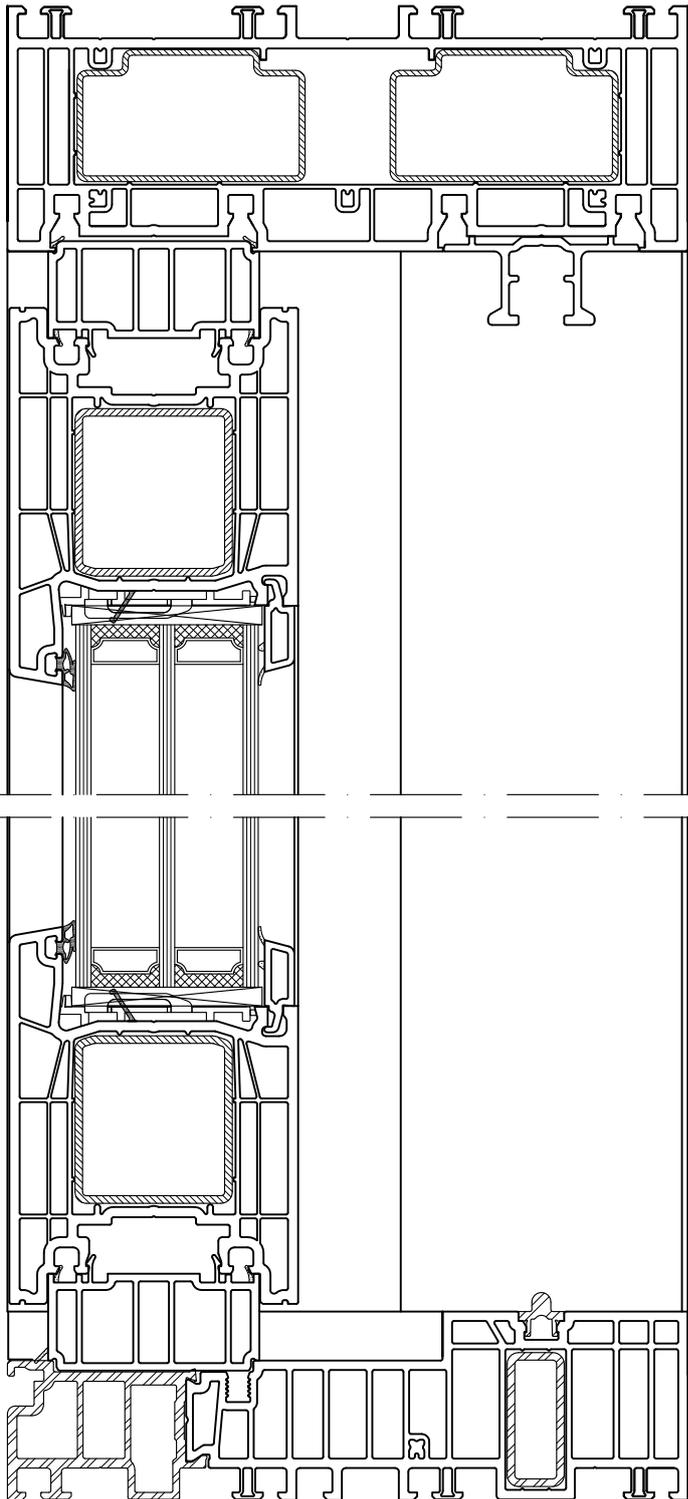
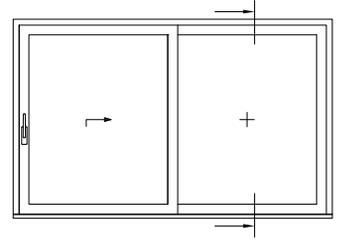


1 Hoja móvil  
1 Hoja fija



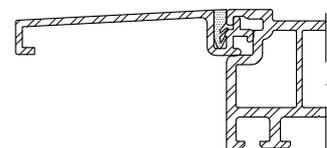
Alternativa de refuerzo del marco

A303



Z006 Prolongador A307

9S60 con G044  
Prolongador de umbral para persiana



	Sistema	Índice	Página
	<b>PremiDoor 76</b>	<b>2.2</b>	<b>7</b>
Edición Septiembre 2016			

Medidas de descuento - Esquema K

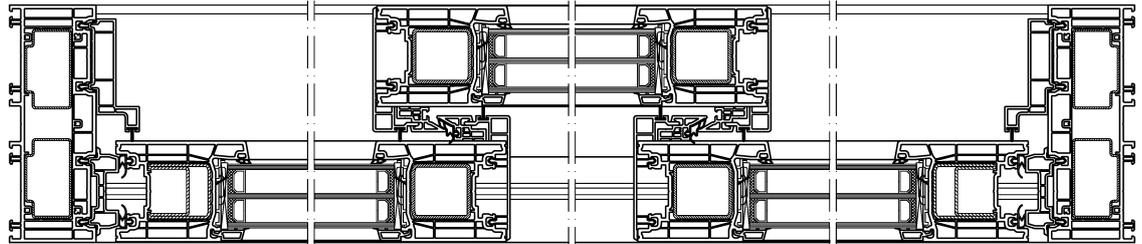
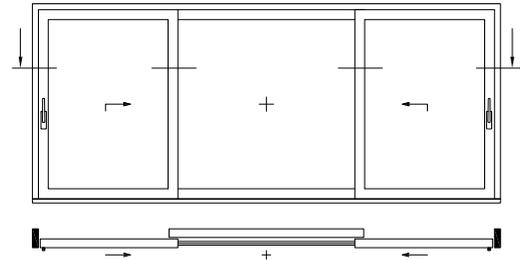
2 Hojas móviles

1 Hoja fija

$$MEH = (MEM + 34mm) / 3$$

$$\text{Medida de vidrio (Ancho)} = (MEM - 470mm)/3$$

$$\text{Medida de vidrio (Alto)} = MEM - 300mm$$



		<b>Esquema K</b> (Medida de corte en mm. (MEM) (MEH))		<b>Anchura</b>	<b>Q.</b>	<b>Altura</b>	<b>Q.</b>	Observaciones
<b>Marco (laterales y superior)</b>	Marco lateral y superior	<b>76169</b>	MEM	1	MEM - 115	2		
	Refuerzo de marco	<b>V373 / A303</b>	MEM - 5	2/1	MEM - 120	4/2		
	Cubierta cierre de hoja marco	<b>76651</b>	(MEM-MEH-130)/2	2	MEM - 119,3	2		Vertical: Rectificacion
	Cobertura frontal de hoja elevadora	<b>76654</b>	/		MEM - 115	2		
	Guía alu superior de 76169	<b>A305</b>	MEH + 17	2	/			
	Guía alu superior de 76169	<b>A305</b>	MEM-2MEH - 179	1				
<b>Umbral</b>	Umbral alu de 50x179 elevadora	<b>Z006</b>	MEM	1	/			
	Carril alu de 76169	<b>9S78</b>	MEM - 145	1	/			
	Cubierta alu exterior de umbral y junta de cierre	<b>A304 / G213</b>	(MEM-MEH - 124)/2	2	/			
	Zapata	<b>9S60 / G044</b>	MEM	1	/			
<b>Hoja</b>	<b>F/M</b>	Hoja	<b>76269</b>	(MEM + 34)/3	6	MEM - 132	6	
		Refuerzo (un lado a inglete)	<b>V374/V375</b>	MEH - 105		MEH - 105		
		Refuerzo (los dos lados a inglete)	<b>V371/V375</b>	MEH - 170		MEH - 170		
		Medida de vidrio		MEH - 168		MEH - 168		
		Junquillo		MEH - 158	6	MEH - 158	6	Corte a inglete ambos lados
	<b>F</b>	Cobertura lateral de hoja	<b>76657</b>			MEH - 21,5	2	
		Prolongador inferior de fijación hoja	<b>76659</b>	MEH - 206	1			
		Prolongador fijación de hoja	<b>76655</b>	MEH	1			
		Cobertura de hoja	<b>76656</b>			MEH	2	
	<b>M</b>	Cobertura lateral de hoja	<b>76657</b>			MEH - 21,5	2	
		Cobertura de hoja	<b>76656</b>			MEH	2	
		Cobertura superior de hoja	<b>76653</b>	MEH - 56	2			

**F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja**

## Medidas de descuento - Esquema K

## Lista de empaquetaduras (pieza de estanqueidad)

En perfil	Descripción de la referencia		Referencias	Cantidad
Marco/Umbral	MA/U	Set empalme de marco elevadora	G002	
		Conector de umbral	M424	2
	U	Relleno de umbral	M425	2
		Relleno de umbral	M047	2
	MA	Relleno superior de 76169	M441	4
		Empaquetadura superior 76169	M442	2
Empaquetadura de 76651		M429	2	
Hoja	F/M	Empaquetadura inferior de 76657	M422 R/L	2
		Empaquetadura superior de 76657	M420 R/L	2
	F	Empaquetadura inferior de hoja fija	M427 R/L	2
		Empaquetadura de 76655-9	M434	4
		Empaquetadura de hoja fija	M435	6
		Empaquetadura superior de 76657	M421 R/L	2
	M	Enlace junta de 76657	M423 R/L	2
		Empaquetadura	M428 R/L	2
		Enlace junta de 76269	M430	1 set con R+L
		Empaquetadura de 76654	M440	2

R= Derecha  
L= Izquierda

## Lista de juntas

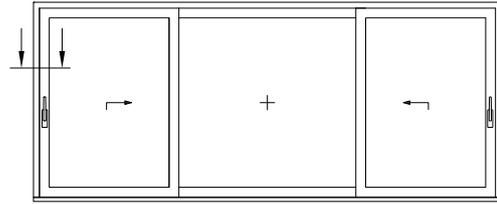
Para Esquema K			Colocación en	Medidas de descuento aprox.	Nº	
Hoja / Umbral	F/M	Junta de acristalamiento	<b>G047</b> <b>G048</b>	todo el perímetro de las hojas	(MEH-180)*4	3
		Junta	<b>G045</b>	la mitad del tramo vertical del 76656	MEH	4
	M	Junta	<b>G151</b>	hoja móvil, tramo vertical	MEH - 13 (con M430 - 35,5)	4
		Junta	<b>G152</b>	hoja móvil, tramo horizontal inferior exterior	MEH - 100(con M430 - 40)	2
		Junta	<b>G152</b>	hoja móvil, tramo horizontal inferior interior	MEH (con M430 - 40)	2
		Junta	<b>G153</b>	hoja móvil, tramo horizontal superior	MEH	2
		Junta central	<b>G154</b>	76657	MEH - 74,5	2
		Junta	<b>G045</b>	76651, horizontal superior	(MEM-MEH-130)/2	2
		Junta	<b>G045</b>	76651, vertical	MEM - 119,3	2
		U	Junta	<b>G044</b>	9S60	MEM
	Junta		<b>G213</b>	A304 - Horizontal exterior	(MEM-MEH-124)/2	2

F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil U = Umbral MA = Marco

MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

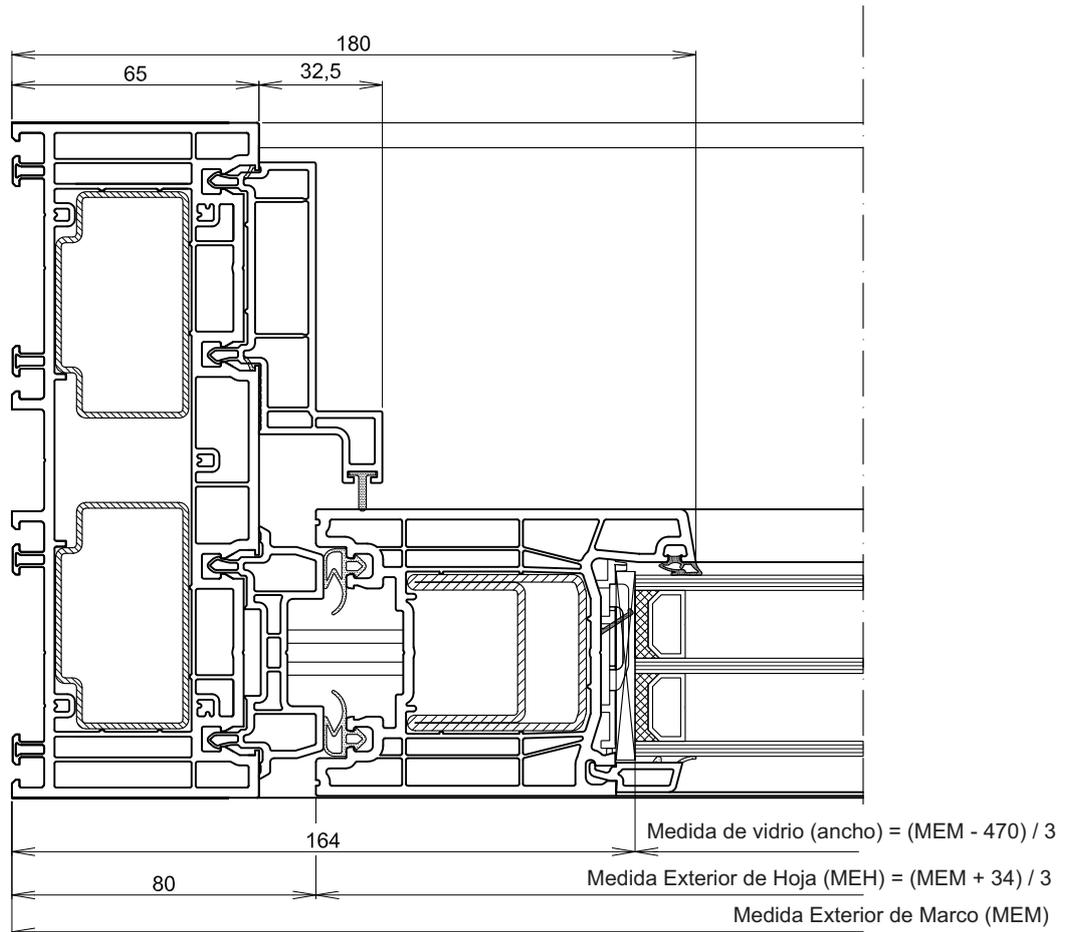
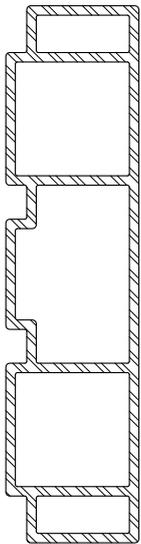
2 Hojas móviles

1 Hoja fija



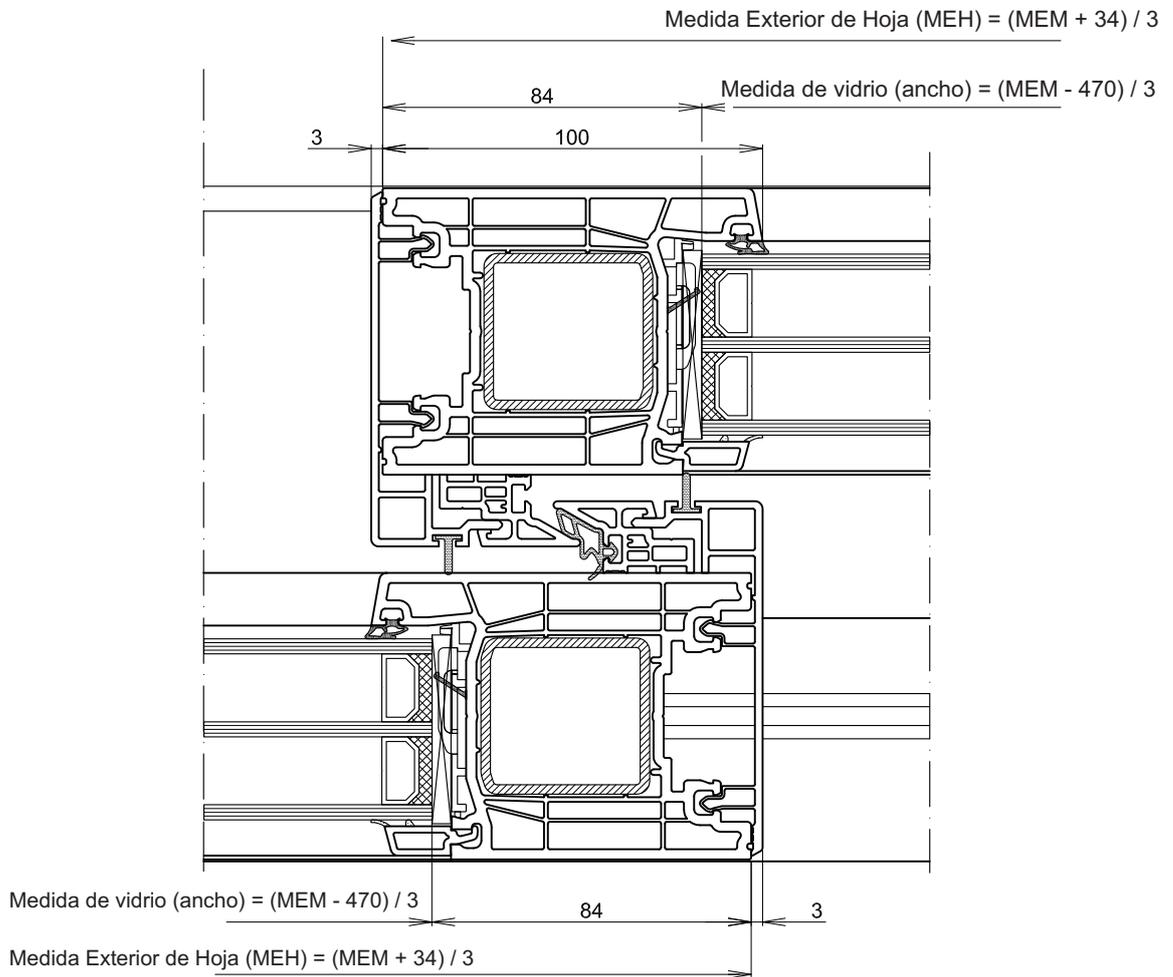
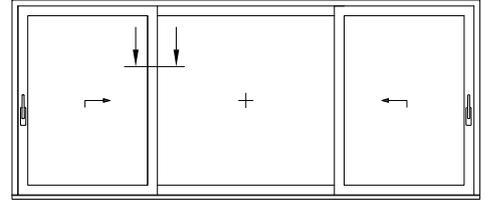
Alternativa de refuerzo del marco

A303



2 Hojas móviles

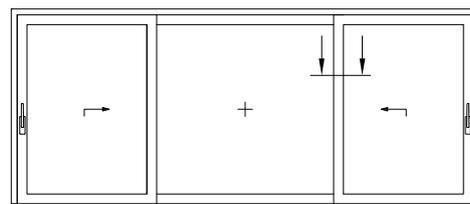
1 Hoja fija



Medidas de descuento - Esquema K

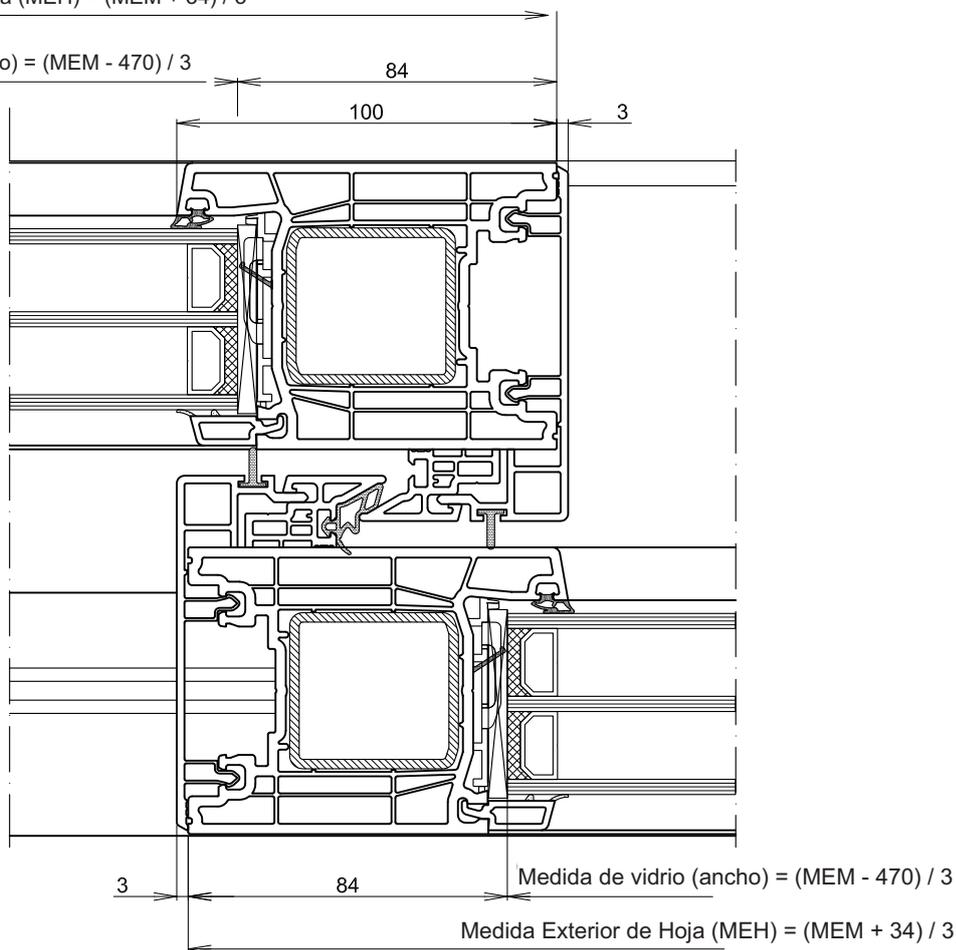
2 Hojas móviles

1 Hoja fija

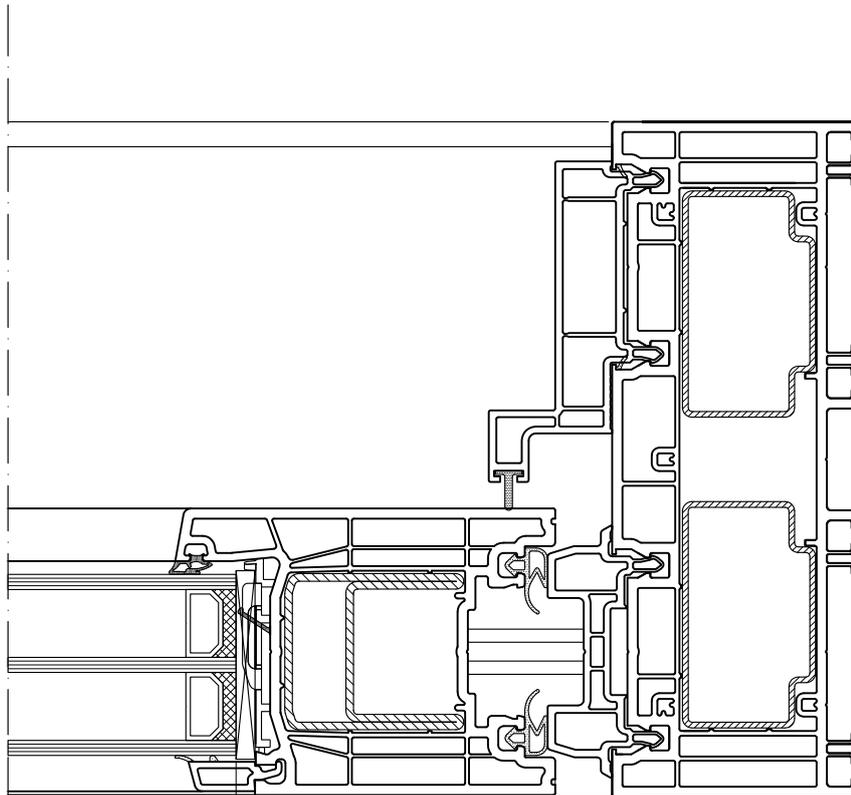
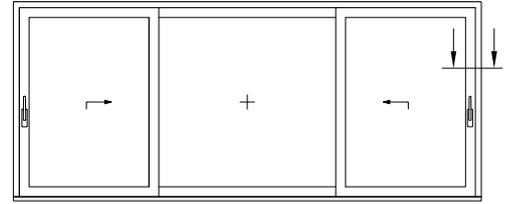


Medida Exterior de Hoja (MEH) =  $(MEM + 34) / 3$

Medida de vidrio (ancho) =  $(MEM - 470) / 3$

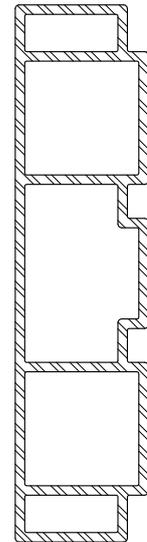


- 2 Hojas móviles
- 1 Hoja fija



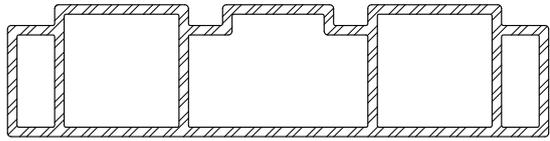
Alternativa de refuerzo del marco

**A303**



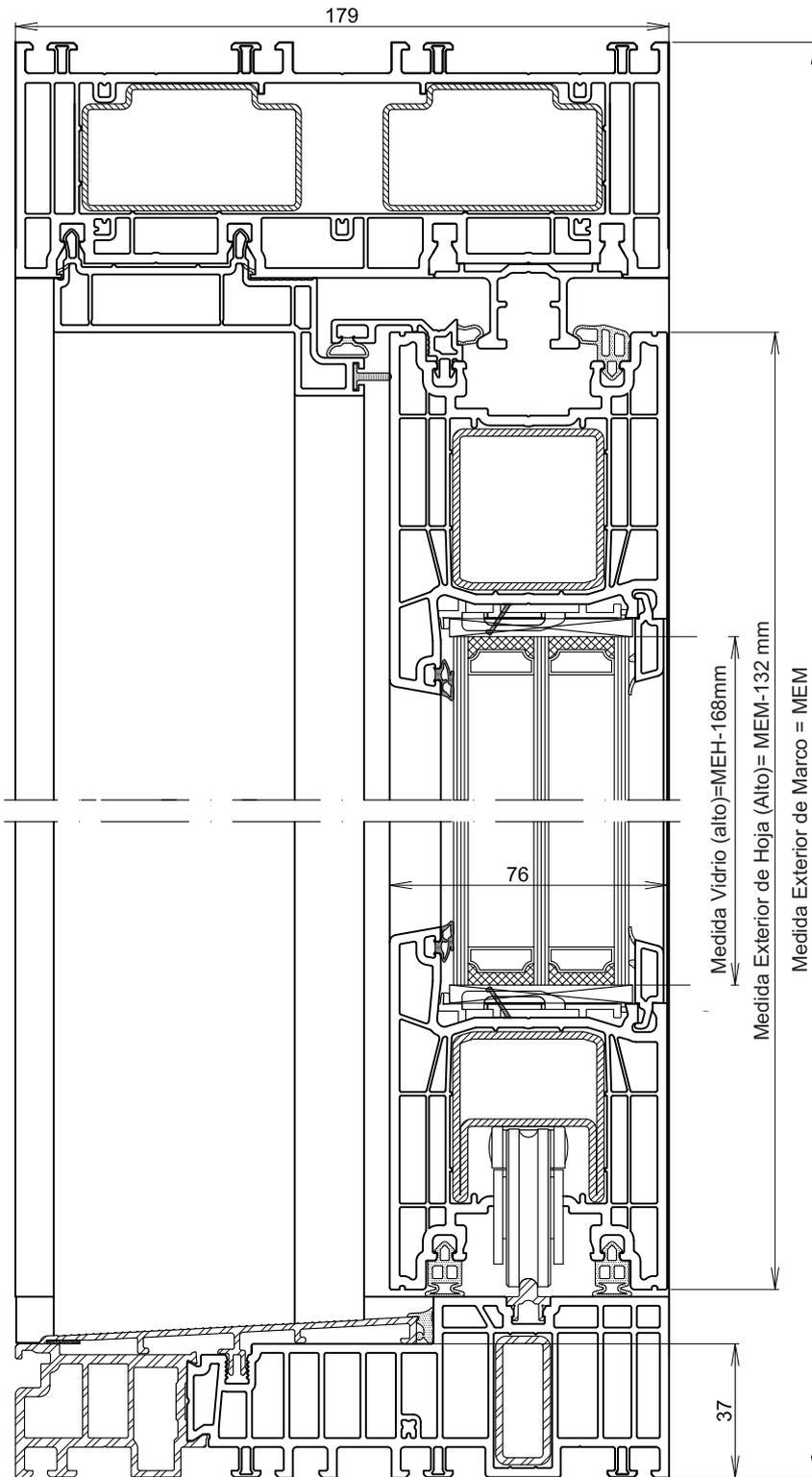
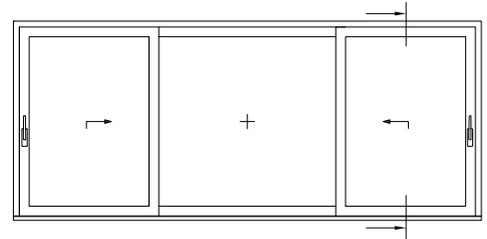
$\text{Medida de vidrio (ancho)} = (\text{MEM} - 470) / 3$       164  
 $\text{Medida Exterior de Hoja (MEH)} = (\text{MEM} + 34) / 3$       80  
 $\text{Medida Exterior de Marco} = \text{MEM}$

2 Hojas móviles  
1 Hoja fija



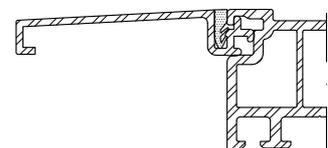
Alternativa de refuerzo del marco

A303



9S60 con G044

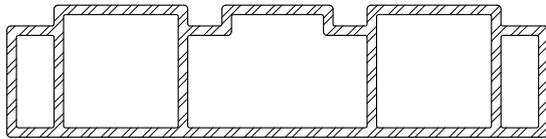
Prolongador de umbral para persiana



Z006 Prolongador A307

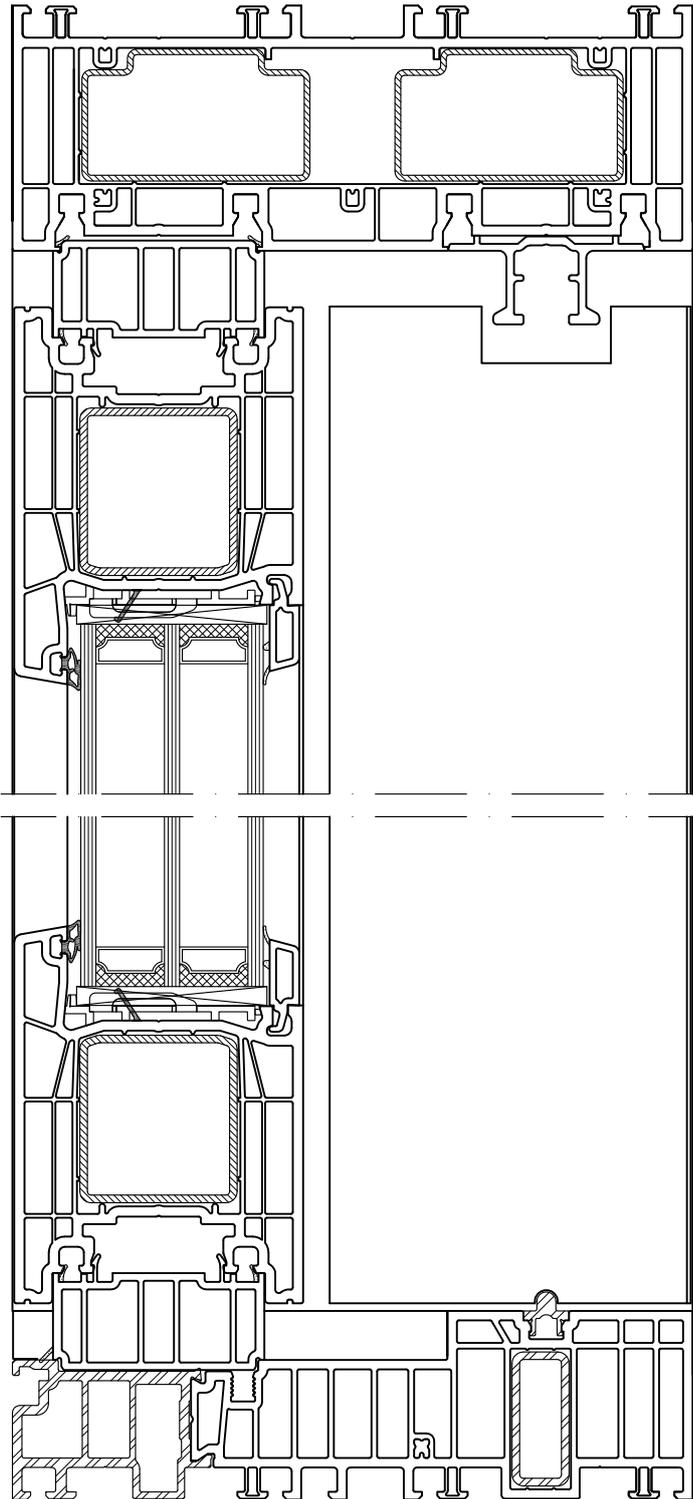
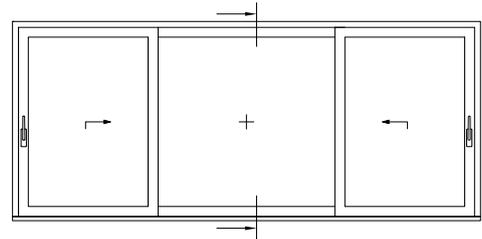
2 Hojas móviles

1 Hoja fija



Alternativa de refuerzo del marco

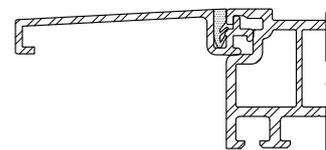
A303



Z006 Prolongador A307

9S60 con G044

Prolongador de umbral para persiana



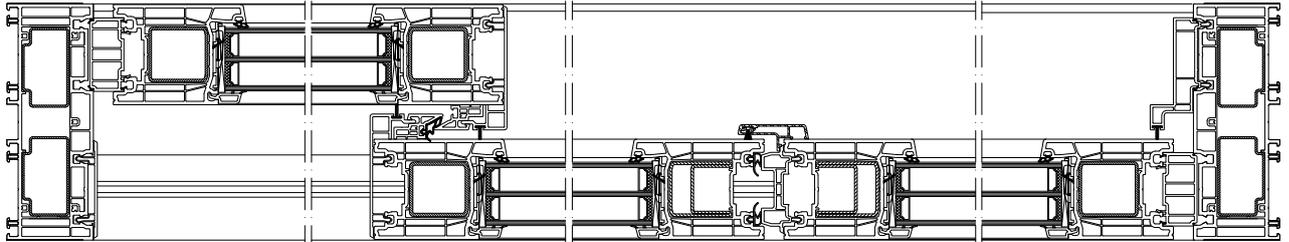
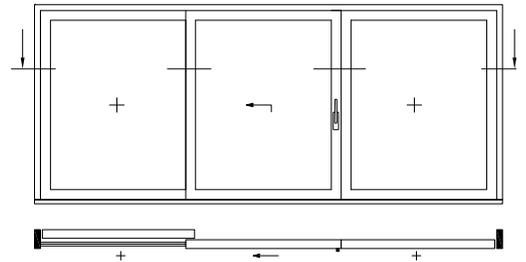
Medidas de descuento - Esquema G

2 Hojas fijas  
1 Hoja móvil

$MEH = (MEM - 78mm) / 3$

Medida de vidrio (Ancho) =  $(MEM - 582mm) / 3$

Medida de vidrio (Alto) =  $MEM - 300mm$



Esquema G (Medida de corte en mm. (MEM) (MEH))		Anchura	Q.	Altura	Q.	Observaciones	
Marco (laterales y superior)	Marco lateral y superior	76169	MEM	1	MEM - 115	2	
	Refuerzo de marco	V373 / A303	MEM - 5	2/1	MEM - 120	4/2	
	Cubierta cierre de hoja marco	76651	MEM-(MEH+145)	1	MEM - 119,3	1	Vertical: Rectificacion
	Cobertura frontal de hoja elevadora	76652	/		MEM - 115	1	
	Guía alu superior de 76169 (Hoja M)	A305	MEH + 17	1	/		
	Guía alu superior de 76169 (Hoja F)	A305	MEH - 94,5	1			
Umbral	Umbral alu de 50x179 elevadora	Z006	MEM	1	/		
	Carril alu de 76169	9S78	MEM-(MEH + 155,5)	1	/		
	Cubierta alu exterior de umbral y junta de cierre	A304 / G213	MEM-(MEH + 142)	1	/		
	Zapata	9S60 / G044	MEM	1	/		
F/M	Hoja	76269	(MEM - 78)/3	6	MEM - 132	6	
	Refuerzo (un lado a inglete)	V374/V375	MEH - 105		MEH - 105		
	Refuerzo (los dos lados a inglete)	V371/V375	MEH - 170		MEH - 170		
	Medida de vidrio		MEH - 168		MEH - 168		
	Junquillo		MEH - 158	6	MEH - 158	6	Corte a inglete ambos lados
Hoja F/Exterior	Cobertura lateral de hoja	76657			MEH - 21,5	1	
	Prolongador inferior de fijación hoja	76659	MEH - 88	1			
	Prolongador fijación de hoja	76655	MEH + 15	1	MEH - 16	1	
	Cobertura de hoja	76656			MEH	1	
F/Interior	Prolongador fijación de hoja	76655	MEH + 15	1	MEH - 6	1	
	Perfil distanciador	M085	MEH - 87	1			
	Cobertura central de hoja	76654	MEM - 115	1			
M	Tapajunta cierre frontal de hoja	A390/G075			MEH - 26,5	1	
	Cobertura lateral de hoja	76657			MEH - 21,5	1	
	Cobertura de hoja	76656			MEH	1	
	Cobertura superior de hoja	76653	MEH - 56	1			

F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

Lista de empaquetaduras (pieza de estanqueidad)

En perfil	Descripción de la referencia		Referencias	Cantidad
Marco/Umbral	MA/U	Set empalme de marco elevadora	G002	
		Conector de umbral	M424	2
	U	Relleno de umbral	M425	2
		Relleno de umbral	M047	2
	MA	Empaquetadura de M424	M426	3
		Relleno superior de 76169	M441	4
Empaquetadura superior 76169		M442	2	
Hoja	F/M	Empaquetadura inferior de 76657	M422 R/L	1
	F/Exterior	Empaquetadura superior de 76657	M420 R/L	1
		Empaquetadura inferior de hoja fija	M427 R/L	1
		Empaquetadura de 76655-9	M434	6
		Empaquetadura de hoja fija	M435	3
	F/Exterior	Relleno de umbral	M425	1
		Empaquetadura (superior) de 76651	M429	1
		Empaquetadura de 76655-9	M434	4
		Empaquetadura de hoja fija	M435	1
		Empaquetadura de 76654	M440	2
		Tapa superior e inferior de A390	9C24	2
	U	Empaquetadura superior de 76657	M421 R/L	1
		Enlace junta de 76657	M423 R/L	1
		Empaquetadura 76653	M428 R/L	1
		Enlace junta de 76269	M430 R/L	1 set con R+L
Empaquetadura de 76654		M440	2	

Lista de juntas

R= Derecha  
L= Izquierda

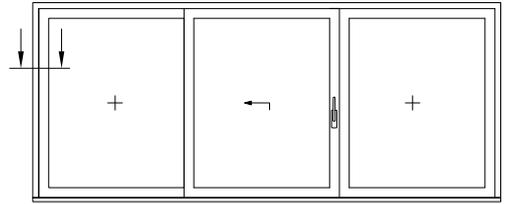
Para Esquema G			Colocación en	Medidas de descuento aprox.	Nº
Hoja / Umbral	F/M	Junta de acristalamiento	<b>G049.T</b> todo el perímetro de las hojas	<b>(MEH-180)*4</b>	2
		Junta	<b>G045</b> 76656	<b>MEH</b>	2
	M	Junta	<b>G151</b> hoja móvil, tramo vertical	<b>MEH - 13 (con M430 - 35,5)</b>	2
		Junta	<b>G152</b> hoja móvil, tramo horizontal inferior exterior	<b>MEH - 100 (con M430 - 40)</b>	1
		Junta	<b>G152</b> hoja móvil, tramo horizontal inferior interior	<b>MEH (con M430 - 40)</b>	1
		Junta	<b>G153</b> hoja móvil, tramo horizontal superior	<b>MEH</b>	1
		Junta central	<b>G154</b> 76657	<b>MEH - 74,5</b>	1
		Junta	<b>G045</b> 76651, horizontal superior	<b>MEM/2 - 113,5</b>	1
		Junta	<b>G045</b> 76651, vertical	<b>MEM - 119,3</b>	1
		F	Junta	<b>G152</b> hoja fija, horizontal inferior	<b>MEH</b>
	Cepillo		<b>G075</b> A390	<b>MEH - 26,5</b>	1
	U	Junta	<b>G044</b> 9S60	<b>MEM</b>	1
		Junta	<b>G213</b> A304, horizontal exterior	<b>MEM - (MEH + 148)</b>	1

MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil U = Umbral MA = Marco

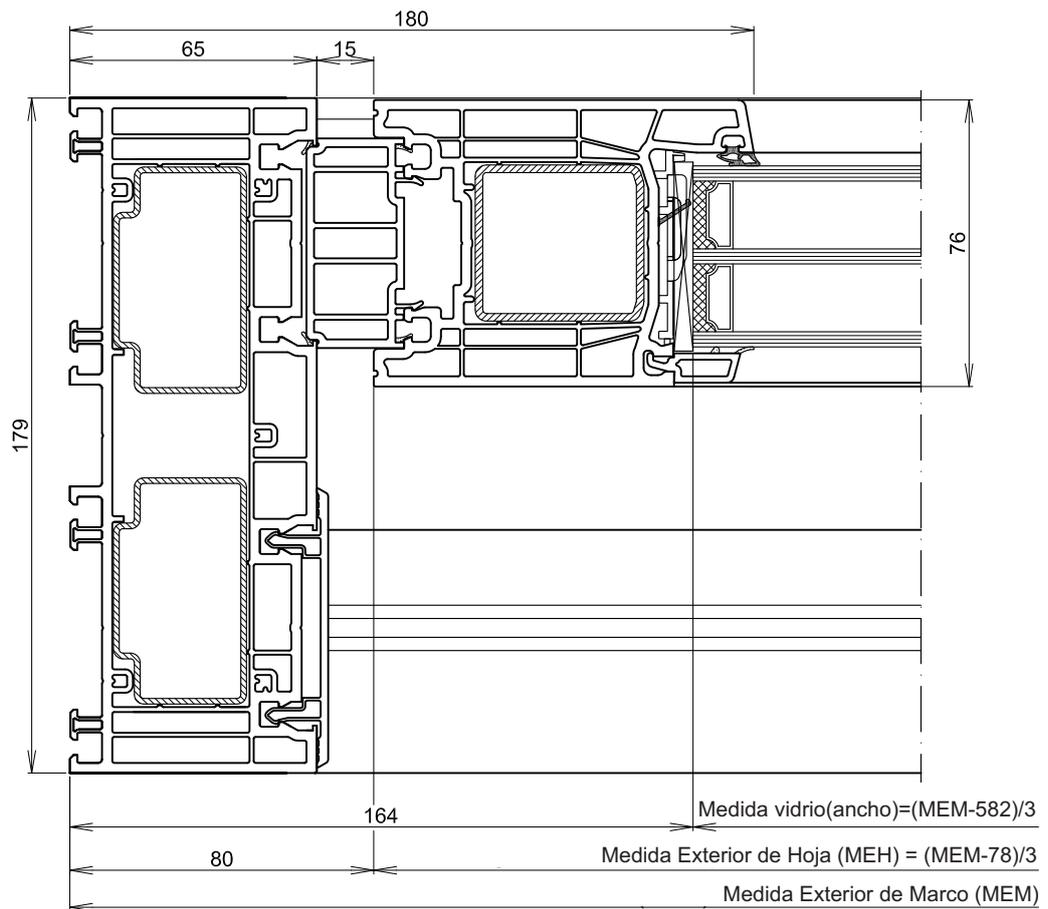
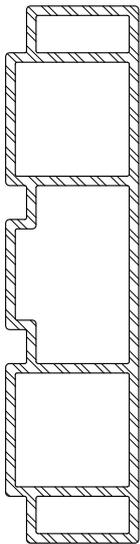
2 Hojas fijas

1 Hoja móvil



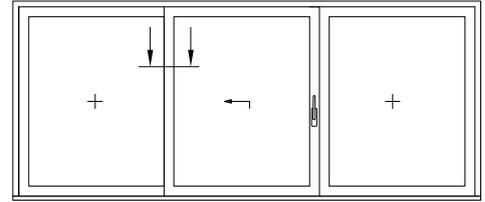
Alternativa de refuerzo del marco

A303



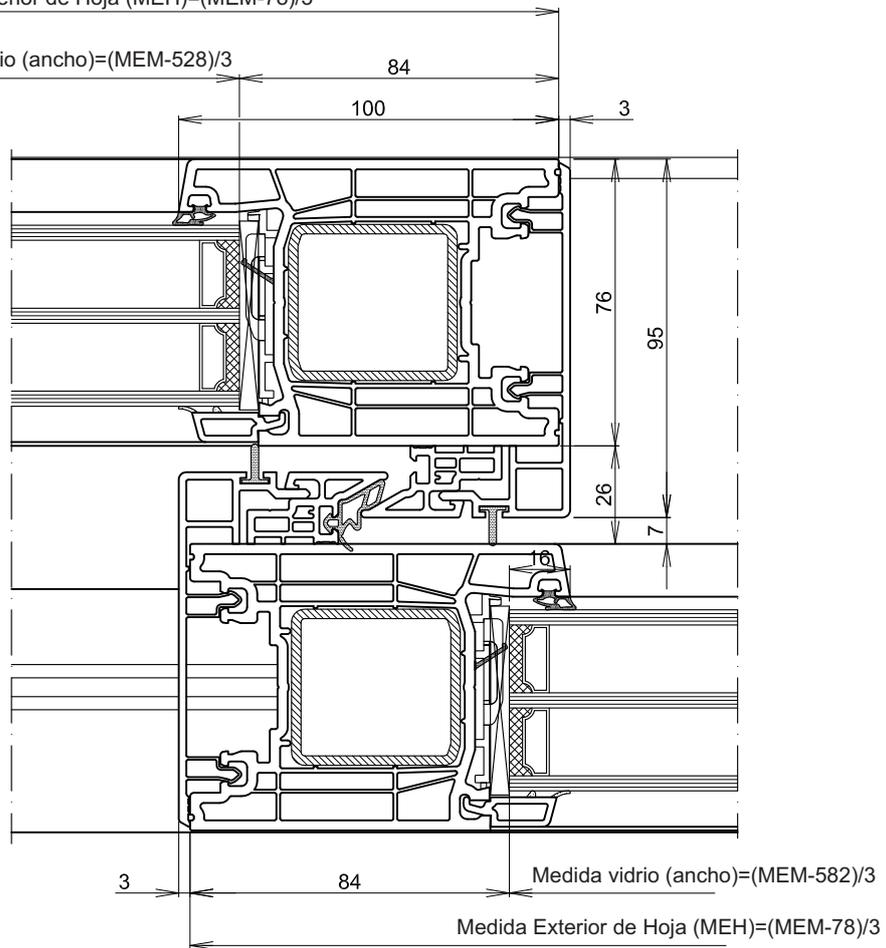
2 Hojas fijas

1 Hoja móvil



Medida Exterior de Hoja (MEH)=(MEM-78)/3

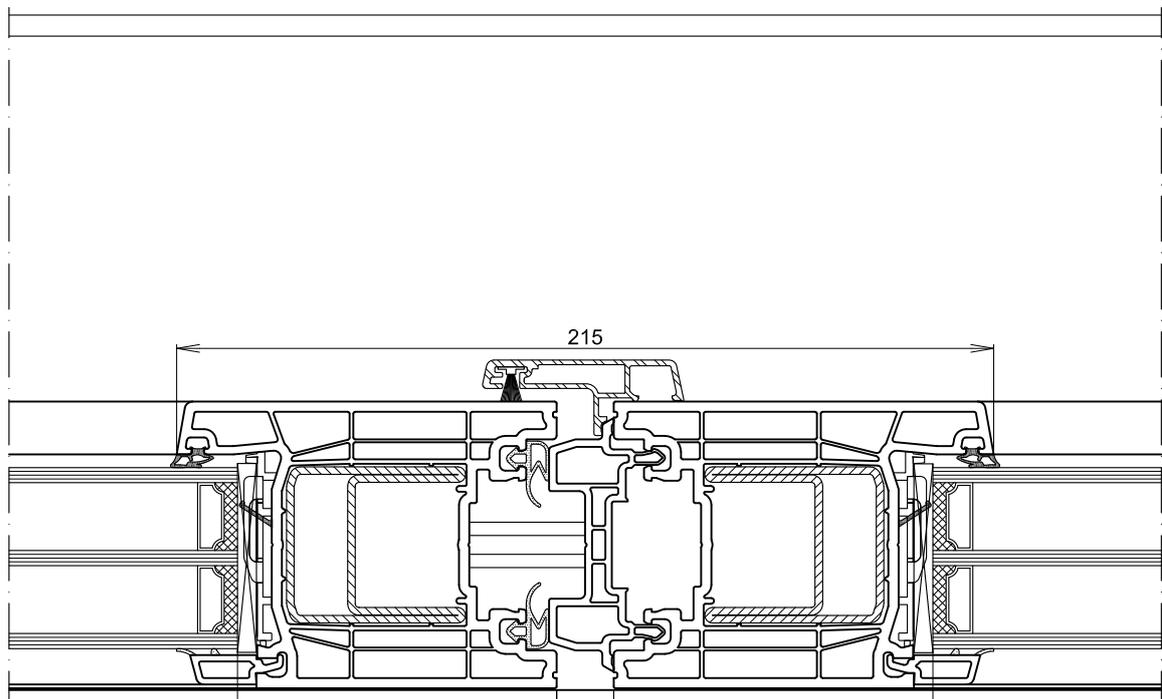
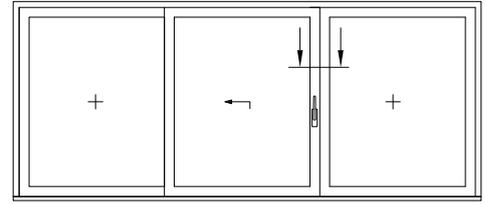
Medida vidrio (ancho)=(MEM-528)/3



Medidas de descuento - Esquema G

2 Hojas fijas

1 Hoja móvil

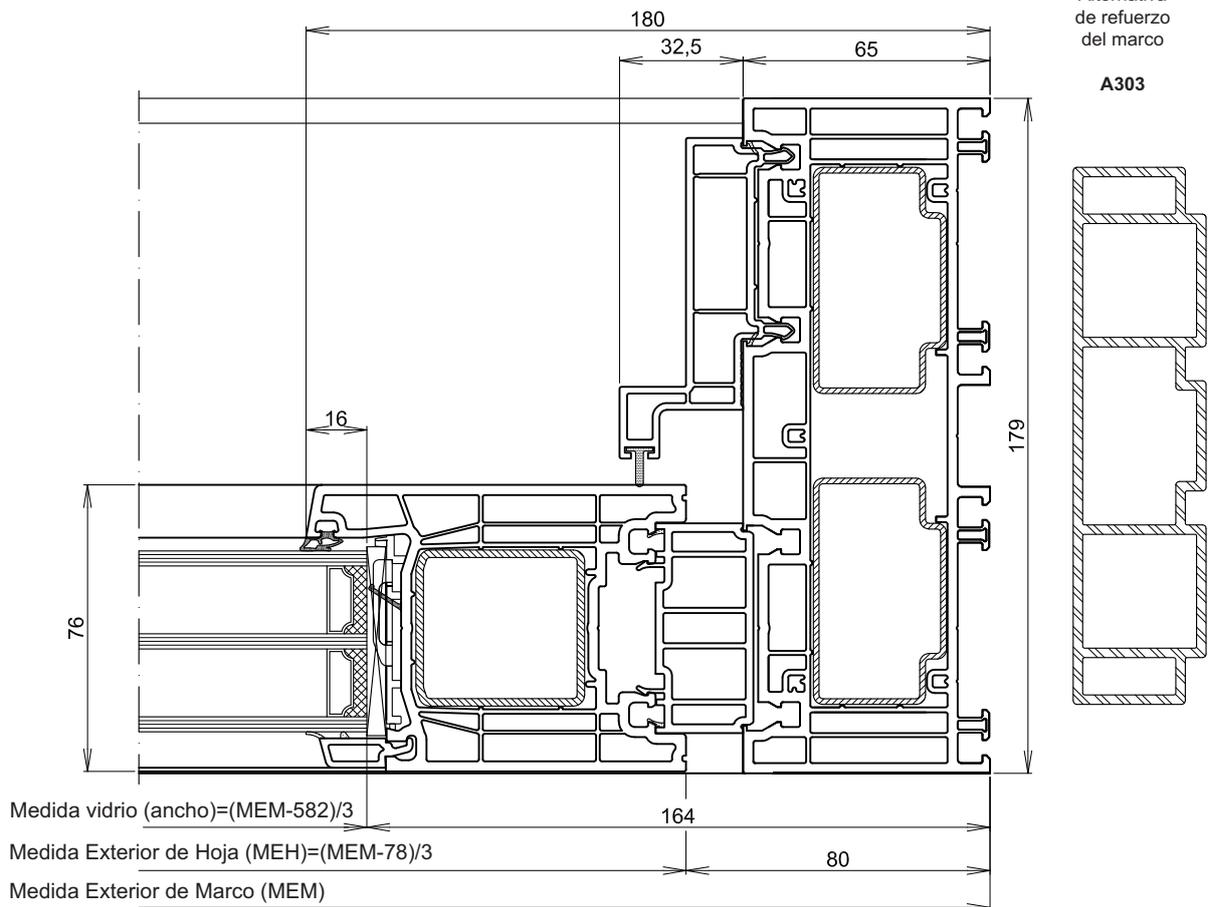
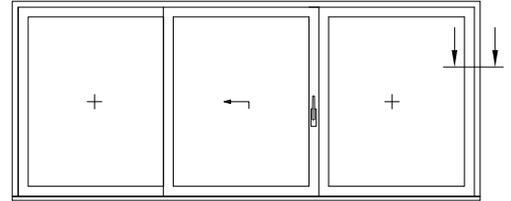


$215$   
 Medida vidrio (ancho)=(MEM-528)/3      84      15      84      Medida vidrio (ancho)=(MEM-528)/3  
 Medida Exterior de Hoja (MEH)=(MEM-78)/3      Medida Exterior de Hoja (MEH)=(MEM-78)/3

Medidas de descuento - Esquema G

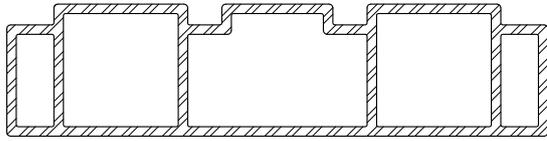
2 Hojas fijas

1 Hoja móvil



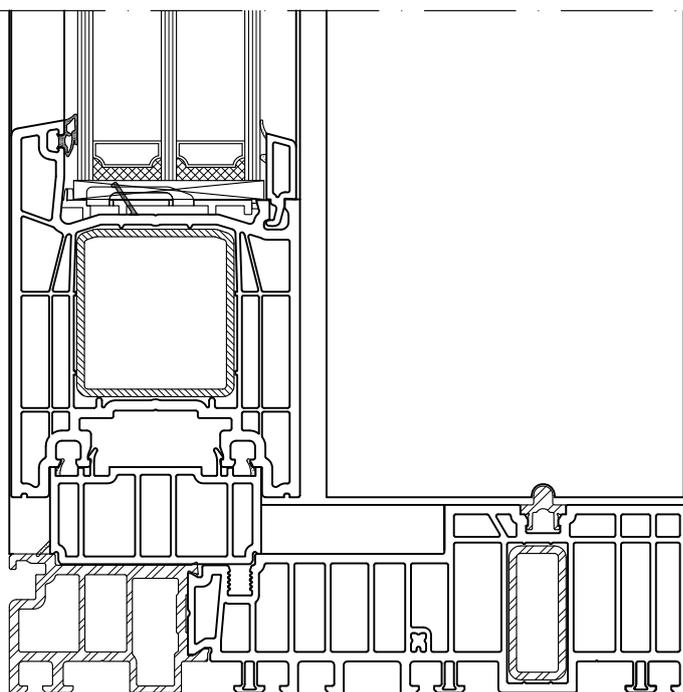
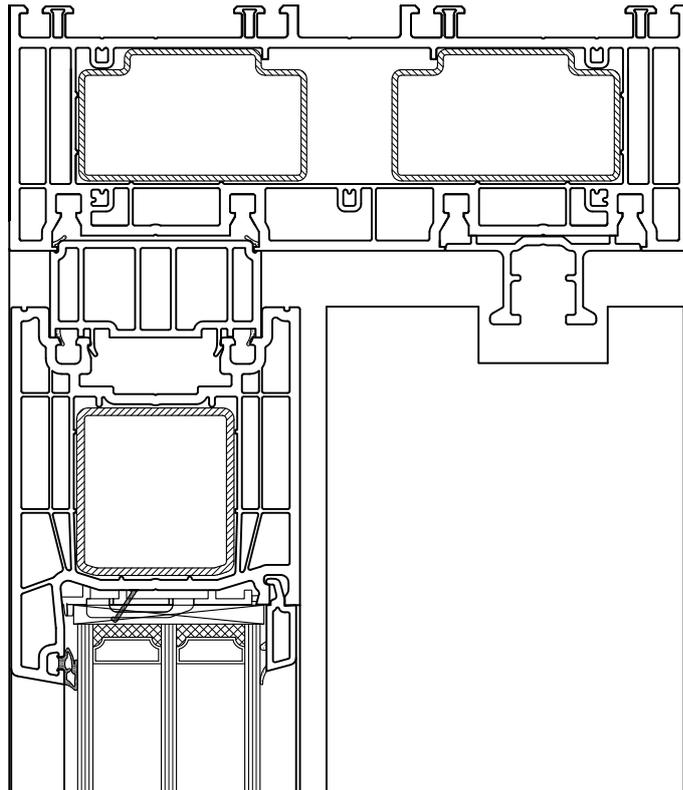
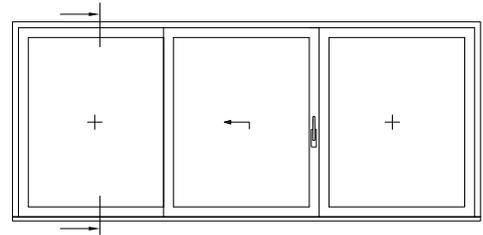
2 Hojas fijas

1 Hoja móvil



Alternativa de refuerzo del marco

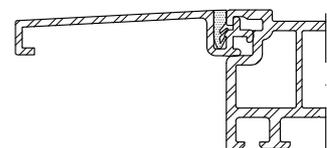
A303



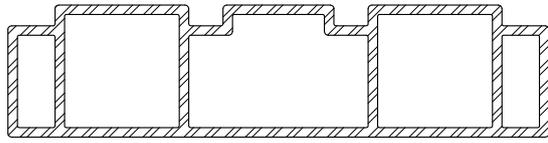
Z006 Prolongador A307

9S60 con G044

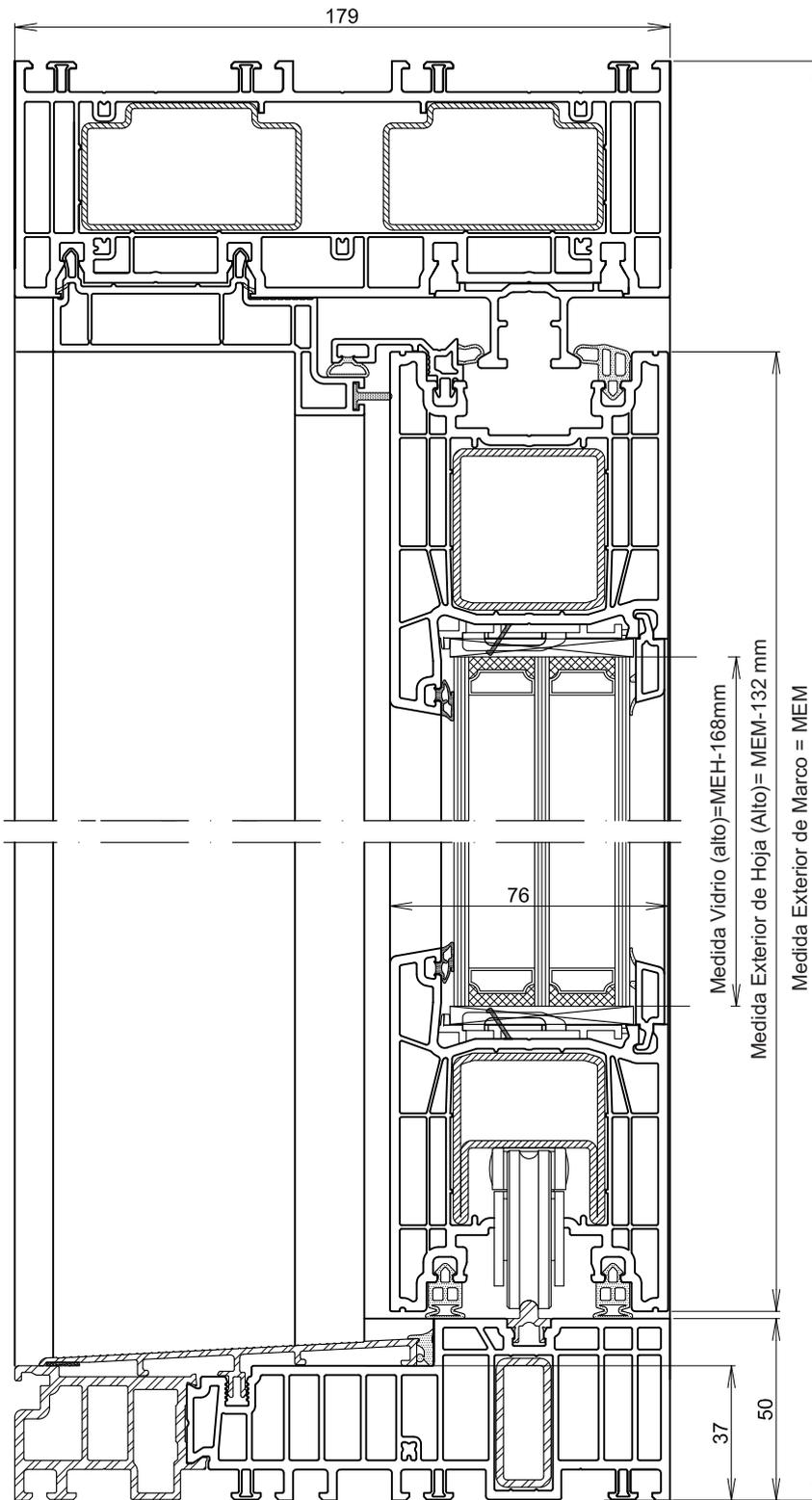
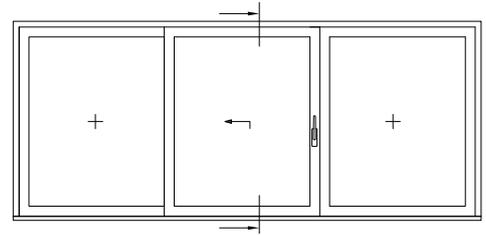
Prolongador de umbral para persiana



2 Hojas fijas  
1 Hoja móvil

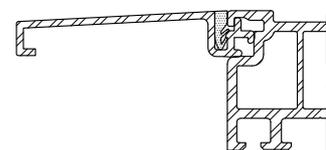


Alternativa de refuerzo del marco  
**A303**



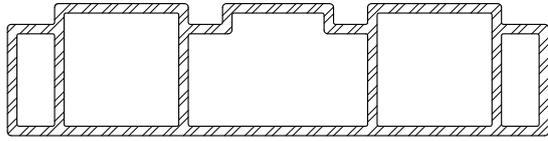
**Z006** Prolongador A307

**9S60 con G044**  
Prolongador de umbral para persiana



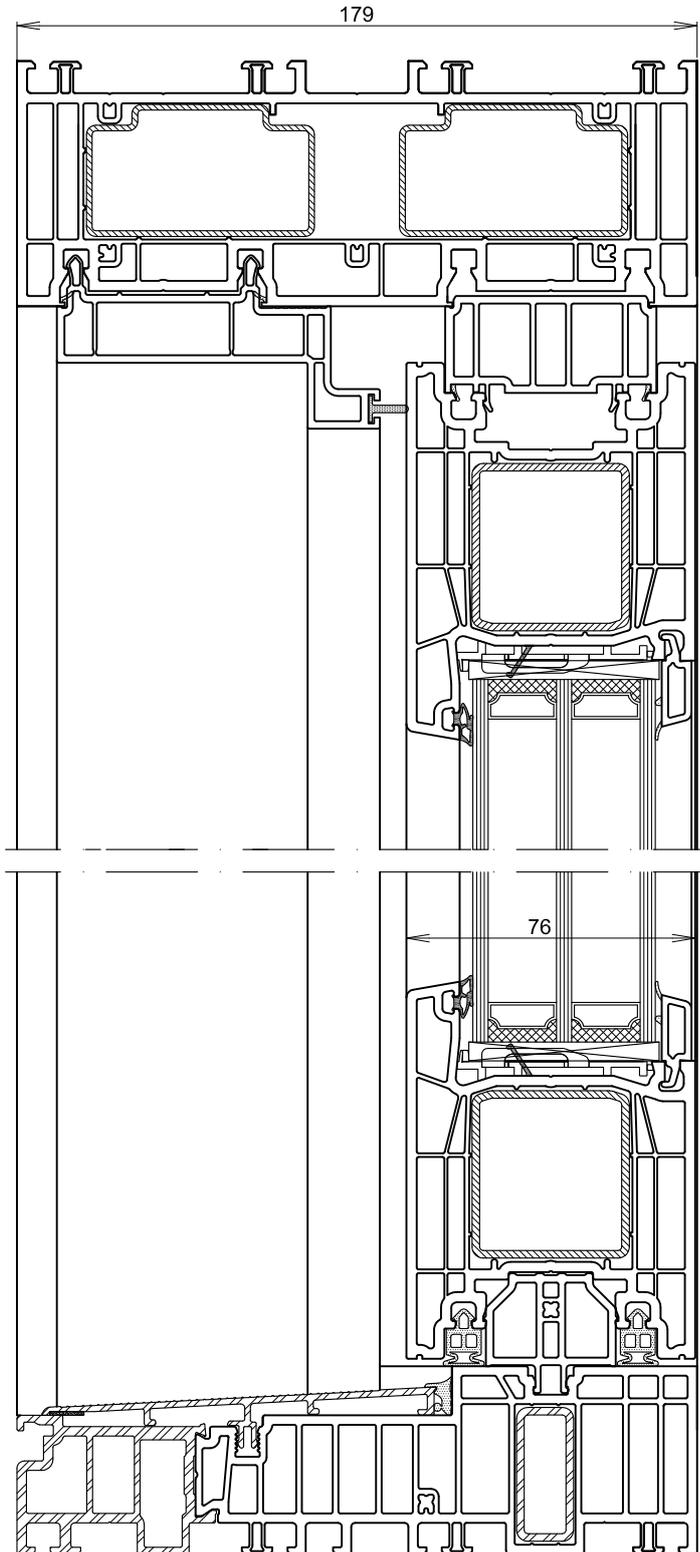
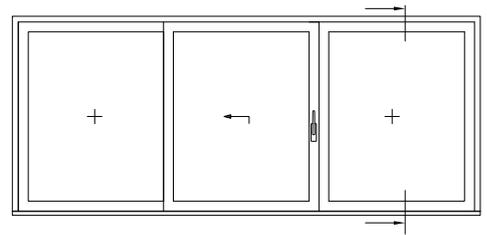
2 Hojas fijas

1 Hoja móvil



Alternativa de refuerzo del marco

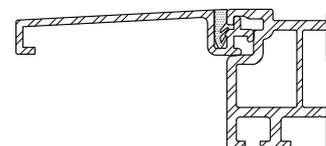
A303



Z006 Prolongador A307

9S60 con G044

Prolongador de umbral para persiana



Medidas de descuento - Esquema C

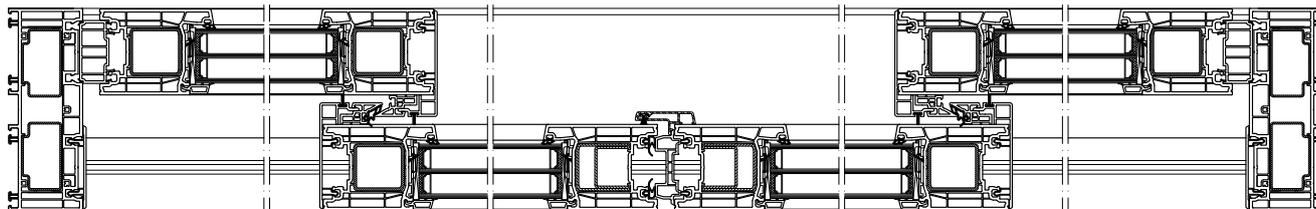
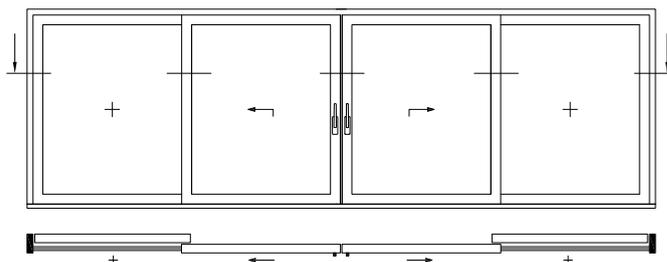
2 Hojas móviles centrales

2 Hojas fijas

$$MEH = (MEM + 19mm) / 4$$

$$\text{Medida de vidrio (Ancho)} = (MEM - 653mm) / 4$$

$$\text{Medida de vidrio (Alto)} = MEM - 300mm$$



Esquema C (Medida de corte en mm. (MEM) (MEH))		Anchura	Q.	Altura	Q.	Observaciones	
Marco (laterales y superior)	Marco lateral y superior	76169	MEM	1	MEM - 115	2	
	Refuerzo de marco	V373 / A303	MEM - 5	2/1	MEM - 120	4/2	
	Cubierta cierre de hoja marco	76651	MEM-(2MEH+160)	1			
	Tapa marco elevadora	76652	/		MEM - 115	2	
	Guía alu superior de 76169 (3 pzas izq/dcha)	A305	MEH + 17	2	/		
	Guía alu superior de 76169 (3 pzas en medio)	A305	(MEM-136)-2(MEH+17)	1			
Umbral	Umbral alu de 50x179 elevadora	Z006	MEM	1	/		
	Carril alu de 76169	9S78	MEM - 136	1	/		
	Cubierta alu exterior de umbral y junta de cierre	A304 / G213	(MEM-(2MEH+154))	1	/		
	Zapata	9S60 / G044	MEM	1	/		
Hoja	F/M	Hoja	(MEM+19)/4	8	MEM - 132	1	
		Refuerzo (un lado a inglete)	V374/V375	MEH - 105		MEH - 105	
		Refuerzo (los dos lados a inglete)	V371/V375	MEH - 170		MEH - 170	
		Medida de vidrio		MEH - 168		MEH - 168	
	F	Junquillo		MEH - 158	8	MEH - 158	8
		Cobertura lateral de hoja	76657			MEH - 21,5	2
		Prolongador inferior de fijación hoja	76659	MEH - 88	2		
		Prolongador fijación de hoja	76655	MEH + 15	2	MEH - 16	2
		Cobertura de hoja	76656			MEH	2
		M	Cobertura lateral de hoja	76657			MEH - 21,5
	Cobertura de hoja		76656			MEH	2
	Cobertura superior de hoja (primera hoja)		76653	MEH - 56	1		
	Cobertura superior de hoja (segunda hoja)		76653	MEH - 21	1		
	Cobertura central de hoja		76654			MEH - 36	1
Tapajunta cierre frontal de hoja	A390 / G075				MEH - 26,5	1	

F = Hoja Fija,

M = Hoja Móvil

MEM=Medida Exterior de Marco

MEH=Medida Exterior de Hoja

## Lista de empaquetaduras (pieza de estanqueidad)

En perfil	Descripción de la referencia		Referencias	Cantidad
Marco/Umbral	MA/U	Set empalme de marco elevadora	G002	
		Conector de umbral	M424	2
	U	Relleno de umbral	M425	2
		Relleno de umbral	M047	2
	MA	Empaquetadura de M424	M426	4
		Relleno superior de 76169	M441	4
Empaquetadura superior 76169		M442	2	
Hoja	F/M	Empaquetadura inferior de 76657	M422 R/L	2
		Empaquetadura superior de 76657	M420 R/L	2
	F	Empaquetadura inferior de hoja fija	M427 R/L	2
		Empaquetadura de 76655-9	M434	12
		Empaquetadura de hoja fija	M435	6
		Empaquetadura superior de 76657	M421 R/L	2
	M	Enlace junta de 76657	M423 R/L	2
		Empaquetadura	M428 R/L	1
		Enlace junta de 76269	M430	1 set con R+L
		Set de tapas inferior y superior para 76654 (M436R/L + M439R/L)	M444	1 set (M436RL + m439R/L)
		Tapas para A390	9C24	2

F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil U = Umbral MA = Marco

R= Derecha  
L= Izquierda

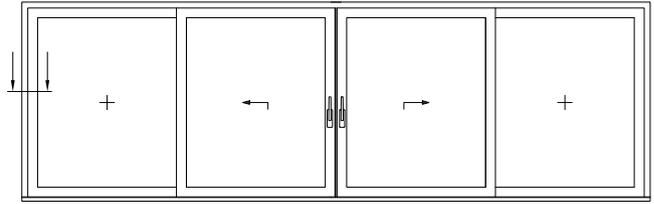
## Lista de juntas

Para Esquema C			Colocación en	Medidas de descuento aprox.	Nº	
Hoja / Umbral	F/M	Junta de acristalamiento	G047 G048	todo el perímetro de las hojas	(MEH-180)*4	4
		Junta	G045	la mitad del tramo vertical del 76656	MEH	4
	M	Junta	G151	hoja móvil, tramo vertical	MEH - 13 (con M430 - 35,5)	2
		Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior exterior	MEH - 100 (con M430 - 40)	2
		Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior interior	MEH (con M430 - 40)	2
		Junta	G153	hoja móvil, tramo horizontal superior	MEH	2
		Junta central	G154	76657	MEH - 74,5	2
		Cepillo	G075	A390	MEH - 26,5	1
		Junta	G045	76651, horizontal superior	MEM - (2MEH + 160)	1
		U	Junta	G044	9S60	MEM
	Junta		G213	A304	MEM - (2MEH + 154)	1

MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

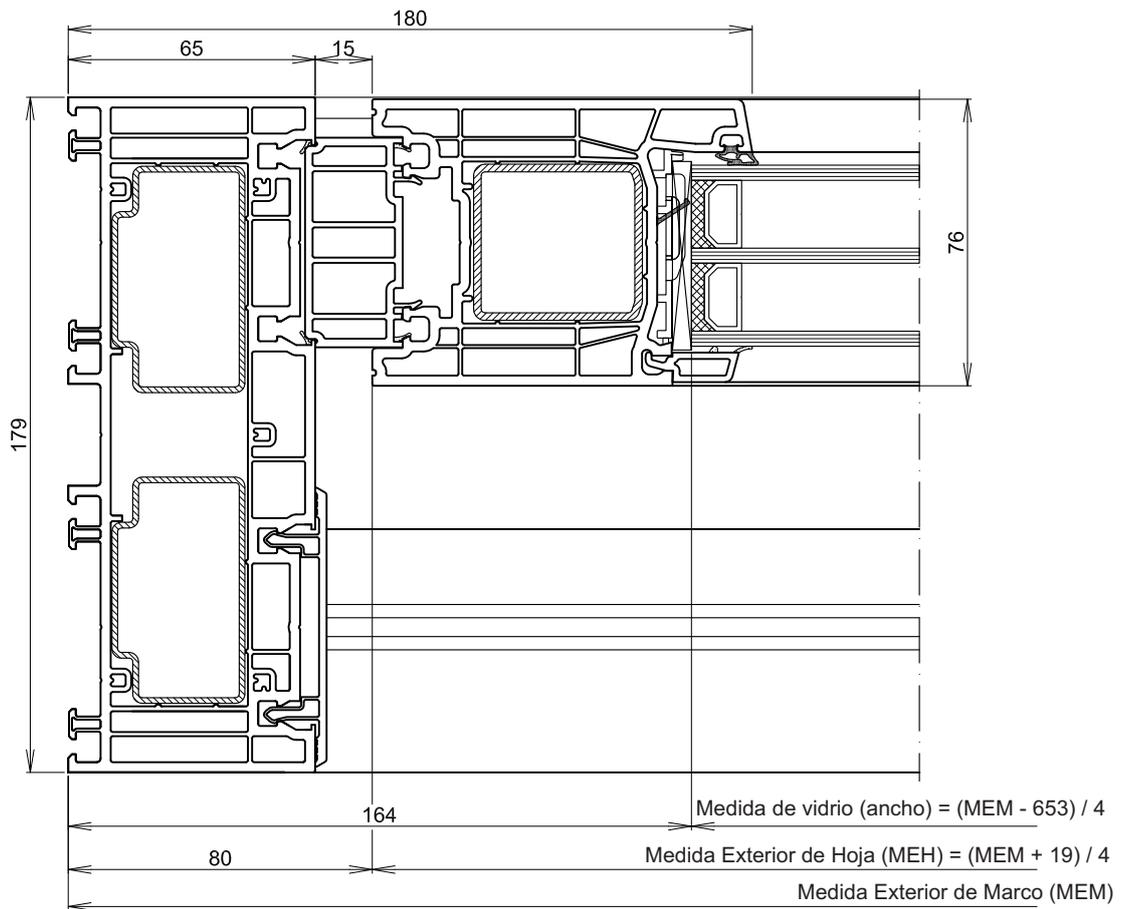
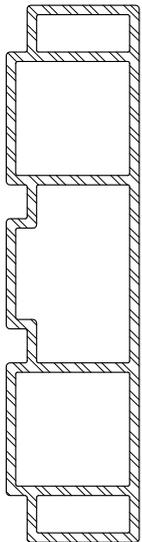
Medidas de descuento - Esquema C

- 2 Hojas móviles centrales
- 2 Hojas fijas



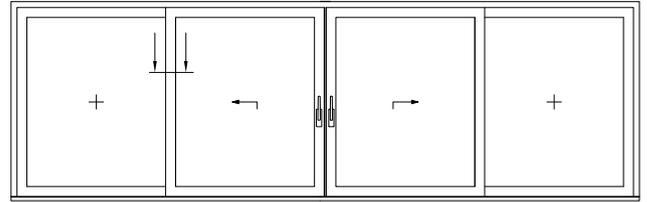
Alternativa de refuerzo del marco

A303



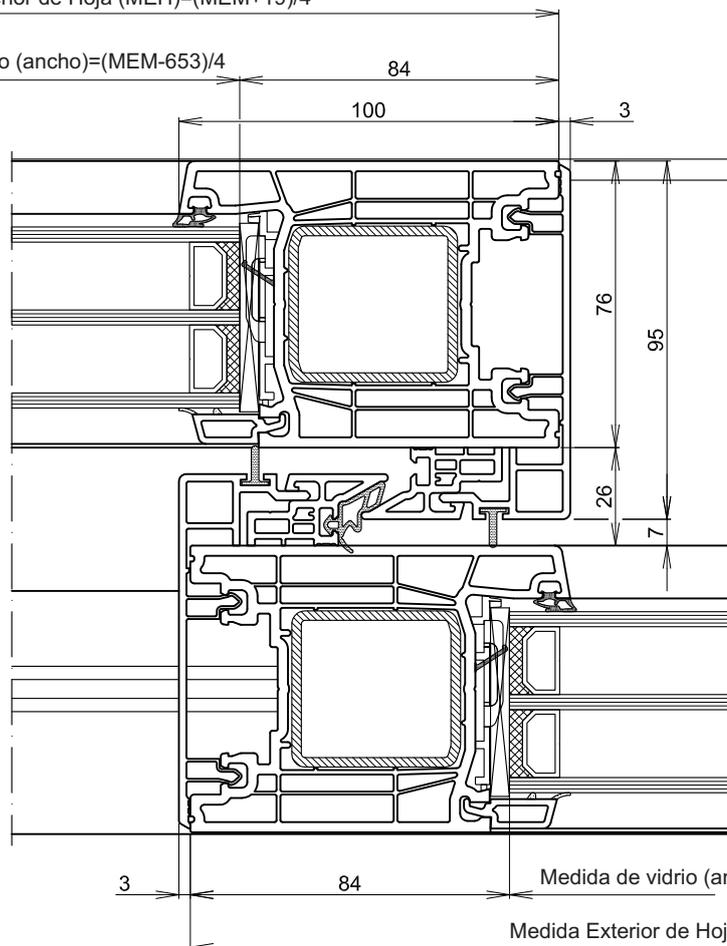
Medidas de descuento - Esquema C

- 2 Hojas móviles centrales
- 2 Hojas fijas



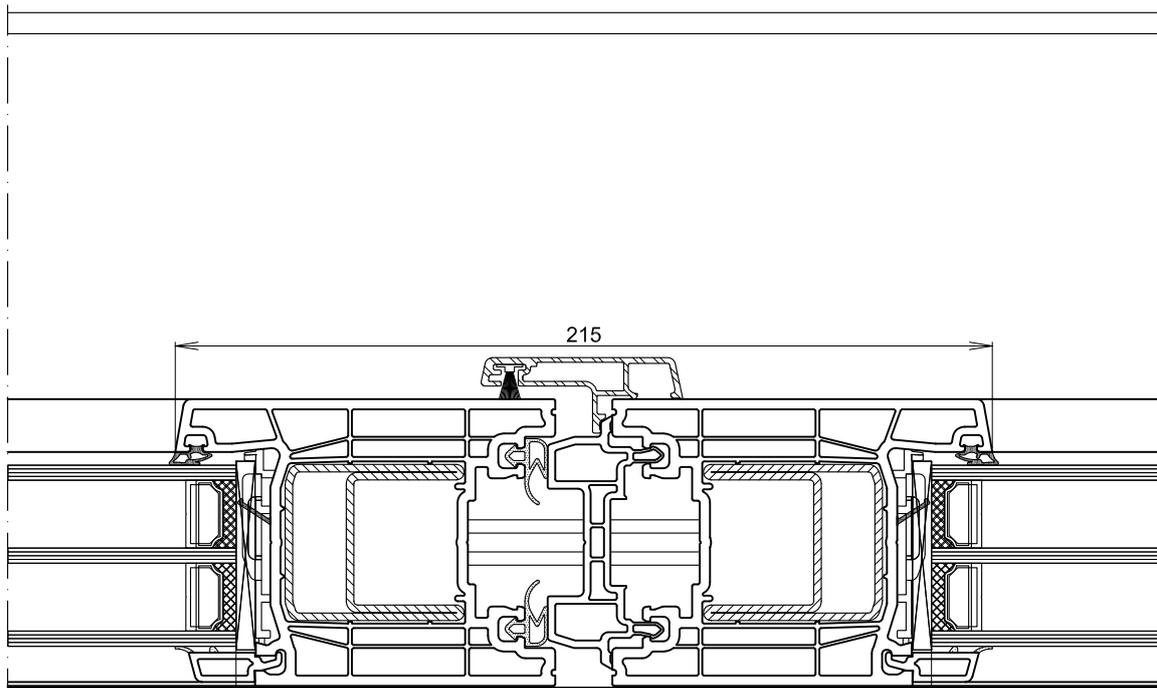
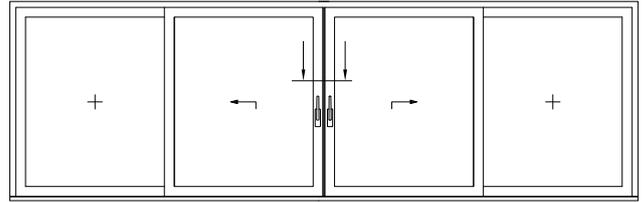
Medida Exterior de Hoja (MEH)=(MEM+19)/4

Medida vidrio (ancho)=(MEM-653)/4



Medidas de descuento - Esquema C

- 2 Hojas móviles centrales
- 2 Hojas fijas

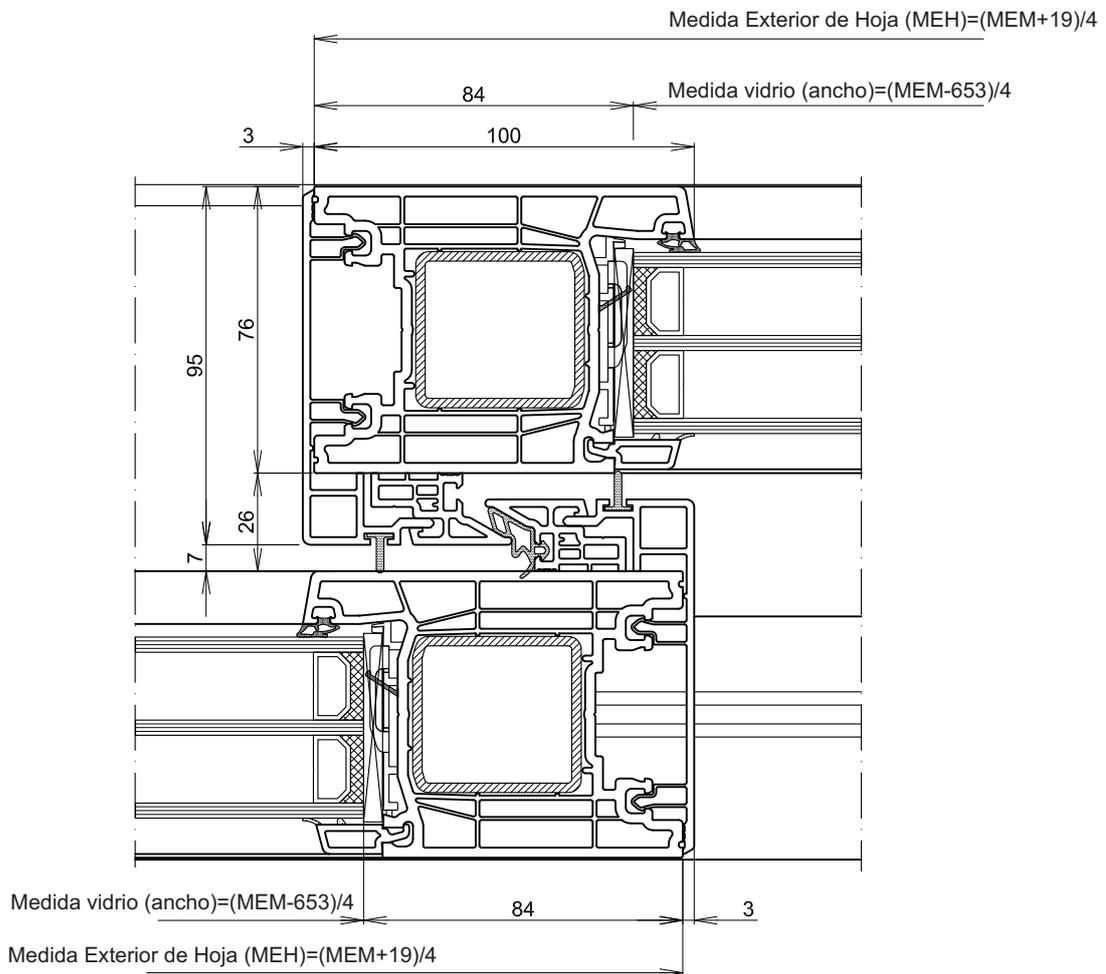
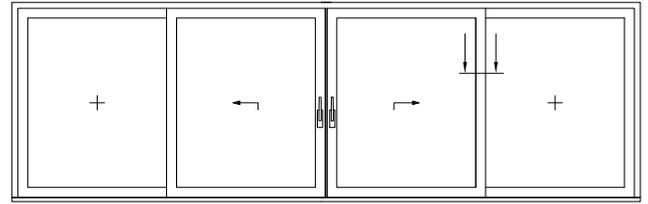


$\text{Medida vidrio (ancho)} = (\text{MEM} - 653) / 4$       84      15      84       $\text{Medida vidrio (ancho)} = (\text{MEM} - 653) / 4$   
 $\text{Medida Exterior de Hoja (MEH)} = (\text{MEM} + 19) / 4$        $\text{Medida Exterior de Hoja (MEH)} = (\text{MEM} + 19) / 4$

Medidas de descuento - Esquema C

2 Hojas móviles centrales

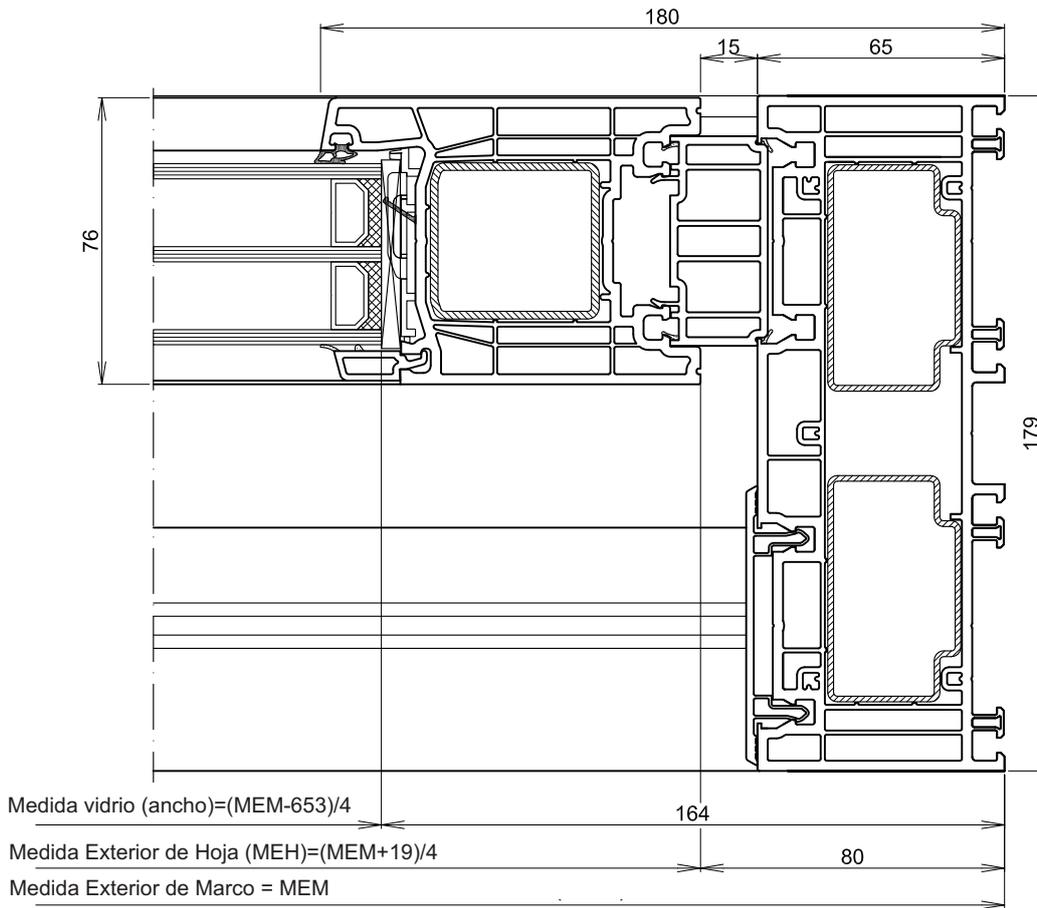
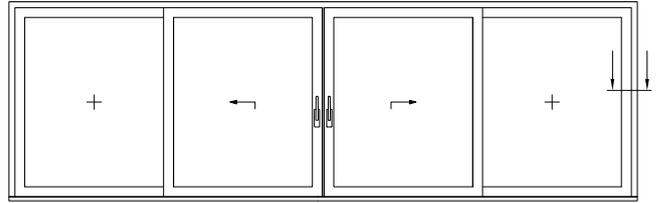
2 Hojas fijas



Medidas de descuento - Esquema C

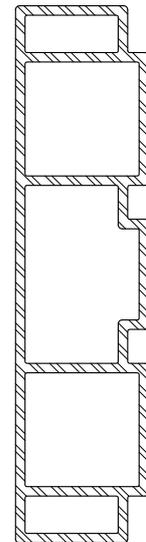
2 Hojas móviles centrales

2 Hojas fijas



Alternativa de refuerzo del marco

A303

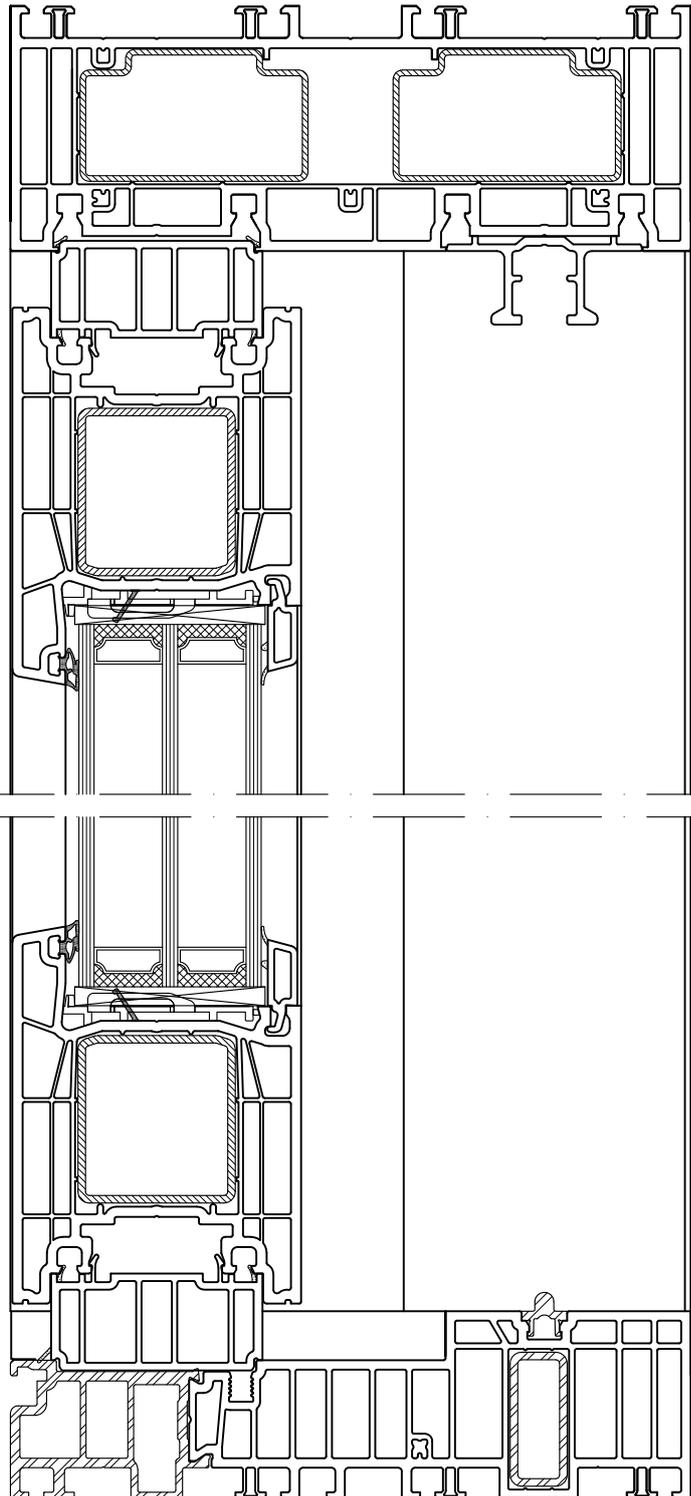
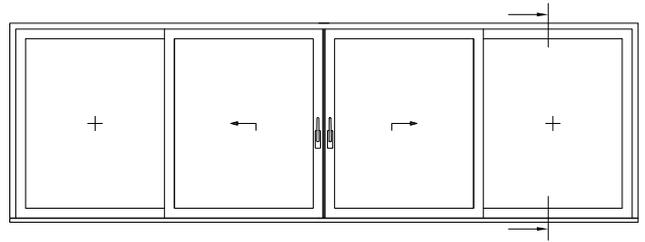
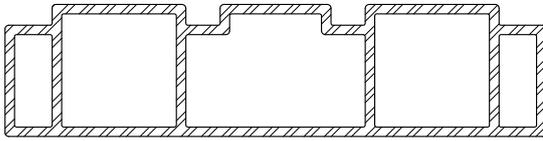


2 Hojas móviles centrales

2 Hojas fijas

Alternativa de refuerzo del marco

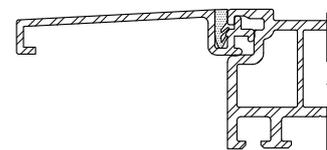
A303



Z006 Prolongador A307

9S60 con G044

Prolongador de umbral para persiana



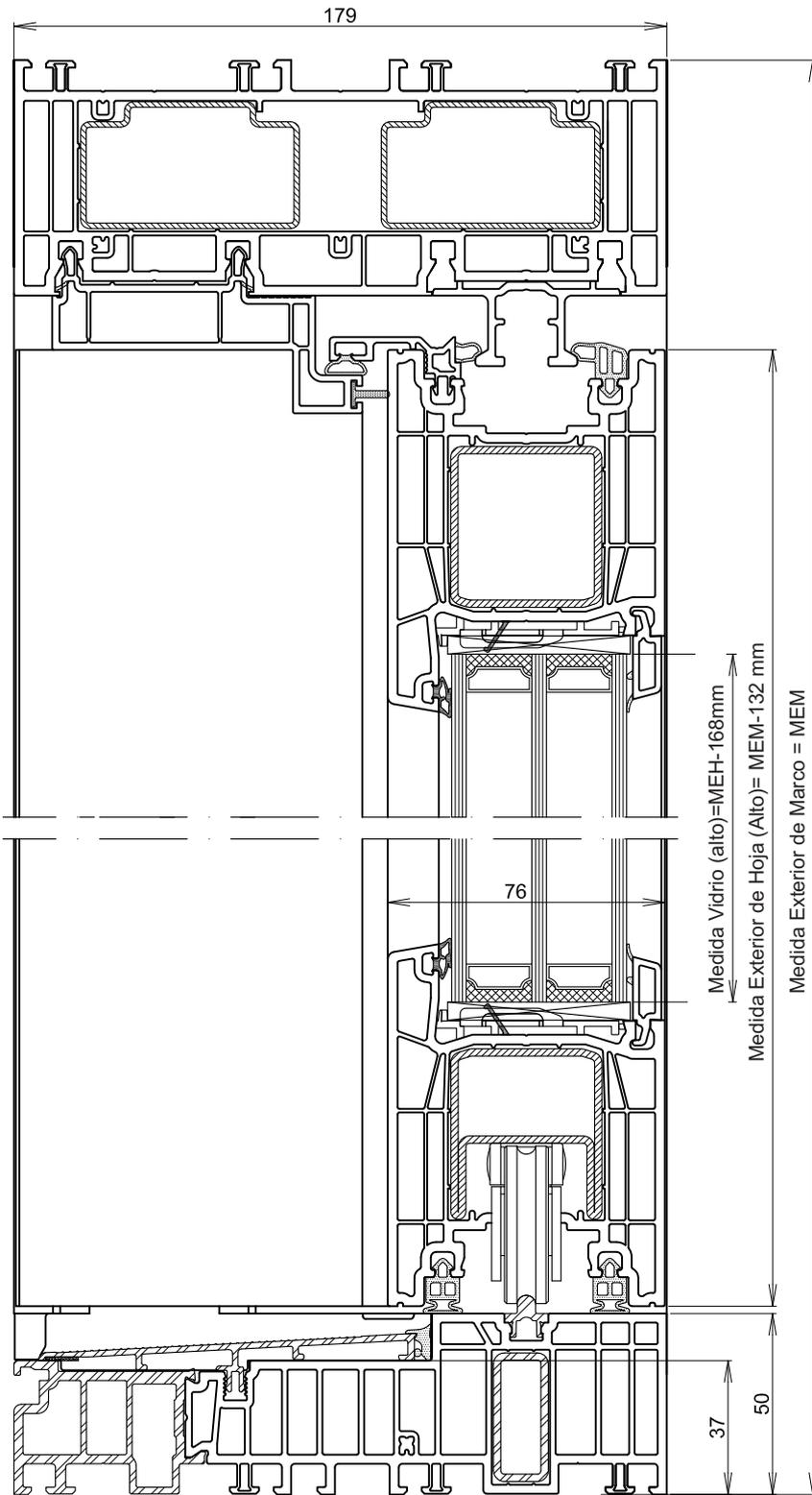
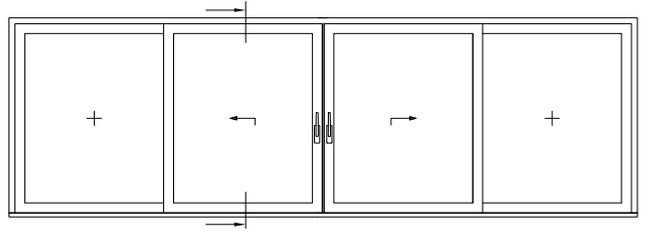
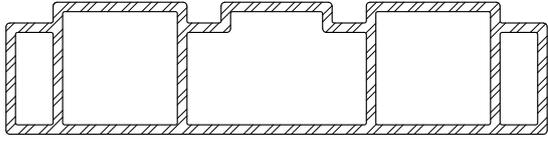
Medidas de descuento - Esquema C

2 Hojas móviles centrales

2 Hojas fijas

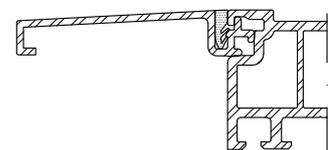
Alternativa de refuerzo del marco

A303



Medida Vidrio (alto)=MEH-168mm  
Medida Exterior de Hoja (Alto)= MEM-132 mm  
Medida Exterior de Marco = MEM

**9S60 con G044**  
Prolongador de umbral para persiana



**Z006** Prolongador A307

Edición Septiembre 2016	Sistema <b>PremiDoor 76</b>	Índice <b>2.2</b>	Página <b>33</b>
-------------------------	--------------------------------	----------------------	---------------------

Medidas de descuento - Esquema A - Lux

1. Hoja móvil

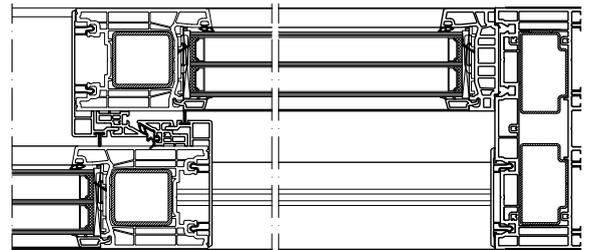
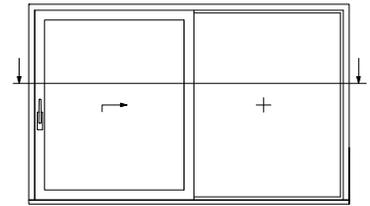
2. Hoja fija Lux

Medida de vidrio - Hoja móvil (Ancho) = MEM/2 – 199mm

Medida de vidrio - Hoja móvil (Alto) = MEM – 300mm

Medida de vidrio - Hoja Lux (Ancho) = MEM/2 – 124,5mm

Medida de vidrio - Hoja Lux (Alto) = MEM – 150mm



Esquema A - Lux (Medida de corte en mm. (MEM) (MEH))		Anchura	Q.	Altura	Q.	Observaciones		
Umbral (laterales y superior)	Marco lateral y superior	76169	MEM	1	MEM - 115	2		
	Refuerzo de marco	V373 / A303	MEM - 5	2/1	MEM - 120	4/2		
	Cubierta cierre de hoja marco	76651	(MEM/2)-113,5	1	MEM - 119,3	1	Vertical: Rectificacion necesaria	
	Cobertura frontal de hoja elevadora	76654	/		MEM - 115	1		
	Tapa marco	76652	/		MEM - 115	1		
	Guía alu superior de 76169	A305	MEM/2 - 123,5	1	/			
	Guía alu superior de 76169	A305	MEM/2 - 17	1				
	Umbral	Umbral alu de 50x179 elevadora	Z006	MEM	1	/		
Carril alu de 76169		9S78	MEM - 140,5	1	/			
Cubierta alu exterior de umbral y junta de cierre		A304 / G213	(MEM/2)-116,5	1	/			
Zapata		9S60 / G044	MEM	1	/			
Hoja	F	Hoja	76269		MEM + 18	1	Ambos lados a inglete. Corte - 57,3 mm por cara	
		Refuerzo de 76269 "Poste"	V371		MEH - 142			
		Hoja Lux	76268	MEH/2 - 71,1	2	MEM - 96,6	1	Corte a inglete ambos lados
		Medida de vidrio		MEM/2 - 124,5		MEM - 150		
		Junquillo		MEM/2 - 114,5	2	MEM - 140	2	Corte a inglete ambos lados
	M	Cobertura lateral de hoja	76657			MEM - 153,5	1	
		Perfil de recubrimiento de hoja	76656	/		MEM - 115	1	Mecanizado superior
		Hoja	76269	MEM/2 - 31,5	2	MEM - 132	2	
		Refuerzo (un lado a inglete)	V375/V374	MEH - 105		MEH - 105		
		Refuerzo (los dos lados a inglete)	V371/V375	MEH - 170		MEH - 170		
Medida de vidrio		MEH - 168		MEH - 168				
Junquillo		MEH - 158	2	MEH - 158	2			
Cobertura lateral de hoja	76657			MEH - 21,5	1			
Cobertura de hoja	76656			MEH	1			
Cobertura superior de hoja	76653	MEH - 56	1					

F = Hoja Fija,

M = Hoja Móvil

MEM=Medida Exterior de Marco

MEH=Medida Exterior de Hoja

Edición Septiembre 2016	Sistema <b>PremiDoor 76</b>	Índice <b>2.2</b>	Página <b>34</b>
-------------------------	--------------------------------	----------------------	---------------------

Lista de empaquetaduras (pieza de estanqueidad)

En perfil	Descripción de la referencia	Referencias	Cantidad	
Marco/Umbral	MA/U Set empalme de marco elevadora	G002		
	MA/U Conector de umbral	M424	2	
	U	U Relleno del canal de umbral en zona de clipado del carril 9S78	M425	2
		U Relleno de umbral	M047	2
		U Relleno superior de 76169	M441	4
		U Empaquetadura superior 76169	M442	2
		U Empaquetadura de 76651	M429	1
Hoja	F/M Empaquetadura inferior de 76657	M422 R/L	1	
	F	F Empaquetadura superior elevadora Lux	M443 R/L	1
		F Empaquetadura inferior elevadora Lux	M432 R/L	1
		F Núcleo elevadora Lux	M431	2
		F Tapa corte recto de hoja elevadora Lux	M433	2
		F Empaquetadura de hoja fija	M435	2
	M	M Empaquetadura superior de 76657	M421 R/L	1
		M Enlace junta de 76657	M423 R/L	1
		M Empaquetadura	M428 R/L	1
		M Enlace junta de 76269	M430	1 set por esquina de hoja
		M Empaquetadura de 76654	M440	1

R= Derecha  
L= Izquierda

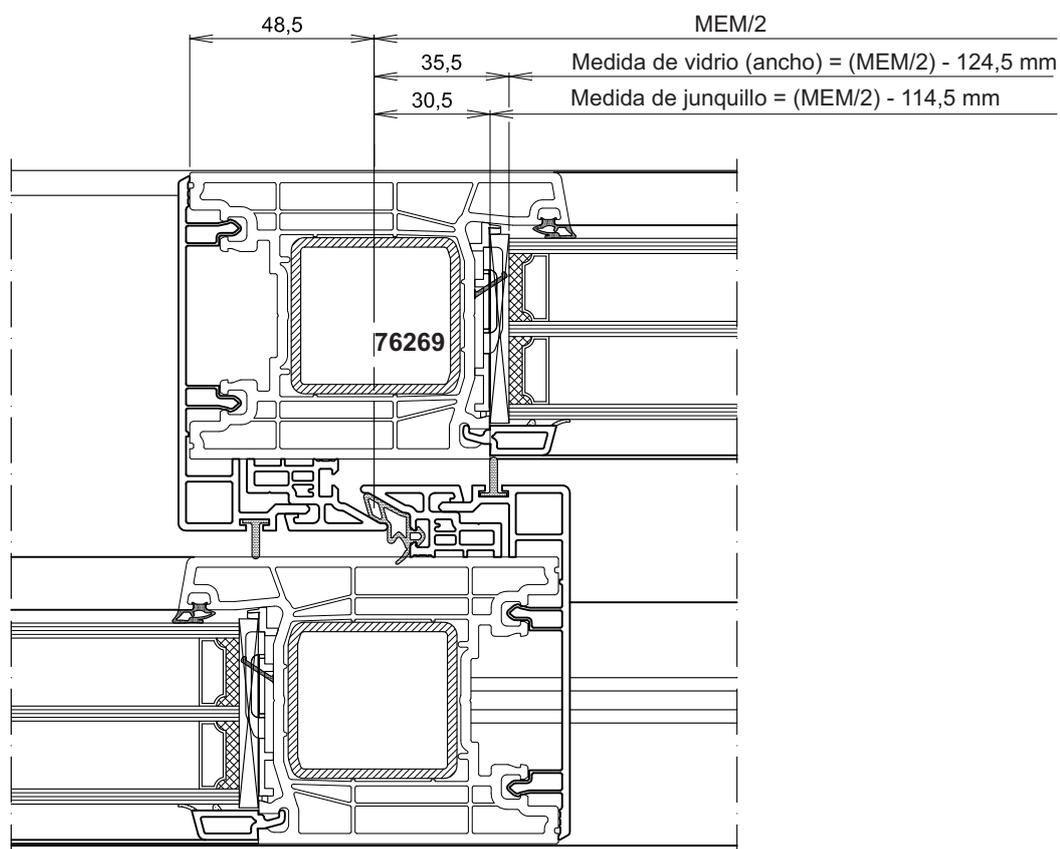
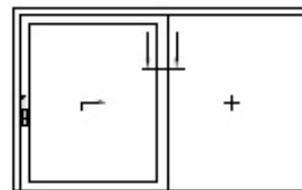
Lista de juntas

Para Esquema A - Lux			Colocación en	Medidas de descuento aprox.	Nº	
Hoja / Umbral	F/M	Junta de acristalamiento	G047 G048	todo el perímetro de las hojas	(MEH-180)*4	2
		Junta	G045	la mitad del tramo vertical del 76656	MEM - 115	1
	F	Junta	G151	hoja móvil, tramo vertical	MEH - 13 (con M430 - 35,5)	2
		Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior exterior	MEH - 100 (con M430 - 40)	1
	M	Junta	G152	hoja móvil, tramo horizontal inferior interior	MEH (con M430 - 40)	1
		Junta	G153	hoja móvil, tramo horizontal superior	MEH	1
		Junta central	G154	76657	MEH - 74,5	1
		Junta	G045	76651, horizontal superior	MEM/2 - 113,5	1
		Junta	G045	76651, vertical	MEM - 119,3	1
		Junta	G045	76656, en el centro del vertical	MEH	1
		Junta	G044	9S60	MEM	1
	U	Junta perforada	G044	9S60	MEM	1
		Junta	G213	A304 - Horizontal exterior	(MEM/2) - 116,5	1

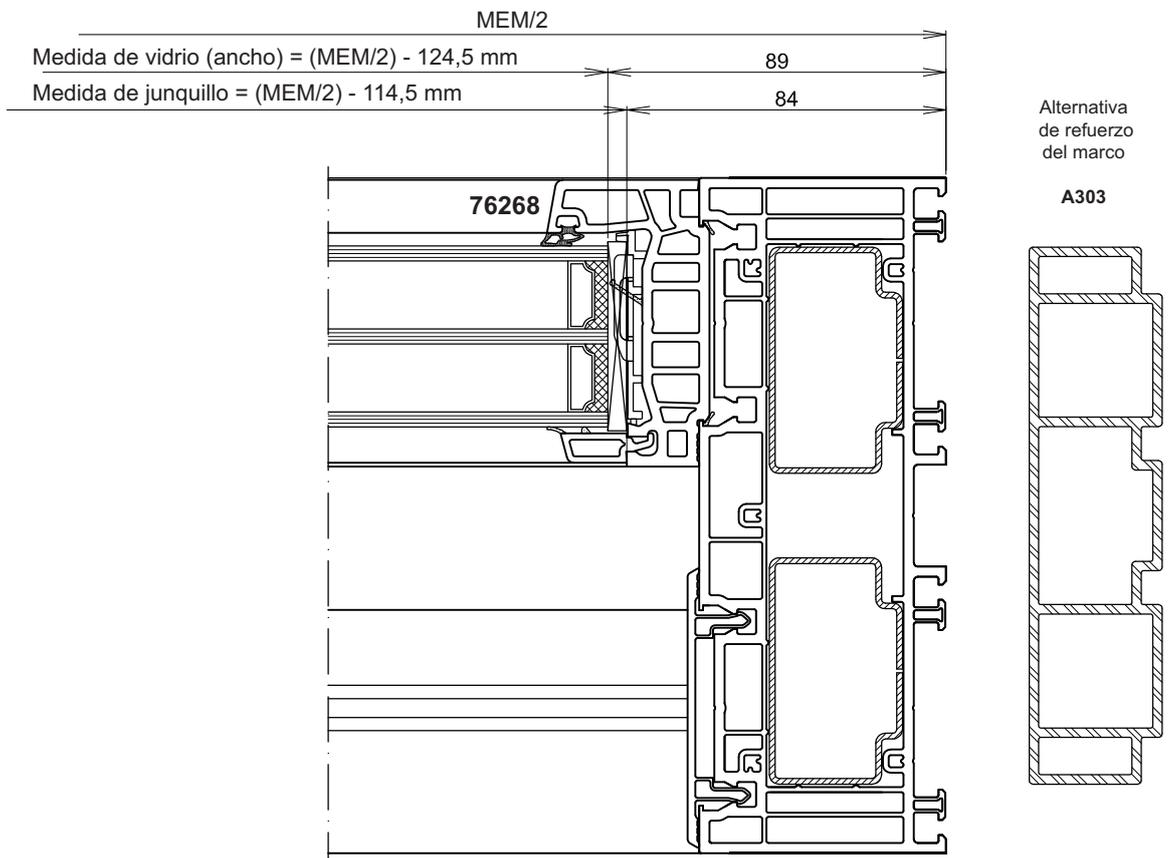
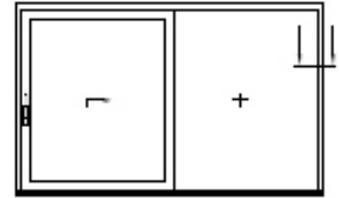
F = Hoja Fija, M = Hoja Móvil U = Umbral MA = Marco

MEM=Medida Exterior de Marco MEH=Medida Exterior de Hoja

Hoja fija Esquema A y C Lux



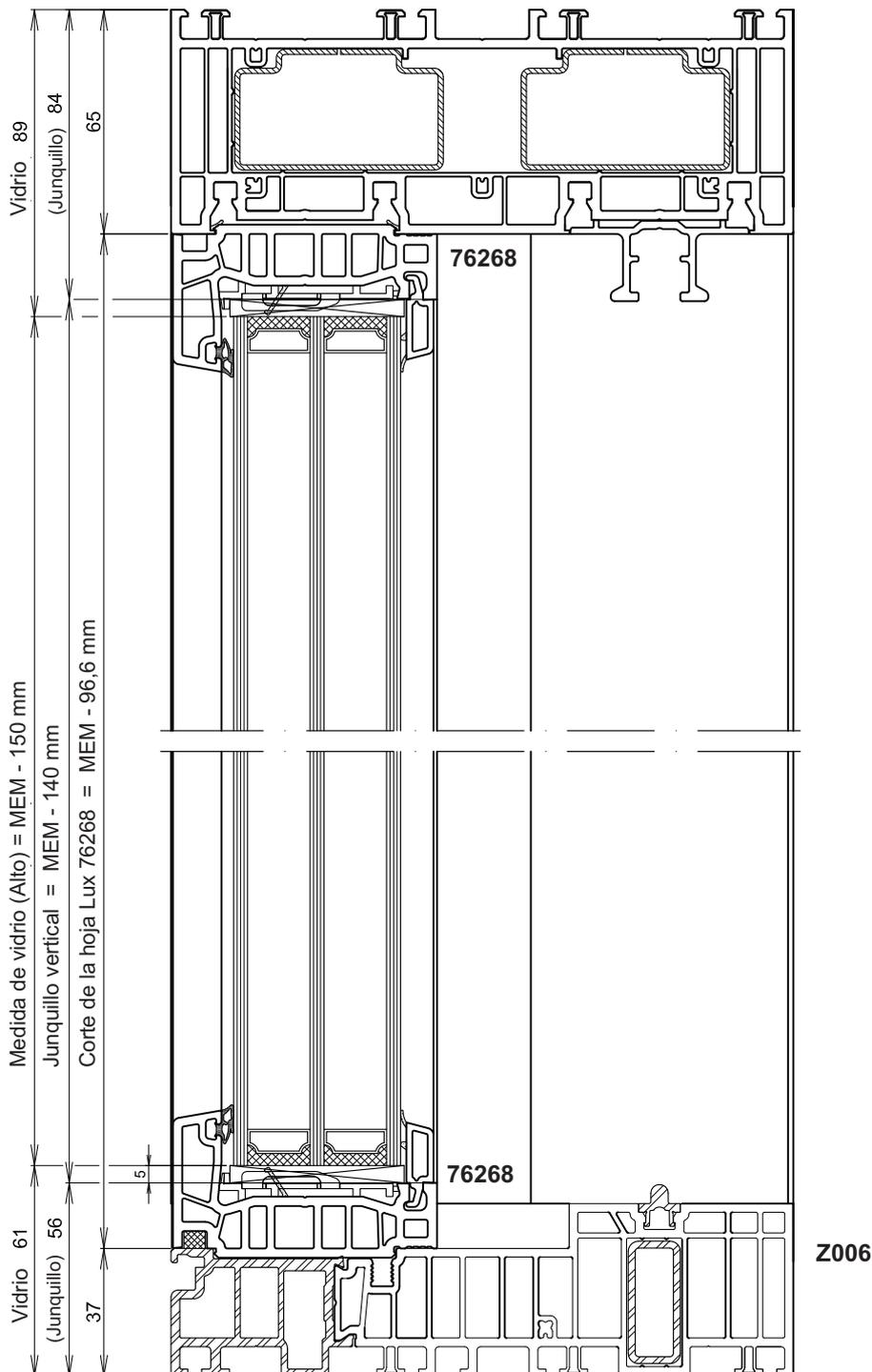
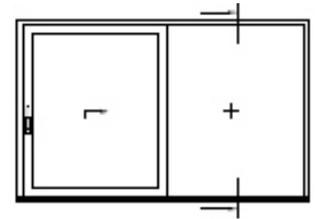
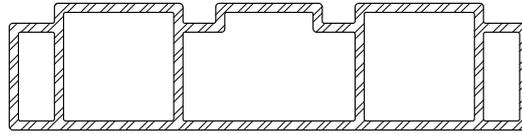
Hoja fija Esquema A y C Lux



Hoja fija Esquema A y C Lux

Alternativa de refuerzo del marco

A303



## 1.- Entrada de material

Los perfiles para ventanas y persianas son suministrados en paquetes (FB) o sueltos dentro de cassetes (FK). La cantidad incluida en un paquete o en un cassette puede verse en la tarifa de precios. Para evitar perjuicios posteriores, debería comprobarse correctamente el pedido a la recepción de los perfiles.

## 2.- Descarga

El envío de cassetes condiciona la maquinaria de descarga adecuada (por ejemplo, carretilla elevadora frontal o lateral, puente grúa, etc. con una carga mínima de 2,5 T).

Presten especial atención para no utilizar métodos de descarga con los que los perfiles puedan torcerse, doblarse o rayarse. Por ejemplo: Tirar de un extremo de la barra para extraerla del cassette, rayará la superficie de los perfiles que se encuentran debajo de ella.

### Atención:

**¡Descargar de forma inadecuada entraña riesgo de lesiones corporales y daños materiales!**

**Siguan las instrucciones de uso de los medios de descarga (carretillas elevadoras y grúas)**

**Se han de cumplir los requisitos y las normas nacionales de prevención de accidentes.**

## 3.- Almacenamiento de perfiles

Todos los perfiles han de ser almacenados de forma que no sea causa de deformaciones. Las estanterías de suelo y paredes deben reforzarse con tablones o placas estables y lisas.

Si es inevitable, los perfiles blancos podrían almacenarse a la intemperie, debiendo evitar que se ensucien. Los perfiles de color guardados en el exterior han de protegerse siempre de la intemperie y estar bajo techado. Asimismo, cortando los embalajes se evita la deformación por presiones y el vapor en su interior, que podría llevar a un deterioro de la superficie del perfil.

Durante la elaboración de los perfiles tiene que garantizarse que éstos tengan una temperatura igual o mayor de 15° C.

Los perfiles de PVC varían su temperatura (temperatura ambiente 18°-20° en el taller) aprox. 1° C/hora. Por ello, debe cumplirse el tiempo correspondiente de aclimatación previa a la manipulación de los perfiles. Naturalmente, este factor debe tenerse en cuenta también en invierno cuando la temperatura del taller baja durante la noche.

### Atención:

**Ha de tenerse especial cuidado de no hacer un almacenamiento inadecuado.**

**Si fabrica con perfiles de PVC a una temperatura <15° C, existe mucho riesgo de daños irreversibles.**

**No almacene perfiles durante un tiempo mayor de 6 meses. Es importante aplicar la norma “los primeros perfiles que entran, los primeros que salen”**

**Hay que asegurarse de una ventilación adecuada de los perfiles embalados.**

## 4.- Almacenamiento de refuerzos de acero

Los refuerzos de acero siempre deben almacenarse en el interior para evitar la formación del óxido blanco sobre ellos.

Si es inevitable el almacenaje al aire libre han de estar a resguardo de la lluvia, tapados pero ventilados y evitando la humedad persistente.

	Sistema	Índice	Página
Edición Septiembre 2016	<b>PremiDoor 76</b>	<b>3.1</b>	<b>1</b>

## 1.- Corte de perfiles de PVC:

Para cortar los perfiles de PVC rígido se utilizan tanto cortadoras de un cabezal como de doble cabezal.

## 2.- Indicaciones para la maquinaria

- Los mejores resultados se obtienen con discos de metal duro, con dientes de "trapecio plano"
- Anchura de diente: 4 mm
- La distancia entre dientes es aprox. 13 mm.  
(p.e. Ø 450 mm = 110 dientes, Ø 500 mm = 120 dientes)
- Ángulo de trapecio: 44°
- Ángulo libre: 15°
- Ángulo de ataque: 5°
- El avance de la cortadora tiene que estar ajustado de forma que resulte una superficie de corte limpia. Velocidad de corte aprox. 60 - 70 m/seg.
- Para perfiles complementarios de menor espesor (junquillos y perfiles auxiliares, etc.) se utilizarán discos con dientes finos y una distancia entre dientes de aprox. 3-4 mm.

**Atención:** Discos desgastados u oxidados o un avance demasiado rápido ocasionan roturas en el material y disminuyen la calidad del corte.

- En el corte de los perfiles debe tenerse en cuenta la merma por soldadura. La mayor parte de las máquinas de soldar del mercado están preadaptadas a un merma de **5 mm**, esto puede sin embargo diferir de máquina a máquina. Para asegurar el cumplimiento de las medidas exactas de los bastidores, se comprobará en cada máquina de soldar sus medidas de merma exactas.
- Por mediación de una cortadora de un cabezal con tope doble puede tenerse la posibilidad de cortar marco y hoja sin necesidad de cambiar el tope fijo.
- En las cortadoras de doble cabezal que no estén controladas por ordenador se pueden adaptar piezas separadoras especiales que permitan pasar de la medida fijada del marco a la hoja.

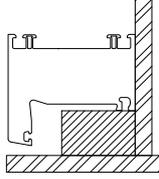
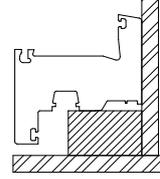
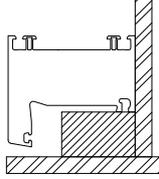
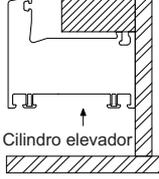
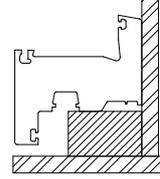
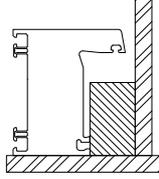
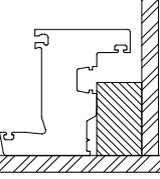
**Las medidas de corte pueden tomarse de nuestros detalles constructivos y secciones.**

## 3.- Condiciones para cortes de calidad

- Al sacar los perfiles de los cassettes y estanterías, hay que intentar no dañarlos o rayarlos.
- Temperatura de los perfiles: <15° C (considerar precalentamiento para aclimatarlos)
- Ajuste del ángulo de corte en la cortadora, exactamente 45°; desviación máxima ± 0,25°; ángulo de inclinación del disco: 90°.
- Cumplimiento de las indicaciones del fabricante de las máquinas.
- Corte acorde con la medida de cámara.

Para asegurar un funcionamiento correcto de la ventana, es necesario cumplir con la medida de cámara de herraje exigida de **12<sup>+1</sup> mm**

El corte debe hacerse según tipo de cortadora:

<p>Cortadora desde atrás círculo de giro 45°/90°/45°</p>	<p>Cortadora 45° girada hacia fuera</p> 	<p>Cortadora 45° girada hacia dentro</p> 	<p>Marco y Hoja: Contraformas inferiores</p>
<p>Cortadora desde atrás círculo de giro 45° hacia fuera/90°</p>		 <p>Cilindro elevador</p>	<p>Marco: Contraformas inferiores Hoja: Contraformas superiores, en conexión con cilindros elevadores.</p>
<p>Cortadora desde atrás círculo de giro 90°/45° hacia dentro</p>	 <p>Cilindro elevador</p>		<p>Marco: Contraformas superiores, en conexión con cilindros elevadores Hoja: Contraformas abajo</p>
<p>Cortadora desde arriba o abajo círculo de giro 45°/90°/45°</p>	<p>Cortadora 45° girada hacia fuera</p> 	<p>Cortadora 45° girada hacia dentro</p> 	<p>Marco y Hoja: Contraformas abajo</p>

#### 4.- Control de los cortes

- En el arranque de producción y en cada cambio de perfiles debe hacerse un control de los cortes.
- Los perfiles ya cortados deben almacenarse con la superficie de corte hacia abajo y han de ser elaborados dentro de un espacio de tiempo máximo de 48 horas. Un mayor tiempo de almacenamiento puede llevar a que se ensucie la superficie de corte, empeorando la calidad de la soldadura.
- Al cortar se debe tener cuidado de que los perfiles y, sobre todo, las superficies de corte de los perfiles estén libres de suciedad.

**Atención:** Los restos de suciedad sobre las superficies de corte influyen negativamente sobre la calidad de la soldadura y deben ser eliminados antes del proceso de soldar.

#### 5.- Corte de perfiles con junta soldable

Las juntas soldadas están fabricadas con material compatible con el PVC, por lo que no es indispensable la clasificación de los despuntes del corte.

Las contraformas deben estar diseñadas de modo que la junta tenga el suficiente espacio para no ser aplastada ya que no debe sufrir deformaciones durante el corte.

Después del corte, el filo de la junta debe estar alineado con el borde de corte del perfil y libre de virutas o partículas de junta.

La calidad del corte depende de la calidad y nivel de desgaste del disco de corte y de la velocidad periférica y de alimentación durante el corte.

**Atención:** Controle los puntos de contacto de la junta en el centro de mecanizado

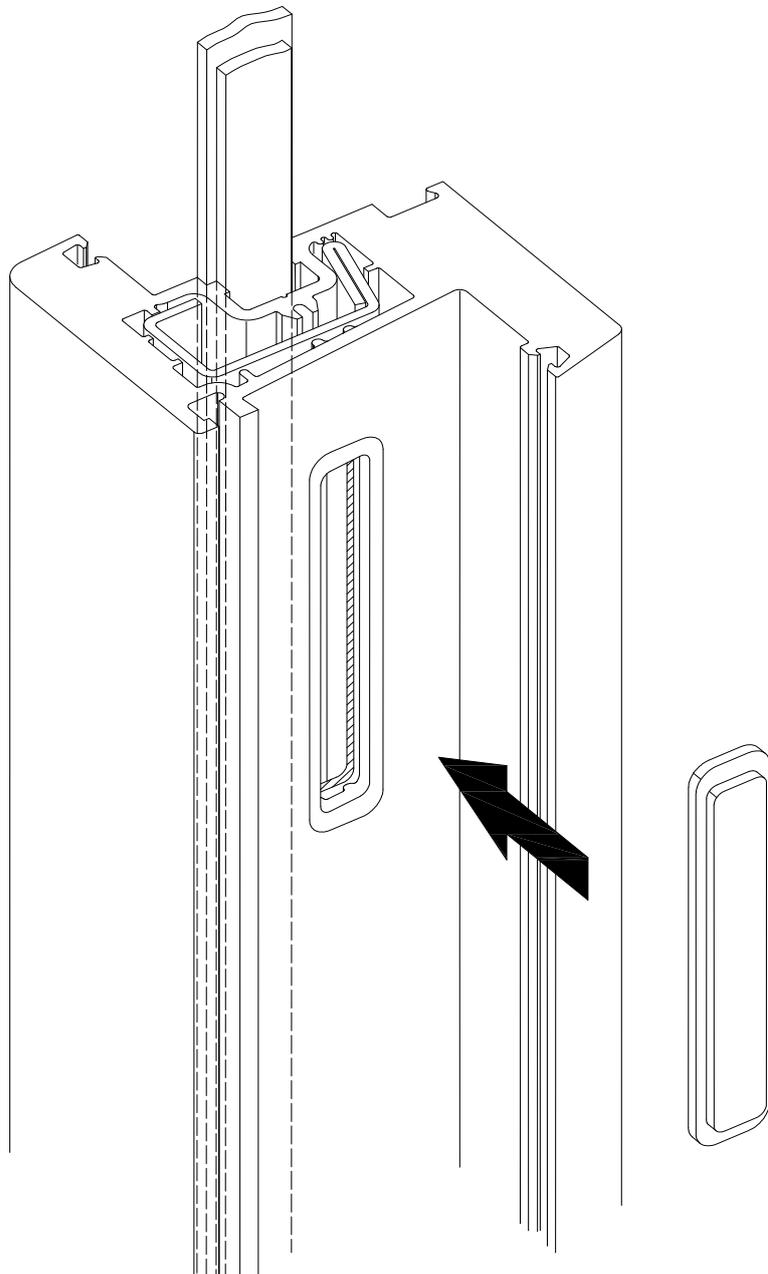
## Fresado para la cremona, taladros para la manilla

Todos los perfiles de hoja están diseñados para herrajes comerciales.

Los fresados para alojar la cremona se realizan únicamente a través de la pared de PVC del canal de herraje de las hojas.

En caso de atravesar el galce del vidrio, esta apertura debe ser hermética para evitar la entrada de humedad en la cámara del refuerzo, por ejemplo pegando la tapa del galce de vidrio o sellando con silicona.

**Atención:** En ningún caso debe interrumpirse por completo el refuerzo en la zona de la caja de la cremona.



## 1.- Directrices de refuerzo

**Atención:** ¡Los perfiles no blancos (marco, hoja, poste/perfil divisorio) siempre deben ser reforzados! También se consideran perfiles no blancos aquellos que profine suministró en blanco y fueron lacados con posterioridad.

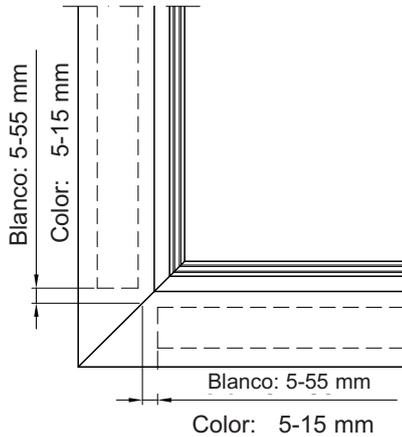
### Perfiles blancos

#### Perfiles de marco:

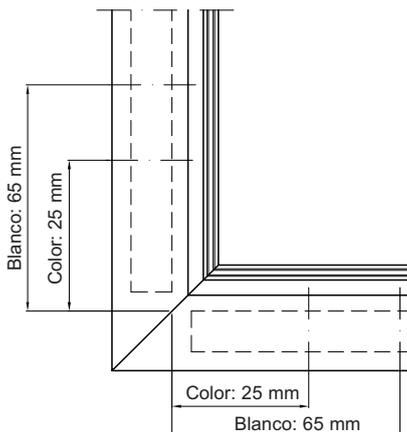
- 1) Se debe reforzar siempre el lado de las bisagras del marco.
- 2) En el lado de cierre y en los lados superior e inferior recomendamos reforzar a partir de una medida exterior en altura de 1,3 m y en anchura de 1,0 m. Aparte de una mejor estabilidad se facilita el montaje.
- 3) Excepciones: Con una fijación segura al muro y a partir de 2 metros de bastidor es necesario reforzar el lado del cierre y los lados superior e inferior.
- 4) Fijos: Reforzar el perfil inferior del marco siempre que el peso del vidrio sea de 35 kg o más.
- 5) Los marcos sin fijación (p.e. debajo de la caja de persiana) siempre deben ser reforzados en toda su longitud.
- 6) Las uniones mecánicas entre poste y marco deben ser rigidizadas reforzando el marco.

*Perfiles de hoja:* Para las hojas es válido el diagrama de medidas.

*Postes/Perfiles divisorios:* Los postes/perfiles divisorios **se deben reforzar siempre**.



Dib. 1



Dib. 2

## 2.- Corte y colocación del refuerzo

En el corte de los refuerzos se verificará que éstos no sufren deformación.

Hoja y marco: (Dibujo 1)

*Perfiles blancos:*

Distancia mínima del inglete: 5 mm

Distancia máxima del inglete: 55 mm

*Perfiles de color (foliado o kolorfen):* Distancia mínima del inglete: 5 mm

Distancia máxima del inglete: 15 mm

*Refuerzo en el lado de las bisagras:* La longitud del refuerzo del marco en el lado de bisagras debe medirse de tal forma que todavía puedan colocarse al menos 2 tornillos de fijación en el acero para el compás, bisagra inferior y pernios.

Postes/Perfiles divisorios: Ver directrices específicas del sistema

## 3.- Fijación de refuerzo

### Fijación del refuerzo

Elementos de fijación:

Autorizados: Tornillos o remaches anticorrosivos e impermeables

Recomendados: Tornillos con base plana

Prohibidos: Clavos

### Distancia de sujeción

Perfiles blancos: Entre los tornillos: máx. 300 mm  
Hasta el extremo del refuerzo: máx. 65 mm (Dibujo 2)

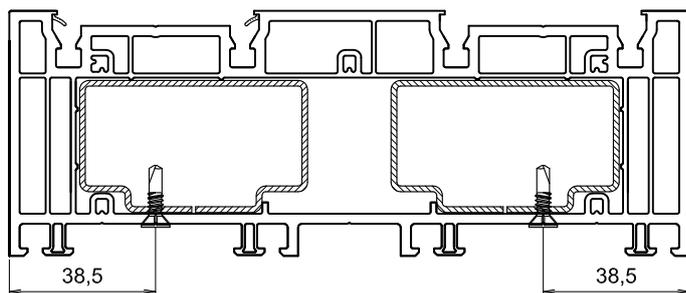
Perfiles de color: Entre los tornillos: máx. 250 mm  
Hasta el extremo del refuerzo: máx. 25 mm (Dibujo 2)

**Atención:** En la fijación de cualquier clase de tornillo se ha de tener especial cuidado para no pasarlo de rosca

# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

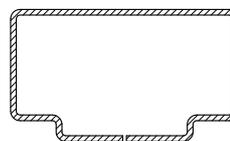
Directrices generales de elaboración

Refuerzos

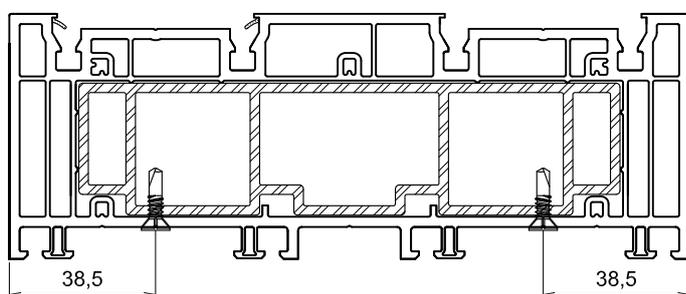


76169

 3,9 x 16 mm

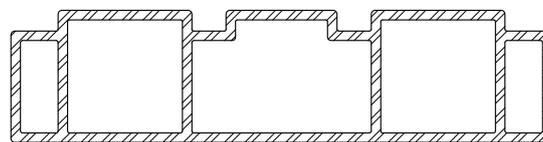


V373

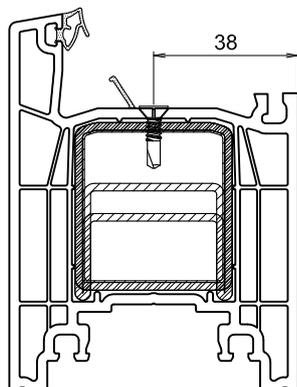


76169

 3,9 x 16 mm

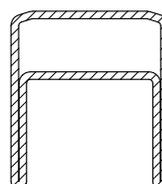


A303

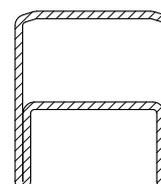


76269

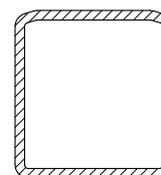
 3,9 x 16 mm



V374



V375

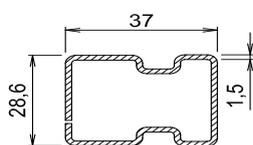
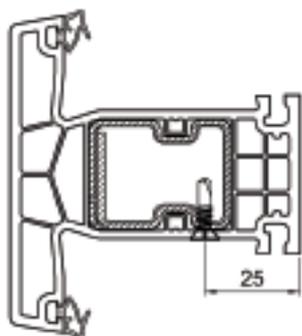


V371

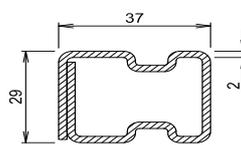
# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices generales de elaboración

Refuerzos

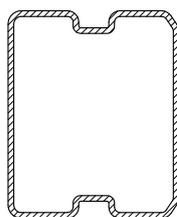
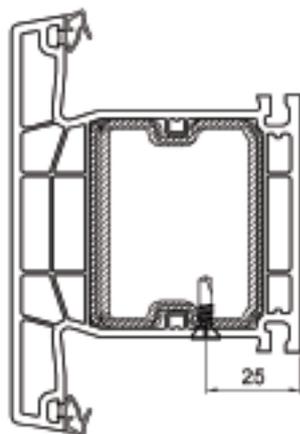


V320

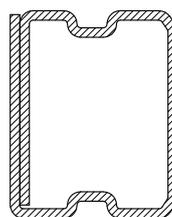


V321

76301



V323



V322

76303



### 1.- Soldadura

**Cuidado con un valor de soldadura erróneo porque se producirán errores de medidas de perfil.** Para evitar esto, por favor:

- Verifique valor de rotura de la soldadura.
- Configure la soldadora para tener un valor estándar.
- Compare el objetivo con los valores actuales.

**Atención: Si las superficies de unión están sucias o dañadas, se deteriora la calidad de la soldadura.** Por tanto:

- Examine si los bordes del corte están dañados.
- Elimine cualquier residuo o suciedad antes de soldar. Use un paño o papel crepé para limpiar las superficies de unión de cualquier resto de suciedad, grasa, sudor de manos, virutas, humedad, folio de protección, etc. que pueden adherirse a la placa de soldadura durante el proceso de soldadura.

*¡Sólo las manchas de grasa pueden limpiarse con disolventes!*

Para una correcta soldadura se han de observar:

- Las especificaciones detalladas en las siguientes páginas
- Las directrices DVS 2207, Parte 25, sobre soldadura de perfiles de PVC.
- Las directrices del proveedor de la máquina.

#### Perfiles en color no blanco

Consultar manual de fabricación de color y manual Kolorten.

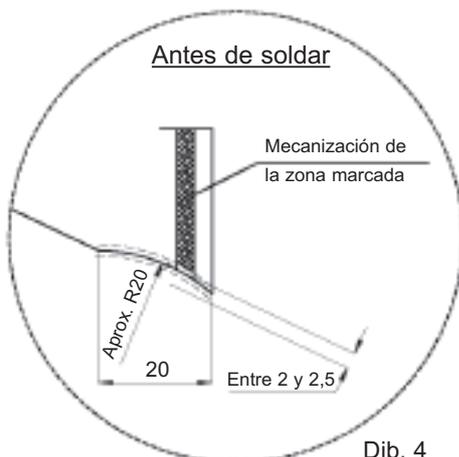
#### Perfiles con junta soldable

La soldadura se realiza con máquinas de soldar habituales, y no cambia el parámetro de soldadura con respecto a la elaboración de perfiles sin junta.

Las contraformas se tienen que adaptar adecuadamente a la geometría de la junta, evitando cualquier presión sobre ella, para que no se produzca ninguna deformación de la misma durante el proceso de soldadura. Deben estar provistas de cuchillas para limitar a cero el cordón sobrante.

Asegúrese de que al colocar los perfiles en la soldadora o durante el proceso de limpieza, las juntas no se deforman o dañan.

Para ello, la recomendación es anticipar el mecanizado de las juntas antes de proceder a la soldadura (ver dibujos 4 y 5)



Dib. 4

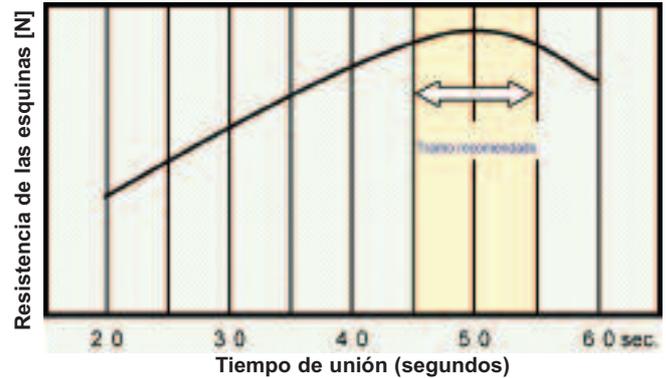


Dib. 5

## Condiciones generales

## FICHA

- Temperatura mín. de los perfiles para su elaboración: 15°C.  
Variación de temperatura: aprox. 1° C por hora  
Ejemplo: Si almacenamos en el exterior a una temperatura de -10 °C y se elabora a una temperatura interior de 15 °C, se precisa que el perfil esté en el interior 25 horas antes de manipularlo.
- Dimensiones exactas del perfil a soldar.
- Máxima desviación en ángulo de corte = 0,5°
- Superficies a soldar libres de suciedad, grasa, sudor de manos, virutas, humedad y film de protección.



*Influencia del tiempo de unión en la resistencia de las esquinas con una temperatura en la placa de soldadura de 240 °C*

## SOLDADURA

- Temperatura de la placa de soldadura entre 235 ° - 250 °C. Verificar con termómetro de contacto.
- Superficie de la placa de soldadura en buen estado y libre de residuos.
- Contraformas de soldar adecuadas al tipo de perfil a soldar.

### Presiones de trabajo estándar

- Presión de sujeción: aprox. 4,5 - 6 bar
- Presión de ajuste: aprox. 2,5 - 3,0 bar
- Presión de soldadura: aprox. 4 - 6 bar

### Limitación de cuchillas (cordón de soldadura)

- 2 ± 0,2 mm.
- Temperatura de las cuchillas: 45 ° - 50 °C

### Tiempos de soldadura

- Tiempo de calentamiento de perfiles: 30 - 50 segundos.
- Tiempo de cambio de calentamiento a unión: máx.2 segundos
- Tiempo de unión de perfiles: mínimo 25 segundos

### Tiempo de enfriamiento antes de la limpieza

- Mínimo 1 minuto (no más de 30 minutos).
- No acelerar el enfriamiento (por ejemplo, con aire comprimido).

### Soldadura con escuadras soldables de refuerzo

- Temperatura de la placa de soldadura: 235 - 250 °C
- Tiempo de calentamiento de perfiles: 40 - 60 segundos.
- Tiempo de cambio: máximo 2 segundos.
- Tiempo de unión de perfiles: mínimo 25 segundos.
- Tiempo de enfriamiento: mínimo 60 segundos.

## LIMPIEZA DEL CORDÓN DE SOLDADURA

- Evitar entalladuras.
- Profundidad máxima de ranura 0,5 mm. (cordón de caras planas).
- La esquina interior quedará redondeada (evitar entalladuras).
- Limitar el taladro de las ranuras de alojamiento de juntas a la profundidad de la ranura.

**Advertencia: Los parámetros indicados son recomendaciones que pueden variar en función del tipo de máquina**

	Sistema	Índice	Página
Edición Septiembre 2016	<b>PremiDoor 76</b>	<b>3.5</b>	<b>2</b>

## 2.1.- Limpieza del cordón de soldadura.

Ver directrices generales de limpieza en página anterior.

### Advertencia

#### Se disminuye la resistencia con:

Muecas en el interior de las esquinas (por ejemplo, al trabajar con formón).

Ranuras de desbarbado demasiado profundas.

Posición errónea del taladro y taladros demasiado profundos de la ranura para la junta.

Corrientes de aire o enfriamiento forzado del cordón de soldadura (por ejemplo con aire comprimido)

Incumplimiento del tiempo de enfriamiento recomendado antes de la limpieza: no antes de 1 minuto ni después de 30 minutos.

No están permitidos productos de limpieza y pulido disolventes de PVC.

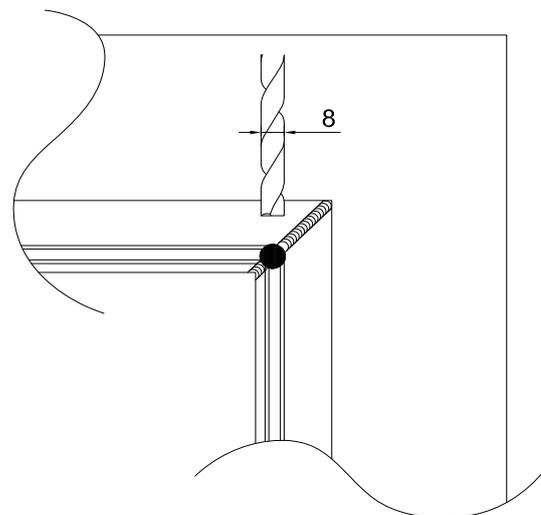
En los perfiles con juntas colocadas a mano, se ha de practicar un fresado con una fresa cilíndrica de 8 mm. en el canal de junta (de cierre y de acristalamiento) en las esquinas de los perfiles después de haber sido soldados. El límite de profundidad del taladro es el espesor del canal de junta.

### Advertencia

#### Taladros demasiado profundos y grandes

Reducen la resistencia de las esquinas y

Con lluvia fuerte, el agua se infiltra en esta zona, por debajo de la junta, y penetra en el interior.



## 2.2.- Limpieza de esquinas en perfiles foliados:

### Limpieza de la esquina interior:

Para ajustar la limpieza de la esquina interior del marco y la hoja, se pueden hacer correcciones en la herramienta de limpieza de la esquina interior (tope de acristalamiento)

Posibles correcciones:

- afilado de la herramienta
- velocidad de avance
- regular la presión o distancia de la herramienta en la esquina interior.

Contacte con el fabricante de la máquina

### Limpieza de la esquina exterior:

En las máquinas de limpieza automatizadas que utilizan discos, éstos deben ser elevados debido al grosor del foliado y el adhesivo.

Cuando se utilizan máquinas de limpieza CNC, han de ser programadas para el perfil foliado.

Una vez eliminado el cordón de soldadura, recomendamos retocar la ranura expuesta con objeto de homogeneizar el color base. Para ello, se dispone de lápiz de retoque, que ha de ser agitado antes de usarse con el fin de que los pigmentos se mezclen adecuadamente.

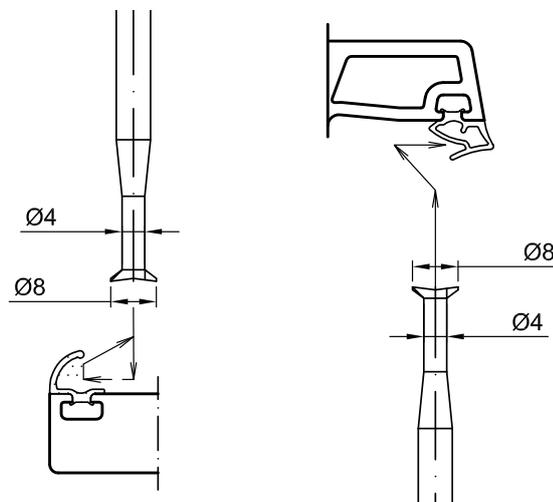
## 2.3.- Limpieza de esquinas en perfiles Kolorten: Ver manual Kolorten.

## 2.4.- Limpieza de esquinas de perfiles con juntas soldables

Antes de limpiar las esquinas, asegúrese de que la junta no está dañada.

Corte las durezas en la esquina de la hoja.

Para limpiar el tope interior de la hoja, recomendamos una fresa trapezoidal, que puede trabajar la zona debajo del labio de la junta. Asegúrese de que la fresa o disco empleado no daña el labio de la junta.



Es muy importante que las juntas de las esquinas no queden con durezas. Ello evitará roturas de vidrios o un cierre no estanco.

Las directrices de elaboración para cada sistema se definen para proteger los espacios interiores de los efectos del clima. Las directrices de este capítulo limitarán la entrada de agua, regularán las fluctuaciones del aire e impedirán las deformaciones por diferencias térmicas.

Todo ello se conseguirá practicando orificios/ranuras en puntos concretos de los perfiles.

## 1. Desagües

Para desaguar un bastidor hay que realizar ranuras en dos puntos diferentes del **perfil horizontal inferior** (hoja o poste).

a.- galce                      b.- cara exterior

a.- Ranuras de galce: se deben practicar como mínimo 2 ranuras por cada bastidor con una distancia máxima de 600 mm entre sí y a una distancia de entre 20 y 200 mm de la esquina interior (Ver Dib. 1).

Dimensión de las ranuras – **mínimo 5 x 25 mm**  
alternativa: 3 taladros Ø 6 mm

Las ranuras de desagüe de los galces facilitan que la humedad que puede depositarse en los galces sea evacuada hacia las cámaras de desagüe, ubicadas entre el galce y la pared de la cara exterior del perfil.

b.- Ranuras en cara exterior: se deben practicar como mínimo 2 ranuras por cada bastidor con una distancia máxima de 600 mm entre sí y a una distancia de 50 mm de las ranuras del galce (Ver Dib. 1).

Dimensión de las ranuras – **mínimo 5 x 25 mm**  
alternativa: 3 taladros Ø 6 mm

Estas ranuras sirven para evacuar el agua del perfil, de las cámaras de desagüe hacia el exterior. Si las ranuras se practican en la cara exterior del perfil (desagües vistos) pueden ser revestidas con una tapa para mejorar su apariencia y evitar ruidos y presión directa del aire que anule la función del desagüe. Estas ranuras se pueden hacer en la cara no vista: cara de canal de herraje de hoja (desagües ocultos)

**IMPORTANTE 1.-**

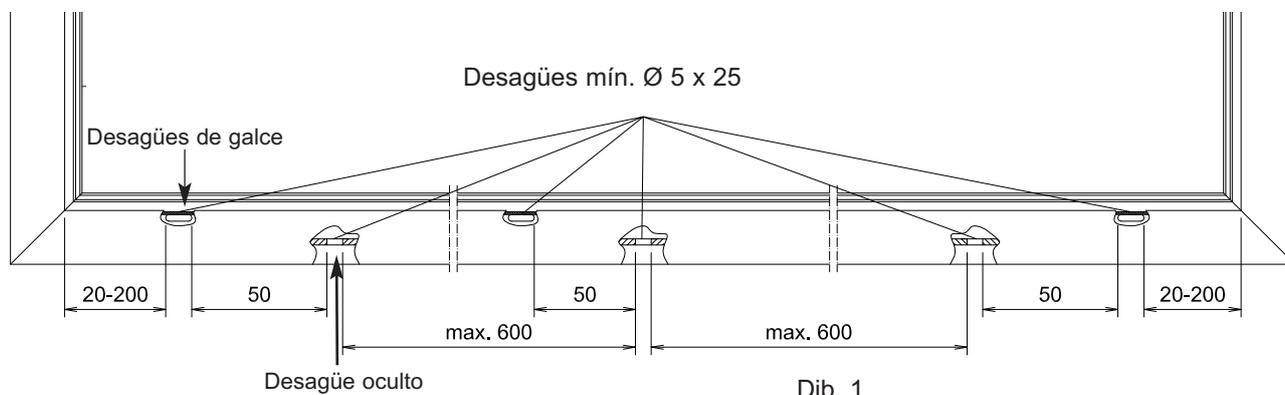
Al practicar las ranuras, hay que tener cuidado para no dañar las juntas.

2.-

Compruebe que al hacer las ranuras no ha perforado la cámara de refuerzo.

3.-

Las ranuras no deben taparse con las cunas o calzos de acristalar, virutas o restos de obra



### IMPORTANTE 1.-

Al practicar las ranuras, hay que tener cuidado para no dañar las juntas.

### 2.-

Compruebe que al hacer las ranuras no ha perforado la cámara de refuerzo.

### 3.-

Las ranuras no deben taparse con las cunas o calzos de acristalar, virutas o restos de obra

## 2. Compensación de presiones

Para compensar la presión en un bastidor, por el **perfil horizontal superior** se deja entrar el aire del exterior hasta el galce y que éste circule a través de las ranuras por todas las cámaras de desagüe. Dependiendo del tipo de perfil, se deben practicar ranuras en diferentes puntos:

En hojas y postes:

a.- galce

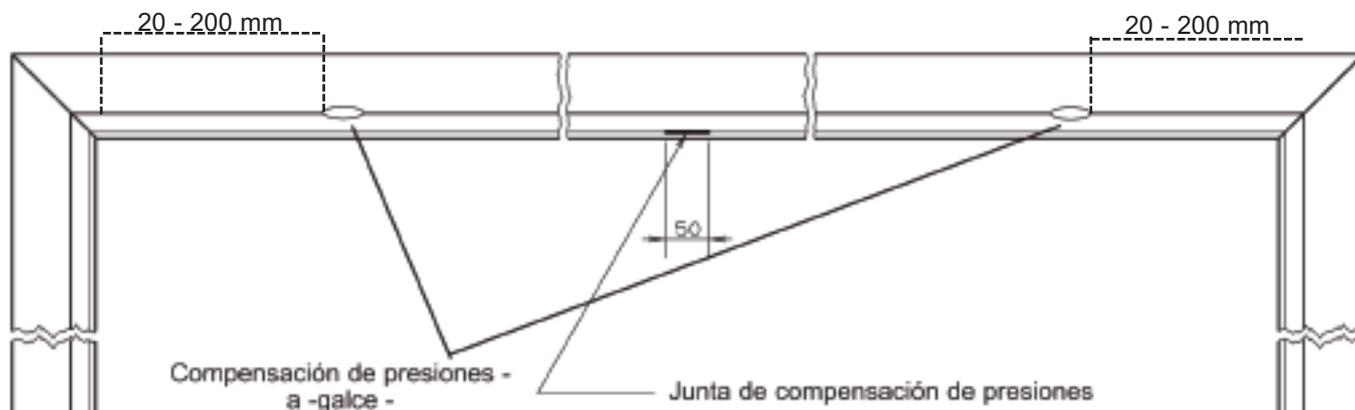
b.- cara exterior o junta de compensación de presiones

La compensación de presiones necesaria, entrada de aire, se consigue mediante la colocación en el perfil horizontal superior de la junta de compensación de presiones que colocamos entre la junta de cierre exterior interrumpiéndola (L = 50 mm.) -Solución 1-. Para esto, sólo es necesario un corte de la juntas de cierre en el centro de cada hueco. La junta de compensación de presiones puede ser sustituida por ranuras o taladros en el tope.

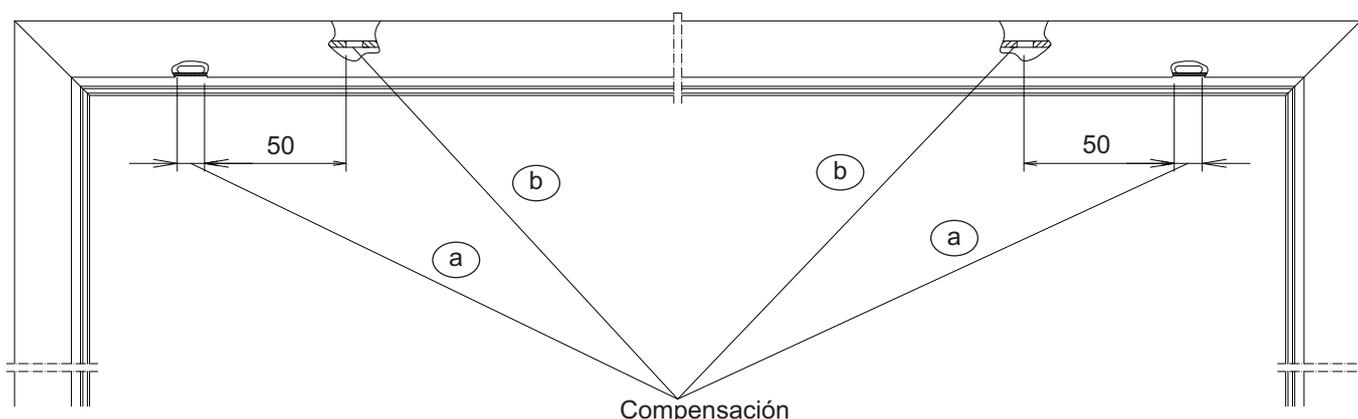
a.- Ranuras de galce: se practican sólo 2 ranuras por cada hueco de hoja, y, si hubiera postes, por cada hueco que forma el poste, con una distancia de entre 20 y 200 mm de la esquina interior. Dimensión de las ranuras – **mínimo 5 x 25 mm** (alternativa: taladros Ø 8 mm). Las ranuras de los galces deben facilitar la circulación y el movimiento del aire a través de todas las cámaras de desagüe. Si se hacen orificios en el tope o se coloca la junta de compensación, tenemos compensada la presión de este hueco. Solución 1.

b.- Ranuras cara exterior: se practican sólo 2 ranuras por cada hueco de hoja - Solución 2 - y por cada hueco de poste, a una distancia de 50 mm de la ranura de galce. Dimensión de las ranuras – **mínimo 5 x 25 mm**. Estas ranuras van acompañadas de ranuras de galce, en cada hueco. Solución 2.

**Dib. 2 – Vista interior de hoja - Solución 1**



**Dib. 3 – Vista interior de hoja - Solución 2**



### 3. Ventilación de los perfiles de color

En el proceso de producción, cuando soldamos, cerramos las cámaras y el aire queda atrapado en ellas. Si la temperatura aumenta, el aire encerrado aumenta su volumen, pudiendo llegar a provocar deformaciones de las paredes del perfil. Evitar esto es posible si aplicamos correctamente las directrices de ventilación.

Hay que ventilar las cámaras de los perfiles principales y auxiliares que están expuestas a la luz solar directa.

Para ello se han de practicar ranuras de 5 x 25 mm.:

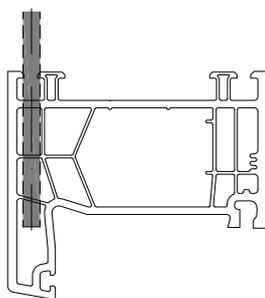
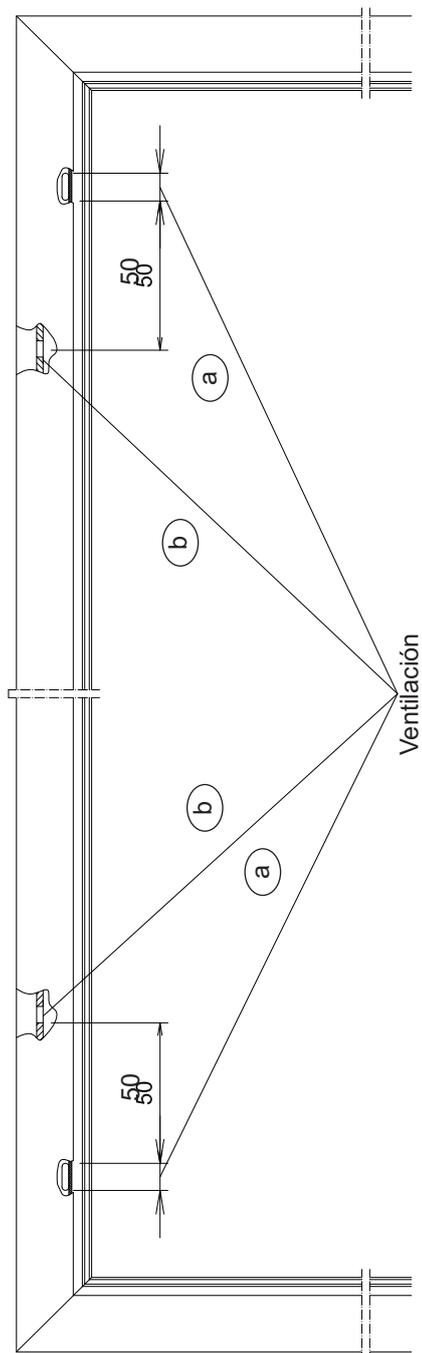
- a) en todos los tramos verticales de marcos, hojas y postes.
- b) en todos los tramos verticales y horizontales del resto de perfiles

No selle los orificios de ventilación. En el momento de la instalación, cuando se efectúe el sellado exterior entre obra y perfil, no deben taparse las ventilaciones o accesos de aire que permiten la ventilación, entrada de aire del exterior a las cámaras de desagüe.

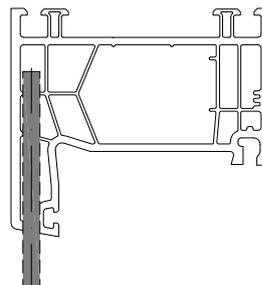
Las ventilaciones podrán ser practicadas del mismo modo que se ha descrito en compensación de presiones, solución 2.

A continuación, se muestran otras formas de ventilar las cámaras.

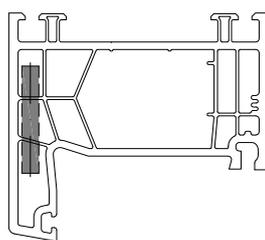
#### Ejemplos de ventilación:



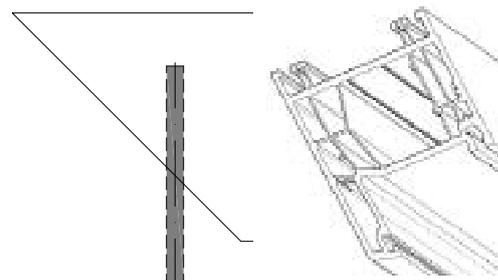
Por la cara posterior del marco



Por el tope de acristalamiento



por la esquina del inglete



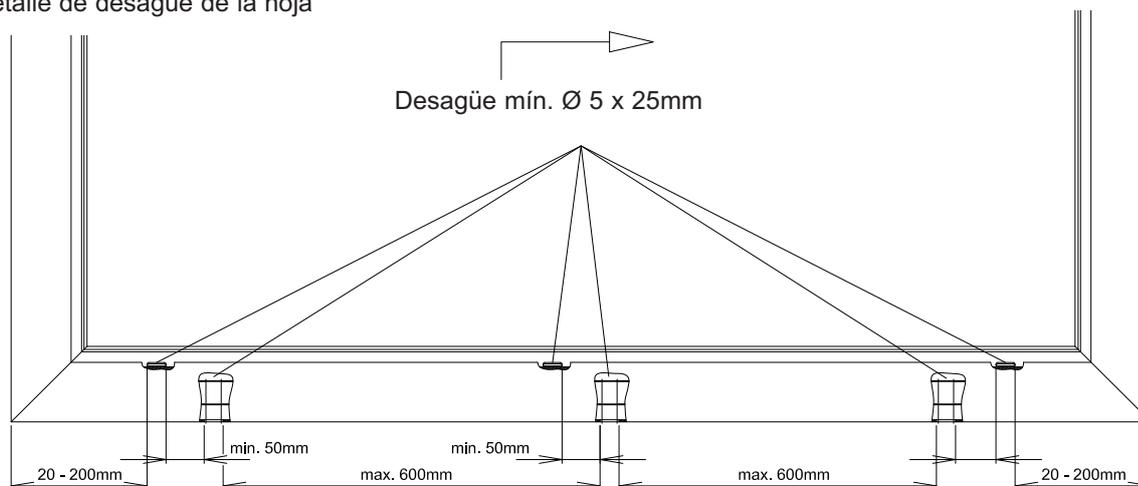
Cuando se elige la ventilación por la esquina del inglete:

Debe realizarse un orificio de ventilación en cada extremo de cada perfil (por ejemplo, hojas, postes, prolongadores).

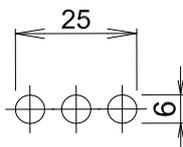
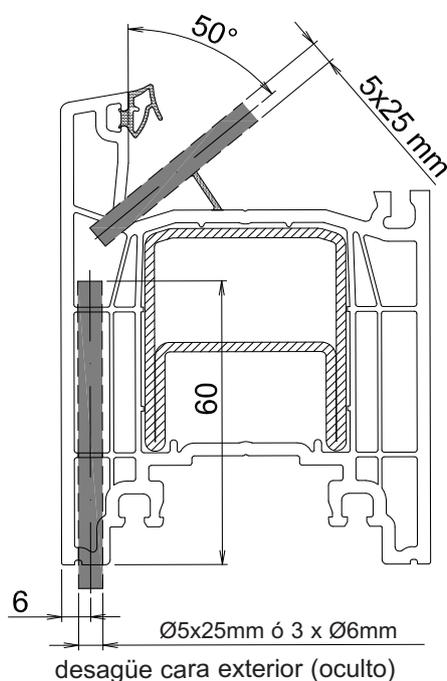
Se practicará un orificio en cada extremo vertical de hoja. Se aplicará esta directriz técnica en todos los tramos soldados, como si fueran independientes.

En elaboraciones con perfiles de color, los tramos horizontales con desagües o con compensación de presiones, se consideran ventilados a través de las ranuras practicadas para desagües y compensación de presiones.

## Detalle de desagüe de la hoja



desagüe galce



### Alternativa

Pueden practicarse 3 taladros de 6mm y profundidad 50mm

### Tamaño y posición de las ranuras

En el tramo horizontal inferior:

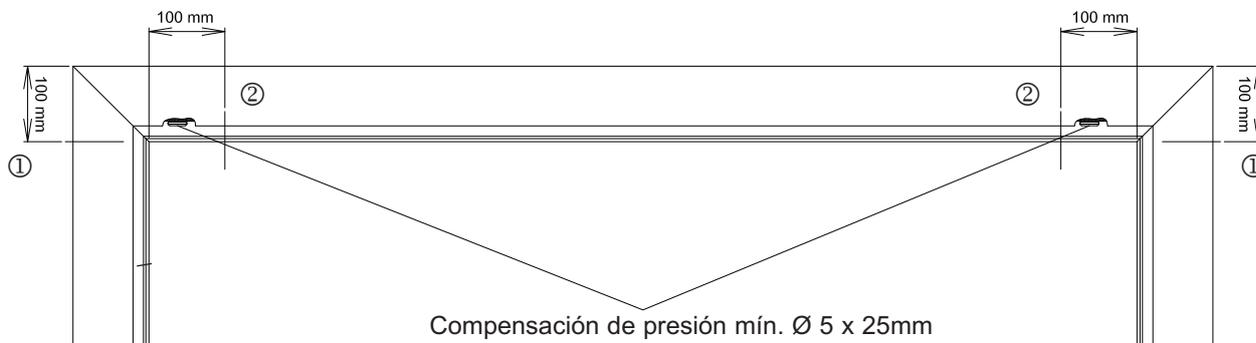
- Desagües de galce: la ranura comunica el galce con la cámara de desagüe.  
Medida mínima: Ø 5 x 25 mm
- Desagües de cara exterior (oculto): comunica todas las cámaras de desagüe.  
Medida mínima Ø 5 x 25 mm.

Los desagües de la cara exterior han de estar desplazados 50mm con respecto a los desagües de galce.

## Detalle de compensación de presiones

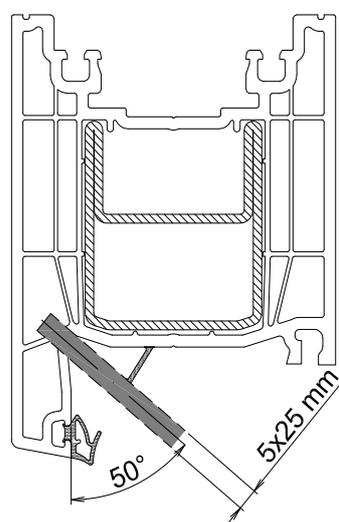
Tamaño y posición de las ranuras

La compensación se realiza en el tramo horizontal superior de la hoja.



ranura de galce:

la ranura comunica el galce con la cámara de desagüe.  
Medida mínima: Ø 5 x 25 mm

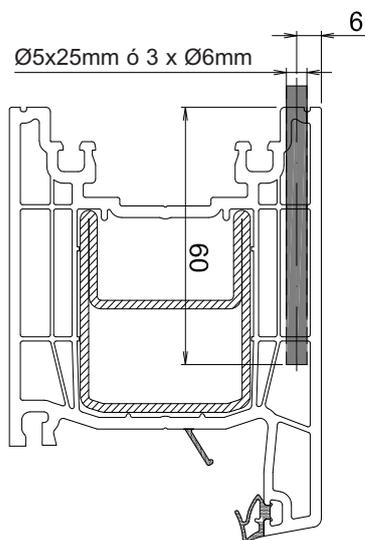


ranura de galce

Ranura de cara exterior: comunica todas las cámaras de desagüe. Mínimo Ø 5 x 25 mm.

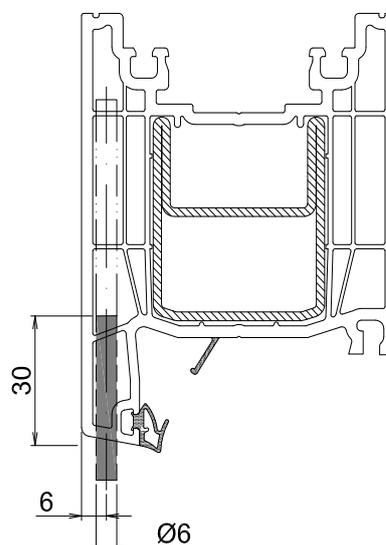
Las ranuras de la cara exterior han de estar desplazadas 50mm con respecto a los desagües de galce.

Solución 2



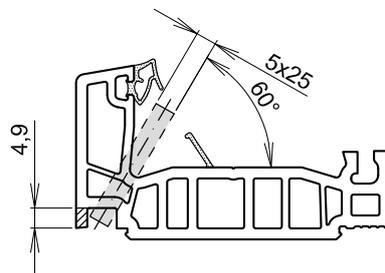
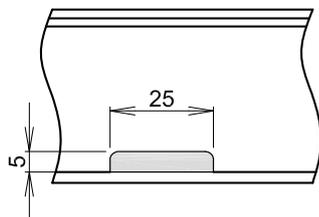
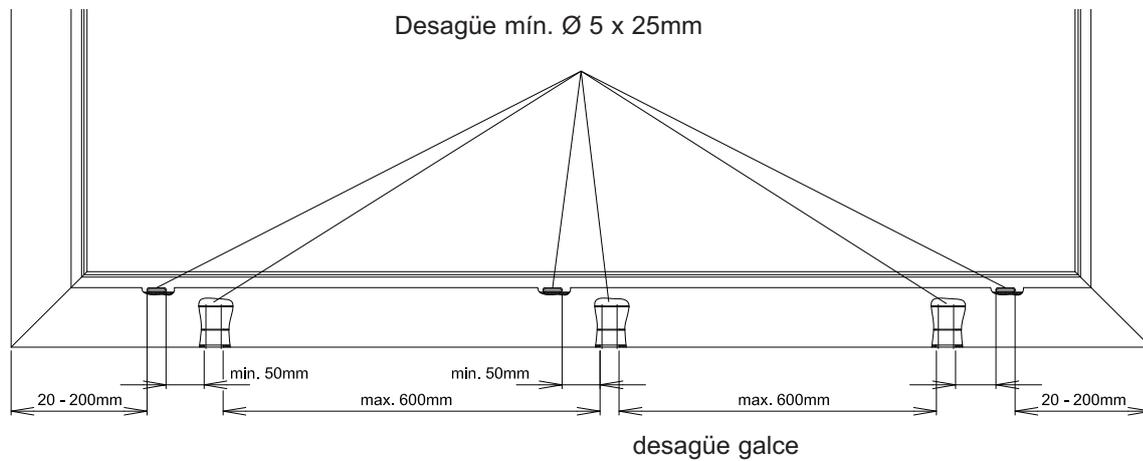
ranura cara exterior

Solución 1



orificio en tope cara exterior

## Detalle de desagüe de la hoja LUX



Ranura  $\varnothing$ 5x25mm

Desagüe cara exterior (visto)

### Tamaño y posición de las ranuras

En el tramo horizontal inferior:

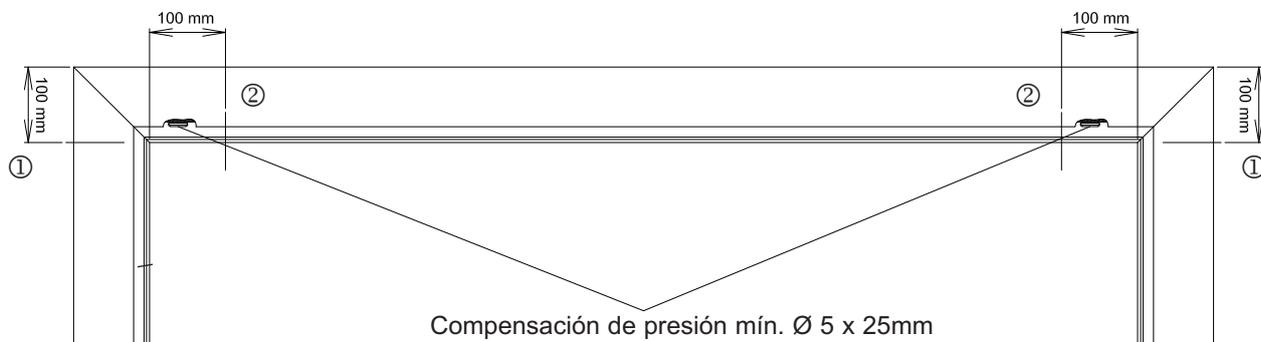
- Desagües de galce: la ranura comunica el galce con el exterior.  
Medida mínima:  $\varnothing$  5 x 25 mm
- Desagües de cara exterior (visto): comunica todas las cámaras de desagüe. Aumenta la salida para evacuación.  
Medida mínima  $\varnothing$  5 x 25 mm.

Los desagües de la cara exterior han de estar desplazados 50mm con respecto a los desagües de galce.

## Detalle de compensación de presiones

Tamaño y posición de las ranuras

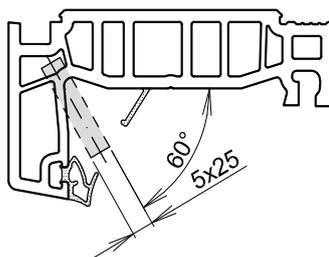
La compensación se realiza en el tramo horizontal superior de la hoja.



ranura de galce:

la ranura comunica el galce con la cámara de desagüe.

Medida mínima: Ø 5 x 25 mm

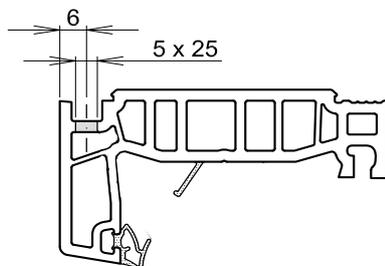


ranura de galce

Ranura de cara exterior: comunica todas las cámaras de desagüe. Mínimo Ø 5 x 25 mm.

Las ranuras de la cara exterior han de estar desplazadas 50mm con respecto a los desagües de galce.

ranura Ø5 x 25mm



ranura cara exterior

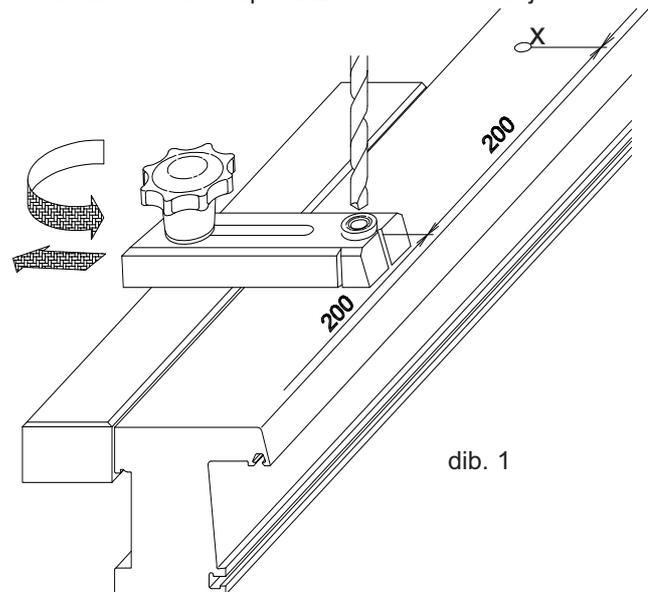
Los perfiles de **guía de persiana** y de **vierteaguas** tienen un canal para clips, que permite una fijación segura a los perfiles de color. Estos perfiles se clipan con las piezas **9447** a los marcos y hojas.

**En los perfiles de color debe usarse siempre las piezas de clipado 9447.**

### Proceso de trabajo:

1.

Taladrar con ayuda de la plantilla **9905** con broca  $\varnothing 7,5$  el marco o la hoja para alojar las piezas de clipado **9447**. Los taladros extremos para el montaje del vierteaguas se situarán como mínimo a 35 mm del extremo del vierteaguas y la distancia entre taladros será de aprox. 200 mm. - ver dibujo 1



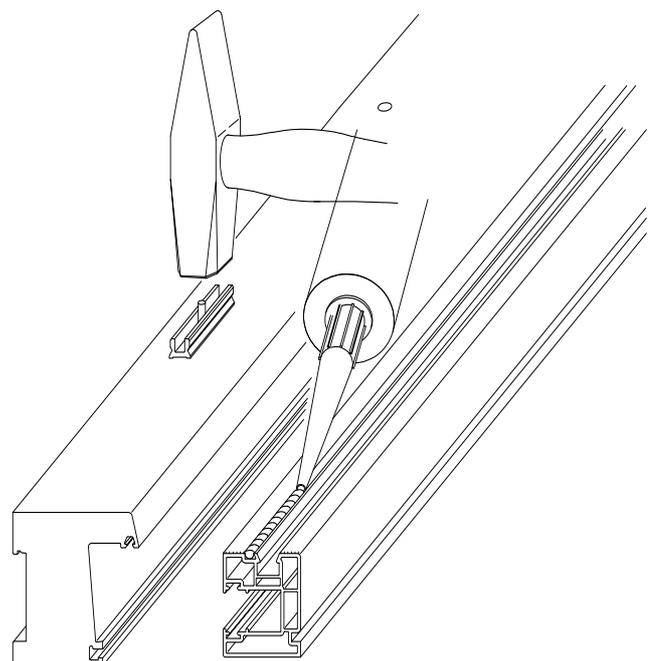
2.-

Introducir la pieza 9447 en el taladro. Golpear el pasador de fijación. Una vez **aplicado un cordón de silicona sobre la guía de persiana o vierteaguas**, éstas se cliparán sobre las piezas fijadas en los perfiles.

El exceso de silicona que sobresalga de las guías o vierteaguas, se retirará de inmediato con un trapo húmedo. - ver dibujo 2 -

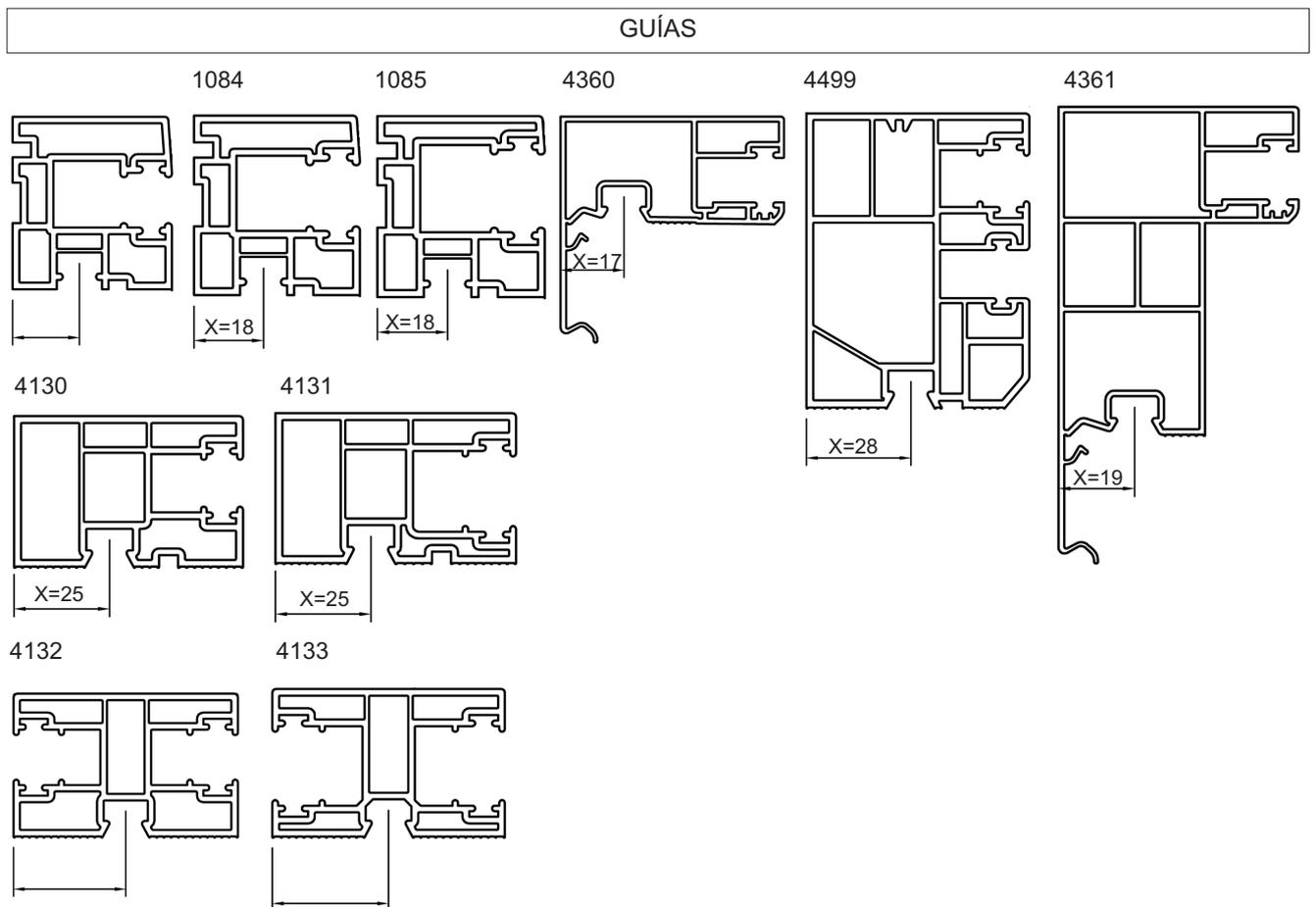
### Atención:

**Para el sellado utilizar sólo silicona.**



3. Usando el clip F00-75-9947 y la plantilla regulable F00-70-9905, pueden fijarse las guías de persiana según lo requiera la situación en obra, y los verteaguas en su posición correcta (ver dibujo).

X+10mm



## Requisitos para unión de bastidores o colocación de perfiles de alta inercia

Dependiendo de las condiciones estructurales, las ventanas están sujetas a muy diversos requerimientos que afectan a su apariencia, tamaño, geometría y propiedades estáticas.

### Perfiles de unión y perfiles de alta inercia proporcionan una gama de soluciones para estas prestaciones:.

#### Cargas de viento

El tamaño de los elementos y el reforzamiento deben ser adaptados a los requerimientos aplicables a la región y lugar de instalación en el edificio. Perfiles de unión y de alta inercia incrementan la estabilidad dimensional ante cargas de viento.

#### Cargas de viento y otras cargas adicionales

Estos requisitos se cumplen sólo con perfiles de unión y de alta inercia.

#### Definición de soluciones

##### 1. Acoplamiento entre marcos

Posición de instalación:

Vertical y horizontal

Aplicaciones

Solución para todo tipos de uniones de marco

##### 2. Uniones con perfiles singulares

Posición de instalación:

Vertical

Aplicaciones:

- Uniones para repartir cargas sobre la estructura del edificio
- Uniones para compensar la dilatación
- Soluciones de esquina

##### 3. Perfiles de alta inercia

Posición de instalación:

Vertical y horizontal

Aplicaciones:

Para incrementar la estabilidad dimensional frente a las cargas de viento

#### Formas de apertura y modelos

Todos los perfiles de unión, en la instalación siempre deben estar definidos para una fijación correcta, sin afectar las prestaciones de la ventana.

Ejemplo de apertura de hojas:

- ¿Pueden abrirse todas las hojas sin riesgo de colisión? (Especialmente en uniones a 90° y otras uniones variables)
- ¿Queda suficiente espacio para colocar el herraje?

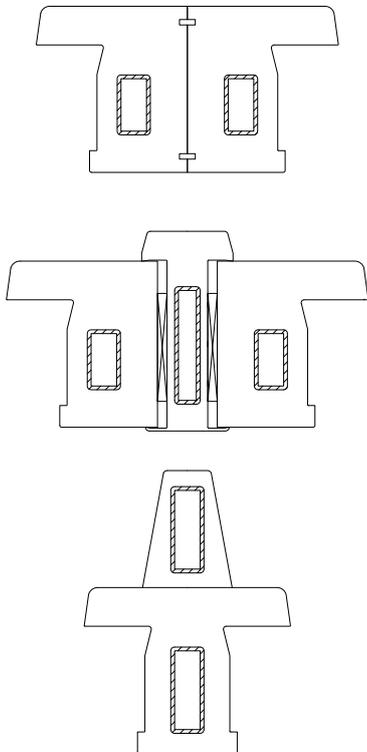
Ejemplo de elementos con zapata:

- ¿Hay suficiente espacio para apoyar la zapata en la unión?

Ejemplo de persianas:

- ¿Se pueden fijar las guías?

Cualquier restricción potencial puede evitarse con un análisis detallado en la fase inicial del proyecto.



## Directrices de fabricación

Los perfiles suministrados por profine sólo pueden ser usados para la fabricación de ventanas. Una ventana no es un elemento estructural y por tanto, no debe cargar peso alguno.

### Ha de tenerse en cuenta la directiva de instalación editada por RAL para ventanas de PVC y puertas residenciales.

A continuación se presenta parte del contenido de esta directiva.

### Diseño de elementos

La ventana debe conservar sus prestaciones, fiabilidad y estabilidad durante toda su vida útil.

Se han de tener en cuenta las medidas máximas de bastidor y de hoja.

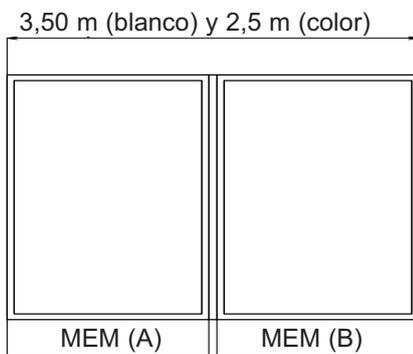
Se han de tener en cuenta las medidas máximas para perfiles de unión y de inercia.

Los momentos de inercia están definidos para el cumplimiento de las siguientes normas:

- DIN 1055 Pág 4
- DIN 1055
- DIN EN 1991-1-4/NA
- DIN EN 1993-1-1/NA
- DIN EN 1993-1-4/NA
- DIN EN 1999-1-1/NA

La fórmula usada para el cálculo de inercias ha de tener en cuenta todos los sitios de instalación, el tipo de edificio, las dimensiones, la carga de viento y cualquier otra carga adicional.

Las propiedades estáticas deben ser verificadas caso a caso.



Dib. 1 – Compensación de dilatación para uniones.

### Compensación por dilatación

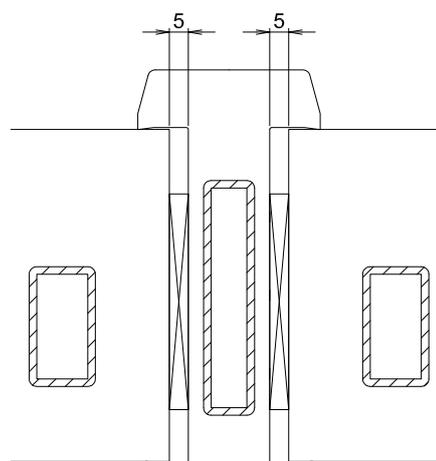
Debido a la dilatación de las ventanas por cambios de temperatura, cobran especial atención aquellos requerimientos que afectan a las uniones entre bastidores y la estructura del edificio (Dib. 1).

La compensación para la dilatación debe ser prevista en la unión:

1. Cuando el ancho total excede 3.50 m (blanco)
2. Cuando el ancho total excede 2.50 m (color)

La junta de dilatación en la unión debe ser de al menos 5 mm de ancho (Dib. 2).

Las directrices de fabricación definen las juntas de dilatación en las medidas estructurales (ejemplo calzos de relleno). Sin embargo, los perfiles usados en las juntas de dilatación en el encuentro con la obra deben tener una longitud igual a la de los bastidores.



Dib. 2 – Junta de dilatación para uniones (para un mínimo de 5 mm)

## Sujeción y transferencia de cargas

Los perfiles de unión deben fijarse a los elementos estructurales (suelo, techo...) para transferir las cargas.

Utilizar sujeciones cuyo uso haya sido aprobado por la autoridad supervisora

Todas las sujeciones usadas deben estar protegidas permanentemente contra la corrosión y ser la adecuada para esta aplicación.

## Elementos de fijación

Los perfiles de unión y de inercia deben ser atornillados al acero. Las excepciones están listadas en la directiva indicada.

Los tornillos de fijación siempre deben estar dispuestos de la siguiente manera, con independencia de si se está asegurando un perfil de unión o de inercia (Dib. 1)

1. Primer tornillo 150 mm desde el interior de la esquina (\* max 250 mm sobre ventanas de color)
2. Distancia entre el segundo y tercer tornillo: 150 mm
3. Distancia entre el resto de los tornillos: 300 mm
4. Diámetro mínimo de atornillamiento: Ø 5 mm

## Instalación sobre marcos ya soldados

Procedimiento: – Alinear la ventana con el perfil de unión.

– Posicionar y fijar con un tornillo de anclaje, gato.

Cuando se une el perfil de unión al elemento de marco, **nunca** golpee con el martillo directamente en las esquinas (peligro de fisura en las soldaduras).

## En la unión de dos bastidores de marco se observará lo siguiente:

- Una vez situados y aplomados los bastidores, se sujetarán con gatos.
- En ningún caso, se acercarán los bastidores golpeándolos en las esquinas con martillos.

## Fijación de perfiles auxiliares de unión

- Para colocar perfiles auxiliares (por ejemplo prolongadores) encajados en los marcos verticales, se golpean interponiendo entre marco y mazo un trozo de madera dura para repartir las presiones.
- En perfiles de unión ya acoplados a la cara posterior del marco tampoco se golpeará directamente sobre el bastidor, se habrá de interponer una madera entre marco y mazo. En el caso de golpear directamente sobre las esquinas hay riesgo de fisura. Se golpeará a unos 10-15 cm. de la esquina sobre la madera interpuesta..
- Los perfiles de unión deben pasar siempre de forma ininterrumpida y ser fijados directamente a la estructura del edificio. Los perfiles auxiliares como los prolongadores, unidos a la parte posterior del marco, deben ser cortados y unidos a tope con el acoplamiento (Dib. 2).

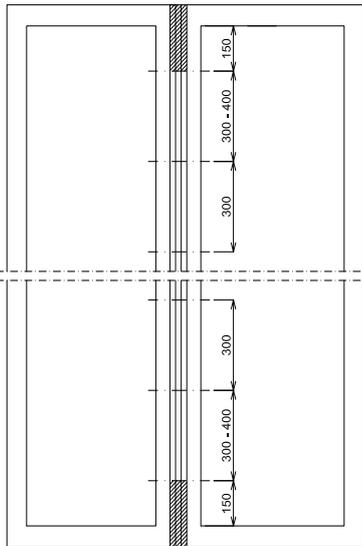
## Sellado

Las uniones están sujetas a las directrices de desagüe, ventilación y compensación de presiones.

**La ventana debe ser sellada en todo su perímetro de unión.** Es decir:

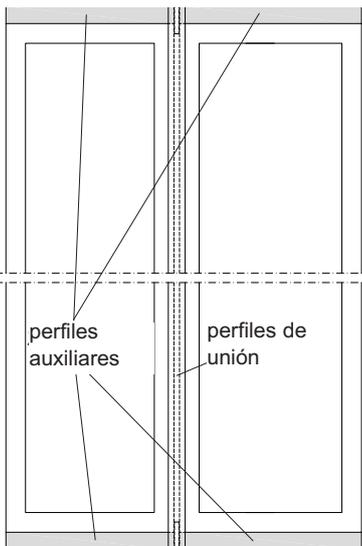
- Sellar entre la unión y la parte posterior del marco.
- Sellar los extremos del perfil.
- Sellar las cámaras de refuerzo para cerrarlas totalmente.
- Las antecámaras deben quedar ventiladas (cámaras de desagües) color.

A causa de la variedad de diseños de perfiles, estas especificaciones son aplicables sólo en un sentido general. Dependiendo de cada caso, pueden ser necesarias otras medidas. Estos casos deben ser considerados, dependiendo de las condiciones estructurales y predominantes.



Dib. 1 Atornillamiento de unión

Este área debe estar libre de pasadores



Dib. 2 Los perfiles de unión deben pasar de forma ininterrumpida

## 1.- Juntas - Perfiles sin junta -

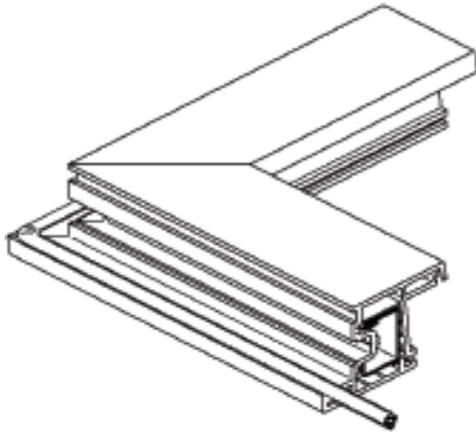
Para el cierre entre hoja y marco y entre el tope de acristalamiento del perfil y el vidrio se emplean juntas creadas para este fin.

Para colocar juntas de EPDM recomendamos un ligero siliconado de la junta para facilitar su introducción en el canal.

Todas las juntas son parte del sistema. Como el resto de nuestros productos, están bajo un control de calidad estricto y son parte esencial para alcanzar las prestaciones indicadas para las ventanas fabricadas con nuestros sistemas.

Colocación:

- a) Juntas de cierre :  
Aumento de longitud: 2% aproximadamente
- b) Juntas de acristalar  
Se empiezan a colocar por la parte superior, no cortándose en las esquinas pues tan sólo basta con hacer un pequeño saque de 45°.



**¡El perfil de junta en ningún caso debe ser aplastado en las esquinas!**

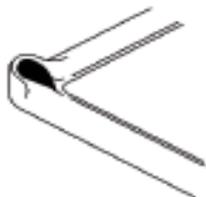
## 2.- Normas para la elaboración con juntas soldables

### 2.1 Material

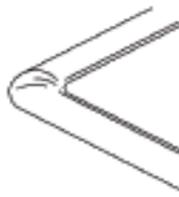
Las juntas soldables para ventanas se fabrican a base de materiales elastómeros que se pueden soldar. La junta está ya incorporada, de fábrica, en los perfiles, soldándose entonces con la hoja. De este modo, no es necesario incorporar juntas EPDM en elementos ya soldados.

### 2.2 Elaboración

La calidad y hermeticidad de la ventana depende en gran medida del cuidado con que se realice la elaboración de los perfiles. Las normas básicas de elaboración de los sistemas profine son también válidas para perfiles con junta soldable. Las peculiaridades han quedado especificadas en cada uno de los apartados (corte, soldadura, limpieza...).



incorrecto



correcto

**Atención:** Los perfiles con junta soldable no pueden curvarse, ya que la junta incorporada se deforma con la flexión. Para los elementos curvados, la junta debe colocarse manualmente en el perfil después del curvado.

## 1. Herrajes

Como fabricante de ventanas es usted responsable de seleccionar el herraje adecuado y seguir las instrucciones de montaje del proveedor de herrajes.

En la elección de herraje que soporte peso se ha de comprobar el peso de las hojas correspondientes.

## 2. Montaje de herraje

Para la fijación de las piezas de herraje en el PVC y/o PVC/acero deben utilizarse los tornillos de taladrar adecuados.

El atornillado debe realizarse con atornilladores de aire o eléctricos comunes en el mercado. Debe tenerse mucho cuidado en que los tornillos no se pasen de rosca. Con cualquiera de estos dos atornilladores se ha de vigilar y comprobar el momento de atornillado.

Los herrajes que soportan peso, como por ejemplo los carros de las ruedas, deben atornillarse en el refuerzo de acero, por lo menos con 2 tornillos.

Los atornillamientos con un taladro previo dan un buen resultado.

Los taladros deben ser un  $\varnothing$  0,7 - 0,8 mm más pequeños que la medida nominal del tornillo.

Para fijaciones del herraje en la hoja debe utilizarse toda la longitud de la rosca del tornillo.

## 3. Punto de cierre

La cantidad y/o distancia entre los puntos de cierre horizontal y vertical, depende del grupo de esfuerzos que debe cumplir la ventana. Pero la distancia entre 2 puntos de cierre no puede superar los 80 cm.

## 4. Prueba de funcionamiento

Después del montaje del herraje se ha de comprobar el correcto funcionamiento de la ventana.

## 5. Plantillas para taladros

Para el montaje del herraje deben utilizarse las plantillas suministradas por el fabricante del herraje.

## 6. Mantenimiento del herraje

El no llevar a cabo el mantenimiento del herraje es causa de mal funcionamiento y peligro de lesiones.

El fabricante de la ventana debe darle al cliente las instrucciones oportunas para el mantenimiento del herraje, advirtiéndole de las consecuencias de no hacerlo periódicamente. También puede darle la alternativa de una empresa especializada que le lleve a cabo los trabajos de mantenimiento.

## 1. Directrices generales para el acristalamiento

Para el acristalamiento son válidas las siguiente normas:

1. VOB (Pliego de condiciones para la construcción, Alemania), parte C
2. Normas
  - DIN 18361 – Acristalamiento
  - DIN 18056 – Ventanales, dimensiones y fabricación
  - DIN 4108 – Aislamiento térmico en la edificación
3. Directrices técnicas del Instituto para Técnicas de Acristalamiento y Construcción de Ventanas, Hadamar.
  - Nº 1: Cargas de viento - grosor de vidrio
  - Nº 3: Directrices de acañado para vidrio plano
  - Nº 13: Acristalamiento con juntas de caucho sintético (EPDM)
  - Nº 16: Ventanas y ventanales para piscinas interiores
  - Nº 17: Acristalamiento con vidrio aislante de varias lunas

*Cuando se producen disparidades en los valores, los datos del proveedor prevalecen.*

### Acristalamiento en seco

Para ventanas de PVC, el acristalamiento en seco con juntas EPDM o con juntas soldables ha dado resultados de calidad, y es actualmente de uso generalizado.

Las juntas suministradas por profine cumplen las exigencias de la norma DIN 7863-1.

Las mezclas de materiales a utilizar no deben provocar la formación de fisuras por tensiones de acristalamientos con Plexiglas (PMMA).

Las juntas suministradas por profine cumplen estos requisitos.

### Espesor de vidrio:

Los junquillos y juntas de acristalamiento se seleccionan según las tablas de acristalamiento del sistema.

Atención: Comprobar el espesor del vidrio antes del acristalamiento

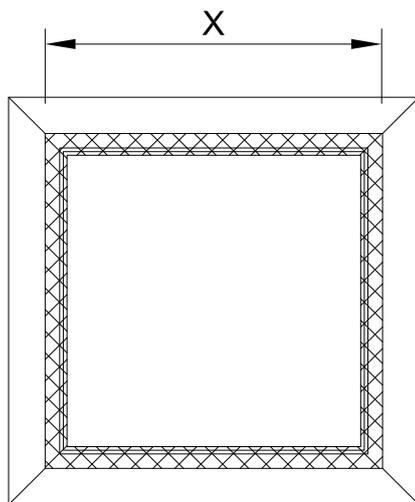
**Peso de vidrio:** 1 mm de espesor de vidrio = 2.5 Kg/m<sup>2</sup>

**Montaje de junquillos:** Los junquillos se montan siempre al interior.

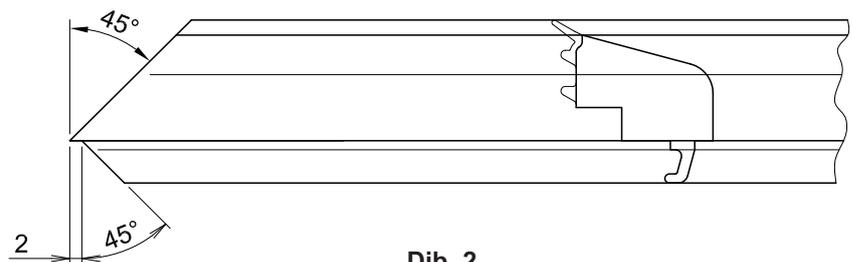
## 2. Corte de junquillos

- Los junquillos se cortan a inglete a la medida exacta
- La longitud corresponde exactamente a la medida interior X (Ver Dib.1).
- El pie del junquillo se corta con un ángulo de 45° (ver Dib. 2)

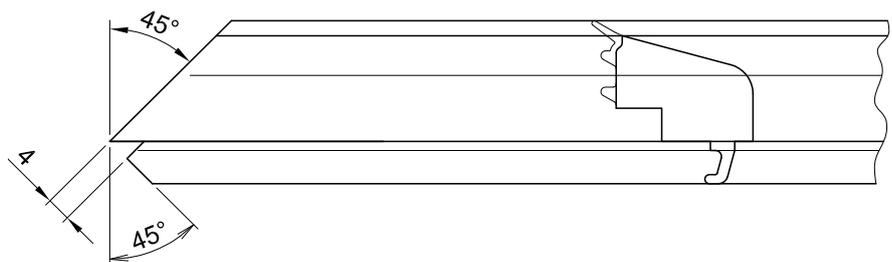
A tener en cuenta: Junquillos demasiado largos producen deformaciones en la unión de los ingletes, hundimiento de las hojas y, en el peor de los casos, rotura en las esquinas.



Dib 1



Dib. 2



Junquillos con junta coextrusionada:

En el caso de junquillos con junta coextrusionada, la dirección óptima de corte es hacia la junta de acristalamiento.

## 3 Calzar los vidrios

### 3.1 General

Sirve para posicionar y fijar los vidrios de manera que el peso de la unidad de acristalamiento y las fuerzas externas se transfieran de forma permanente y uniforme en todo el perímetro, sin detrimento de las prestaciones de la ventana.

- Los accesorios necesarios, como calzos y cuñas es suministrado por profine.
- Para el acañado rige la última edición de la hoja nº 3 de Directrices técnicas del Instituto para Técnicas de Acristalamiento y Construcción de Ventanas, Hadamar.

## 3.2 Calzar el vidrio

**Los vidrios deben ser instalados y acñados convenientemente siguiendo las directrices detalladas a continuación:**

- Medidas:

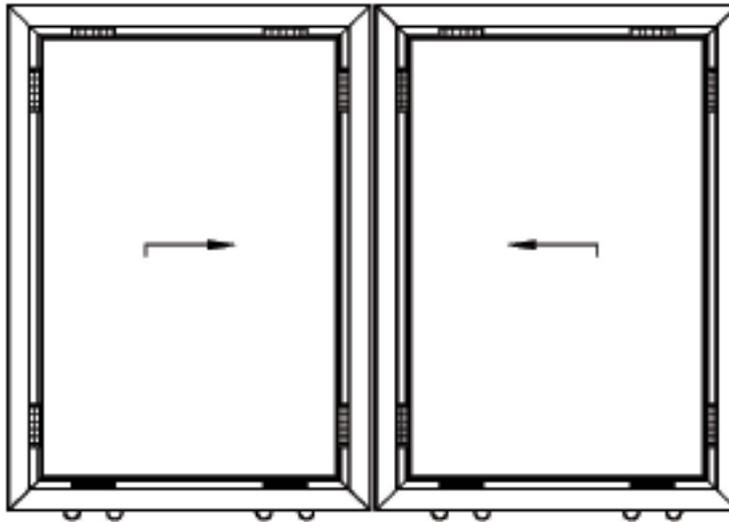
longitud del calzo = 100 mm

ancho del calzo = como mínimo 2 mm más ancho que el espesor del vidrio.

- Los vidrios no pueden tener contacto directo con la hoja en ningún punto.
- El vidrio debe descansar con su espesor total sobre los calzos de apoyo.
- Se ha de evitar que los calzos se deslicen.
- La dureza del calzo (ni excesiva, como el metal, ni flexible como la goma o la madera) no debe dañar el vidrio o deformar el calzo (perdiendo la posición de éste).
- Las cunas y material para calzar no tapan, no impedirán el correcto funcionamiento de las ranuras de desagüe y aireación.
- Los diferentes tipos de calzos según apertura pueden verse en la página siguiente.
- En las ventanas con cuarterones, el modo de calzar se efectuarán dependiendo del tipo de apertura.
- Como medida de seguridad (anti-robo) se recomienda calzar en los puntos de cierre.
  
- **Atención:** Vidrios con una longitud mayor de 1.300 mm se colocarán con un calzo de relleno adicional en el centro.

## 3.3 Acristalamiento vertical

Al colocar el acristalamiento hay que asegurarse que éste apoye en todo su contorno contra las juntas. De lo contrario los junquillos no podrán ser instalados con facilidad.



Calzo

Transfiere el peso del vidrio al bastidor y el herraje



Calzo de relleno (o perimetral)

Mantienen la distancia entre el borde del vidrio y el bastidor.

Los calzos de relleno se colocan siempre después de los calzos.

Excepciones: En determinadas ocasiones las distancias de los calzos depende del herraje.

Colocar los calzos perimetrales a 150 mm de la esquina interior.

#### 4.- Montaje y desmontaje de junquillos

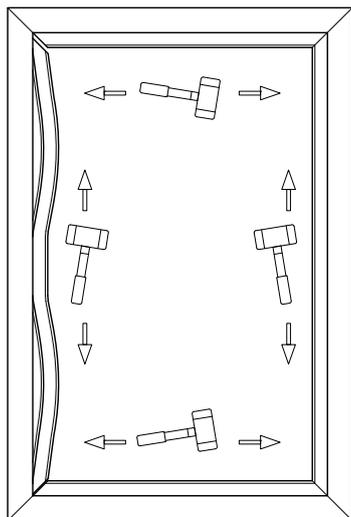
##### 4.1.-Montaje de junquillos

Son instalados en la parte interior de la ventana (hacia el interior de la vivienda).

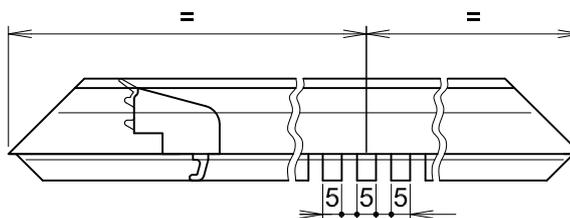
Se recomienda comprobar que las medidas son correctas y el junquillo se corresponde para ese espesor de vidrio (tablas de acristalamiento).

En primer lugar se montan los junquillos más cortos.

Cuando los junquillos son más cortos de 500 mm el pie del junquillo puede ser clipado más fácilmente si se practican entre 3 y 5 cortes en la sección central, en el pie del junquillo.



Dib. 1

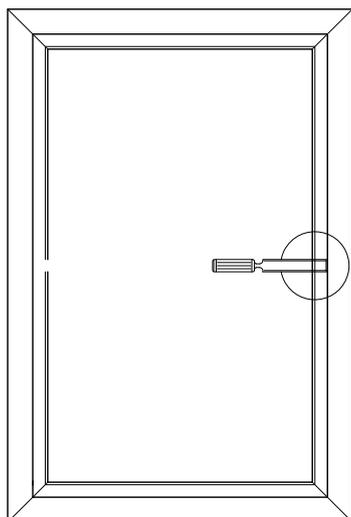


##### Junquillos cortos

Colocar el pie del junquillo en el canal de junquillo y golpear con un martillo de goma

##### Junquillos largos

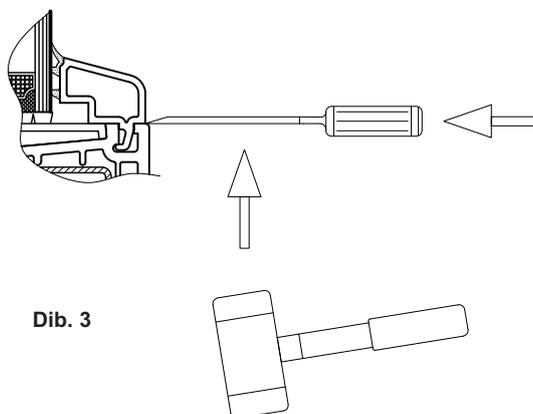
Los junquillos largos se doblan e introducen en los ingletes. Después se golpean con un martillo de goma empezando a encajarlo desde el centro hacia los lados (Ver Dib.1)



Dib. 2

##### 4.2.- Desmontaje de los junquillos

Introducir el formón horizontalmente entre el junquillo y el canal del junquillos, golpeando con un martillo de goma para desencajar el junquillo. (Ver Dib. 2 y 3).



Dib. 3

## 1. Adhesivos

### *Ejemplo de adhesivos para juntas:*

**C008**

Adhesivo instantáneo de 1 componente para fijar juntas EPDM.

### *Ejemplo de adhesivos para PVC*

**C004** (transparente)

Adhesivo de fraguado rápido para uniones de perfiles de PVC.

**C005** (blanco)

En la fabricación de ventanas es usado para unir sólo perfiles blancos.

### **1.1 Preparación para la unión de perfiles de PVC**

Si las superficies de contacto estuvieran sucias, la unión sería poco resistente y duradera. Por tanto, limpie a fondo pero nunca más de una vez, las superficies de PVC con C002 y un paño de celulosa, que habrá de ser cambiado después de cada uso.

#### **Precauciones**

a) Limpie **sólo** las superficies de unión.

De lo contrario, se producirán cambios de **color bajo los efectos del clima en el resto de la superficie del perfil no pegado.**

b) Cambie el paño de celulosa después de cada uso

Si se limpia con un paño sucio puede esparcir residuos de adhesivos por la ventana. El resultado es un amarillamiento irregular, manchas.

### **1.2 Aplicación de adhesivos**

a) Aplique el adhesivo del modo siguiente::

- Directamente desde el tubo
- En un lado
- Rápidamente
- De forma uniforme y en la cantidad justa.

b) Una las partes inmediatamente después de aplicar el adhesivo o, como muy tarde, medio minuto después de aplicar el adhesivo.

Presione las 2 piezas unidas durante unos 2-4 minutos.

c) Cuando el adhesivo haya endurecido, nunca fresco, limpie los residuos o exceso del mismo con una espátula,. De no hacerlo se producirán decoloraciones en los perfiles bajo los efectos del clima.

d) Se podrá ejercer una fuerza de trabajo sobre las partes unidas dependiendo del tiempo transcurrido desde su unión:

- fuerza de trabajo leve después de 4 horas
- fuerza de trabajo media después de 8 horas
- fuerza de trabajo total después de 24 horas

Atención: A temperaturas inferiores a 10º C, no se garantiza una unión resistente.

#### **A TENER EN CUENTA:**

- Nunca se debe utilizar un adhesivo de PVC para que cumpla la función de un sellante, impermeabilizar. Ejemplo: en el relleno de una unión, no utilice pegamento en lugar de silicona.
- Debido a la alta volatilidad del disolvente, el adhesivo se condensa rápidamente. Por tanto, después de cada uso, se ha de quitar cualquier resto de adhesivo y cierre inmediatamente el tubo.

Es conveniente no usar adhesivos de condensación fuerte.

## 1.3 Perfiles de PVC en color no blanco

Para la colocación de los perfiles en color no blanco, se han de seguir las directrices de fabricación de cada sistema.

### IMPORTANTE

NO USE ADHESIVOS PARA LA UNIÓN DE PERFILES DE PVC NO BLANCO. Con adhesivos hay riesgo de disolución y ampollas en la superficie del perfil. Para la unión de perfiles en color no blanco se utilizarán clips (Ejemplo: S076)

## 2. Limpieza

### 2.1 Limpieza de la superficie de los perfiles

- Eliminar la suciedad normal con limpiadores domésticos no abrasivos. Ejemplo: agua y jabón neutro.

- También puede utilizar los siguientes productos:

Köraclean-extra para superficies blancas

Köraclean-color para superficies de color

Para blanco o color: Nunca use productos para pulido o productos de limpieza que contengan alcohol o disolventes que disuelvan las superficies del perfil.

El limpiador C002 **sólo** será usado para perfiles blancos y **sólo** en las superficies a unir. De no seguir esta directriz, se producirán agrietamientos y decoloraciones bajo los efectos del clima.

## 1. Adhesivos

### *Ejemplo de adhesivos para juntas:*

**C008**

Adhesivo instantáneo de 1 componente para fijar juntas EPDM.

### *Ejemplo de adhesivos para PVC*

**C004** (transparente)

Adhesivo de fraguado rápido para uniones de perfiles de PVC.

**C005** (blanco)

En la fabricación de ventanas es usado para unir sólo perfiles blancos.

### **1.1 Preparación para la unión de perfiles de PVC**

Si las superficies de contacto estuvieran sucias, la unión sería poco resistente y duradera. Por tanto, limpie a fondo pero nunca más de una vez, las superficies de PVC con C002 y un paño de celulosa, que habrá de ser cambiado después de cada uso.

#### **Precauciones**

a) Limpie **sólo** las superficies de unión.

De lo contrario, se producirán cambios de **color bajo los efectos del clima en el resto de la superficie del perfil no pegado.**

b) Cambie el paño de celulosa después de cada uso

Si se limpia con un paño sucio puede esparcir residuos de adhesivos por la ventana. El resultado es un amarillamiento irregular, manchas.

### **1.2 Aplicación de adhesivos**

a) Aplique el adhesivo del modo siguiente::

- Directamente desde el tubo
- En un lado
- Rápidamente
- De forma uniforme y en la cantidad justa.

b) Una las partes inmediatamente después de aplicar el adhesivo o, como muy tarde, medio minuto después de aplicar el adhesivo.

Presione las 2 piezas unidas durante unos 2-4 minutos.

c) Cuando el adhesivo haya endurecido, nunca fresco, limpie los residuos o exceso del mismo con una espátula,. De no hacerlo se producirán decoloraciones en los perfiles bajo los efectos del clima.

d) Se podrá ejercer una fuerza de trabajo sobre las partes unidas dependiendo del tiempo transcurrido desde su unión:

- fuerza de trabajo leve después de 4 horas
- fuerza de trabajo media después de 8 horas
- fuerza de trabajo total después de 24 horas

Atención: A temperaturas inferiores a 10º C, no se garantiza una unión resistente.

#### **A TENER EN CUENTA:**

- Nunca se debe utilizar un adhesivo de PVC para que cumpla la función de un sellante, impermeabilizar. Ejemplo: en el relleno de una unión, no utilice pegamento en lugar de silicona.
- Debido a la alta volatilidad del disolvente, el adhesivo se condensa rápidamente. Por tanto, después de cada uso, se ha de quitar cualquier resto de adhesivo y cierre inmediatamente el tubo.

Es conveniente no usar adhesivos de condensación fuerte.

## 1.3 Perfiles de PVC en color no blanco

Para la colocación de los perfiles en color no blanco, se han de seguir las directrices de fabricación de cada sistema.

### IMPORTANTE

NO USE ADHESIVOS PARA LA UNIÓN DE PERFILES DE PVC NO BLANCO. Con adhesivos hay riesgo de disolución y ampollas en la superficie del perfil. Para la unión de perfiles en color no blanco se utilizarán clips (Ejemplo: S076)

## 2. Limpieza

### 2.1 Limpieza de la superficie de los perfiles

- Eliminar la suciedad normal con limpiadores domésticos no abrasivos. Ejemplo: agua y jabón neutro.

- También puede utilizar los siguientes productos:

Köraclean-extra para superficies blancas

Köraclean-color para superficies de color

Para blanco o color: Nunca use productos para pulido o productos de limpieza que contengan alcohol o disolventes que disuelvan las superficies del perfil.

El limpiador C002 **sólo** será usado para perfiles blancos y **sólo** en las superficies a unir. De no seguir esta directriz, se producirán agrietamientos y decoloraciones bajo los efectos del clima.

## Controles intermedios y finales

Para evitar trabajos posteriores innecesarios y asegurar que se suministra una ventana de calidad al cliente, deben hacerse controles intermedios durante el proceso de fabricación. De este modo, se descubrirán a tiempo los fallos y éstos podrán ser subsanados.

A continuación se expone un listado de puntos a revisar. El momento de comprobación dentro del proceso de fabricación depende de la manera de trabajar de cada empresa. Es recomendable hacer controles intermedios en los puestos de trabajo “colgar hoja en el marco” y “acristalar”, así como un control final antes de su preparación para el envío.

- ¿Se ha elegido el perfil correcto?
- ¿Se ha elegido el color correcto?
- ¿Se colocó la junta correcta y está montada de forma adecuada?
- ¿Se hicieron los orificios de desagüe, aireación y compensación?
- ¿Es correcto la cantidad y posición de los desagües, aireación y compensación ?
- ¿Es correcta la apertura?
- ¿Está montada correctamente la cremona?
- ¿Es correcta la altura de la manilla?
- ¿Es correcto el número de puntos de cierre?
- ¿Coinciden las posiciones de los cerraderos con los bulones?
- ¿Se han limpiado correctamente las esquinas?
- ¿Están colocados los acabados, embellecedores...?
- ¿El poste está en la posición correcta?
- ¿Están montadas las escuadras correctamente en el galce?
- ¿Están colocados los vierteaguas?
- ¿Es correcto el prolongador?
- ¿Se eligió el cajón de persiana adecuado?
- ¿Se montó correctamente el cajón de persiana?
- ¿Son correctas las lamas y el tamaño del paño?
- ¿Están montadas las embocaduras?
- ¿Funciona bien la persiana?
- ¿Es correcto el grosor del vidrio?
- ¿El vidrio tiene algún defecto?
- Si tiene algún motivo ornamental, ¿quedó éste en el lado adecuado?
- ¿Son correctos los calzos y están bien montados?
- ¿Se eligió el junquillo adecuado para el grosor de vidrio?
- ¿Son estancos los ingleses de los junquillos?
- ¿Sufrió arañazos o marcas durante el proceso de fabricación?
- ¿Está completo el pedido?
- ¿Están las ventanas almacenadas y embaladas correctamente para el transporte?

**Marco y umbral**

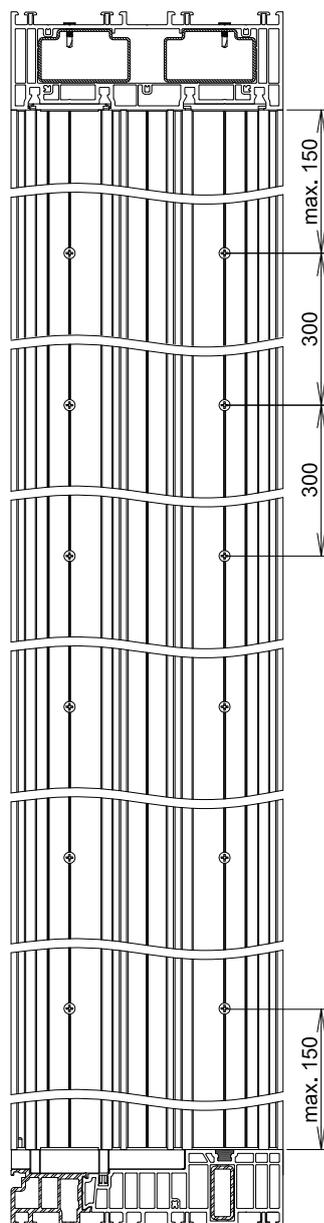
Corte según medidas de descuento (Índice 2.2 de este manual)

**Reforzamiento de marco:**

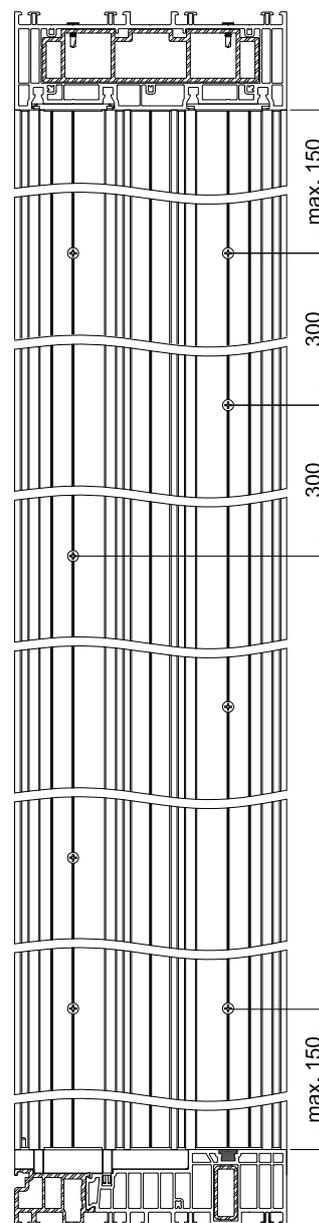
Los perfiles de marco están reforzados con 2 refuerzos de acero **V373** y tornillos de fijación ( $\varnothing$  3,9mm x 16mm).

Como alternativa al refuerzo de acero V373, se puede usar el refuerzo de aluminio **V303**

**Fijación de refuerzo V373**

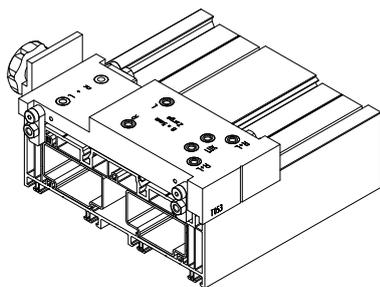


**Fijación del refuerzo de aluminio alternativo A303**



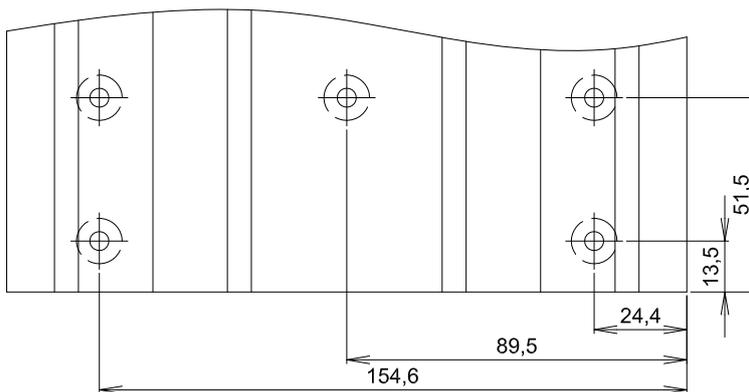
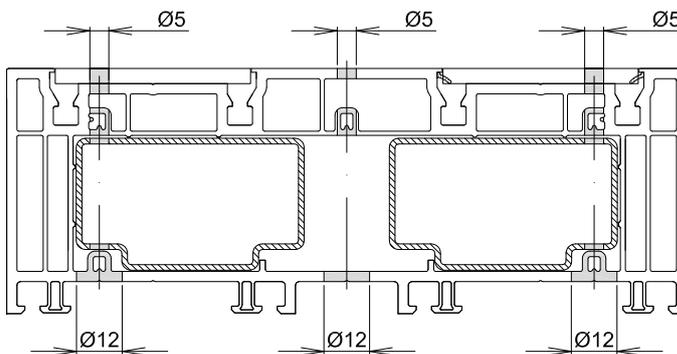
**Perfil de marco horizontal 76169 con refuerzo de acero V373**

Practicar taladros en ambos extremos del marco horizontal, con ayuda de la plantilla **T053**.



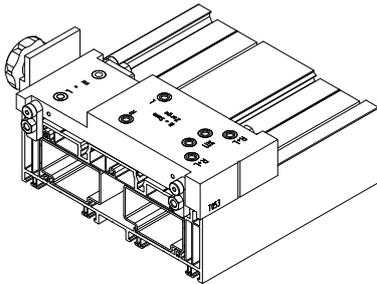
Dib. 1 - Plantilla **T053**

Plantilla válida para refuerzo de  
acero **V373** y de aluminio **A303**



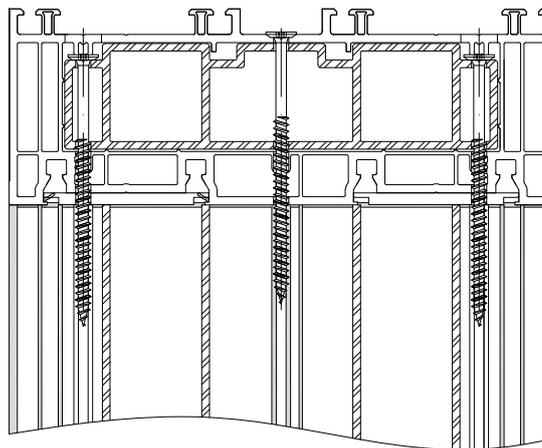
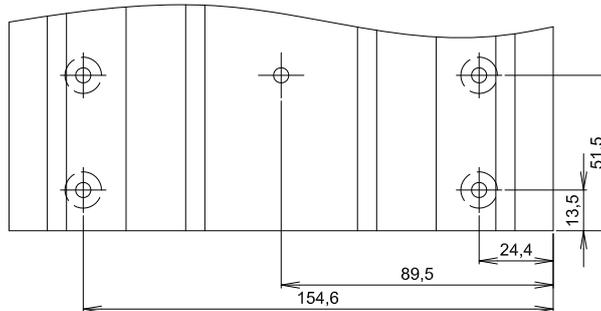
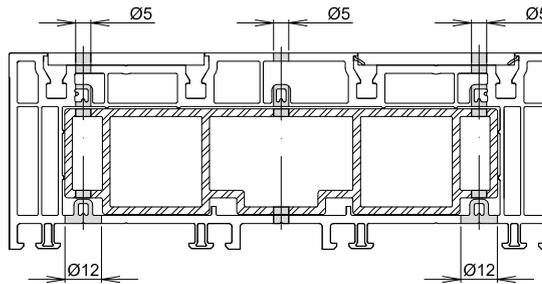
**Perfil de marco horizontal 76169 con refuerzo de aluminio A303**

Practicar taladros en ambos extremos del marco horizontal, con ayuda de la plantilla **T053**.



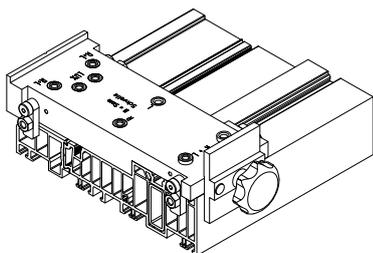
Dib. 1 - Plantilla **T053**

Plantilla válida para refuerzo de  
acero **V373** y de aluminio **A303**

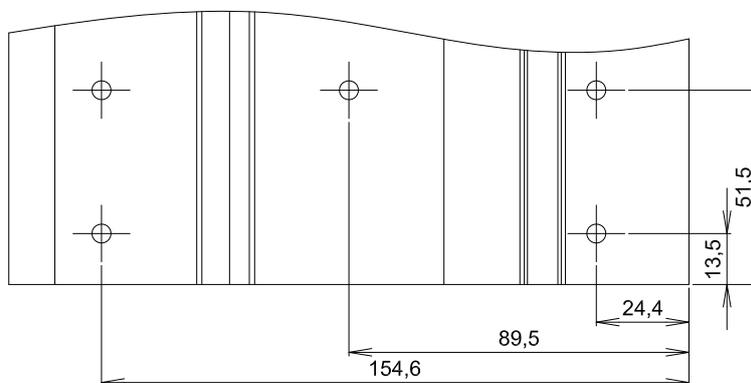
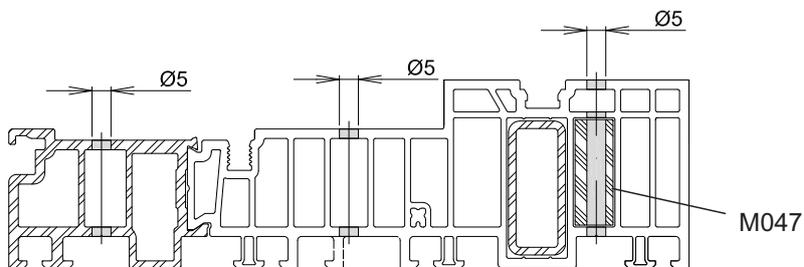


**Perfil de umbral Z006**

Practicar taladros en ambos extremos del umbral, con ayuda de la plantilla T053.

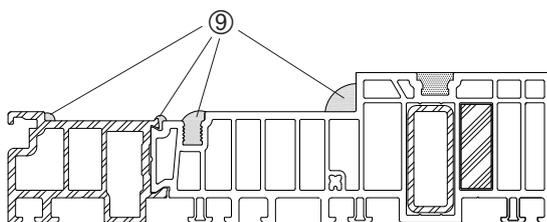
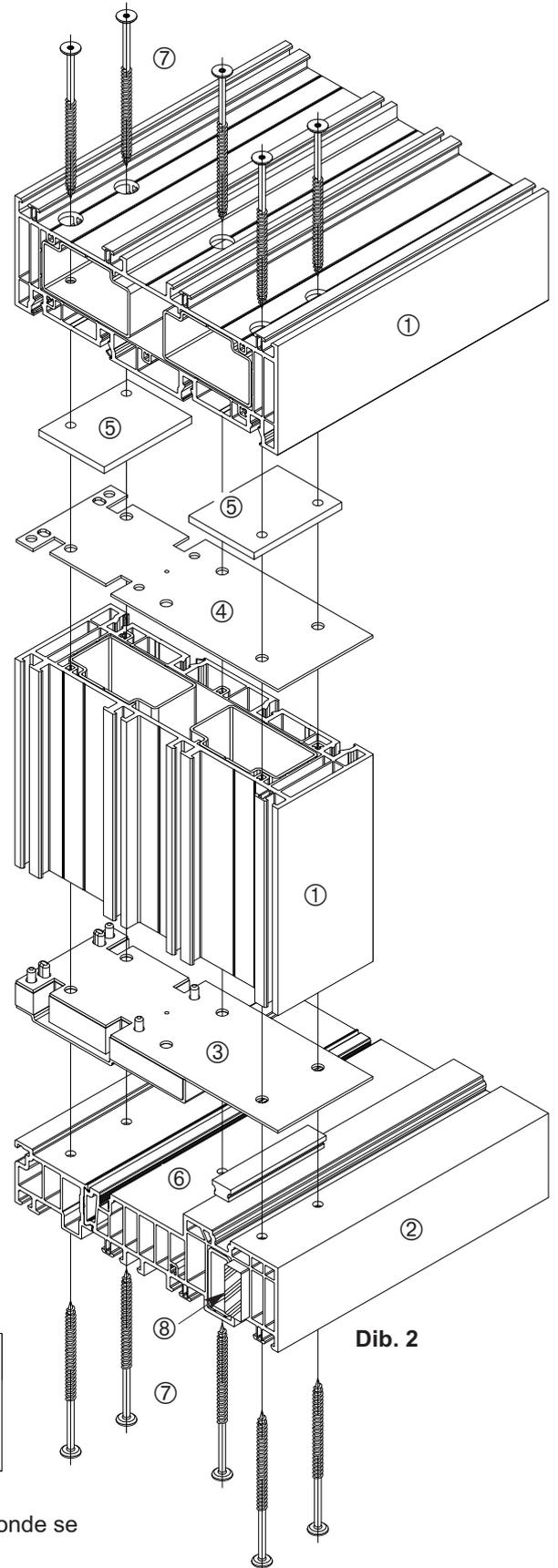


Dib. 1 - Plantilla T053



Esquema de fijación

Nº	Descripción	Referencia
1	Marco	76169
2	Umbral	Z006
3	Conector de umbral	M424
4	Empaquetadura superior 76169	M442
5	Relleno superior de 76169	M441
6	Relleno de umbral	M425
7	Tornillo Ø 5 x 90mm	9G91
8	Relleno de umbral	M047
9	Silicona	



**Dib. 1.**  
Aplicar silicona en las zonas (9) del ancho de marco donde se colocará la pieza **M424** (número 3 del Dib. 2).

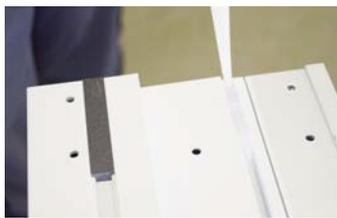


Foto 1



Foto 2

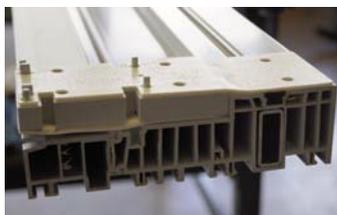


Foto 3

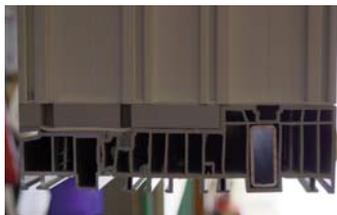
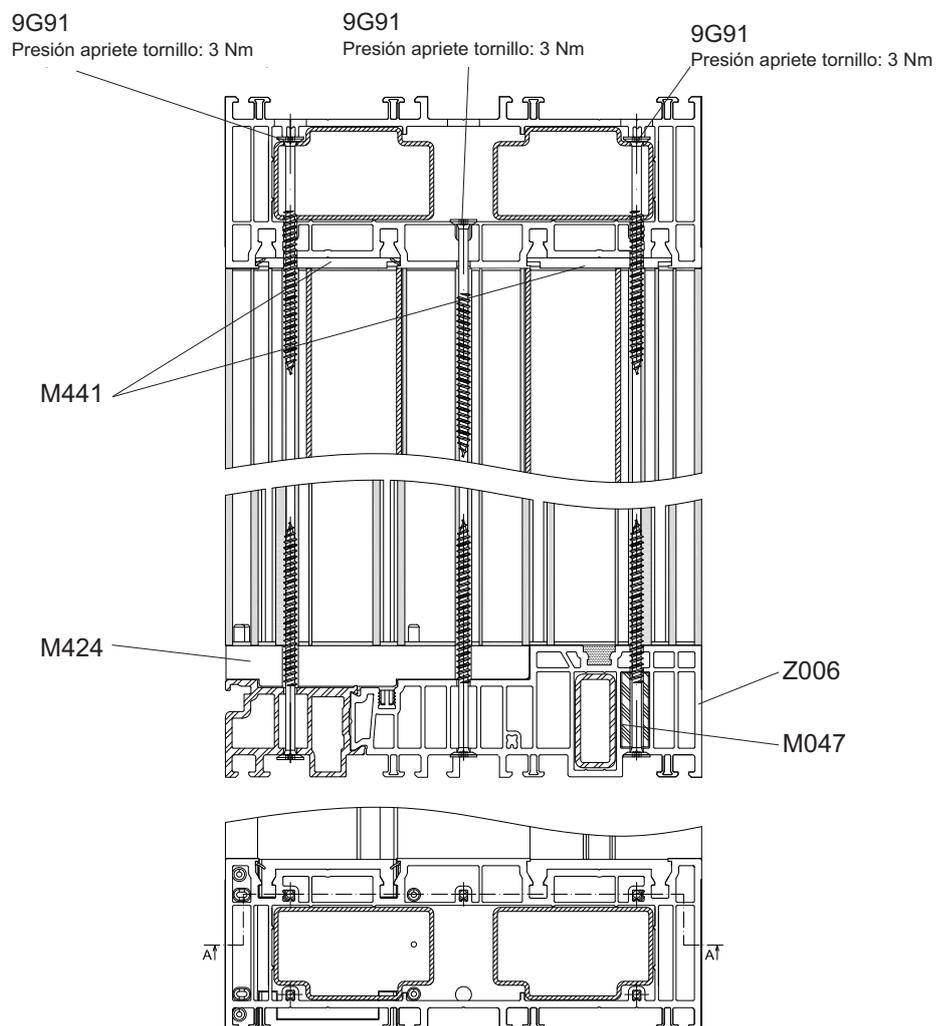
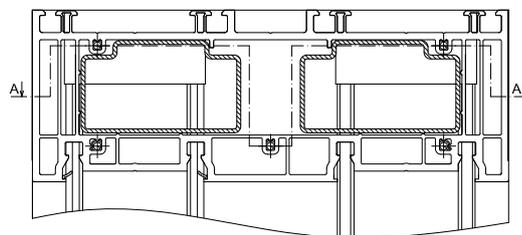


Foto 4: Colocación de la pieza M441

**Montaje del marco**

1. Colocar la pieza **M425** en la ranura del umbral (Foto 1).
2. Sellar con silicona zona inferior del umbral (Foto 2) en las zonas indicadas en el Dib. 1 de la página anterior
3. Posicionar la pieza **M424** (Foto 3)
4. Alinear y fijar el umbral al marco lateral con 5 tornillos de montaje **9G91**. (Presión de apriete de tornillo: 3 Nm)
5. Marco superior: Colocar 2 **M441** en la ranura superior, alineadas a ras (Foto 4)
6. A continuación colocar la pieza **M442** entre marco superior y lateral y fijar con 5 tornillos **9G91**
7. Después de atornillar se han de sellar herméticamente los taladros de Ø13mm practicados en el marco superior.

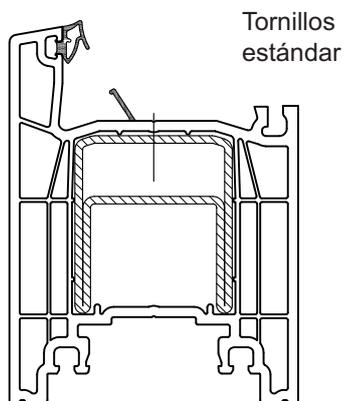


### Hojas fijas y móviles de cualquier Esquema

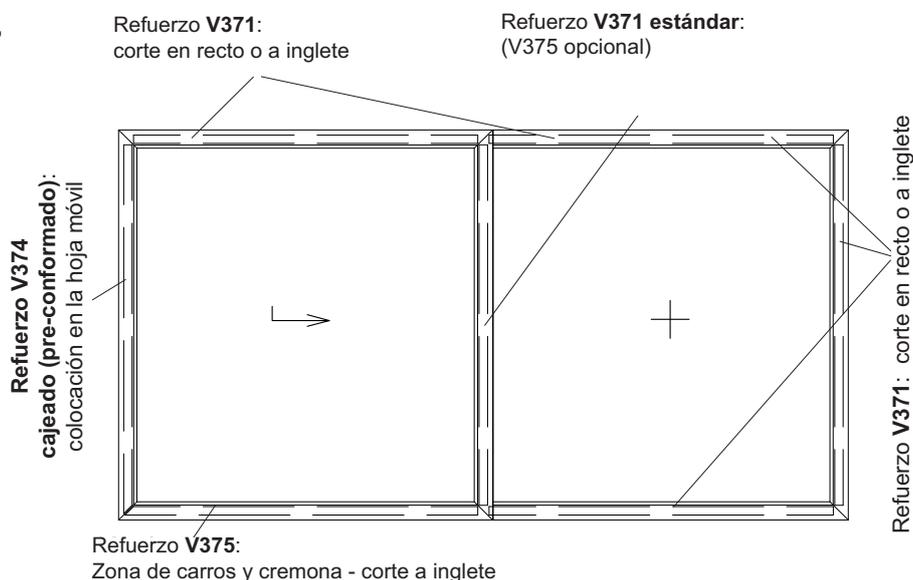
Corte de hojas, fija o móvil, según medidas de descuento (Índice 2.2 de este manual). El corte a inglete o en recto se encuentra indicado también en las tablas de medidas de corte del citado índice.

### Mecanizado de perfiles

Ver en Dib. 1 posición y atornillado de refuerzo

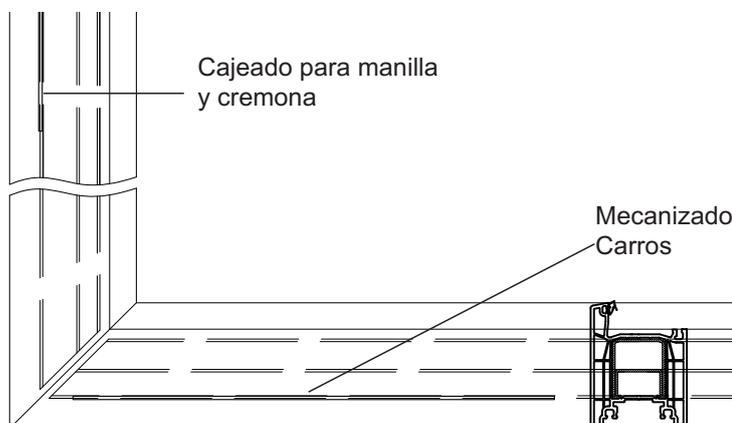


Dib. 1:  
Atornillado para fijación de refuerzos,  
cremona y carros

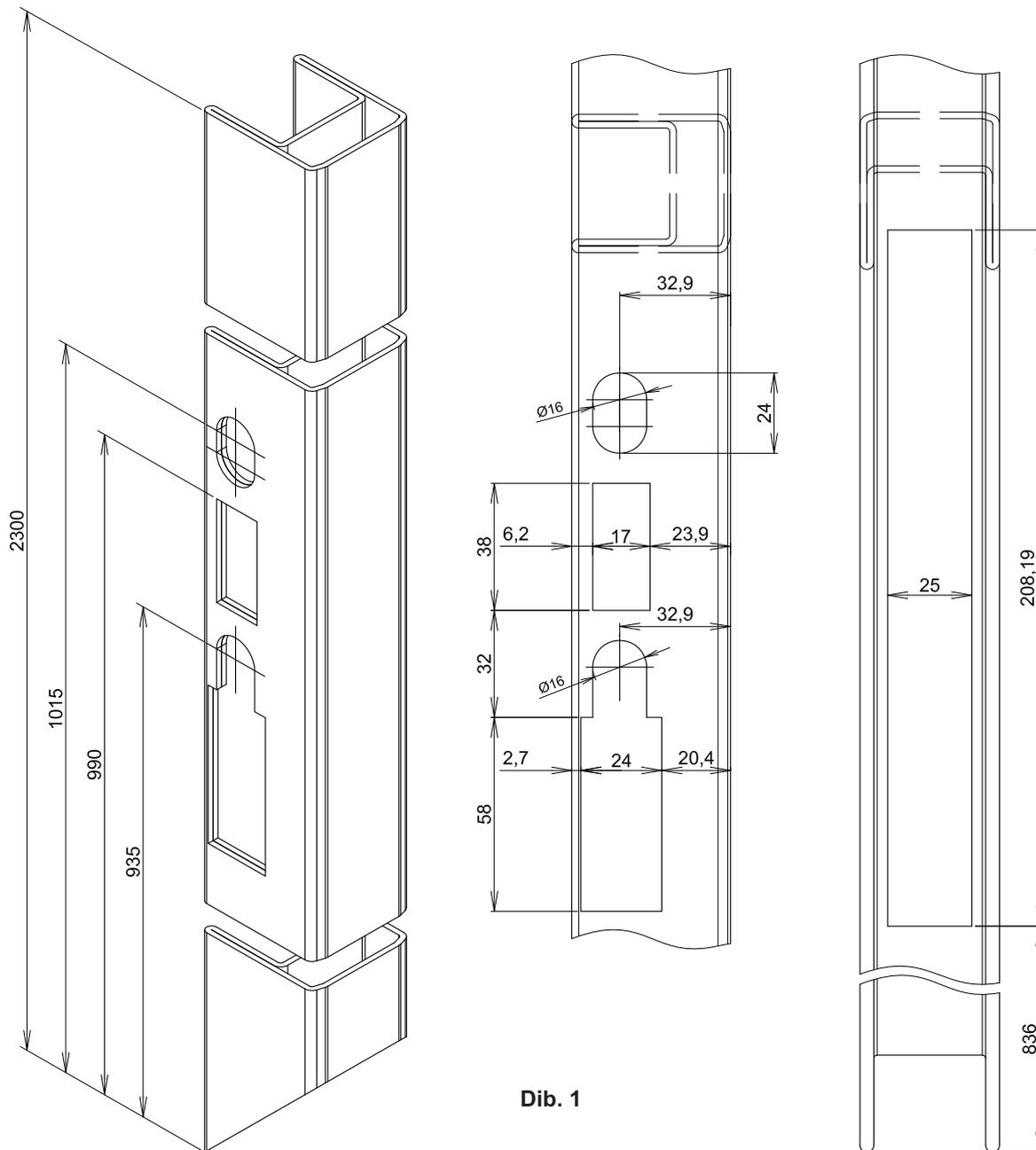


### Mecanizados para el herraje

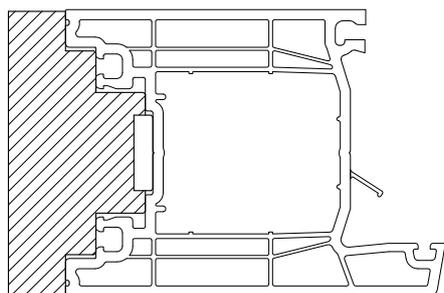
Antes de soldar, es necesario hacer los mecanizados para la colocación del herraje.



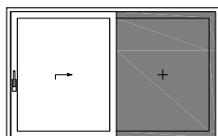
Medida de mecanizados en refuerzo V374



Dib. 1



Dib. 2 Contraforma para soldar hoja

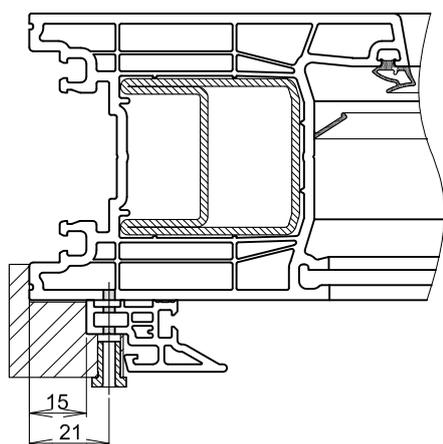


### Fabricación de hoja fija

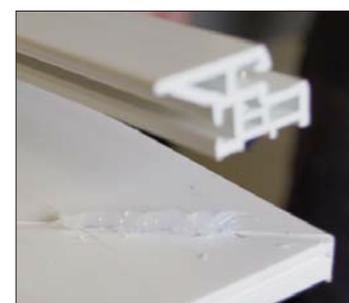
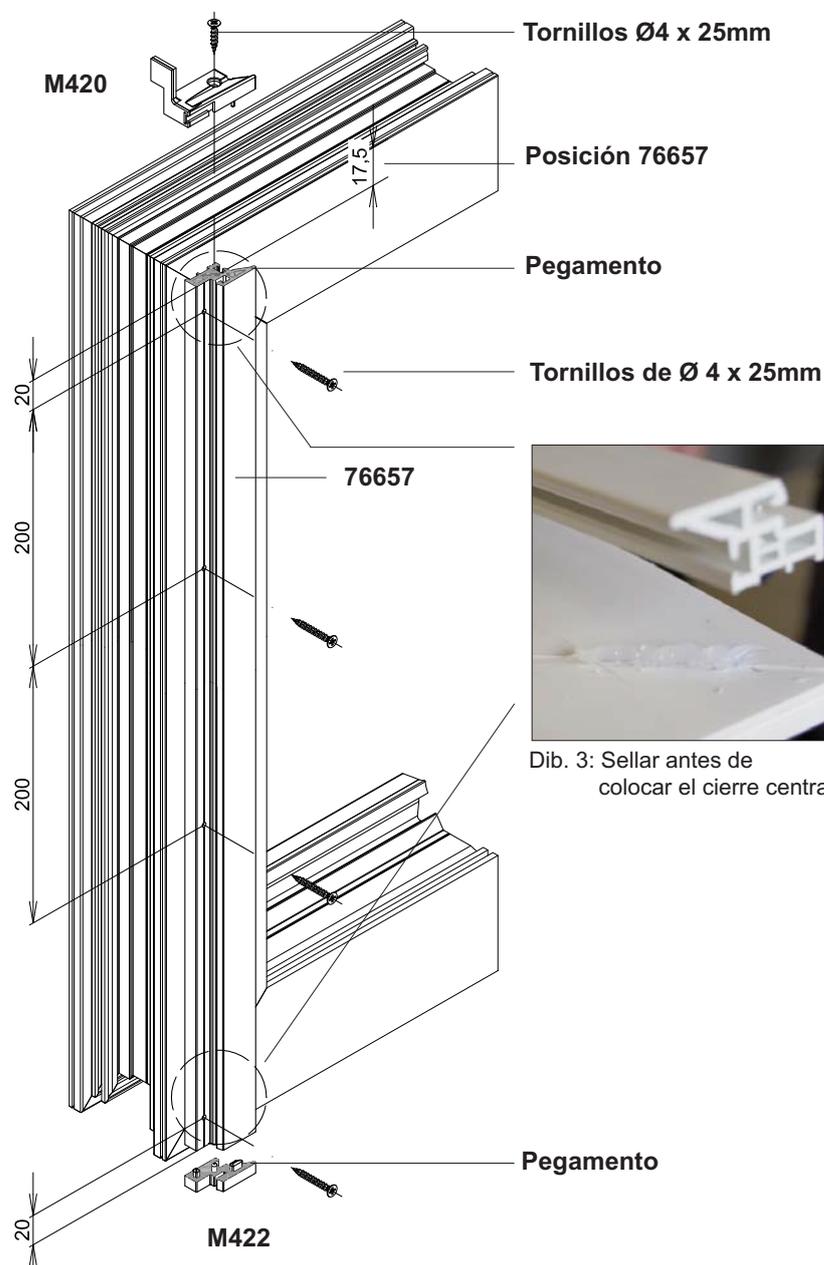
Corte de perfiles de hoja según Tablas de medidas del Índice 2.2

### Montaje del perfil 76657 en hoja fija

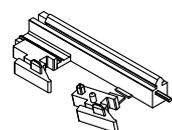
1. Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
2. Colocar con pegamento la pieza **M420** en la parte superior del **76657** y fijar con tornillos de  $\varnothing 4 \times 25$ mm.
3. Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 1) y practicar taladros de  $\varnothing 3$  mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 3). La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
4. Fijar el **76657** con tornillos de  $\varnothing 4 \times 25$ mm.
5. Se colocará con pegamento la pieza **M422** (Dib. 2) en la parte inferior del **76657**.



Dib. 1 Colocación de plantilla **T054**



Dib. 3: Sellar antes de colocar el cierre central



Dib. 2: M422:  
La tapa final se corta con una cuchilla. La segunda pieza se aparta para la hoja móvil.

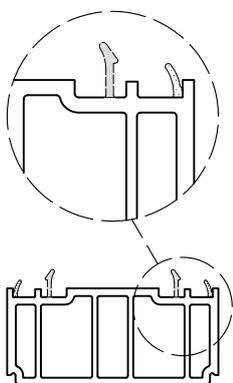
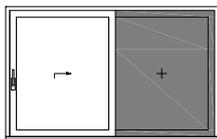
**Perfil 76655 (lateral y superior) y 76659 (inferior)**

Antes de su unión al marco, hay que colocar sobre la hoja fija el perfil **76655** sobre los tramos de hoja superior y laterales y el perfil **76659** sobre el tramo inferior de hoja.

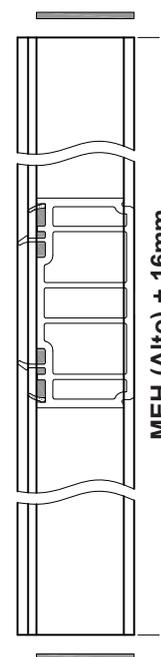
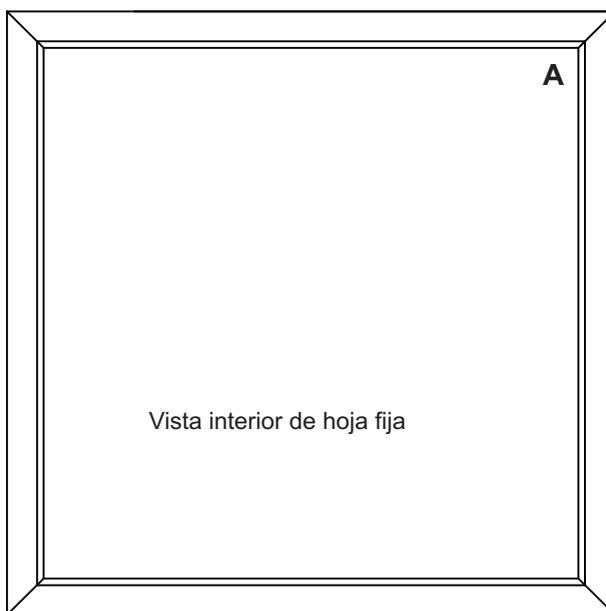
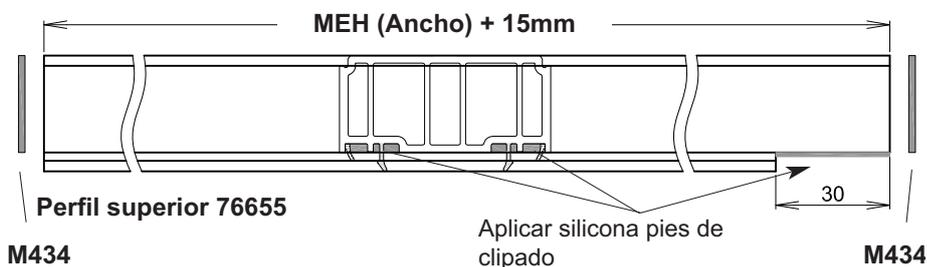
Previamente a su colocación sobre la hoja, se lleva a cabo el siguiente trabajo con estos perfiles:

Se cortan 30mm de los pies de clipado del perfil superior e inferior **76655** y **76659** (Dib. 1 y 2). Se sella esa zona de 30mm con silicona.

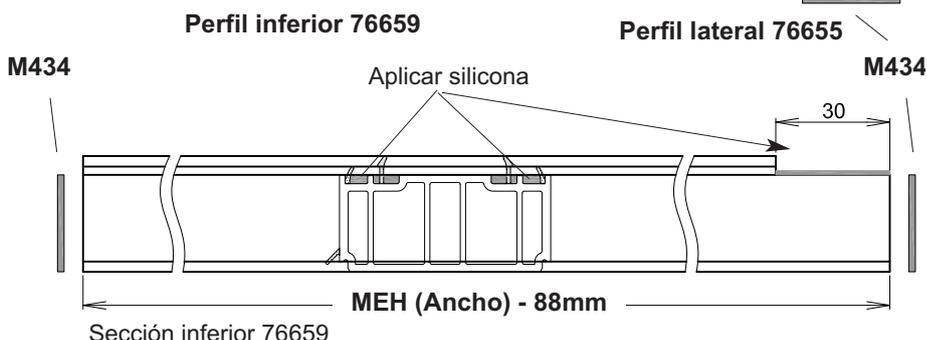
A continuación se coloca la pieza **M434** (autoadhesiva) en los extremos de los perfiles **76655** y **76659**.



**Dib. 2** Retirar los pies de clipado



**Dib. 1** Cortar los pies de clipado y colocar pieza **M434**

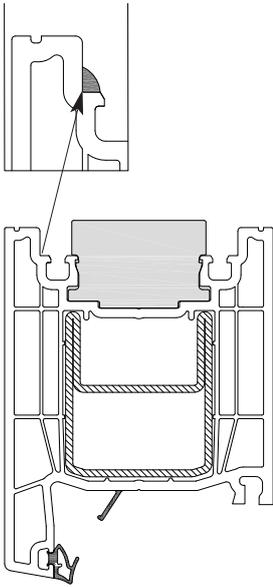


**MEH = Medida Exterior de Hoja**

**Montaje de los perfiles 76655 y 76659**

Como se indica en el dibujo 1, sobre el ala exterior del canal de herraje de la hoja, aplicar un cordón de silicona en toda la longitud en que se colocarán los perfiles **76655** y **76659**

- 1.- Colocar la pieza **M435** (Dib. 1) sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior y a continuación colocar hasta clipar el **76655** sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior. Sellar el encuentro del **76655** con la hoja (Dib.2)
- 2.- Colocar el **76655** en el vertical de la hoja igual que se colocó en el horizontal superior.
- 3.- Colocar la pieza **M435** (2) en la canal de herraje de la hoja y colocar el **76659** hasta clipar en la canal de herraje de la hoja horizontal inferior. Sellar la unión con el **76655** vertical.
- 4.- Colocar la **M435** (3) sobre la canal de herraje de la hoja inferior, sellar con silicona como se indica en los Dib. 3 y 4. Sobre la pieza **M427** colocar la **M422** y sellar el encuentro. Colocarlas en el extremo inferior del **76657** y el canal de herraje de la hoja sellado previamente. Atornillar la **M422** con tornillos Ø4 x 40mm

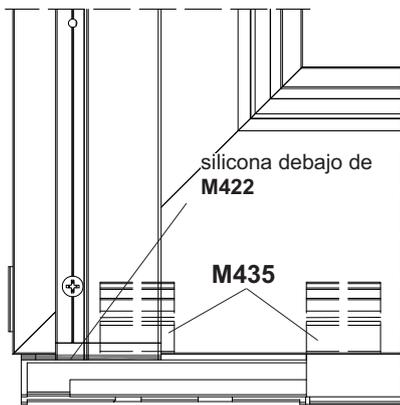


**Dib. 1**  
Colocación de la pieza **M435** (1) en la canal de herraje de hoja.

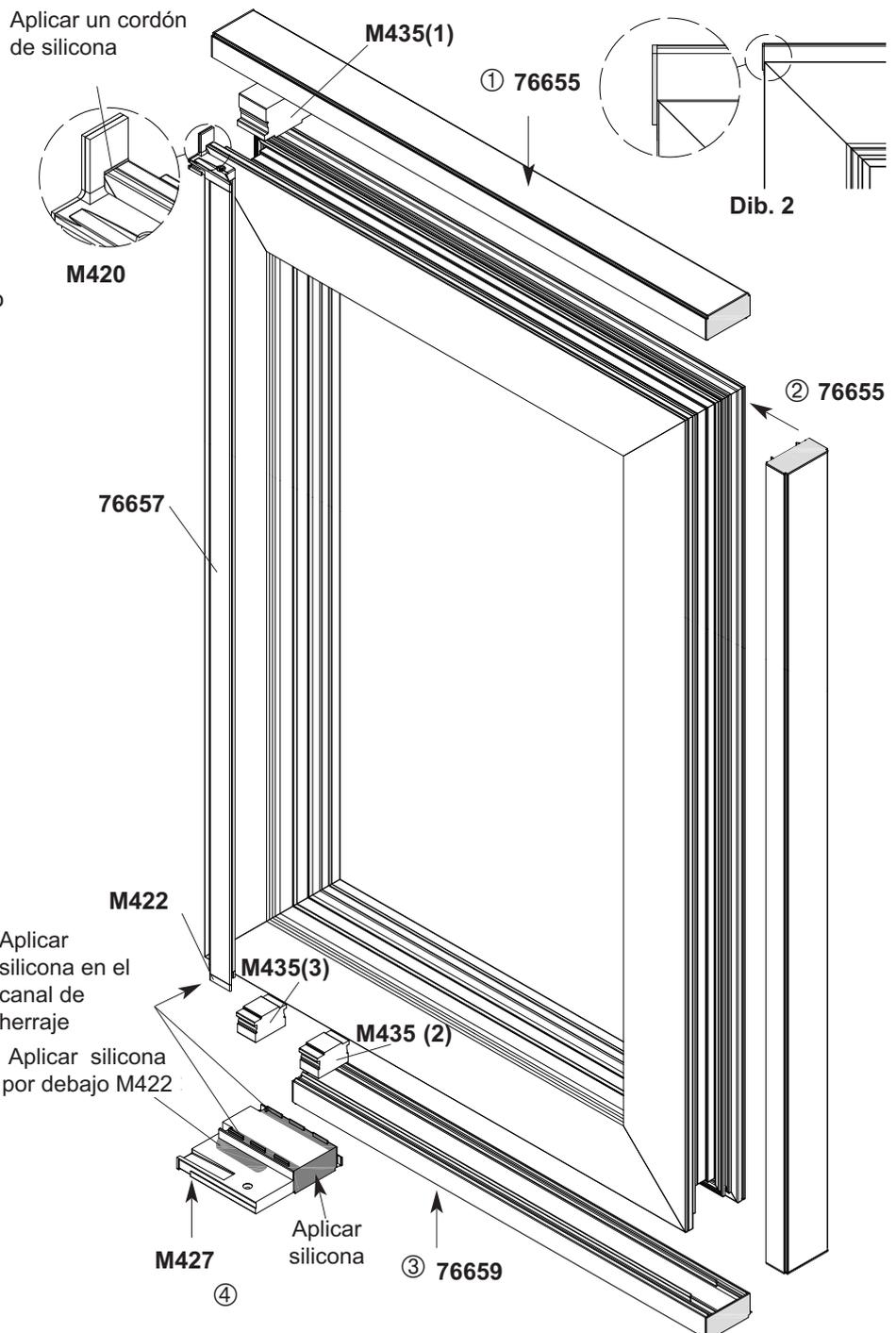
Atención: Comprueba en todo el canto que la silicona no está cortada o interrumpida, que es continua

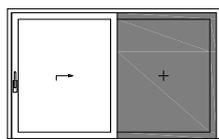


**Dib. 3** Fijar con silicona la pieza **M435** en el canal de herraje de la hoja



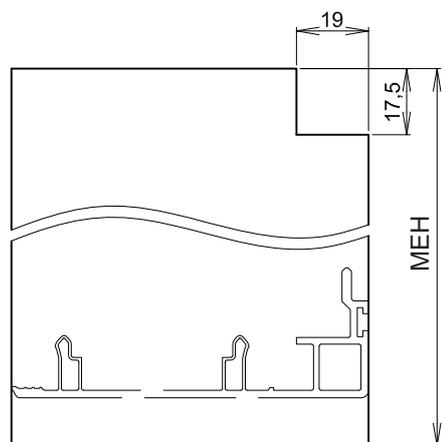
**Dib. 4** Posicionamiento de la pieza **M435**





**Montaje del perfil 76656 en la hoja fija**

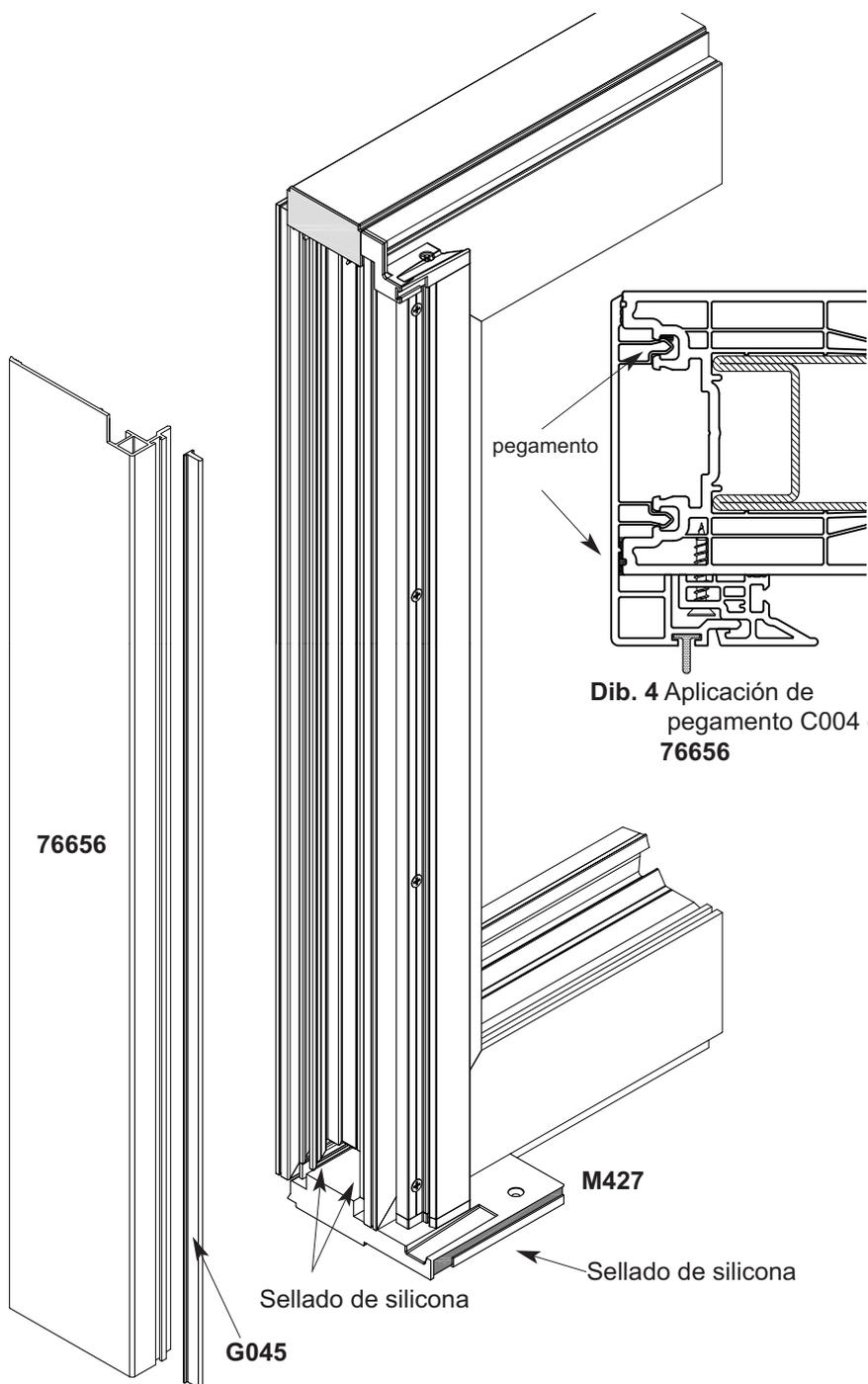
- 1.- Corte del perfil **76656** (MEH)
- 2.- Mecanizar en la parte superior del **76656** una zona de 19mm x 17,5mm. (Dib. 1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Colocar con silicona la pieza **M427** en la parte inferior de la hoja (Dib. 2). Cuando se coloque sobre el umbral, sellar con silicona toda la superficie de contacto con el umbral.
- 5.- Se coloca perfil **76656** en cada perfil de hoja, con una primera aplicación de pegamento C004 a 100mm. del extremo de perfil y sucesivamente con una distancia de 400mm entre sí.
- 6.- La pieza de estanqueidad central será sellada con silicona antes y después de su colocación (Dib. 2)



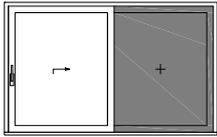
**Dib. 1** Mecanizado del perfil **76656**



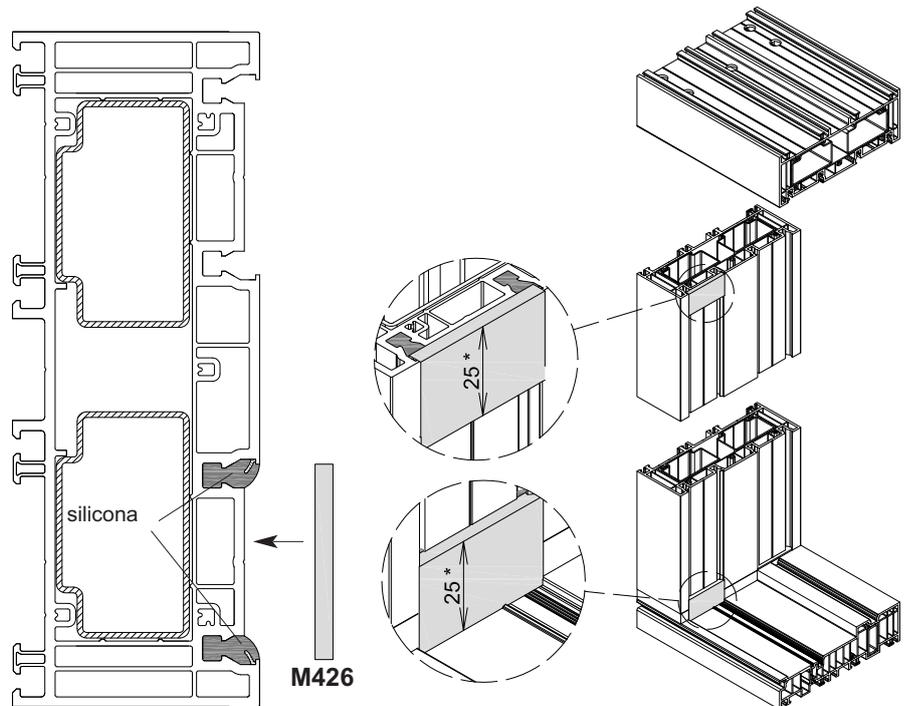
**Dib. 2** Siliconado en el montaje de las piezas de estanqueidad central



**Dib. 4** Aplicación de pegamento C004 en **76656**

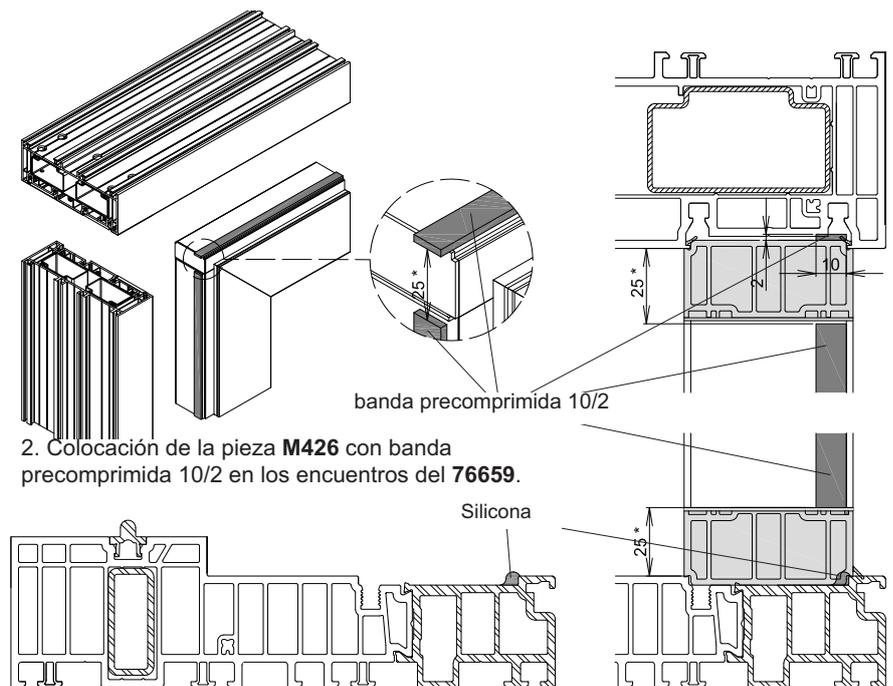


Preparación para el montaje de la hoja fija sobre el marco



1. Colocación de la pieza **M426**

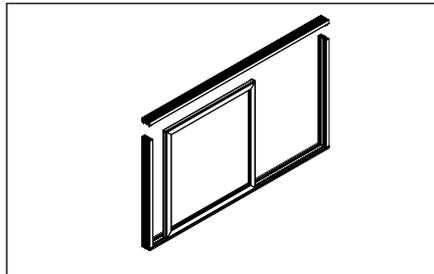
Se rellenarán con silicona las ranuras de la zona donde se colocará la piezas **M426**



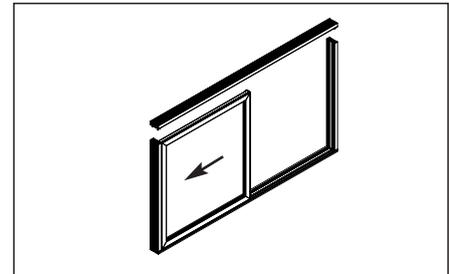
2. Colocación de la pieza **M426** con banda precomprimida 10/2 en los encuentros del **76659**.

3. Colocar el perfil inferior **76659** en el umbral y sellar con silicona.  
Aplicar silicona en la superficie de contacto del perfil con el umbral

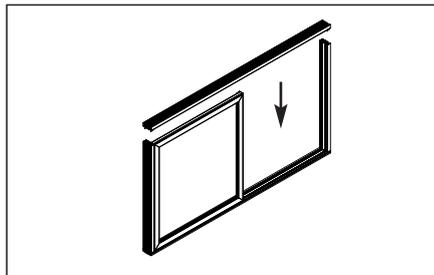
Montaje de la hoja fija sobre el marco



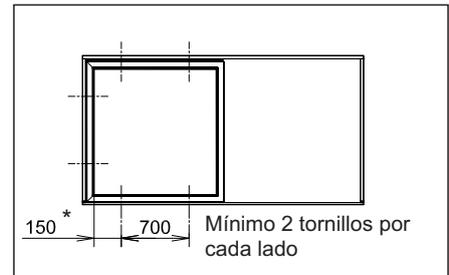
1. Colocación de la hoja sobre el umbral



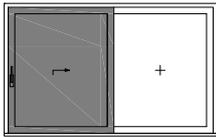
2.- Desplazar la hoja hacia el marco vertical. Sujetar con gatos.



3. Montaje del marco superior siguiendo directrices de este capítulo



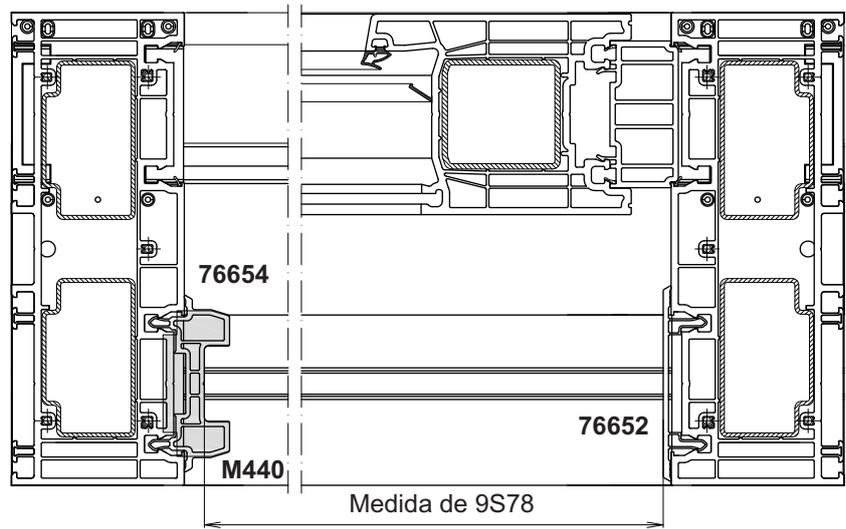
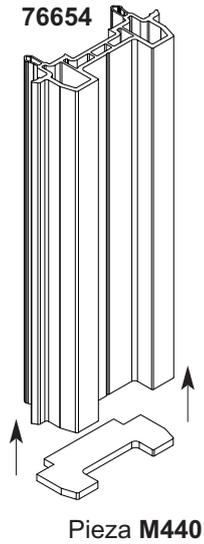
4. Atornille los perfiles de hoja  
a) lateral y superior con tornillos  $\varnothing 6 \times 130\text{mm}$   
b) inferior con tornillos  $\varnothing 6 \times 120\text{mm}$ ,  
colocando el primero a 150mm desde la esquina interior de la hoja y los sucesivos a una distancia entre sí de 700mm.



**Encuentro en marco lateral con carril**

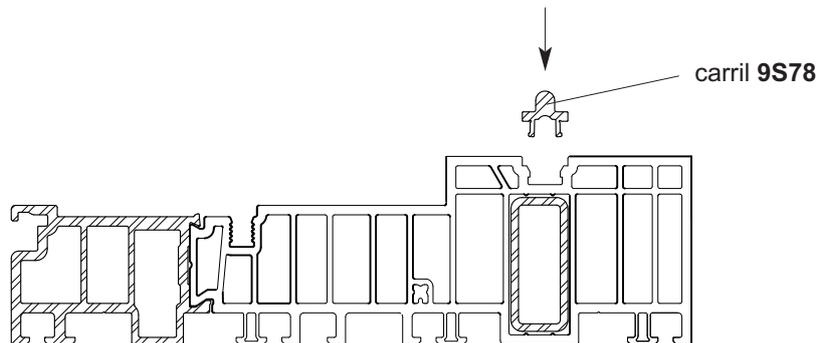
Antes del montaje del carril, colocar el perfil **76652** y el perfil de cobertura para cierre de hoja **76654**.

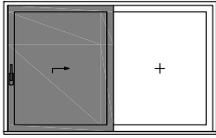
Estos perfiles se cortan a partir del elemento terminado y después se clipan.  
MEM - 115mm



**Colocación del carril 9S78**

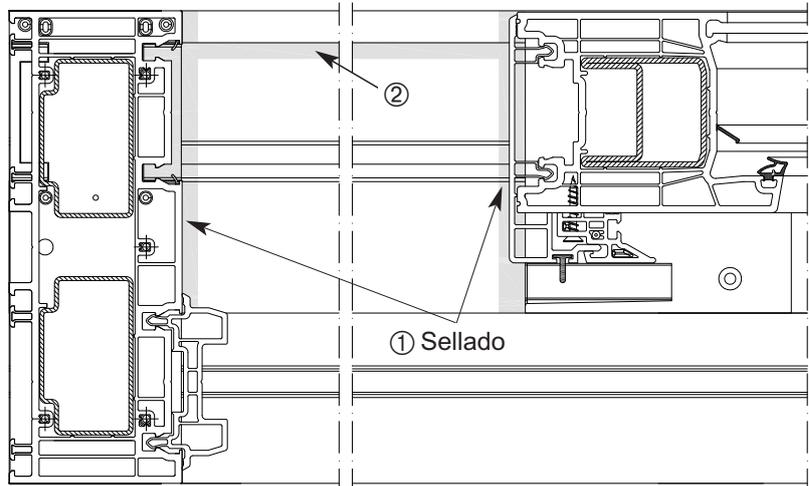
Colocar el carril con ayuda de una madera para encajarlo hasta oír un klik





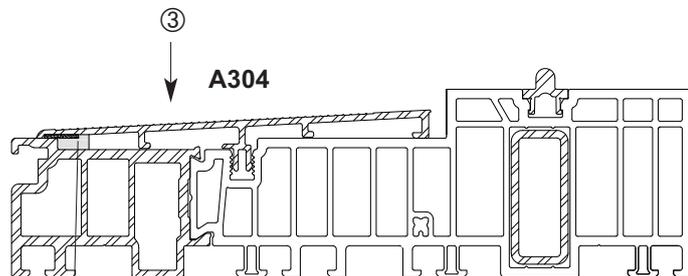
Revestimiento para umbral A304

1. Aplicar silicona en todo el encuentro (extremos izquierdo y derecho) de la tapa de recubrimiento con el umbral (Dib. 1 y 2)
2. Aplicar silicona o colocar banda precomprimida.

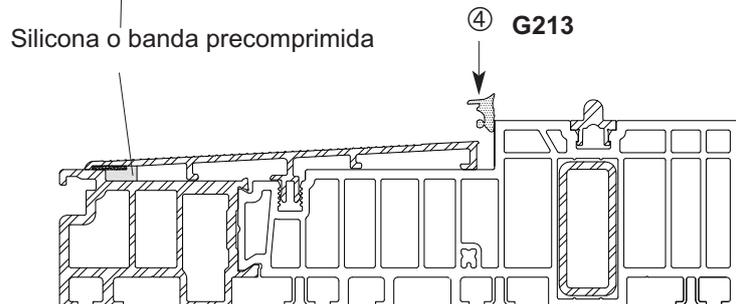


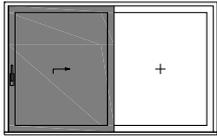
Dib. 1 Sellado del umbral con silicona

3. Colocación de **A304**
4. Colocar la junta **G213**, presionar y pegar en los extremos



Dib. 2 Sellado del umbral con silicona

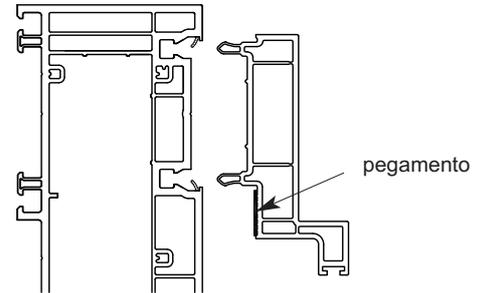




**Preparación y unión del perfil 76651**

Para conseguir la máxima estanqueidad, sellar a 100mm desde el extremo del perfil y sucesivamente cada 400mm (Dib.1). A continuación, clipar en el perfil de marco.

**Pegamento: C004**

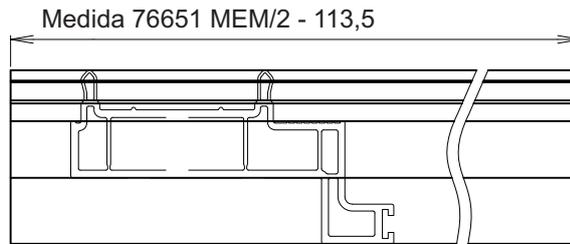


**Dib. 1:** Aplicar pegamento

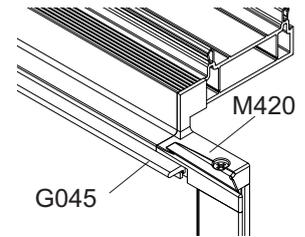
**Directrices:**

**Perfil horizontal superior 76651:**

- Medida de descuento (Dib. 2)
- Sellar
- Colocar la junta **G045** hasta la pieza **M422** (Dib. 3)



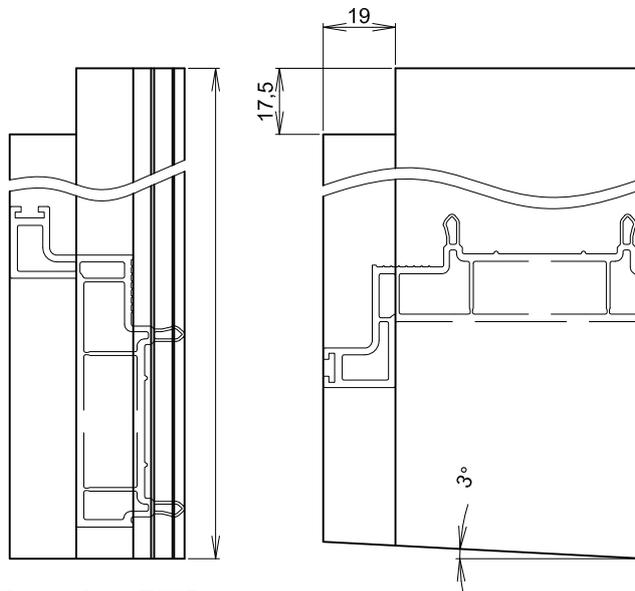
**Dib. 2** Perfil superior **76651**



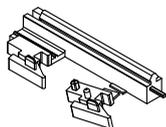
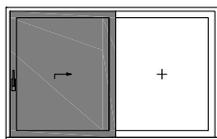
**Dib. 3** Perfil lateral **76651**

**Perfil lateral 76651:**

- Medida de descuento según capítulo 2.2
- Mecanizar según Dib. 3
- Sellar
- Colocar la pieza **M429** después del mecanizado.
- Colocar la junta **G045** y sellar en los extremos del perfil. (Dib. 4). Tenga en cuenta la zona de sellado.
- Sellado del perfil **76651**.

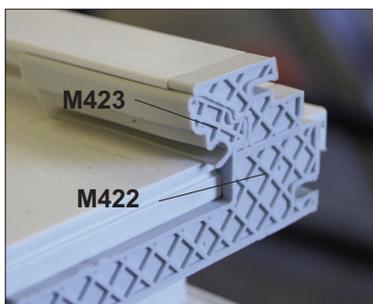


**Dib. 4** Perfil **76651** lateral

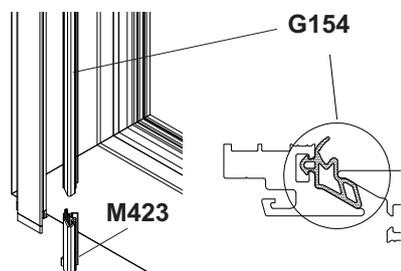


**Dib. 1** Pieza **M422**

después del corte practicado para la hoja fija, la parte de menor tamaño, el resto de la pieza se coloca en la hoja móvil, según dib. central.

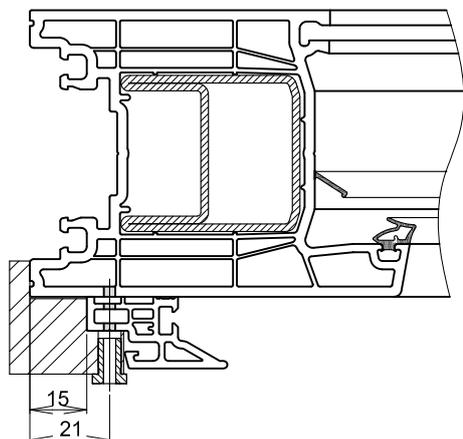


**Dib. 2** Colocación **M423** sobre **M422**



**Dib. 3:** Junta **G154**

Colocación junta **G154** y pieza **M423**

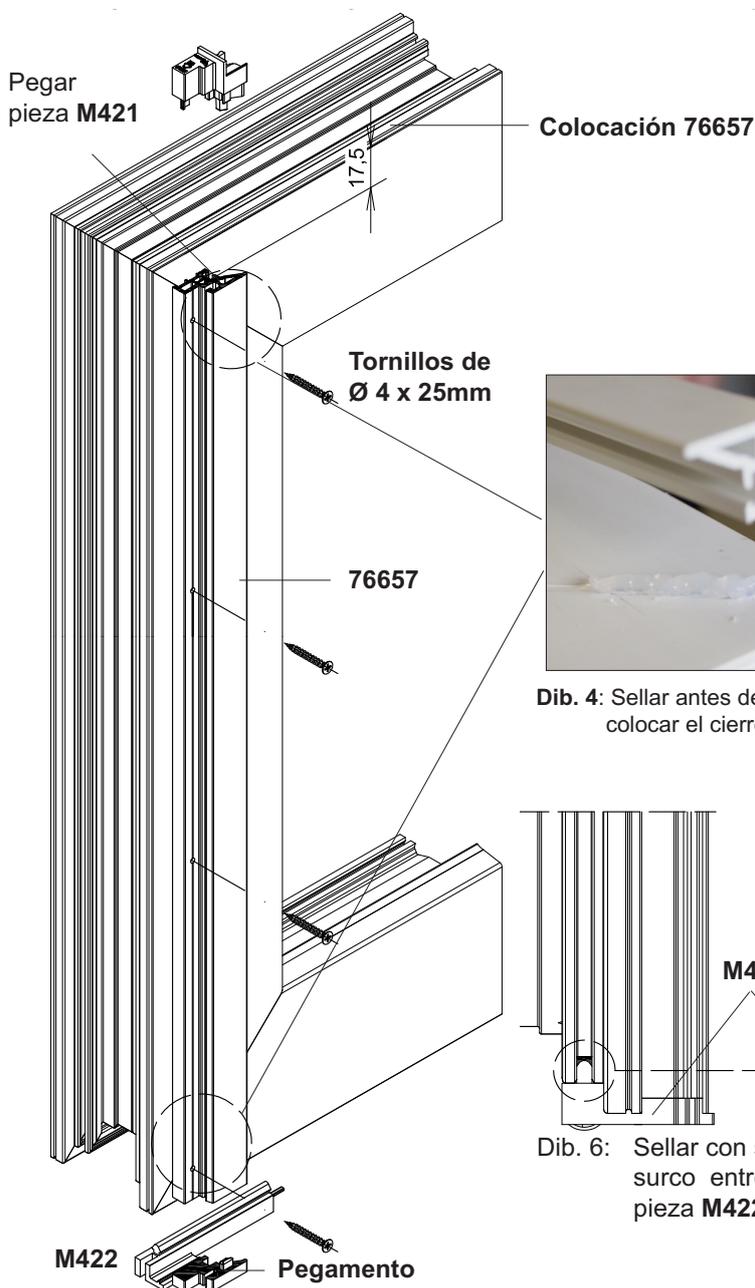


**Dib. 5** Plantilla **T054**

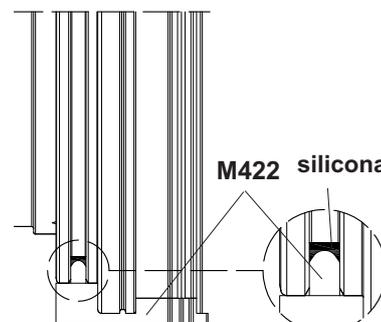
### Fabricación de hoja móvil

#### Montaje del perfil 76657 en hoja móvil

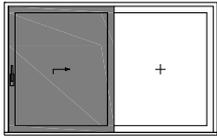
- Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
- En la parte superior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M421**.
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M422** (Dib.1)
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M423** en la **M422** (Dib.2)
- Colocar la junta **G154** (Dib.3), ajustar las piezas **M421** y **M423** y pegar.
- Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 5) y practicar taladros de Ø3 mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 4).
- La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
- Fijar el **76657** con tornillos de Ø 4,5mm x 25mm.
- Aplicar silicona en el canal de herraje de la hoja y colocar la **M422** (Dib.6).



**Dib. 4:** Sellar antes de colocar el cierre central



**Dib. 6:** Sellar con silicona el surco entre hoja y pieza **M422**



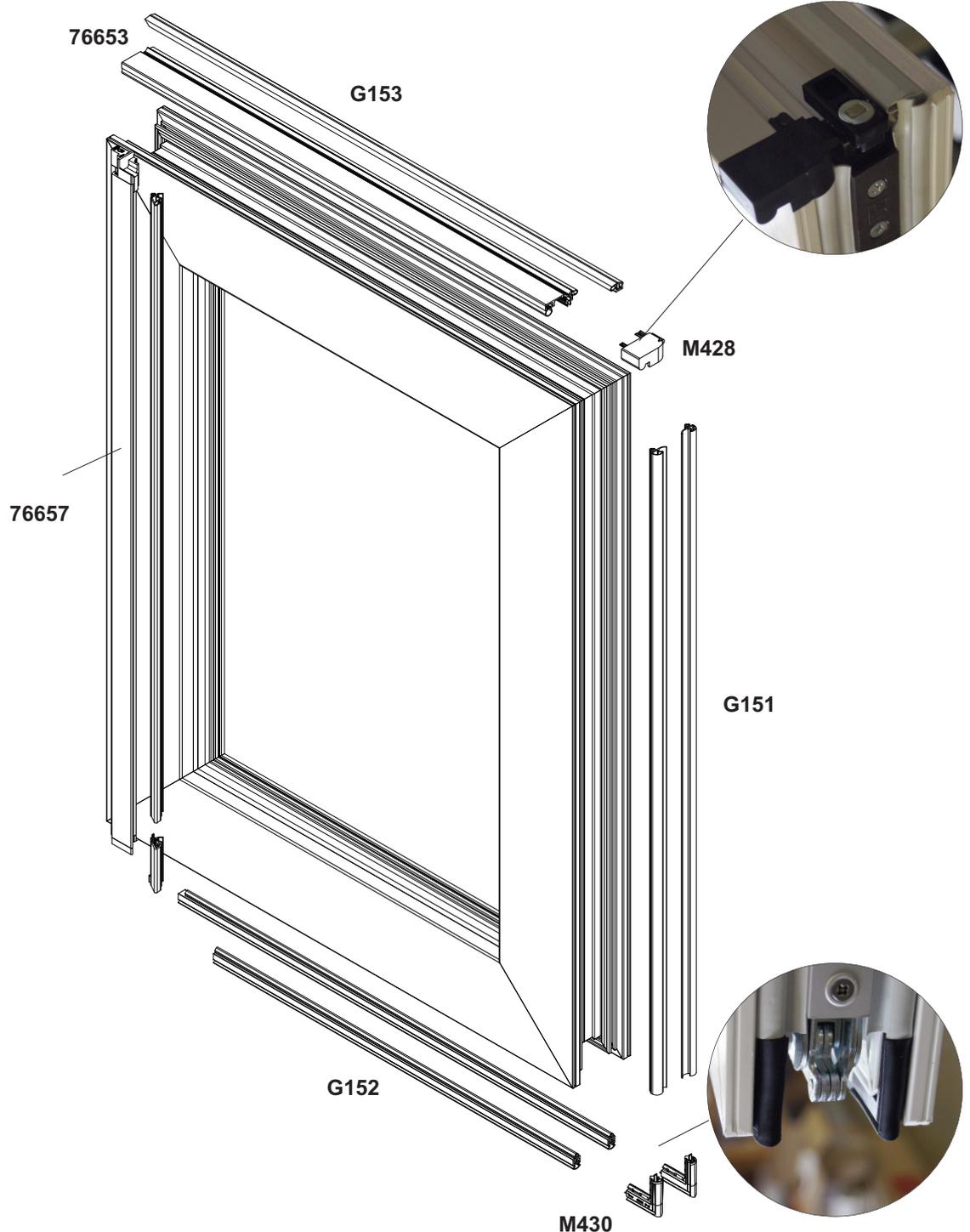
## Procedimiento antes del montaje de la hoja móvil

### Esquema de juntas y piezas.:

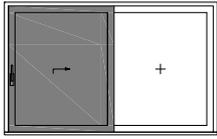
Superior: En el perfil **76653**: 1 tramo de **G153** y 1 pieza **M428**

Lateral: 2 tramos de junta **G151**

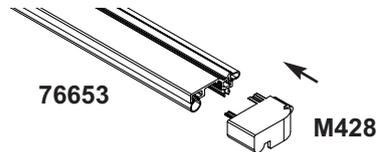
Inferior: 2 tramos de junta **G152** y 2 piezas **M430**



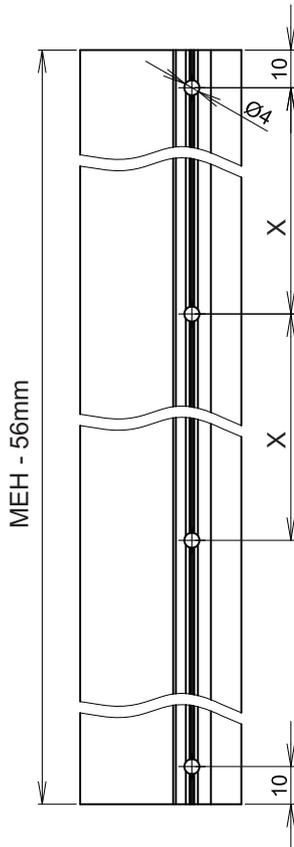
### Hoja móvil - horizontal superior



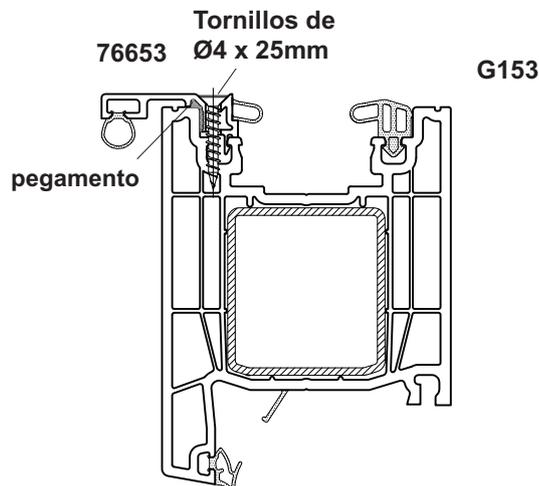
1. Corte del perfil **76653** (MEH - 56mm). Practicar taladro de  $\varnothing$  4mm (Dib. 1)
2. Se aplica pegamos la zona de encuentro del **76653** con la pieza **M428** y se inserta en su extremo



3. Pegar y atornillar el **76653** en toda su longitud (Dib. 2) a la hoja. Se atornillará a una distancia máxima entre tornillos de 700mm, colocando el primero de cada extremo a 100mm. Como alternativa puede sólo atornillarse, pero entonces la distancia máxima entre tornillos pasa de ser 700mm a 200mm. (Dib.1)
4. Antes de colocar el **76653** sobre la hoja aplicar un cordón de silicona (Dib.3). Colocar el **76653** en la hoja, posicionando la **M428**. Atornillar el **76653** con tornillos  $\varnothing$  4 x 25mm.

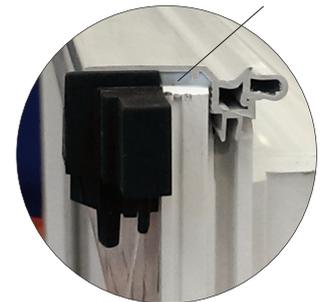


Tornillos de  
**76653**  $\varnothing$ 4 x 25mm



**G153**

silicona



**Dib. 1:** Atornillamiento del perfil **76653**

**Si es pegado y atornillado: X=700mm**  
**Si sólo es atornillado: X=200mm**

**Dib.2:** Colocación del perfil **76653** y la junta **G153** sobre la hoja horizontal superior

**Dib. 3:** Ajuste de **76653**

5. Cortar la junta **G153** en ángulo recto y colocarla en toda la longitud de la hoja horizontal superior (Dib.2)
6. Para conseguir un óptimo acabado se rematan las juntas en las esquinas con las piezas **M430**.

**Hoja móvil - horizontal inferior**

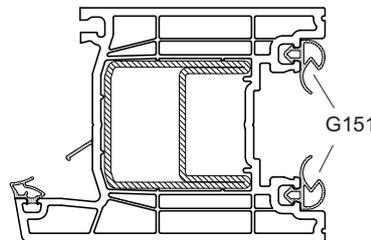
Colocación de la junta **G152** en la parte interior y exterior de la hoja inferior  
Unir la junta horizontal exterior **G152** con la pieza **M422** y pegar la unión  
Pegar la junta horizontal interior **G152** en el canto de la hoja (Dib.1).



**Dib. 1**  
Junta **G152** y pieza de estanqueidad **M422**

**Hoja móvil - vertical**

Colocación de la junta **G151** en la hoja vertical (Dib.2)

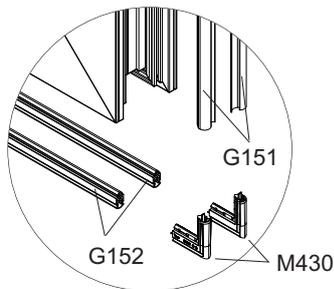


**Dib. 2**  
Junta **G151** en el cierre lateral

**Remate de esquinas -**

**Esquina inferior:** con el set de 2 piezas **M430** se rematan las 2 juntas horizontales inferiores **G152** y las 2 juntas verticales **G151** (Dib. 3)

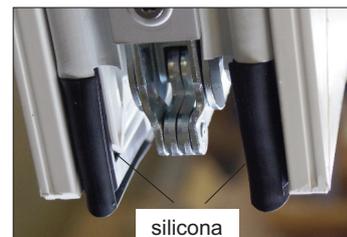
1. Poner pegamento en cada pieza **M430**, Izquierda y Derecha, (Dib. 4).
2. Colocar las piezas **M430** y sellar con silicona en el interior de las esquinas (Dib.5)



**Dib. 3:** Remate **G151- G152** y **M430**



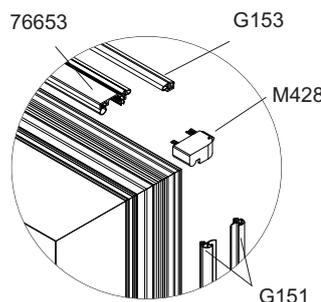
**Dib. 4**



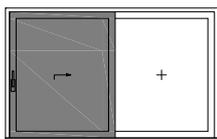
**Dib. 5**

**Esquina superior:**

En la esquina superior, la junta vertical exterior **G151** se une a la pieza **M428** y se pega, y la junta vertical interior **G151** se une y pega a la junta horizontal interior **G153** (Dib.6)



**Dib. 6**



### Colocación del calzo de la hoja

Carril **9S78**

1.- En vertical: en cada hoja debe montarse 1 unidad de **9B60**.

2.- En horizontal se colocarán 2 unidades de **9B61**

- en hojas blancas a partir de 2 metros de ancho y
- en hojas de color, siempre

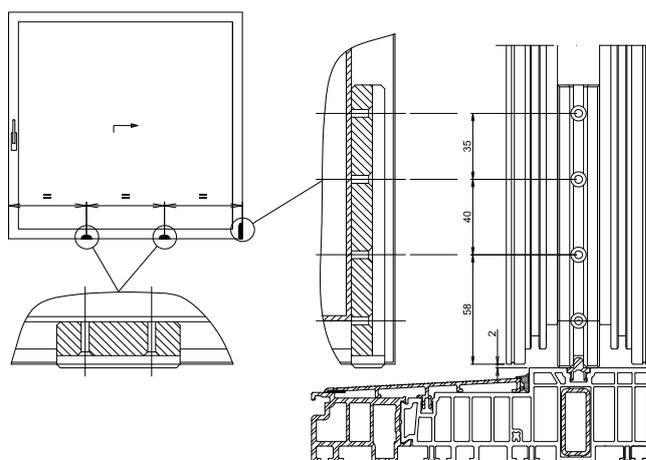
3.- En horizontal, para hojas blancas de ancho inferior a 2 metros, es suficiente colocar 1 unidad **9B61** en mitad del tramo.

Tornillos para fijar **9B60**:

Ø4 x 20mm

Tornillos para fijar **9B61**:

Ø4 x 20mm

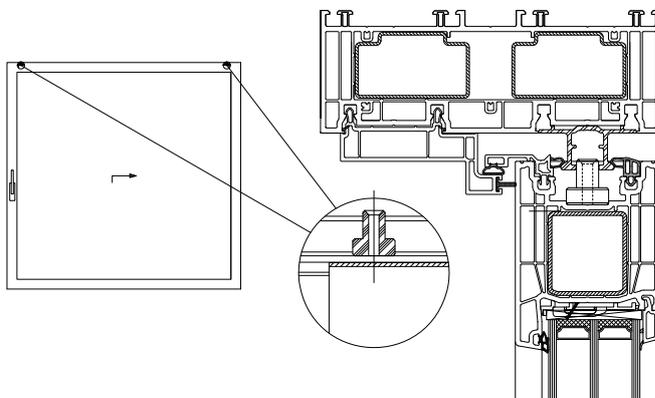


### Montaje de la guía de deslizamiento

En la hoja se colocarán 2 unidades de **9B59** según el croquis. Se montan a una distancia de 130mm desde la esquina exterior de la hoja y se deben fijar siempre al refuerzo. Para anchos de hoja superiores a 2 metros, se montará la tercera guía de deslizamiento en el centro de la hoja horizontal superior.

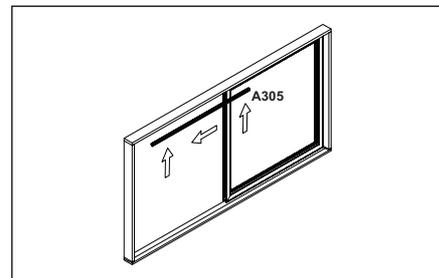
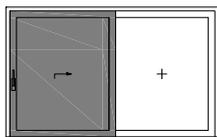
Tornillos para fijar **9B59**:

Ø4 x 40mm

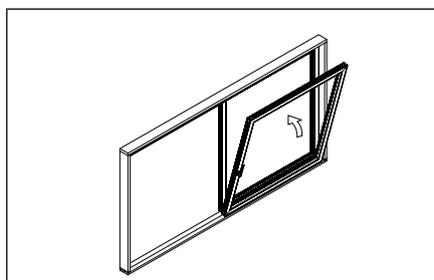


Atención: en el lado del herraje, si es necesario, alargar la distancia según la medida del herraje.

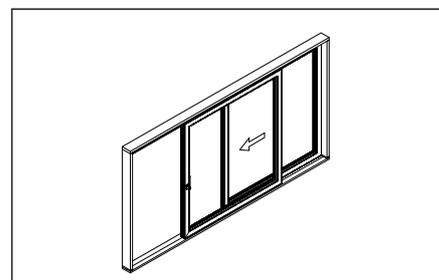
Colocación de la hoja móvil sobre el carril de guía



1. Colocar y empujar la guía A305 hacia un lado contra el perfil 76654 (Dib.). Atornillar la guía al marco.



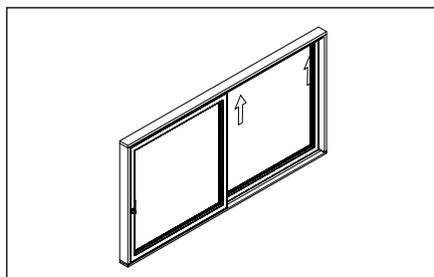
2. Posicionar la hoja móvil en la zona de apertura sobre el carril inferior, no debe estar colocado el carril superior, y alzar.



3. Deslizar la hoja móvil sobre las piezas montadas previamente hacia la zona de cierre



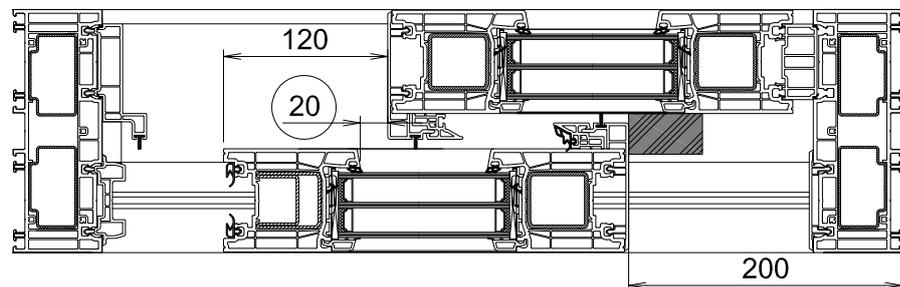
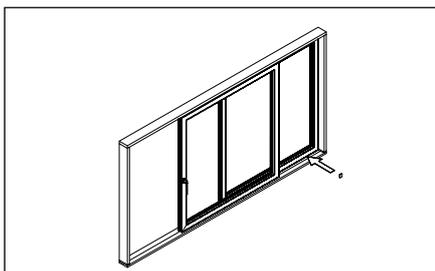
Colocar la pieza M429 entre los perfiles 76651 y 76654

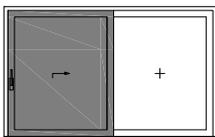


4. Atornillar el segundo tramo de guía al marco. Después se colocarán las piezas de cierre y los topes según las directrices del fabricante de herraje

Se recomienda el uso de topes adecuados para evitar los impactos de un deslizamiento incontrolado de la hoja

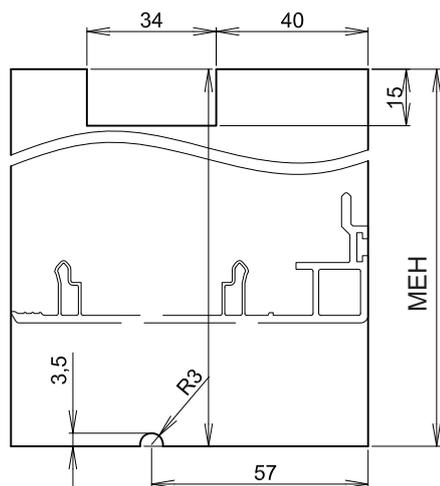
Poner tope de modo que quede una separación de 120mm entre hojas para evitar los riesgos de lesiones.



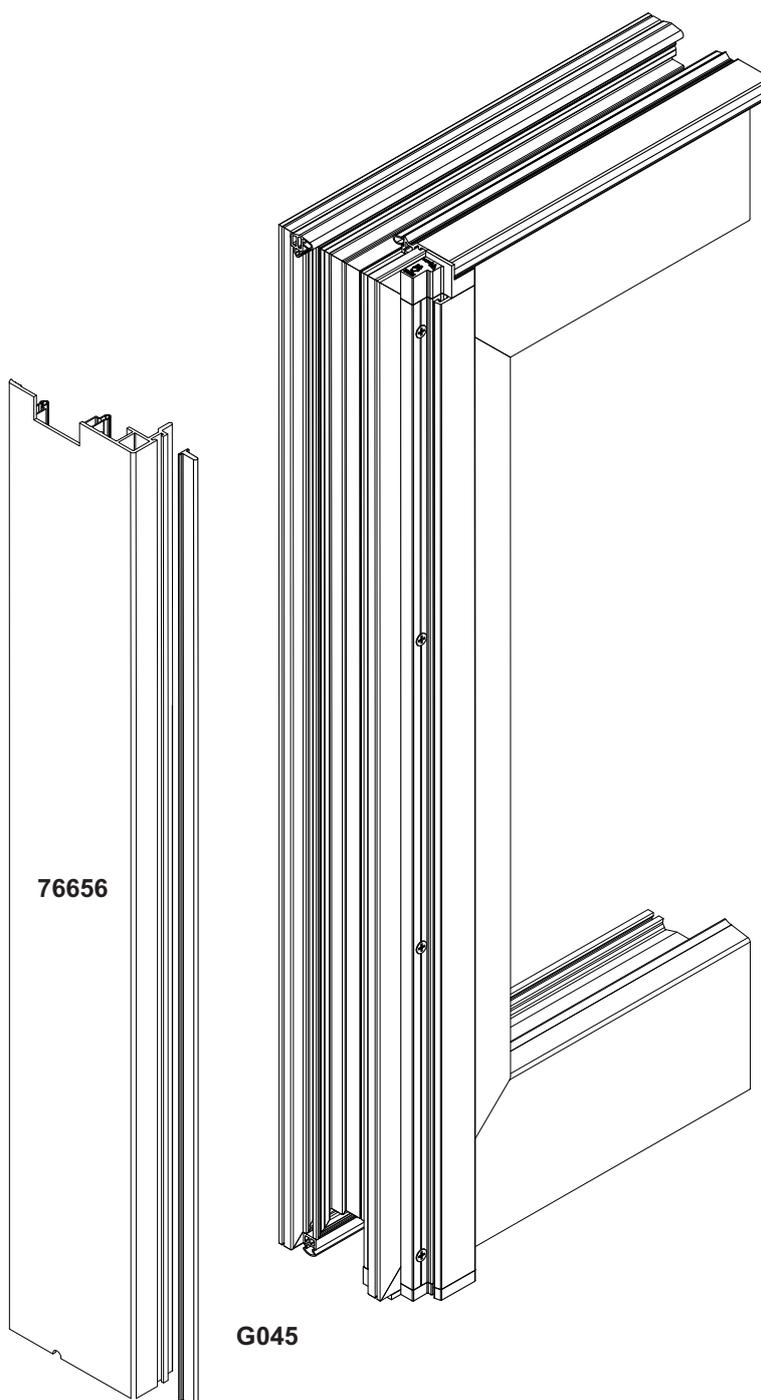


**Montaje del perfil 76656 en la hoja móvil**

- 1.- Corte del perfil **76656**
- 2.- Mecanizar el **76656** en la parte superior e inferior (Dib.1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Para evitar los deslizamiento del perfil **76656**, aplicar 20mm de silicona en los pies de la parte superior (extremo)



**Dib. 1**  
Mecanizados superior e inferior de **76656**

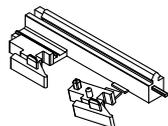


**Fabricación de hoja fija**

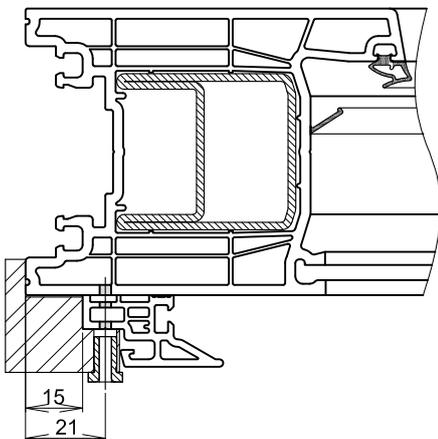
Corte de perfiles de hoja según Tablas de medidas del Índice 2.2

**Montaje del perfil 76657 en hoja fija**

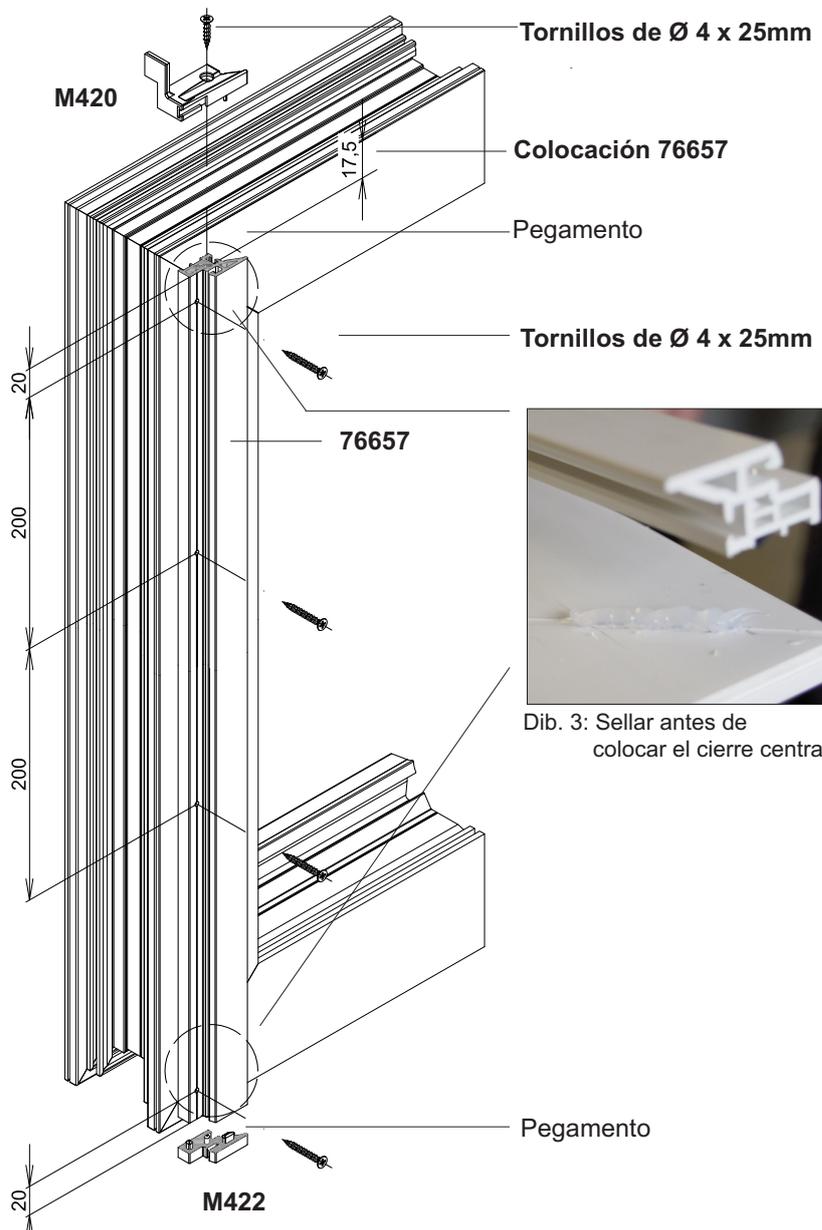
1. Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
2. Colocar con pegamento la pieza **M420** en la parte superior del **76657** y fijar con tornillos de Ø 4 x 25mm.
3. Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 1) y practicar taladros de Ø 3mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 3).  
La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
4. Fijar el **76657** con tornillos de Ø 4 x 25mm.
5. Se colocará con pegamento la pieza **M422** (Dib. 2) en la parte inferior del **76657**.



Dib. 2: Pieza de estanqueidad M422: La tapa final se corta con una cuchilla. La segunda pieza se aparta para la hoja móvil.



Dib. 1 Colocación plantilla T054



Dib. 3: Sellar antes de colocar el cierre central



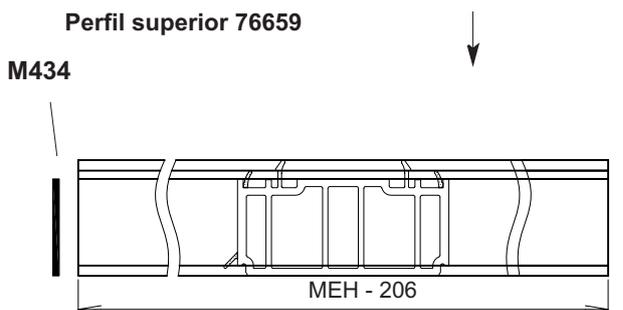
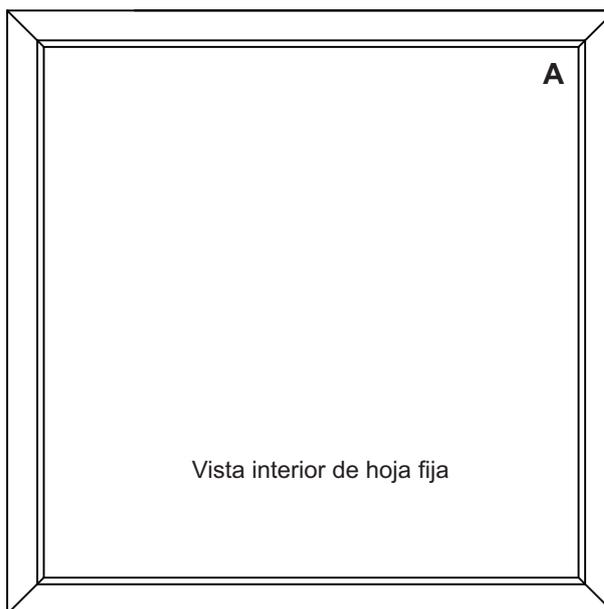
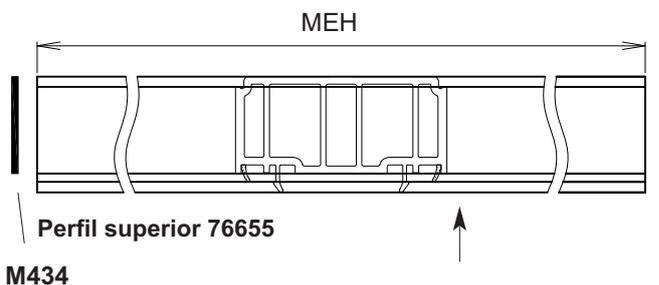
**Perfil 76655 (lateral y superior) y 76659 (inferior)**

Antes de su unión al marco, hay que colocar sobre la hoja fija el perfil **76655** sobre el tramo superior de la hoja y el perfil **76659** sobre el tramo inferior de hoja.

A continuación se coloca la pieza de estanqueidad **M434** (autoadhesiva) en los extremos de los perfiles **76655** y **76659**.



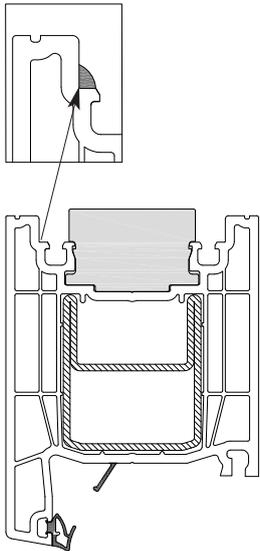
**Dib. 1** Cortar los pies de clipado y colocar pieza **M434**



**Montaje de los perfiles 76655 y 76659**

Como se indica en el dibujo 1, sobre el ala exterior del canal de herraje de la hoja, aplicar un cordón de silicona en toda la longitud en que se colocarán los perfiles **76655** y **76659**

- 1.- **Parte superior: 76655.-** Colocar la pieza **M435** (Dib. 1) sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior y a continuación colocar hasta clipar el **76655** sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior. Sellar el encuentro del **76655** con la hoja (Dib.2)
- 2.- **Parte inferior: 76659:** repetir el proceso en ambos extremos:  
Colocar la pieza **M435** (2) en la canal de herraje de la hoja y colocar el **76659** hasta clipar en la canal de herraje de la hoja horizontal inferior.  
Colocar la **M435** (3) sobre la canal de herraje de la hoja inferior, sellar con silicona como se indica en los Dib. 3 y 4. Sobre la pieza **M427** colocar la **M422** y sellar el encuentro. Colocarlas en el extremo inferior del **76657** y el canal de herraje de la hoja sellado previamente. Atornillar la **M422** con tornillos Ø4 x 40mm

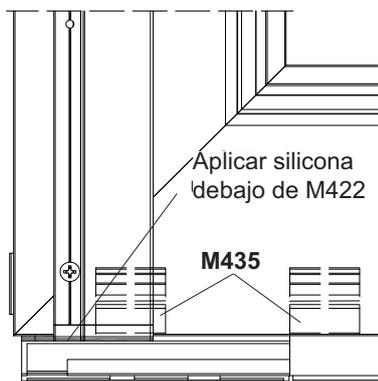


**Dib. 1**  
Colocación de la pieza **M435** (1) en la canal de herraje de hoja.

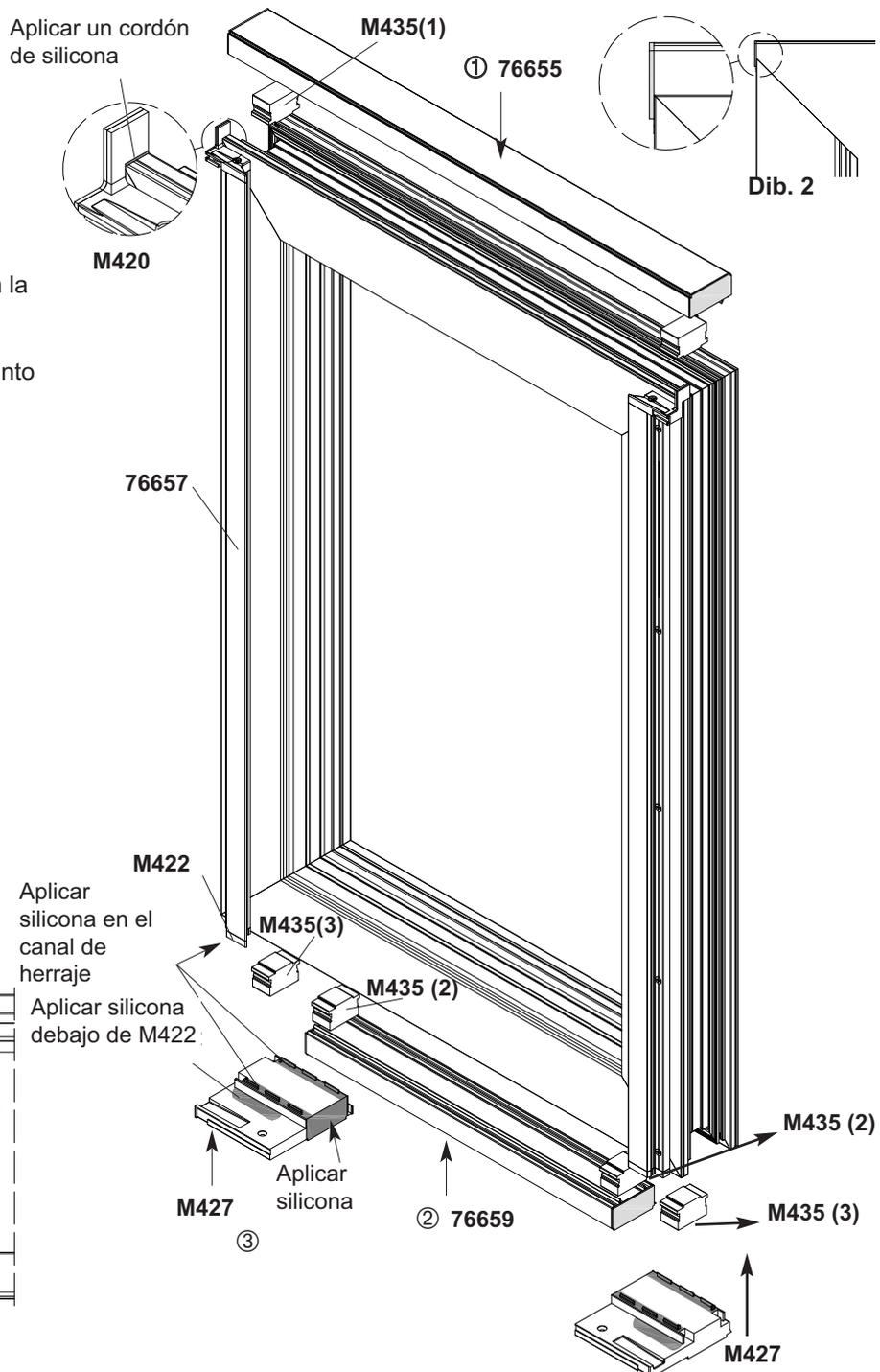
Atención: Comprueba en todo el canto que la silicona no está cortada o interrumpida, que es continua

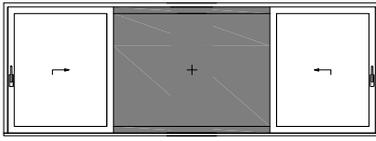


**Dib. 3**  
Fijar con silicona la pieza **M435** en el canal de herraje de la hoja



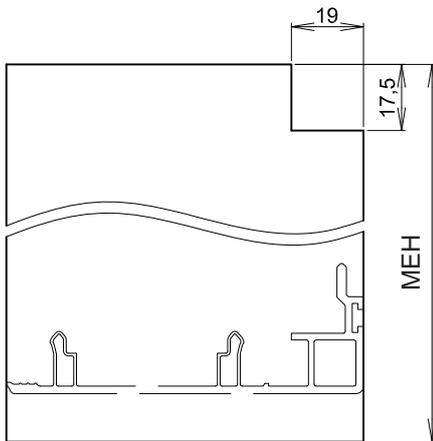
**Dib. 4**  
Posicionamiento de la pieza **M435**





**Montaje del perfil 76656 en la hoja fija**

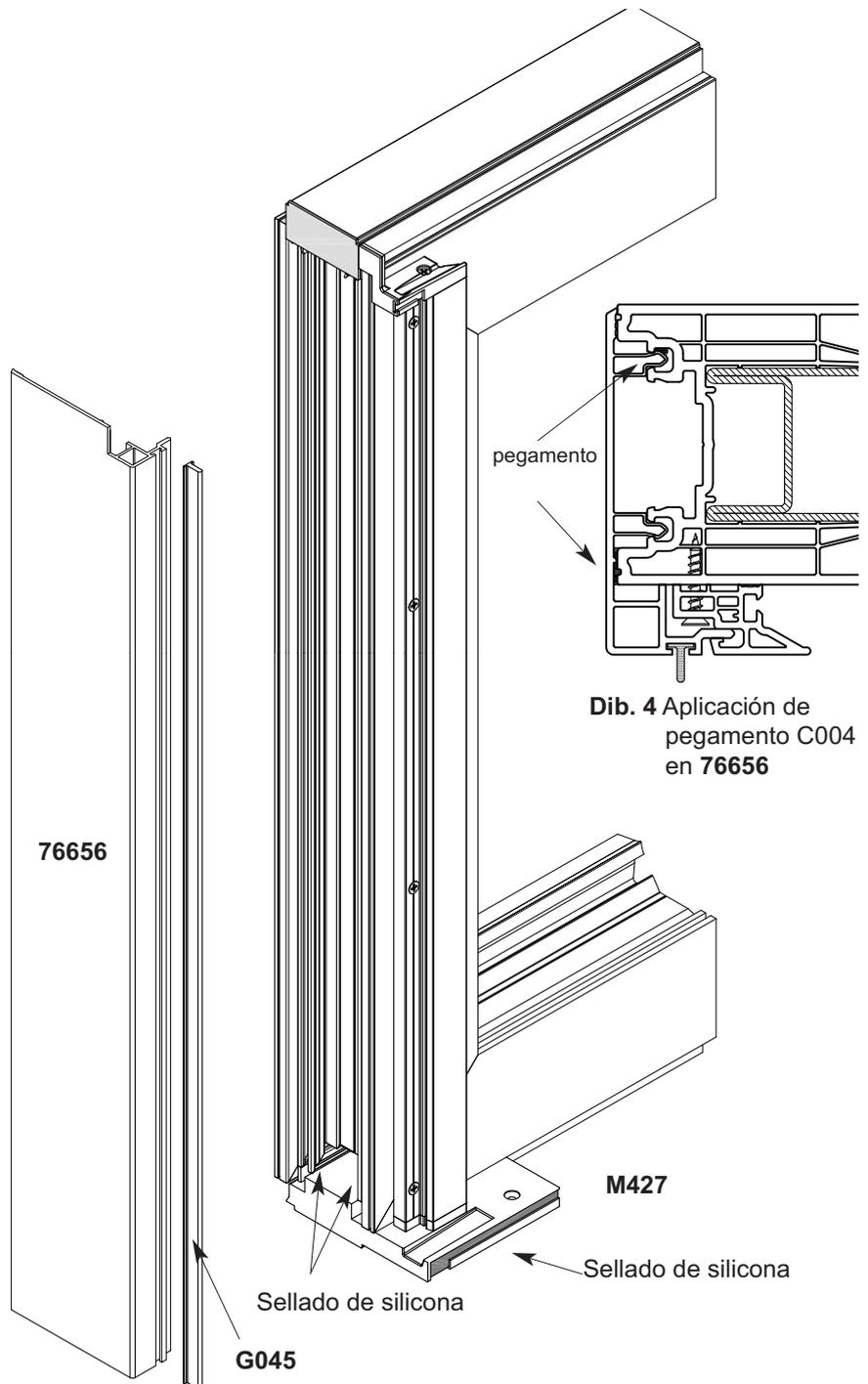
- 1.- Corte del perfil **76656** (MEH)
- 2.- Mecanizar en la parte superior del **76656** una zona de 19mm x 17,5mm. (Dib.1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Colocar con silicona la pieza **M427** en la parte inferior de la hoja (Dib. 2)
- 5.- Se coloca el perfil **76656** en cada perfil de hoja, con una primera aplicación de pegamento **C004** a 100mm. del extremo de perfil y sucesivamente con una distancia de 400mm entre sí.
- 6.- La pieza será sellada con silicona antes y después de su colocación (Dib. 2)  
Realizar el procedimiento en ambos lados.



**Dib. 1** Mecanizado del perfil **76656**



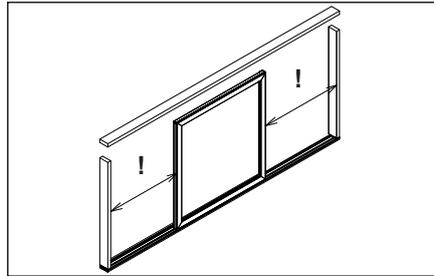
**Dib. 2** Siliconado en el montaje de las piezas **M427**



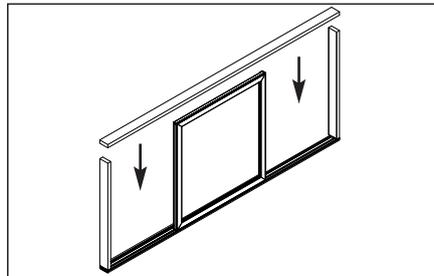
**Dib. 4** Aplicación de pegamento **C004** en **76656**



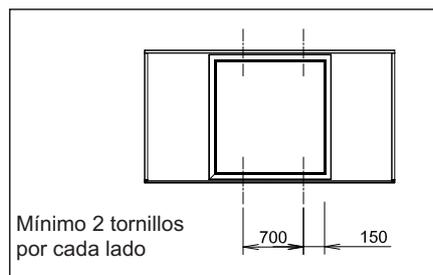
### Colocación de la hoja fija en el marco



1. Colocación y ajuste de la hoja fija



2. Centrar en mitad del umbral. Colocar el perfil de marco superior según directrices de este manual.



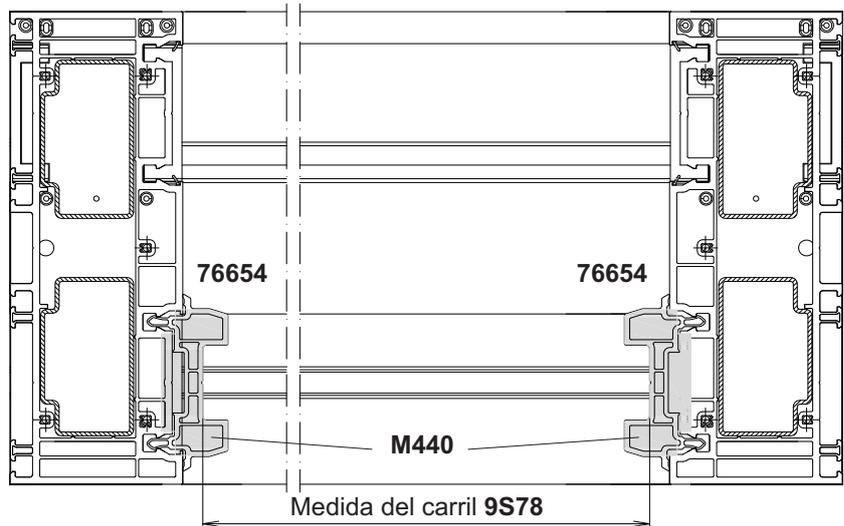
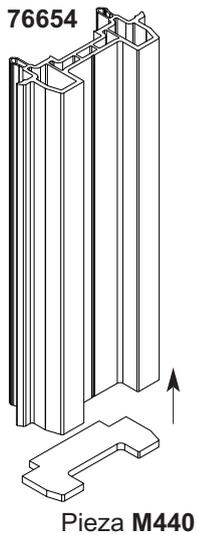
3. Atornille perfil de hoja  
a) superior con tornillos  $\text{Ø } 6 \times 130\text{mm}$   
b) inferior con tornillos  $\text{Ø } 6 \times 120\text{mm}$ ,  
colocando el primero a 150mm desde la esquina interior de la hoja y los sucesivos a una distancia entre sí de 700mm.



**Encuentro de marco lateral con carril**

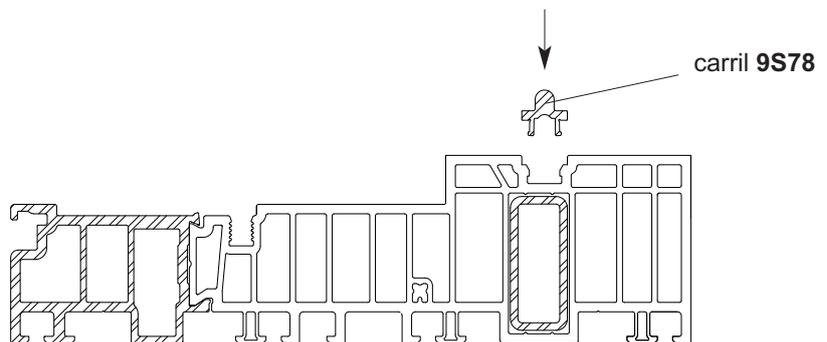
Antes del montaje del carril, el perfil lateral de marco para cierre de hoja **76654**.

Estos perfiles se cortan a partir del elemento terminado y después se clipan.  
MEM - 115mm

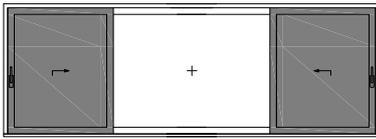


**Colocación del carril 9S78**

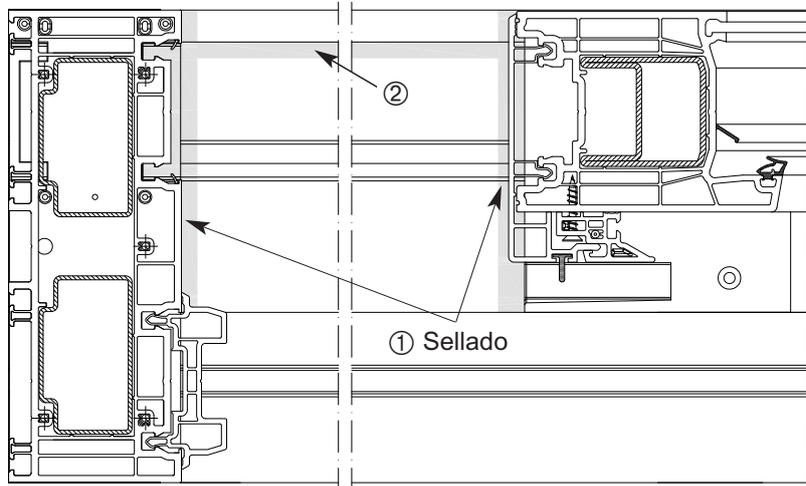
Colocar el carril con ayuda de una madera para encajarlo hasta oír un clic



**Revestimiento para umbral A304**



1. Aplicar silicona en todo el encuentro (extremos izquierdo y derecho) de la tapa de recubrimiento con el umbral (Dib. 1 y 2)
2. Aplicar silicona o colocar banda precomprimida.

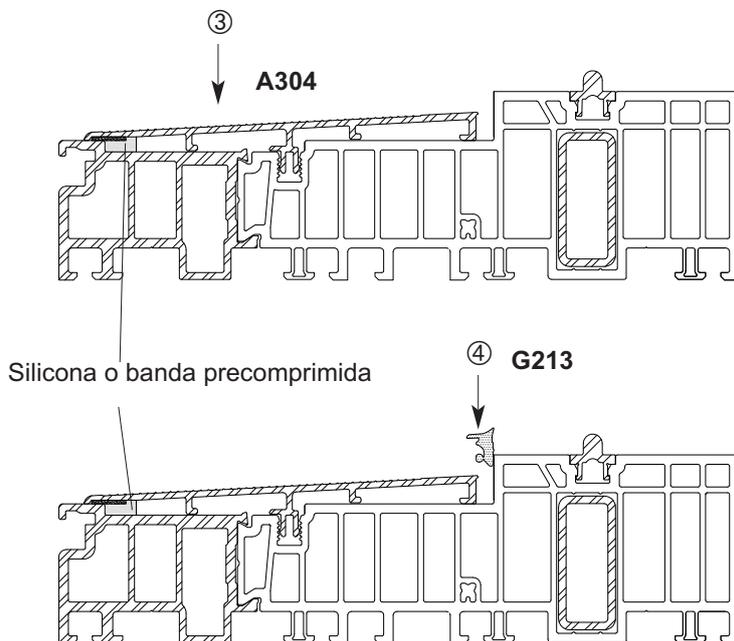


**Dib. 1** Sellado del umbral con silicona

3. Colocación de **A304**
4. Colocar la junta **G213**, presionar y pegar en los extremos



**Dib. 2** Sellado del umbral con silicona

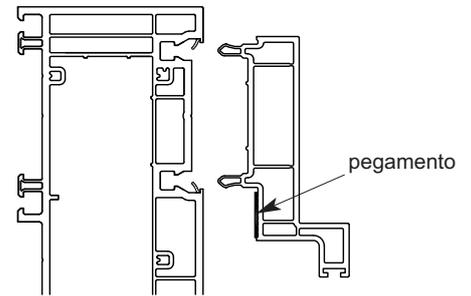




**Preparación y unión del perfil 76651**

Para conseguir la máxima estanqueidad, sellar a 100mm desde el extremo del perfil y sucesivamente cada 400mm (Dib.1). A continuación, clipar en el perfil de marco.

**Pegamento: C004**

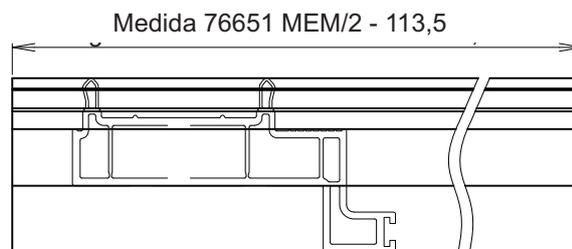


**Dib. 1:** Aplicar pegamento

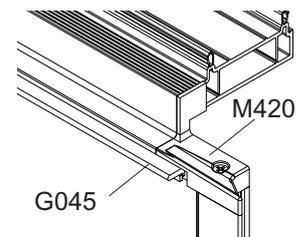
**Directrices:**

**Perfil horizontal superior 76651:**

- Medida de descuento (Dib. 2)
- Sellar
- Colocar la junta **G045** hasta la pieza **M422** (Dib. 3)



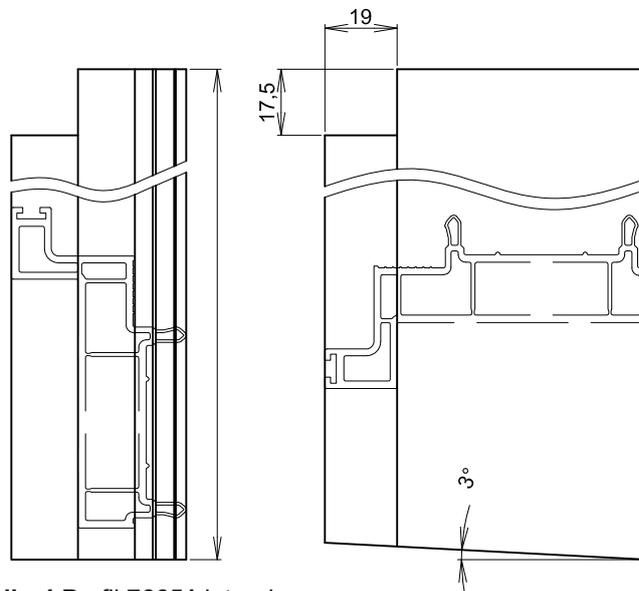
**Dib. 2** Perfil superior 76651



**Dib. 3** Perfil lateral 76651

**Perfil lateral 76651:**

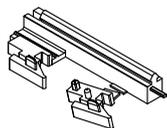
- Medida de descuento según capítulo 2.2
- Mecanizar según Dib. 3
- Sellar
- Colocar la pieza **M429** después del mecanizado.
- Colocar la junta **G045** y sellar en los extremos del perfil. (Dib. 4). Tenga en cuenta la zona de sellado.
- Sellado del perfil **76651**.



**Dib. 4** Perfil 76651 lateral

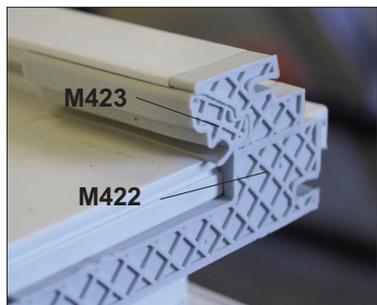
Directrices de elaboración por tipo de apertura

Esquema K - Hoja móvil

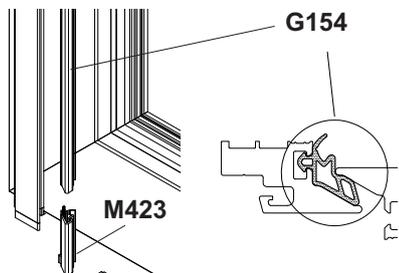


**Dib. 1** Pieza **M422**

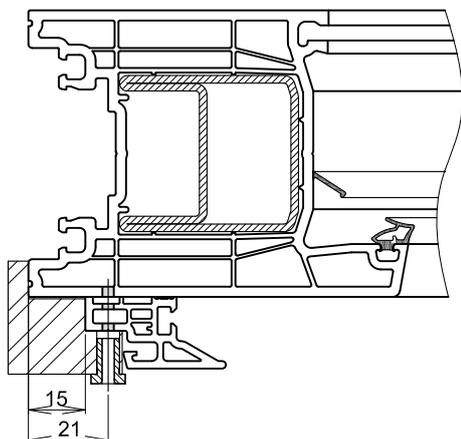
después del corte practicado para la hoja fija, la parte de menor tamaño, el resto de la pieza se coloca en la hoja móvil, según dib. central.



**Dib. 2** Colocación **M423** sobre **M422**



**Dib. 3:** Junta **G154**  
Colocación junta **G154** y pieza **M423**

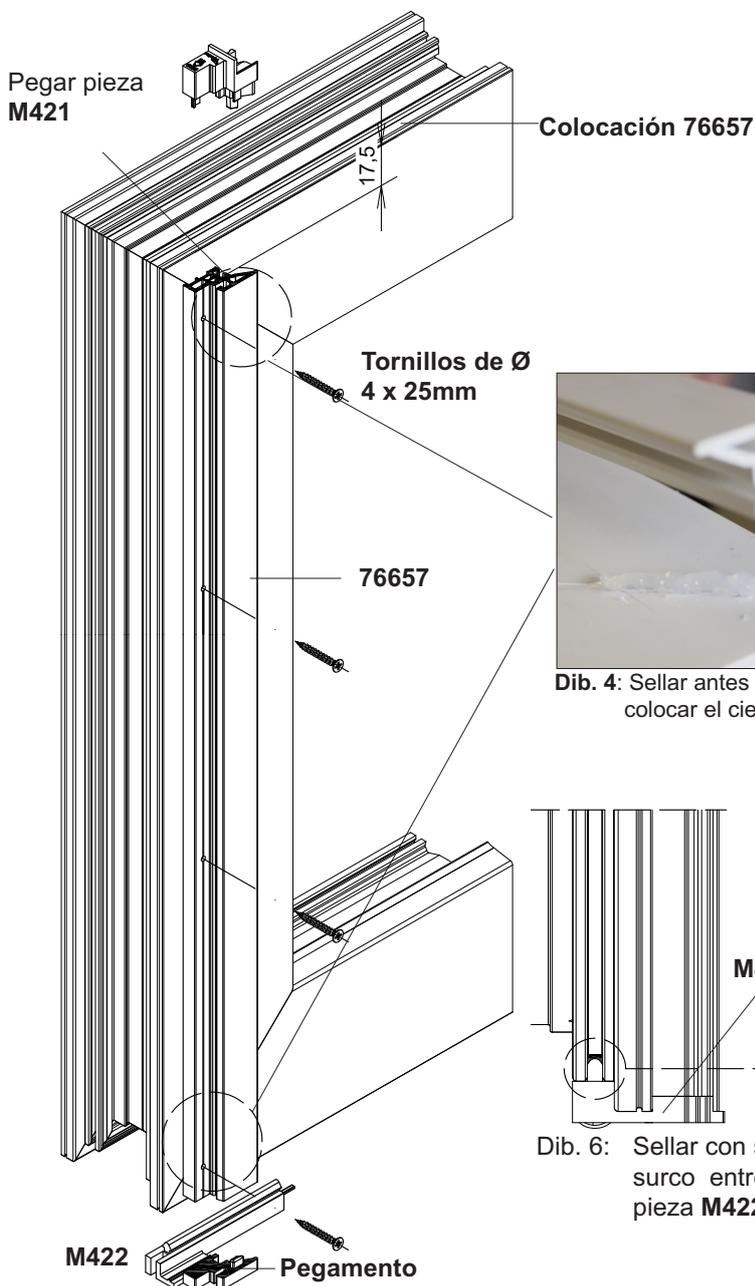


**Dib. 5** Plantilla **T054**

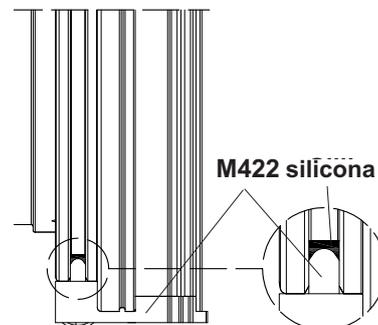
**Fabricación de hoja móvil**

**Montaje del perfil 76657 en hoja móvil**

- Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
- En la parte superior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M421**.
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M422** (Dib.1)
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M423** en la **M422** (Dib.2)
- Colocar la junta **G154** (Dib.3), ajustar las piezas **M421** y **M423** y pegar.
- Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 5) y practicar taladros de Ø3 mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 4).
- La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
- Fijar el **76657** con tornillos de Ø 4,5 x 25mm.
- Aplicar silicona en el canal de herraje de la hoja y colocar la **M422** (Dib.6).



**Dib. 4:** Sellar antes de colocar el cierre central



**Dib. 6:** Sellar con silicona el surco entre hoja y pieza **M422**

# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices de elaboración por tipo de apertura

## Esquema K - Hoja móvil



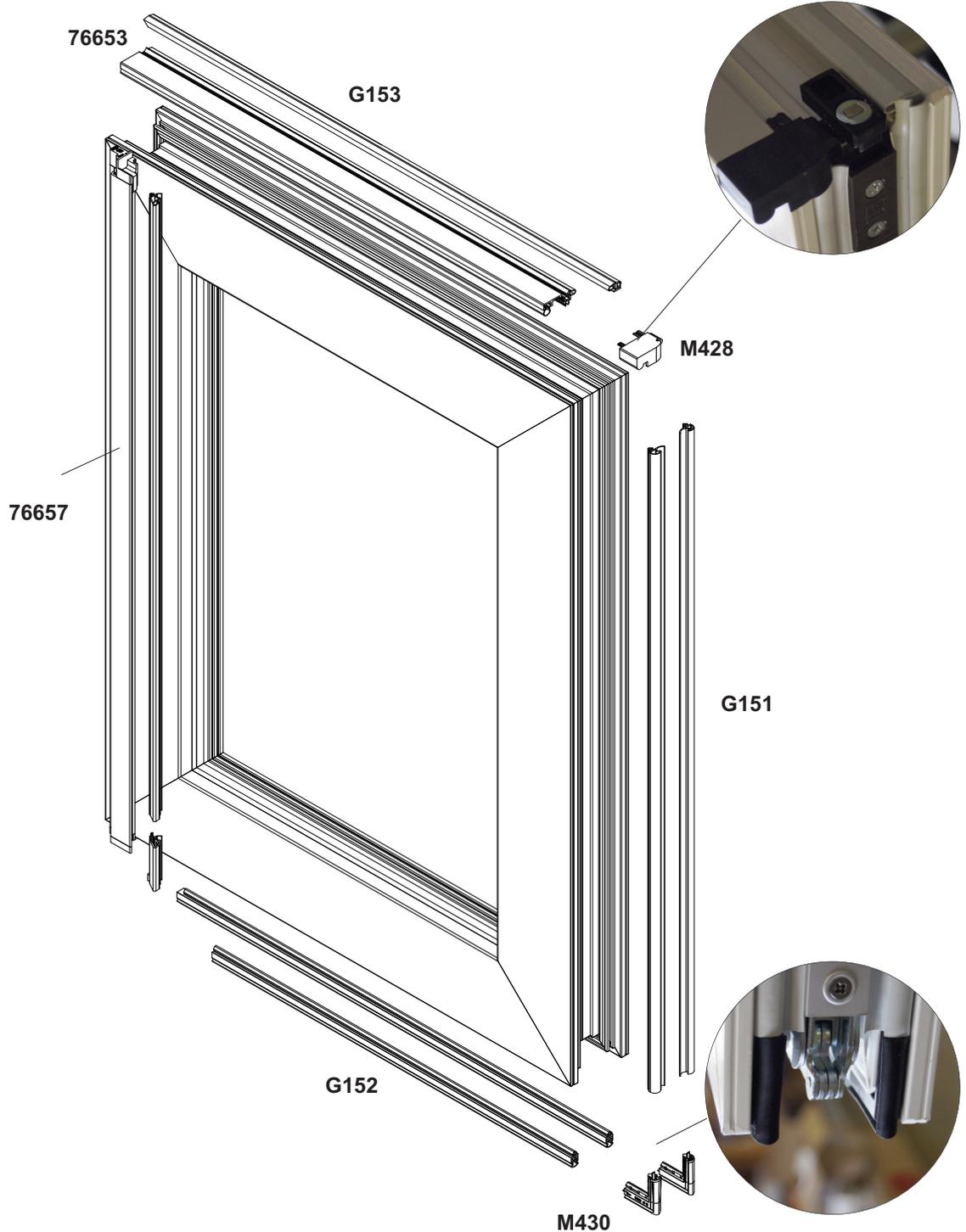
### Procedimiento antes del montaje de la hoja móvil

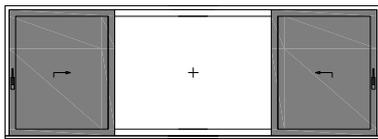
#### Esquema de juntas y piezas:

Superior: En el perfil **76653**: 1 tramo de **G153** y 1 pieza **M428**

Lateral: 2 tramos de junta **G151**

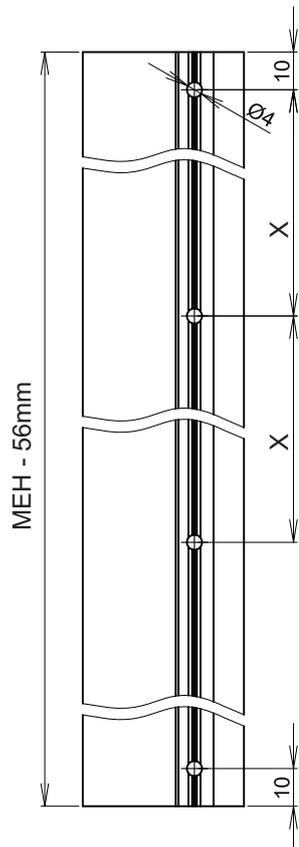
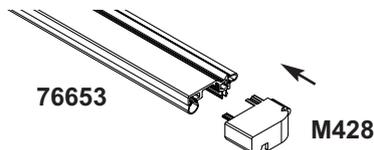
Inferior: 2 tramos de junta **G152** y 2 piezas **M430**



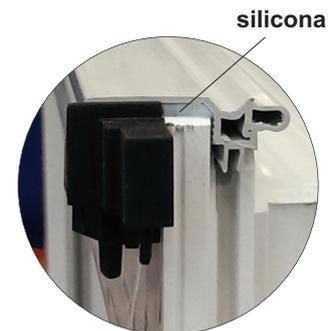
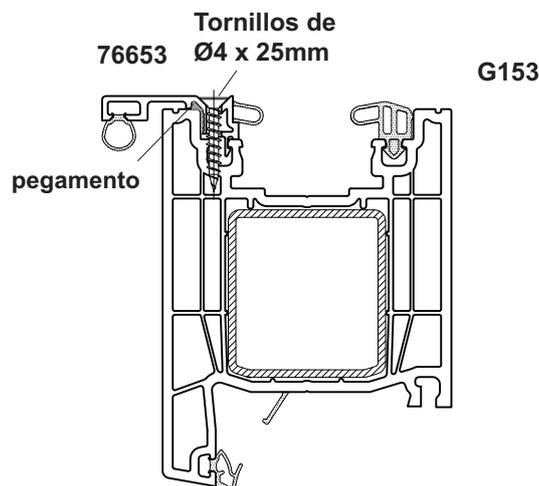


## Hoja móvil - horizontal superior

1. Corte del perfil **76653** (MEH - 56mm). Practicar taladro de  $\varnothing$  4mm (Dib. 1)
2. Se aplica pegamos la zona de encuentro del **76653** con la pieza **M428** y se inserta en su extremo.



3. Pegar y atornillar el **76653** en toda su longitud (Dib. 2) a la hoja. Se atornillará a una distancia máxima entre tornillos de 700mm, colocando el primero de cada extremo a 100mm. Como alternativa puede sólo atornillarse, pero entonces la distancia máxima entre tornillos pasa de ser 700mm a 200mm. (Dib.1)
4. Antes de colocar el **76653** sobre la hoja aplicar un cordón de silicona (Dib.3). Colocar el **76653** en la hoja, posicionando la **M428**. Atornillar el **76653** con tornillos  $\varnothing$ 4 x 25mm.



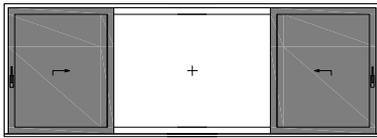
**Dib. 1:** Atornillamiento del perfil **76653**

**Si es pegado y atornillado: X=700mm**  
**Si sólo es atornillado: X=200mm**

**Dib.2:** Colocación del perfil **76653** y la junta **G153** sobre la hoja horizontal superior

**Dib. 3:** Ajuste de **76653**

5. Cortar la junta **G153** en ángulo recto y colocarla en toda la longitud de la hoja horizontal superior (Dib.2)
6. Para conseguir un óptimo acabado se rematan las juntas en las esquinas con las piezas **M430**.



**Hoja móvil - horizontal inferior**

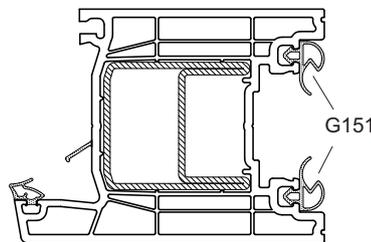
Colocación de la junta **G152** en la parte interior y exterior de la hoja inferior  
Unir la junta horizontal exterior **G152** con la pieza **M422** y pegar la unión  
Pegar la junta horizontal interior **G152** en el canto de la hoja (Dib.1).



**Dib. 1**  
Junta **G152** y pieza de estanqueidad **M422**

**Hoja móvil - vertical**

Colocación de la junta **G151** en la hoja vertical (Dib.2)

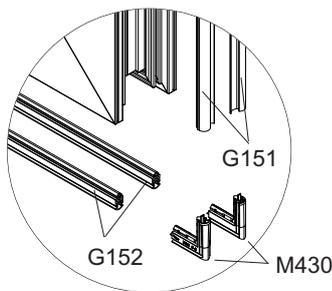


**Dib. 2**  
Junta **G151** en el cierre lateral

**Remate de esquinas -**

**Esquina inferior:** con el set de 2 piezas **M430** se rematan las 2 juntas horizontales inferiores **G152** y las 2 juntas verticales **G151** (Dib. 3)

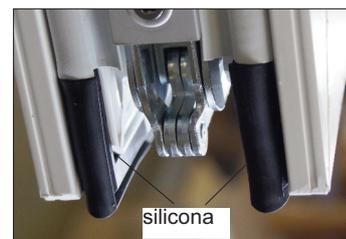
1. Poner pegamento en cada pieza **M430**, Izquierda y Derecha, (Dib. 4).
2. Colocar las piezas **M430** y sellar con silicona en el interior de las esquinas (Dib.5)



**Dib. 3:** Remate **G151- G152** y **M430**



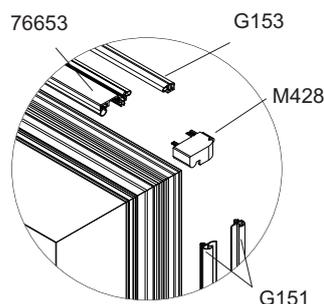
**Dib. 4**

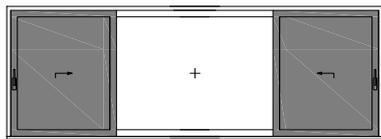


**Dib. 5**

**Esquina superior:**

En la esquina superior, la junta vertical exterior **G151** se une a la pieza **M428** y se pega, y la junta vertical interior **G151** se une y pega a la junta horizontal interior **G153** (Dib.6)





**Colocación del calzo de la hoja**

**Carril 9S78**

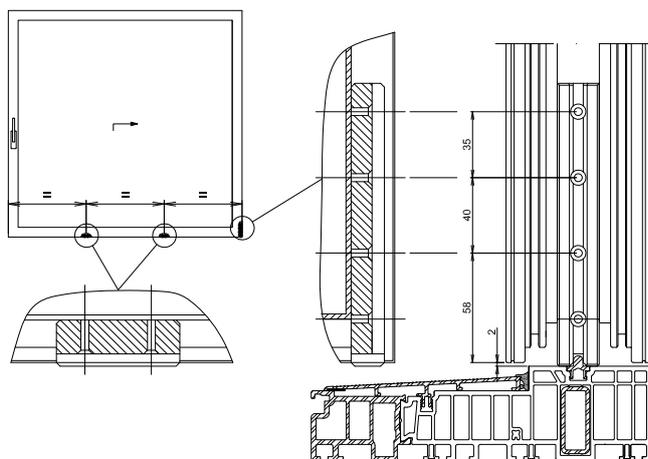
- 1.- En vertical: en cada hoja debe montarse 1 unidad de **9B60**.
- 2.- En horizontal se colocarán 2 unidades de **9B61**
  - en hojas blancas a partir de 2 metros de ancho y
  - en hojas de color, siempre
- 3.- En horizontal, para hojas blancas de ancho inferior a 2 metros, es suficiente colocar 1 unidad **9B61** en mitad del tramo.

Tornillos para fijar **9B60**:

Ø4 x 20mm

Tornillos para fijar **9B61**:

Ø4 x 20mm

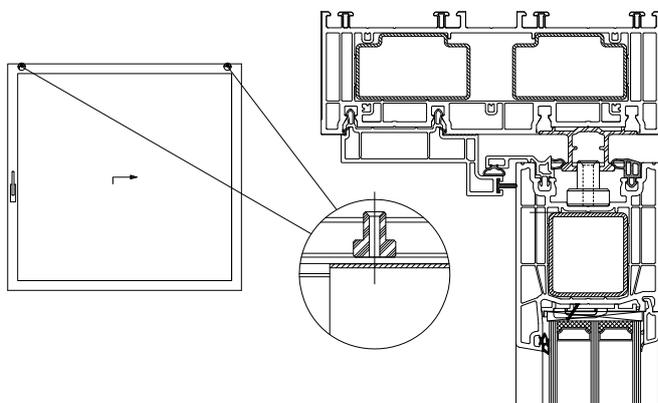


**Montaje de la guía de deslizamiento**

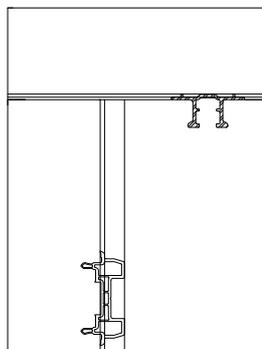
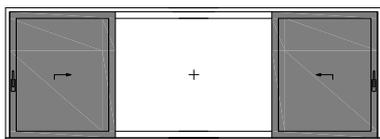
En la hoja se colocarán 2 unidades de **9B59** según el croquis. Se montan a una distancia de 130mm desde la esquina exterior de la hoja y se deben fijar siempre al refuerzo. Para anchos de hoja superiores a 2 metros, se montará la tercera guía de deslizamiento en el centro de la hoja horizontal superior.

Tornillos para fijar **9B59**:

Ø4 x 40mm



Atención: en el lado del herraje, si es necesario, alargar la distancia según la medida del herraje.

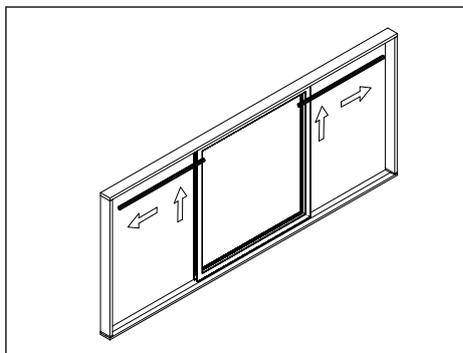


Dib. 1 Entrada lateral de guía en perfil 76651

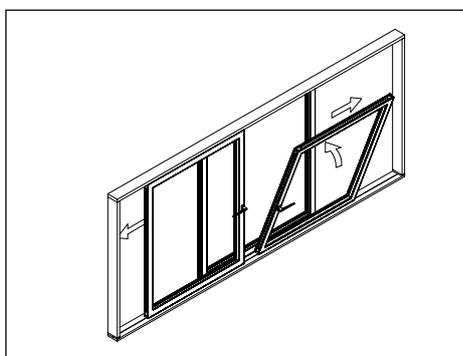


Colocar la pieza **M429** entre los perfiles **76651** y **76654**

Colocación de hojas móviles - carril de guía dividido



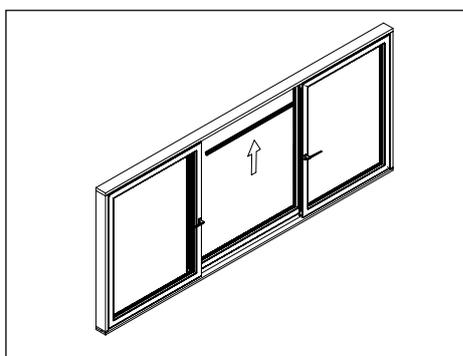
1. Colocar los bastidores en los carriles de guía izquierda y derecha, y empujar hasta llegar al marco vertical.



2. Colocar la hoja móvil en la zona central, deslizar por el carril y alinear.

Insertar en los carriles guía y cerrar completamente.

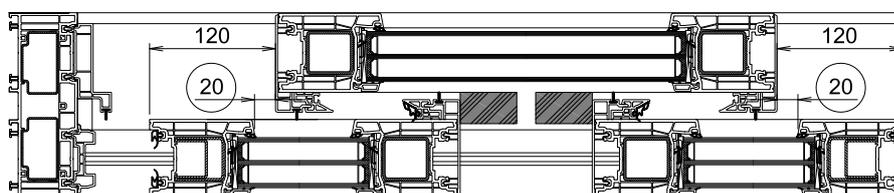
Repetir con la otra hoja



3. Colocar la guía del centro al lado de los montados, alinear y fijar. No debe haber huecos o salientes en las guías. Si es necesario, aflojar de nuevo una de las guías, resolver el problema y volver a fijar.

Por último, coloque los topes de acuerdo con la información proporcionada por el fabricante del herraje.

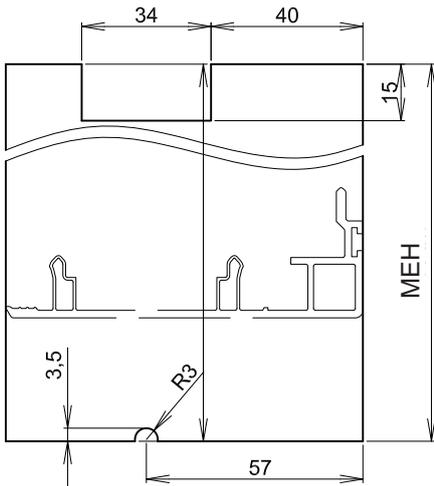
Se recomienda el uso de topes adecuados para evitar los impactos de un deslizamiento incontrolado de la hoja  
Poner tope de modo que quede una separación de 120mm entre hojas para evitar los riesgos de lesiones.



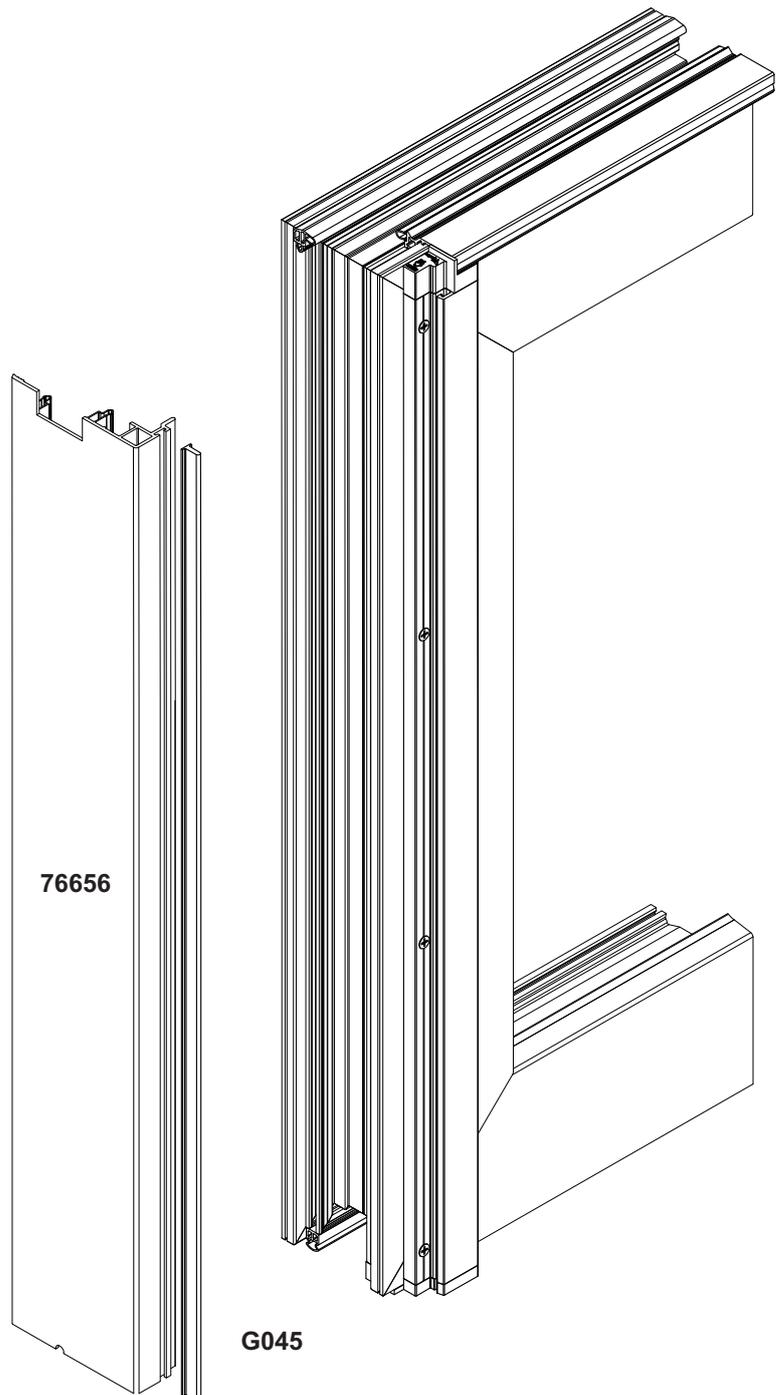


**Montaje del perfil 76656 en la hoja móvil**

- 1.- Corte del perfil **76656**
- 2.- Mecanizar el **76656** en la parte superior e inferior (Dib.1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Para evitar los deslizamientos del perfil **76656**, aplicar 20mm de silicona en los pies de la parte superior (extremo).



**Dib. 1**  
Mecanizados superior e inferior de **76656**

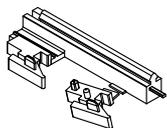
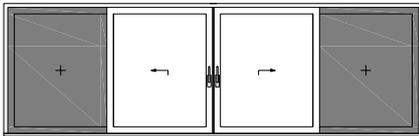


## Fabricación de hoja fija

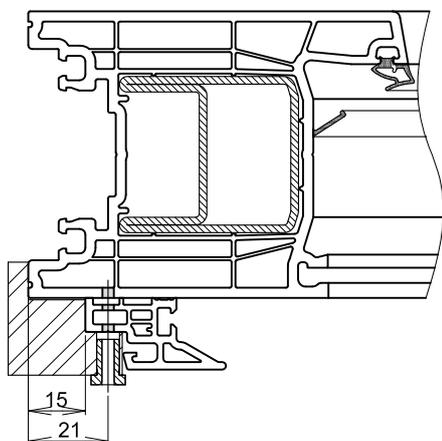
Corte de perfiles de hoja según Tablas de medidas del Índice 2.2

### Montaje del perfil 76657 en hoja fija

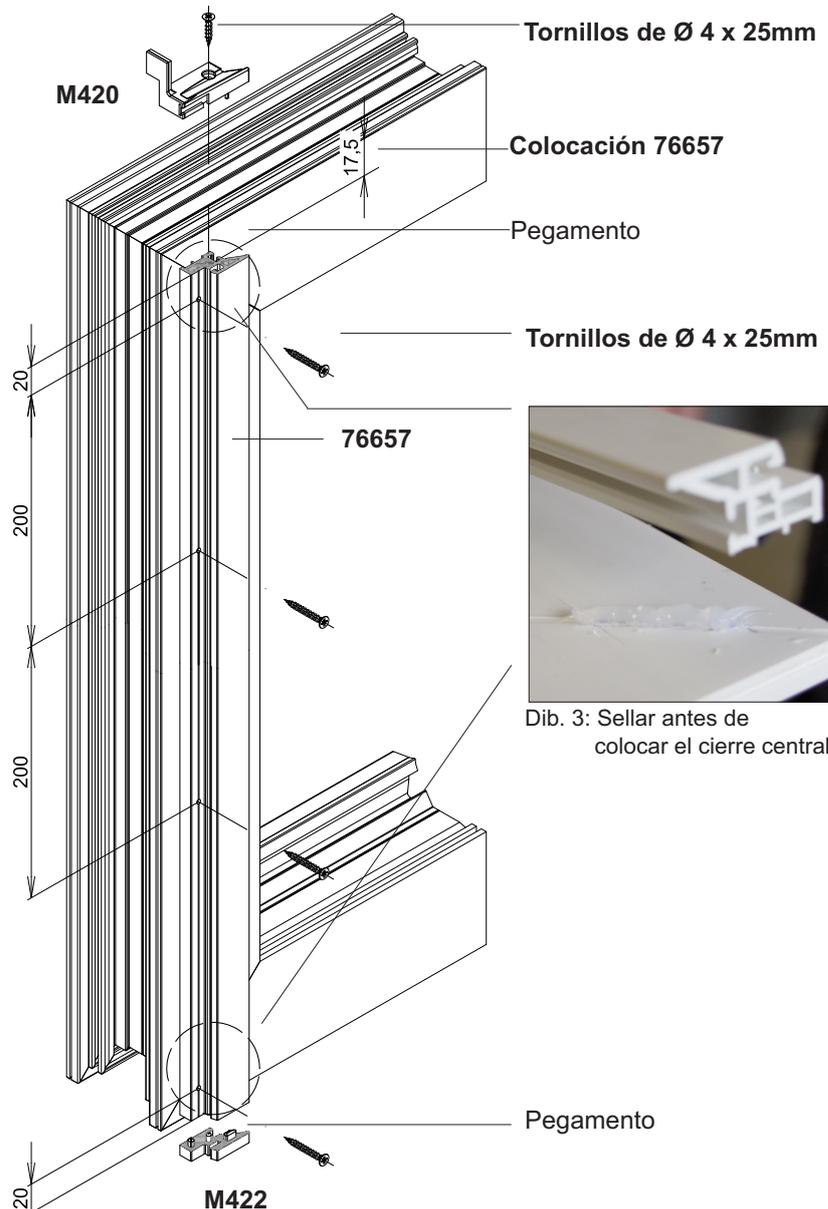
1. Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
2. Colocar con pegamento la pieza **M420** en la parte superior del **76657** y fijar con tornillos de  $\varnothing 4 \times 25$ mm.
3. Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 1) y practicar taladros de  $\varnothing 3$ mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 3). La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
4. Fijar el **76657** con tornillos de  $\varnothing 4 \times 25$ mm.
5. Se colocará con pegamento la pieza **M422** (Dib. 2) en la parte inferior del **76657**.



Dib. 2: Pieza de estanqueidad M422: La tapa final se corta con una cuchilla. La segunda pieza se aparta para la hoja móvil.



Dib. 1 Colocación plantilla T054



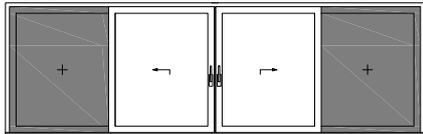
Dib. 3: Sellar antes de colocar el cierre central

# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices de elaboración por tipo de apertura

## Esquema C - Hojas fijas

### Perfil 76655 (lateral y superior) y 76659 (inferior)

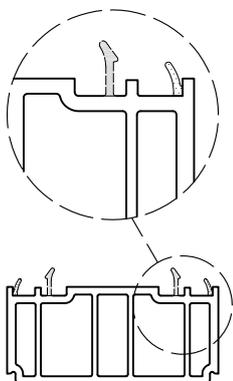


Antes de su unión al marco, hay que colocar sobre la hoja fija el perfil **76655** sobre los tramos de hoja superior y laterales y el perfil **76659** sobre el tramo inferior de hoja.

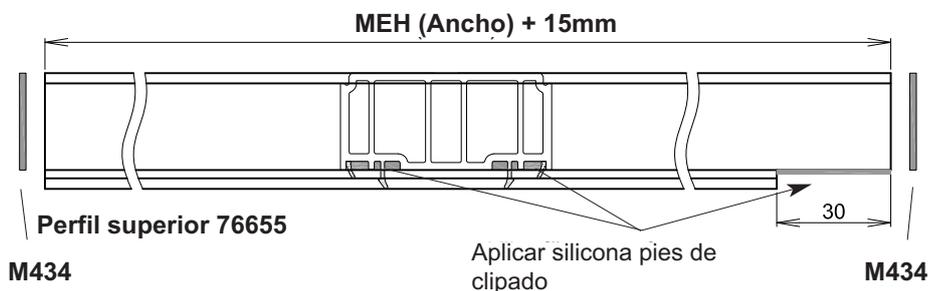
Previamente a su colocación sobre la hoja, se lleva a cabo el siguiente trabajo con estos perfiles:

Se cortan 30mm de los pies de clipado del perfil superior e inferior **76655** y **76659** (Dib. 1 y 2). Se sella esa zona de 30mm con silicona.

A continuación se coloca la pieza **M434** (autoadhesiva) en los extremos de los perfiles **76655** y **76659**.



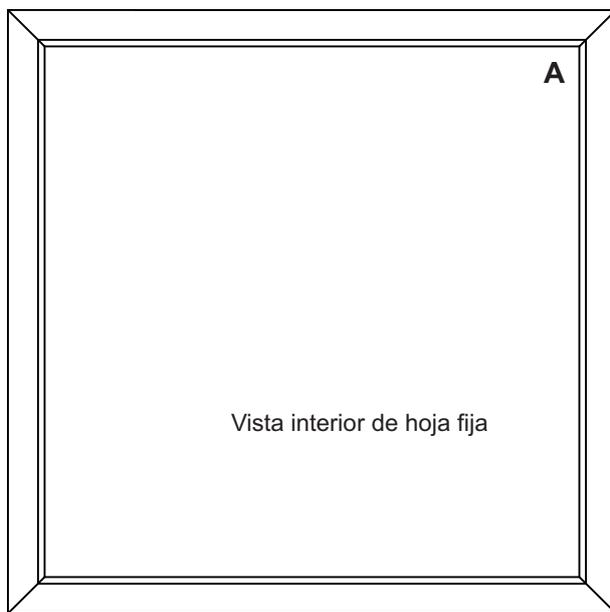
Dib. 2 Retirar los pies de clipado



M434

Aplicar silicona pies de clipado

M434

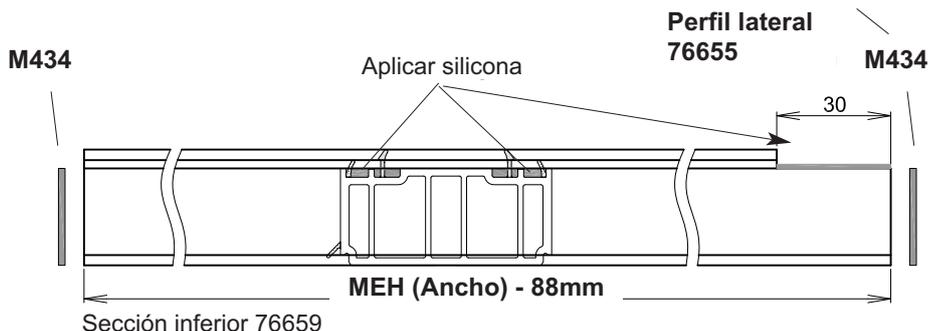


Perfil inferior 76659

MEH (Alto) + 16mm



Dib. 1 Cortar los pies de clipado y colocar pieza M434



M434

Aplicar silicona

Perfil lateral 76655

M434

Sección inferior 76659

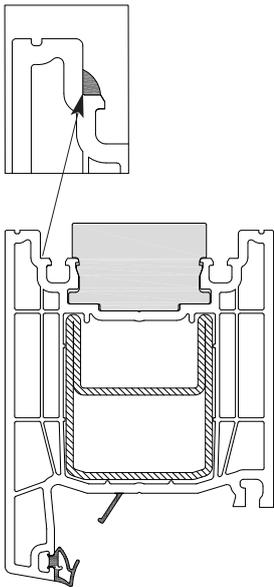
MEH (Ancho) - 88mm

MEH = Medida Exterior de Hoja

## Montaje de los perfiles 76655 y 76659

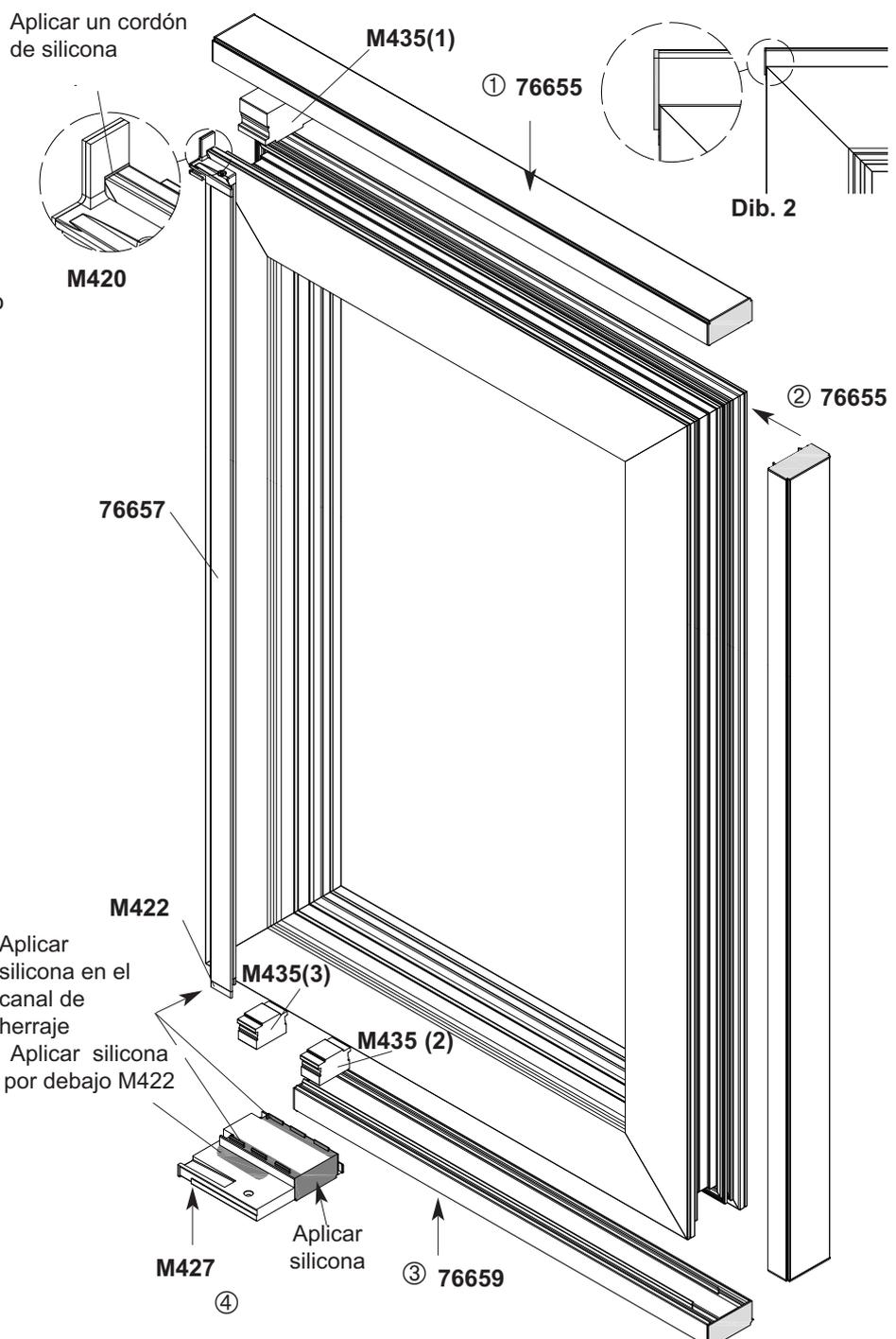
Como se indica en el dibujo 1, sobre el ala exterior del canal de herraje de la hoja, aplicar un cordón de silicona en toda la longitud en que se colocarán los perfiles **76655** y **76659**

- 1.- Colocar la pieza **M435** (Dib. 1) sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior y a continuación colocar hasta clipar el **76655** sobre la canal de herraje de la hoja horizontal superior. Sellar el encuentro del **76655** con la hoja (Dib.2)
- 2.- Colocar el **76655** en el vertical de la hoja igual que se colocó en el horizontal superior.
- 3.- Colocar la pieza **M435** (2) en la canal de herraje de la hoja y colocar el **76659** hasta clipar en la canal de herraje de la hoja horizontal inferior. Sellar la unión con el **76655** vertical.
- 4.- Colocar la **M435** (3) sobre la canal de herraje de la hoja inferior, sellar con silicona como se indica en los Dib. 3 y 4. Sobre la pieza **M427** colocar la **M422** y sellar el encuentro. Colocarlas en el extremo inferior del **76657** y el canal de herraje de la hoja sellado previamente. Atornillar la **M422** con tornillos Ø4 x 40mm

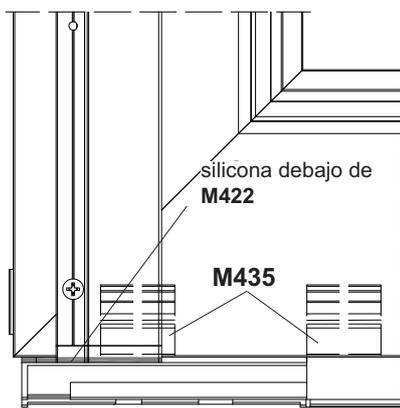


**Dib. 1**  
Colocación de la pieza **M435** (1) en la canal de herraje de hoja.

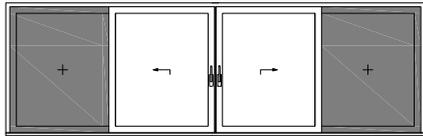
Atención: Comprueba en todo el canto que la silicona no está cortada o interrumpida, que es continua



**Dib. 3** Fijar con silicona la pieza **M435** en el canal de herraje de la hoja

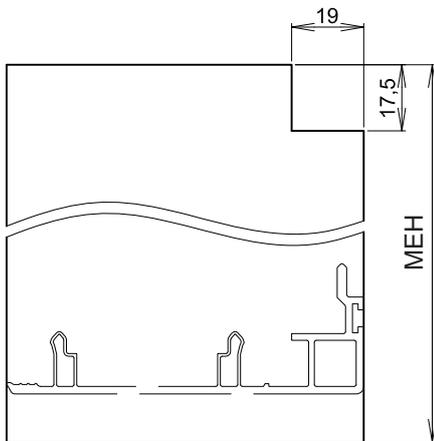


**Dib. 4** Posicionamiento de la pieza **M435**



## Montaje del perfil 76656 en la hoja fija

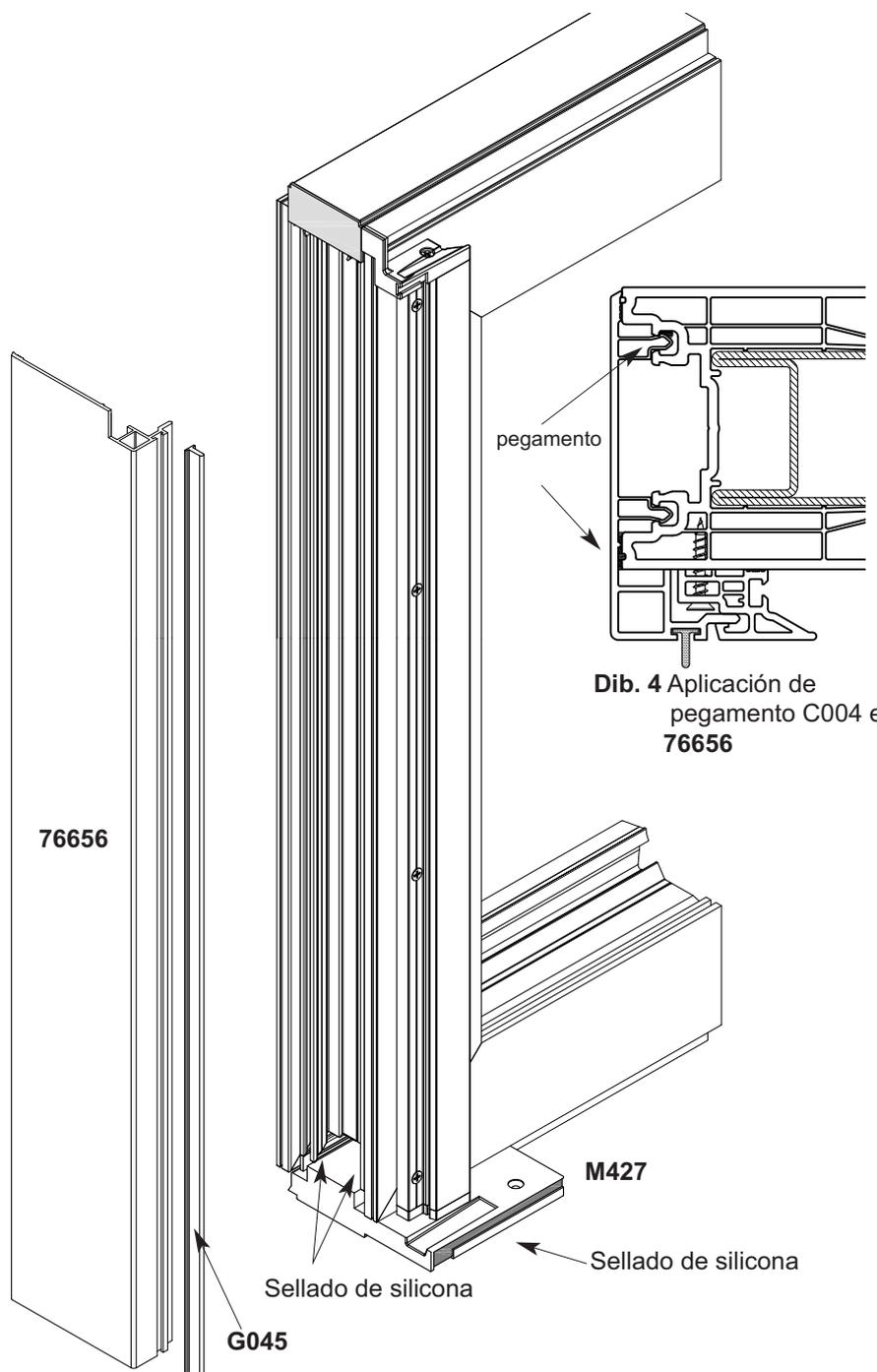
- 1.- Corte del perfil **76656** (MEH)
- 2.- Mecanizar en la parte superior del **76656** una zona de 19mm x 17,5mm. (Dib. 1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Colocar con silicona la pieza **M427** en la parte inferior de la hoja (Dib. 2).  
Cuando se coloque sobre el umbral, sellar con silicona toda la superficie de contacto con el umbral.
- 5.- Se coloca perfil **76656** en cada perfil de hoja, con una primera aplicación de pegamento **C004** a 100mm. del extremo de perfil y sucesivamente con una distancia de 400mm entre sí.
- 6.- La pieza de estanqueidad central será sellada con silicona antes y después de su colocación (Dib. 2)



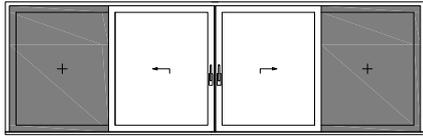
Dib. 1 Mecanizado del perfil 76656



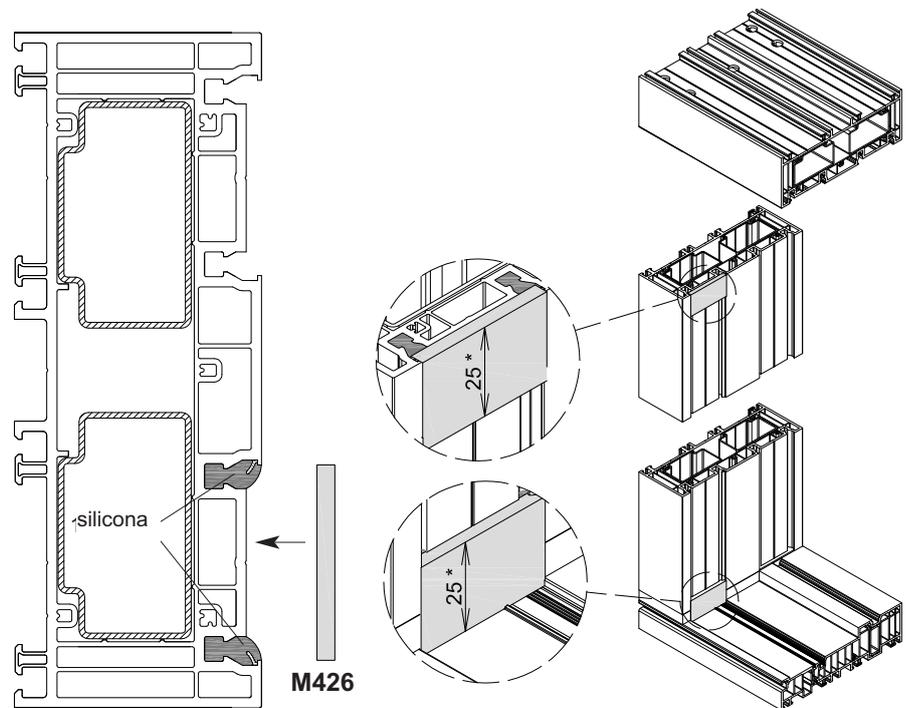
Dib. 2 Siliconado en el montaje de las piezas de estanqueidad central



Dib. 4 Aplicación de pegamento C004 en 76656

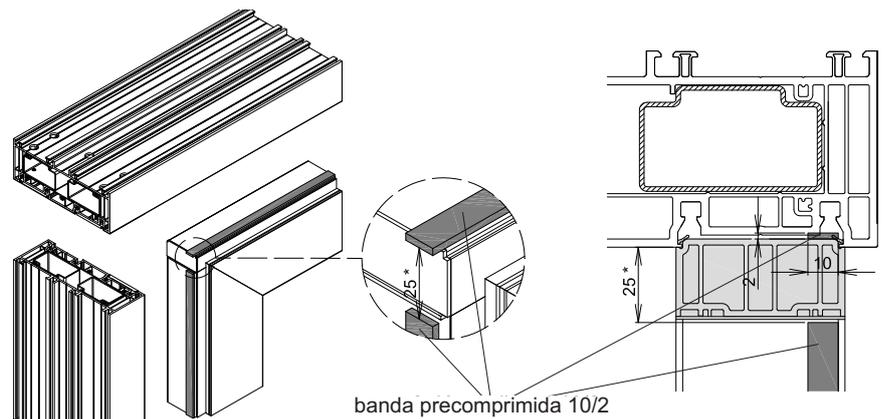


### Preparación para el montaje de la hoja fija sobre el marco

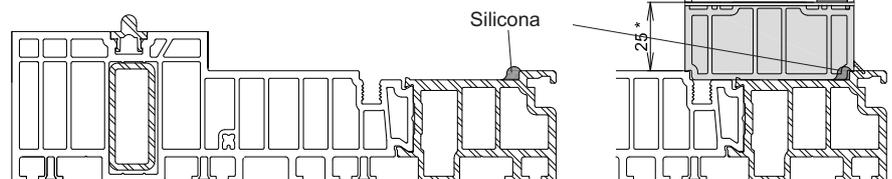


#### 1. Colocación de la pieza **M426**

Se rellenarán con silicona las ranuras de la zona donde se colocará la piezas **M426**

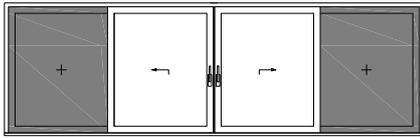


#### 2. Colocación de la pieza **M426** con banda precomprimida 10/2 en los encuentros del **76659**.

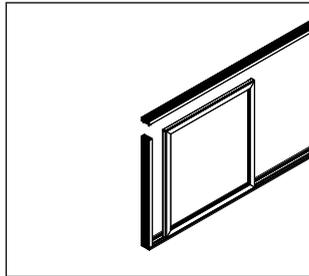


#### 3. Colocar el perfil inferior **76659** en el umbral y sellar con silicona.

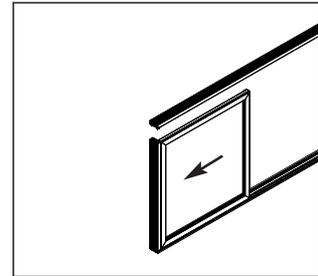
Aplicar silicona en la superficie de contacto del perfil con el umbral



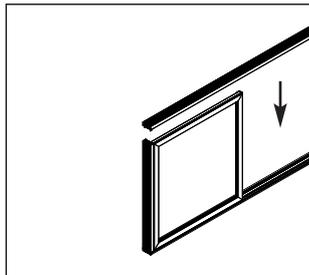
### Montaje de la hoja fija sobre el marco



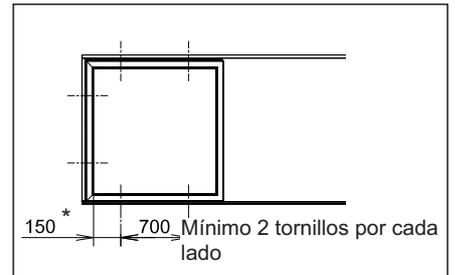
1. Colocación de la hoja sobre el umbral



2.- Desplazar la hoja hacia el marco vertical. Sujetar con gatos.

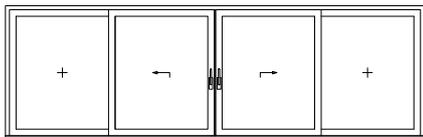


3. Montaje del marco superior siguiendo directrices de este capítulo



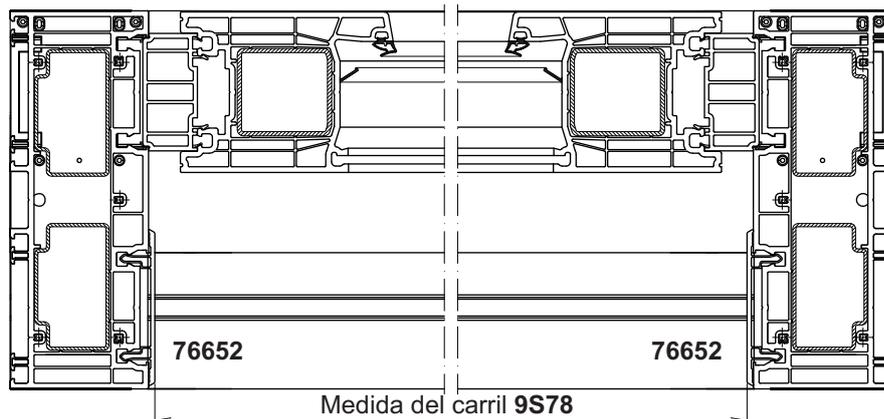
4. Atornille los perfiles de hoja  
a) lateral y superior con tornillos  $\varnothing 6 \times 130\text{mm}$   
b) inferior con tornillos  $\varnothing 6 \times 120\text{mm}$ ,  
colocando el primero a 150mm desde la esquina interior de la hoja y los sucesivos a una distancia entre sí de 700mm.

**Encuentro de marco lateral con carril**



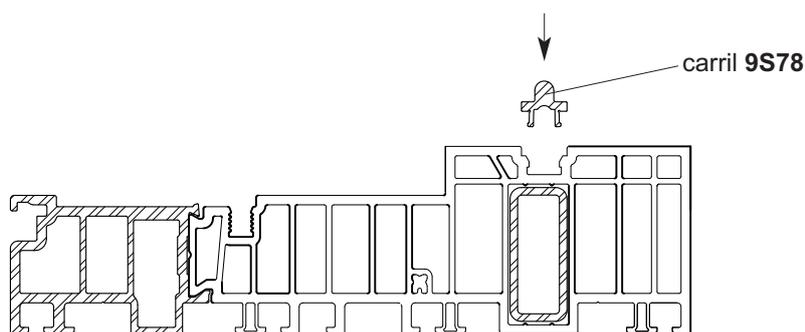
Antes del montaje del carril, el perfil lateral de marco para cierre de hoja **76654**.

Estos perfiles se cortan a partir del elemento terminado y después se clipan.  
MEM - 115mm

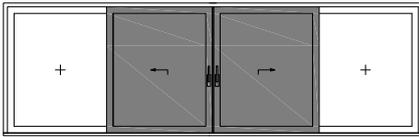


**Colocación del carril 9S78**

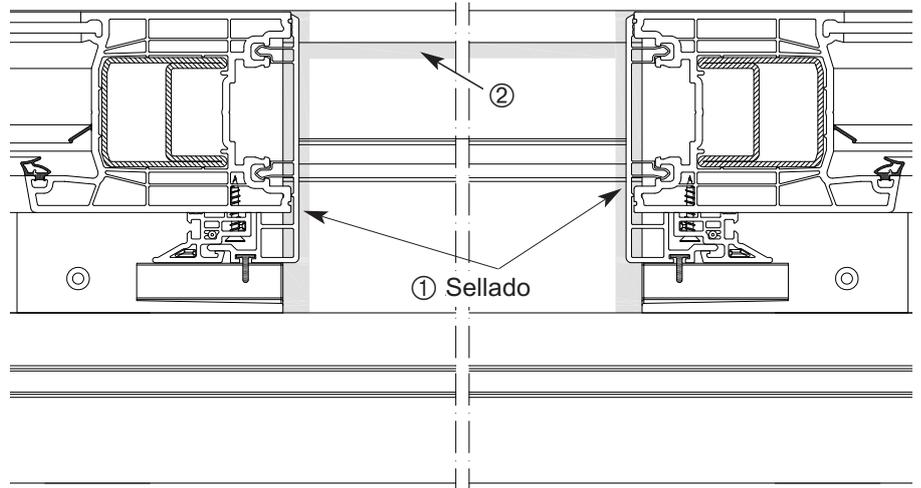
Colocar el carril con ayuda de una madera para encajarlo hasta oír un klik



### Revestimiento para umbral A304



1. Aplicar silicona en todo el encuentro (extremos izquierdo y derecho) de la tapa de recubrimiento con el umbral (Dib. 1)
2. Aplicar silicona o colocar banda precomprimida.

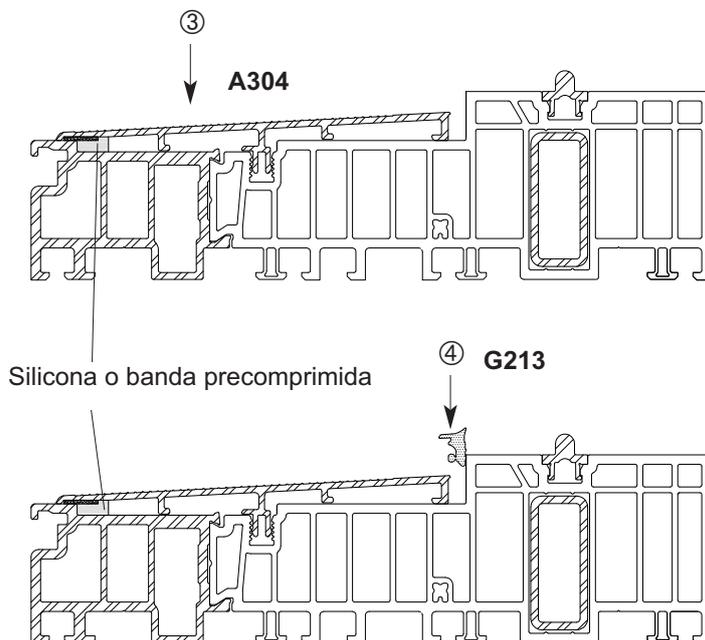


### 3. Colocación de A304

4. Colocar la junta G213, presionar y pegar en los extremos



Dib. 1 Sellado del umbral con silicona

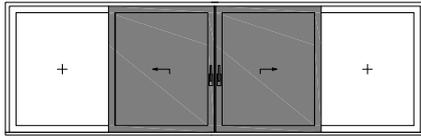


# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices de elaboración por tipo de apertura

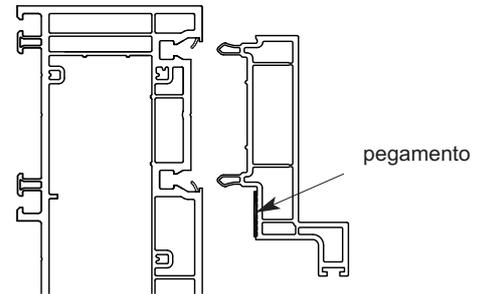
## Esquema C - Hojas móviles

### Preparación y unión del perfil 76651



Para conseguir la máxima estanqueidad, sellar a 100mm desde el extremo del perfil y sucesivamente cada 400mm (Dib.1). A continuación, clipar en el perfil de marco.

**Pegamento: C004**

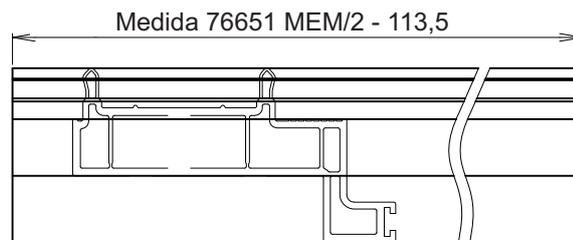


**Dib. 1:** Aplicar pegamento

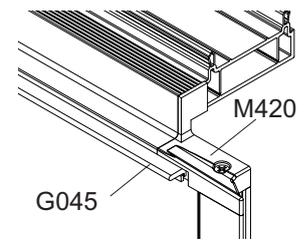
### Directrices:

#### Perfil horizontal superior 76651:

- Medida de descuento (Dib. 2)
- Sellar
- Colocar la junta **G045** hasta la pieza **M422** (Dib. 3)



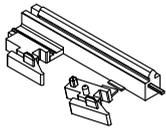
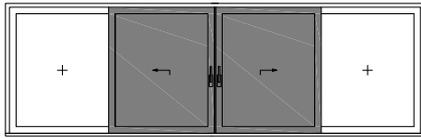
**Dib. 2** Perfil superior 76651



**Dib. 3** Perfil lateral 76651

### Fabricación de hoja móvil

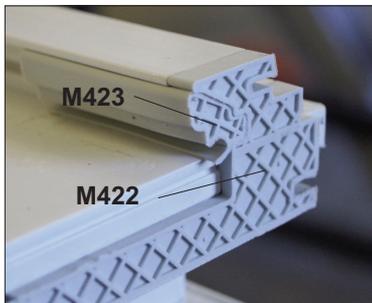
#### Montaje del perfil 76657 en hoja móvil



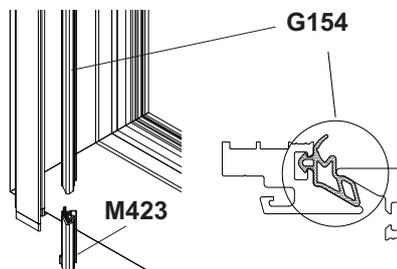
**Dib. 1** Pieza **M422**

después del corte practicado para la hoja fija, la parte de menor tamaño, el resto de la pieza se coloca en la hoja móvil, según dib. central.

- Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
- En la parte superior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M421**.
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M422** (Dib.1)
- En la parte inferior del 76657, colocar con pegamento la pieza **M423** en la **M422** (Dib.2)
- Colocar la junta **G154** (Dib.3), ajustar las piezas **M421** y **M423** y pegar.
- Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 5) y practicar taladros de Ø3 mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 4).
- La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
- Fijar el **76657** con tornillos de Ø 4,5 x 25mm.
- Aplicar silicona en el canal de herraje de la hoja y colocar la **M422** (Dib.6).

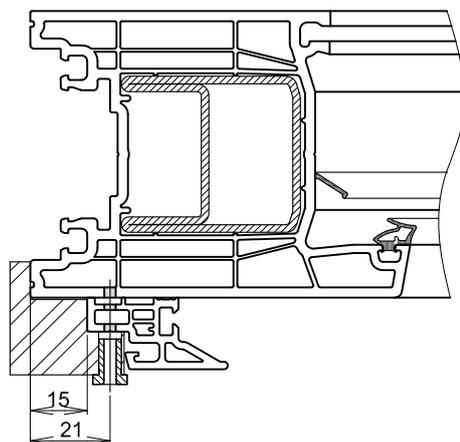


**Dib. 2** Colocación **M423** sobre **M422**

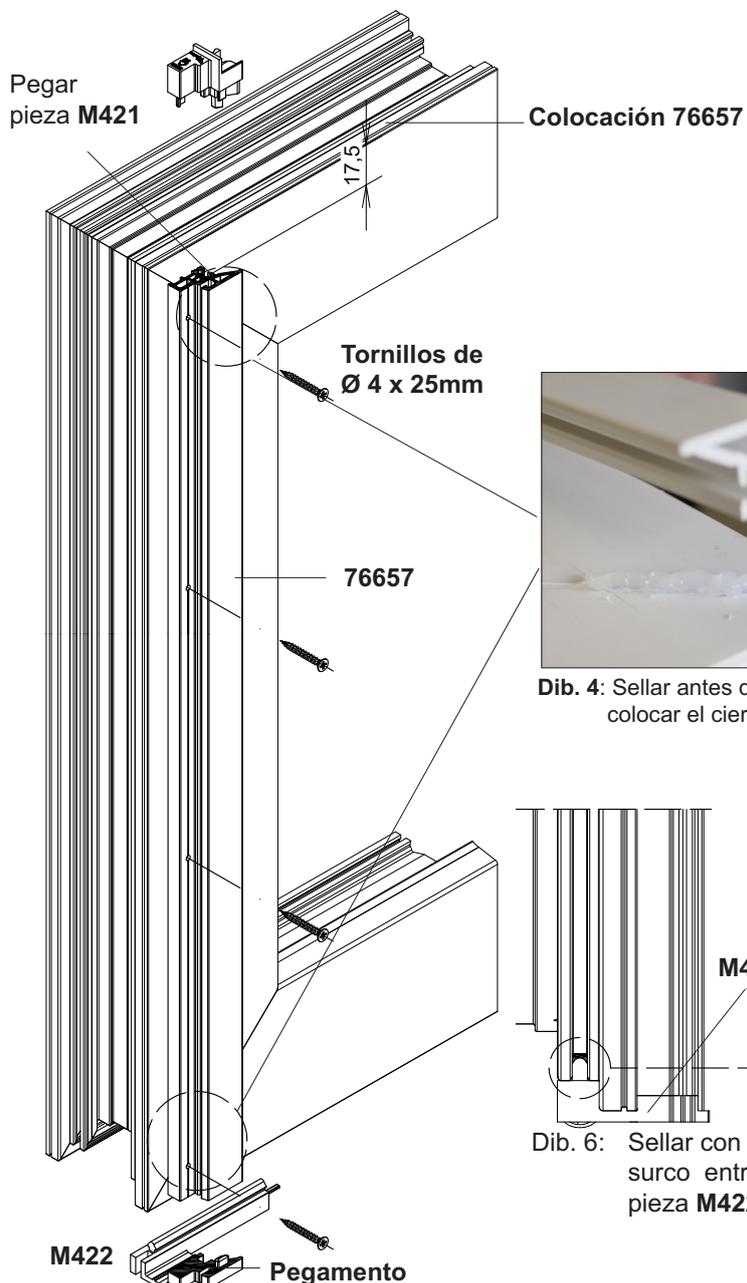


**Dib. 3:** Junta **G154**

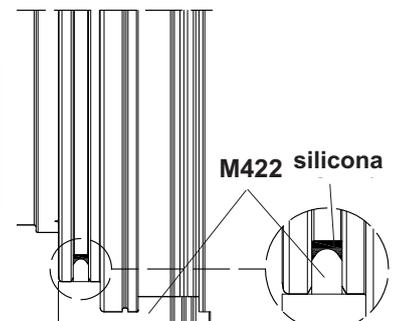
Colocación junta **G154** y pieza **M423**



**Dib. 5** Plantilla **T054**



**Dib. 4:** Sellar antes de colocar el cierre central



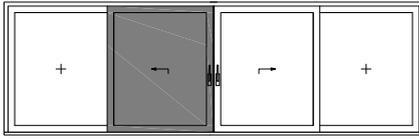
**Dib. 6:** Sellar con silicona el surco entre hoja y pieza **M422**

# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices de elaboración por tipo de apertura

## Esquema C - Hoja móvil izquierda

### Procedimiento antes del montaje de la hoja móvil izquierda

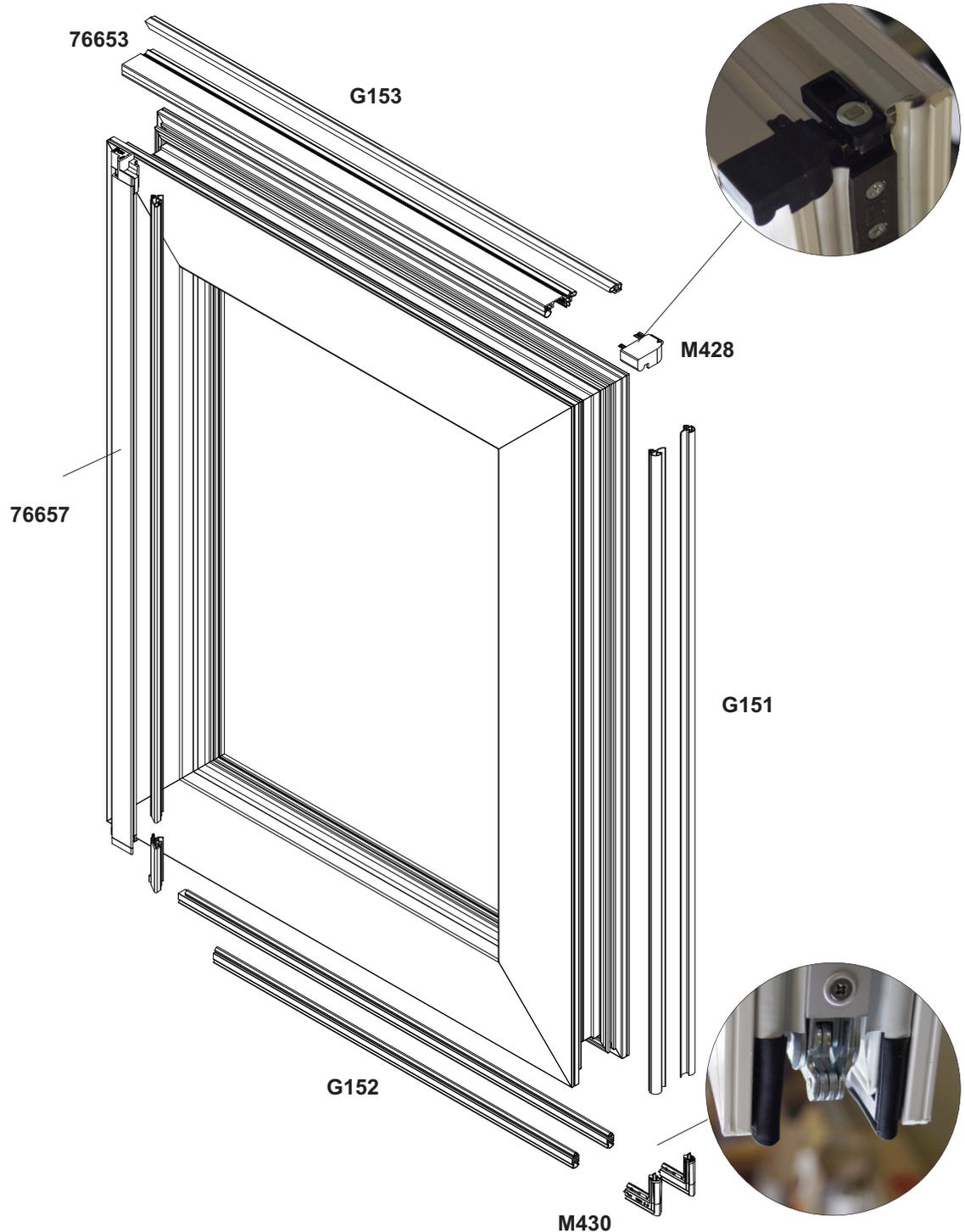


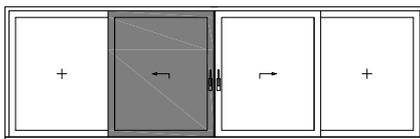
#### Esquema de juntas y piezas:

Superior: En el perfil **76653**: 1 tramo de **G153** y 1 pieza **M428**

Lateral: 2 tramos de junta **G151**

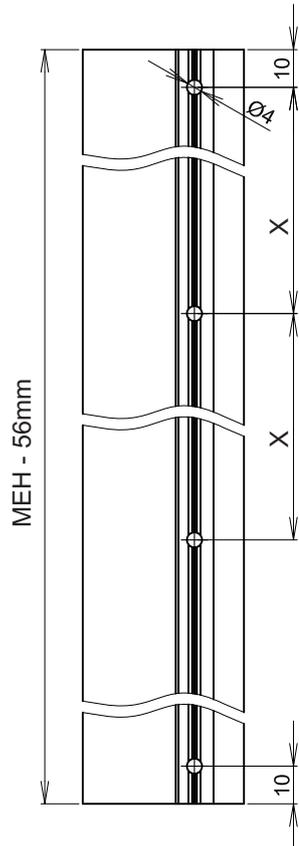
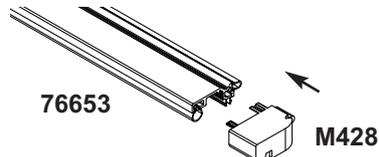
Inferior: 2 tramos de junta **G152** y 2 piezas **M430**



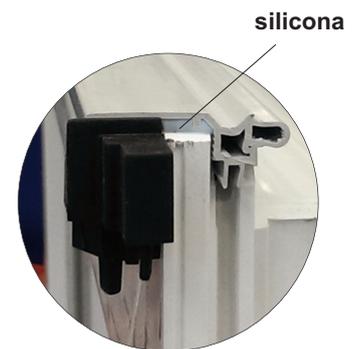
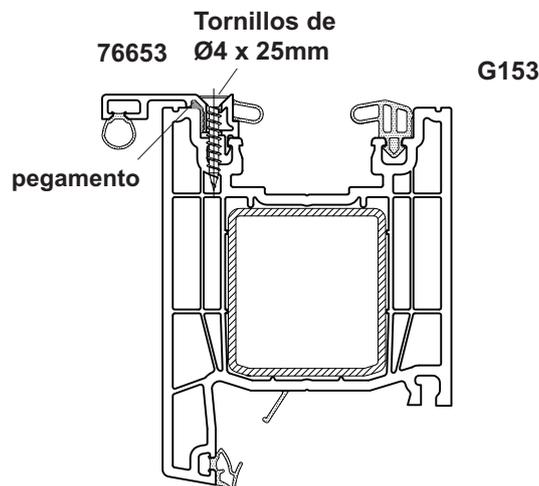


### Hoja móvil - horizontal superior

1. Corte del perfil **76653** (MEH - 56mm). Practicar taladro de  $\varnothing$  4mm (Dib. 1)
2. Se aplica pegamos la zona de encuentro del **76653** con la pieza **M428** y se inserta en su extremo.



3. Pegar y atornillar el **76653** en toda su longitud (Dib. 2) a la hoja. Se atornillará a una distancia máxima entre tornillos de 700mm, colocando el primero de cada extremo a 100mm. Como alternativa puede sólo atornillarse, pero entonces la distancia máxima entre tornillos pasa de ser 700mm a 200mm. (Dib.1)
4. Antes de colocar el **76653** sobre la hoja aplicar un cordón de silicona (Dib.3). Colocar el **76653** en la hoja, posicionando la **M428**. Atornillar el **76653** con tornillos  $\varnothing$ 4 x 25mm.



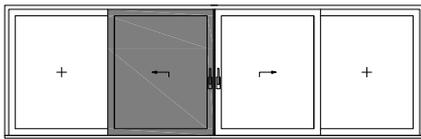
**Dib. 1:** Atornillamiento del perfil **76653**

**Si es pegado y atornillado: X=700mm**  
**Si sólo es atornillado: X=200mm**

**Dib.2:** Colocación del perfil **76653** y la junta **G153** sobre la hoja horizontal superior

**Dib. 3:** Ajuste de **76653**

5. Cortar la junta **G153** en ángulo recto y colocarla en toda la longitud de la hoja horizontal superior (Dib.2)



### Hoja móvil - horizontal inferior

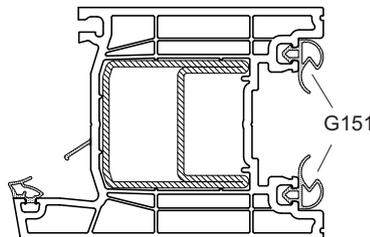
Colocación de la junta **G152** en la parte interior y exterior de la hoja inferior  
Unir la junta horizontal exterior **G152** con la pieza **M422** y pegar la unión  
Pegar la junta horizontal interior **G152** en el canto de la hoja (Dib.1).



**Dib. 1**  
Junta **G152** y pieza de estanqueidad **M422**

### Hoja móvil - vertical

Colocación de la junta **G151** en la hoja vertical (Dib.2)

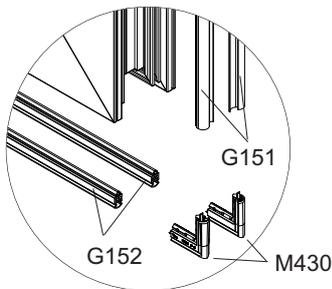


**Dib. 2**  
Junta **G151** en el cierre lateral

### Remate de esquinas -

**Esquina inferior:** con el set de 2 piezas **M430** se rematan las 2 juntas horizontales inferiores **G152** y las 2 juntas verticales **G151** (Dib. 3)

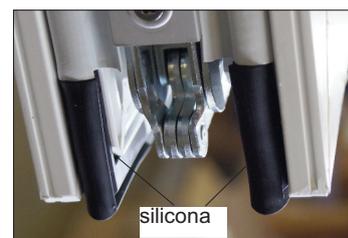
1. Poner pegamento en cada pieza **M430**, Izquierda y Derecha, (Dib. 4).
2. Colocar las piezas **M430** y sellar con silicona en el interior de las esquinas (Dib.5)



**Dib. 3:** Remate **G151- G152** y **M430**



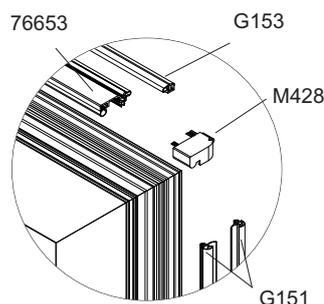
**Dib. 4**



**Dib. 5**

### Esquina superior:

En la esquina superior, la junta vertical exterior **G151** se une a la pieza **M428** y se pega, y la junta vertical interior **G151** se une y pega a la junta horizontal interior **G153** (Dib.6)

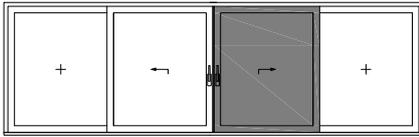


# Sistema corredera elevadora PremiDoor 76

Directrices de elaboración por tipo de apertura

## Esquema C - Hoja móvil derecha

### Procedimiento antes del montaje de la hoja móvil derecha



#### Esquema de juntas y piezas:

Superior: En el perfil 76653: 1 tramo de G153

Lateral: En la cobertura frontal 76654, set de piezas M444

Inferior: 2 tramos de junta G152



M436R/L

G153

76653

76657

9C24

A390

76654

S075

G152

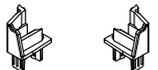
M444 Set compuesto de:



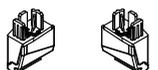
M439R/L

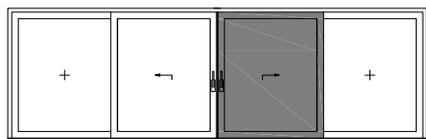
9C24

M436R/L



M439R/L

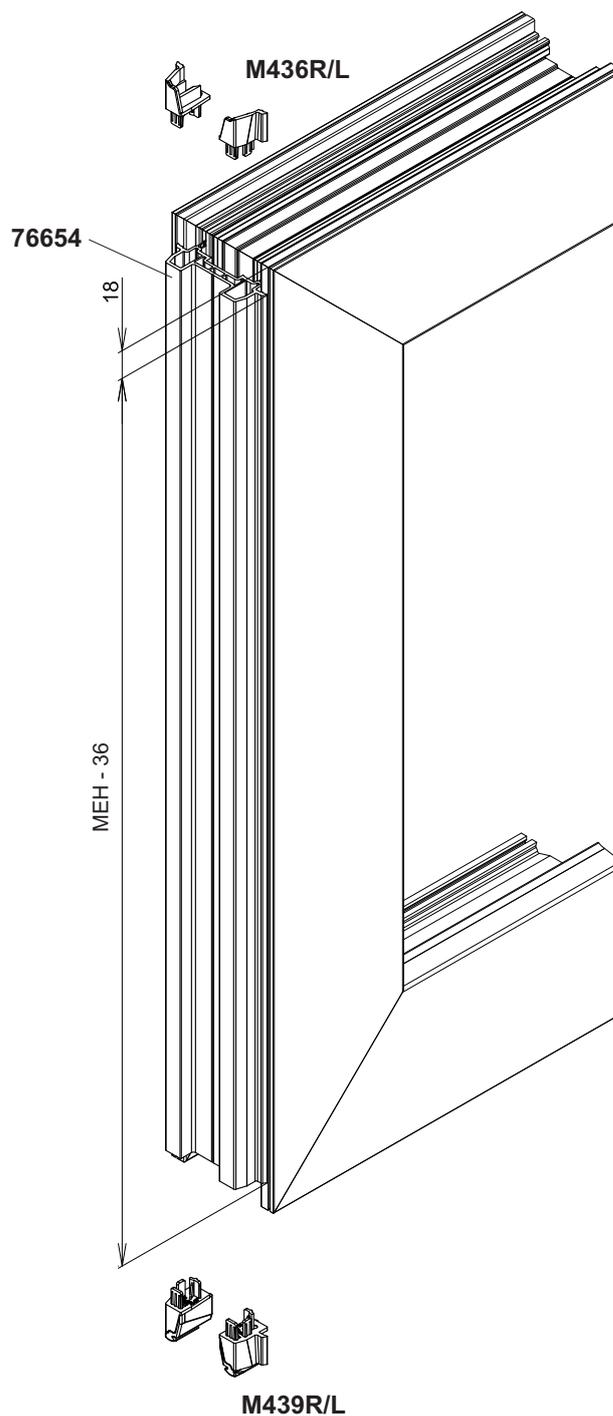


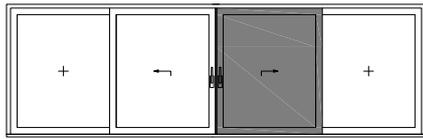


## Montaje de la cobertura frontal y set de piezas M444 en la hoja móvil

1. Corte del **76654** (MEH - 36mm)
2. Parte superior del **76654**: Colocar con adhesivo las piezas **M436R/L**
3. Parte inferior del **76654**: Colocar con adhesivo las piezas **M439R/L**
4. Colocar el **76654**, a 18mm de cada uno de los extremos de la hoja

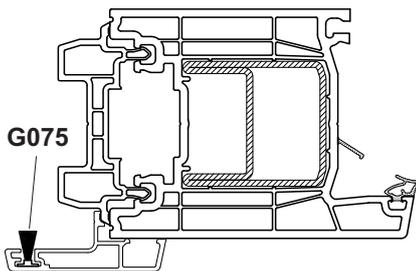
Pegamento a usar: **C004**



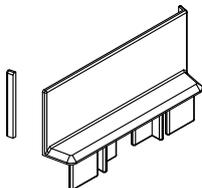


### Montaje de A390 y tapas 9C24

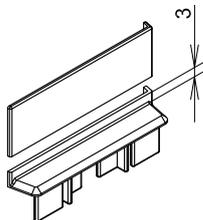
1. Corte de perfil A390 (MEH - 26,5mm)
2. Colocar con pegamento el cepillo G075 en A390 (Dib.1)
3. Preparar las tapas 9C24 (Dib.2 y Dib.3)
4. Colocar pegamento a las tapas 9C24 e introducir las en el extremo superior e inferior
5. Fijar sobre la hoja los tornillos S075 a las distancias indicadas en el Dib.4.
6. Posicionar la A390 frente a los tornillos S075 y con un golpe seco clipar.
7. Atornillar por la cara posterior del A390, en su pie, a la hoja con tornillos autotaladrantes Ø2,9 x 16mm a las distancias indicadas en el dibujo 5



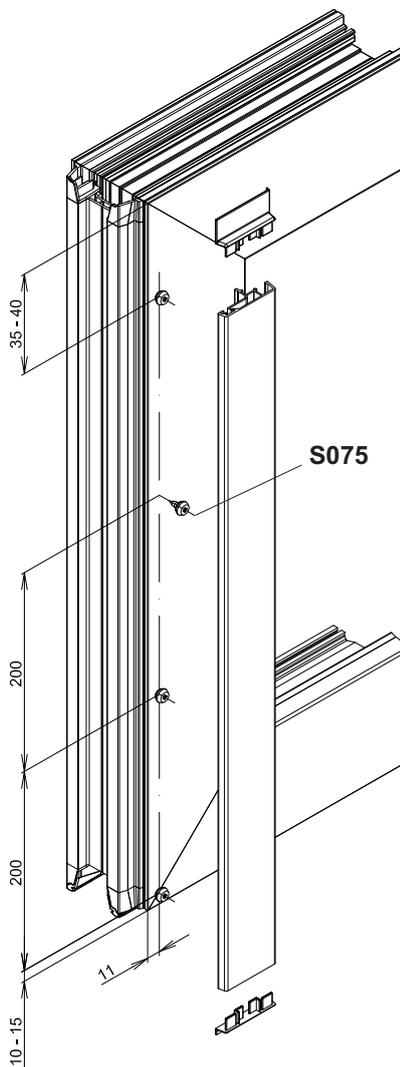
**Dib.1** Colocación del cepillo G075 en A390



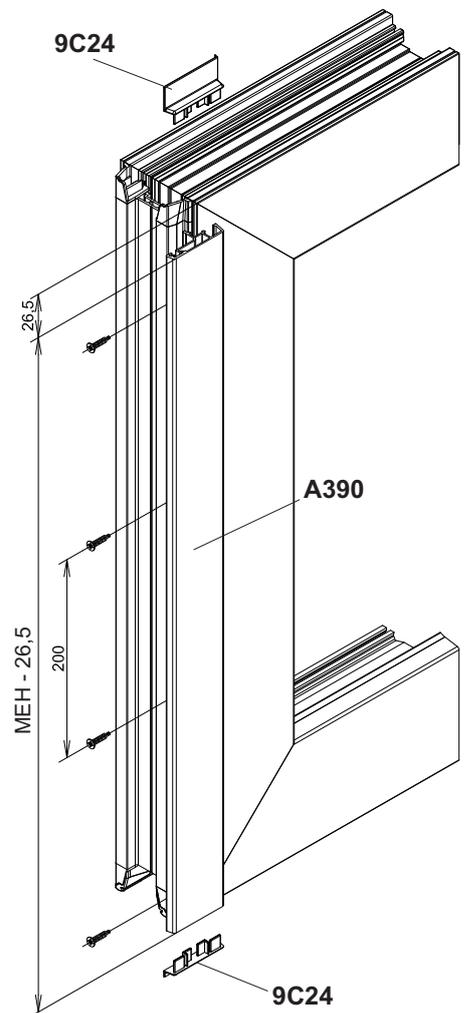
**Dib.2** Acondicionar la tapa superior 9C24. Cortar el ala del lado que coincida con la canal del cepillo.



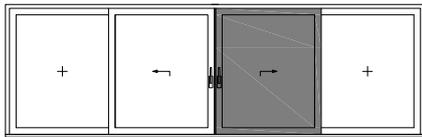
**Dib.3** Acondicionar la tapa inferior 9C24. Cortar la tapa en altura, dejando 3mm.



**Dib. 4** Marcar y fijar los tornillos S075

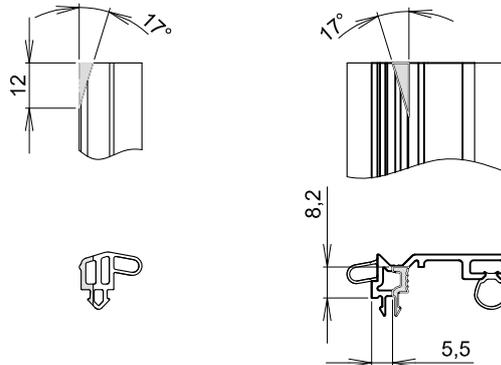
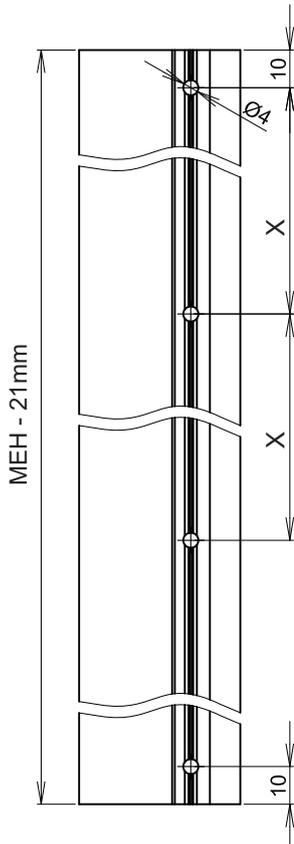


**Dib. 5** Colocar y fijar la A390



**Hoja móvil - horizontal superior**

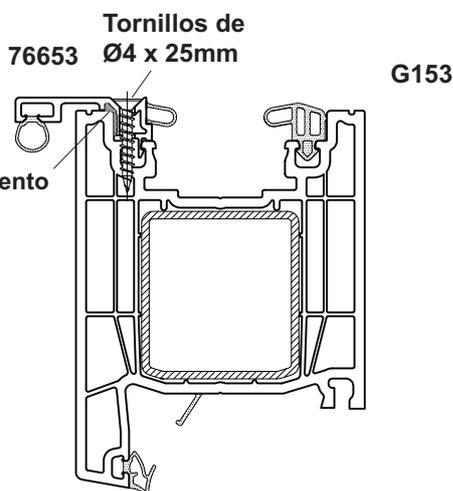
1. Corte del perfil **76653** (MEH - 21mm). Practicar taladro de  $\varnothing$  4mm (Dib. 1)
2. Acondicionar, dando los cortes que se muestran en el dibujo inferior, el **76653** y la junta **G153** para poder ajustarlos en el montaje a la tapa **M436R/L**.



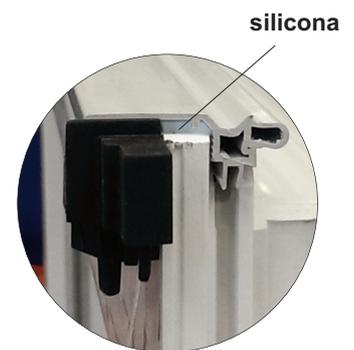
3. Pegar y atornillar el **76653** en toda su longitud (Dib. 2) a la hoja. Se atornillará a una distancia máxima entre tornillos de 700mm, colocando el primero de cada extremo a 100mm. Como alternativa puede sólo atornillarse, pero entonces la distancia máxima entre tornillos pasa de ser 700mm a 200mm. (Dib.1)
4. Antes de colocar el **76653** sobre la hoja aplicar un cordón de silicona (Dib.3). Colocar el **76653** en la hoja, posicionando la **M428**. Atornillar el **76653** con tornillos  $\varnothing$ 4 x 25mm.

**Dib. 1:** Atornillamiento del perfil **76653** pegamento

Si es pegado y atornillado: X=700mm  
Si sólo es atornillado: X=200mm



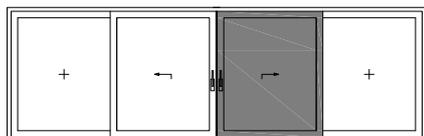
**Dib.2:** Colocación del perfil **76653** y la junta **G153** sobre la hoja horizontal superior



**Dib. 3:** Ajuste de **76653**

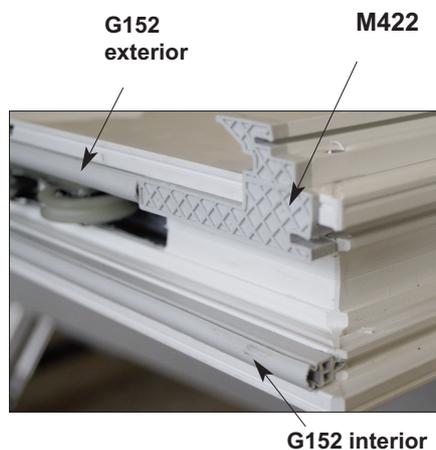
5. Cortar la junta **G153** en ángulo recto y colocarla en toda la longitud de la hoja horizontal superior (Dib.2)

## Hoja móvil - horizontal inferior



Colocación de la junta **G152** en la parte interior y exterior de la hoja inferior  
Unir la junta horizontal exterior **G152** con la pieza **M422** y pegar la unión  
Pegar la junta horizontal interior **G152** en el canto de la hoja (Dib.1).

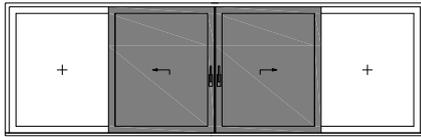
Cortar la G152 y rematar en la esquina pegando la **M439R/L**



**Dib. 1** Junta **G152** y pieza de estanqueidad **M422**



**Dib. 2** Junta **G152** y pieza **M439R/L** colocada con pegamento



### Colocación del calzo de la hoja

#### Carril 9S78

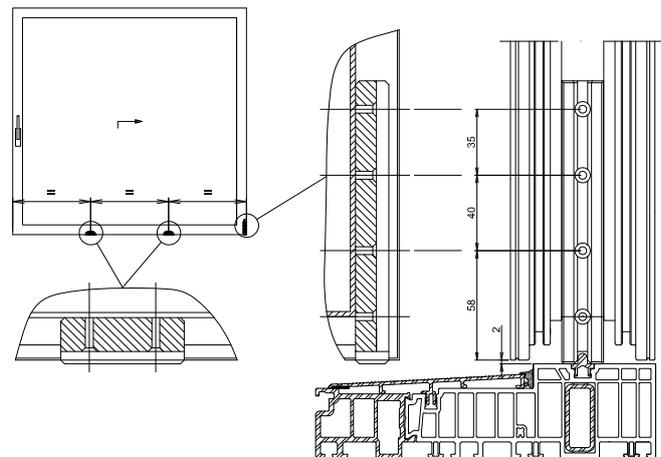
- 1.- En vertical: en cada hoja debe montarse 1 unidad de **9B60**.
- 2.- En horizontal se colocarán 2 unidades de **9B61**
  - en hojas blancas a partir de 2 metros de ancho y
  - en hojas de color, siempre
- 3.- En horizontal, para hojas blancas de ancho inferior a 2 metros, es suficiente colocar 1 unidad **9B61** en mitad del tramo.

Tornillos para fijar **9B60**:

Ø4 x 20mm

Tornillos para fijar **9B61**:

Ø4 x 20mm

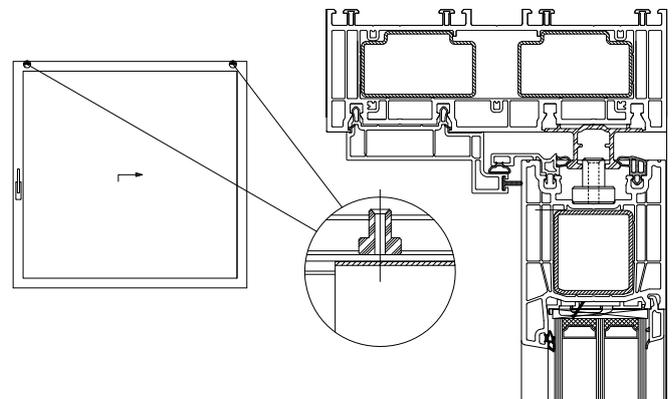


### Montaje de la guía de deslizamiento

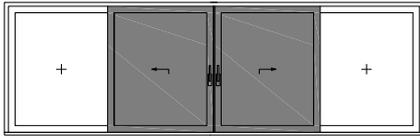
En la hoja se colocarán 2 unidades de **9B59** según el croquis. Se montan a una distancia de 130mm desde la esquina exterior de la hoja y se deben fijar siempre al refuerzo. Para anchos de hoja superiores a 2 metros, se montará la tercera guía de deslizamiento en el centro de la hoja horizontal superior.

Tornillos para fijar **9B59**:

Ø4 x 40mm



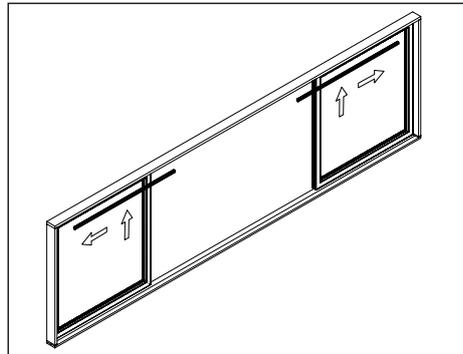
Atención: en el lado del herraje, si es necesario, alargar la distancia según la medida del herraje.



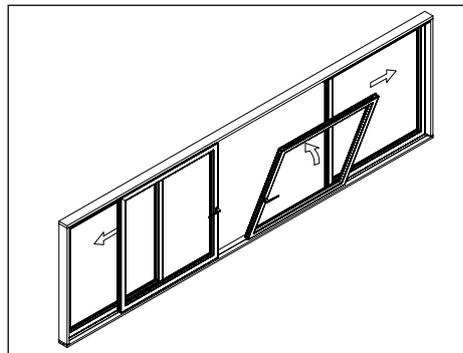
**Colocación de hojas móviles en el carril**



Colocar la pieza **M429** entre los perfiles **76651** y **76654**



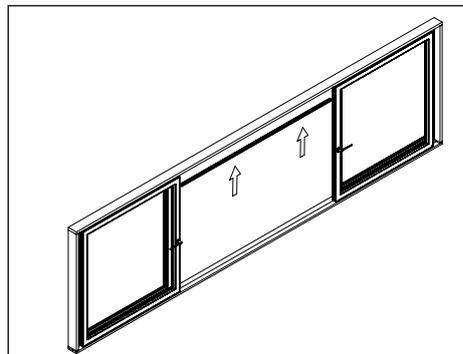
1.  
Colocar los bastidores en los carriles de guía izquierda y derecha, y empujar hasta llegar al marco vertical.



2.  
Colocar la hoja móvil en la zona central, deslizar por el carril y alinear.

Insertar en los carriles guía y cerrar completamente.

Repetir con la otra hoja

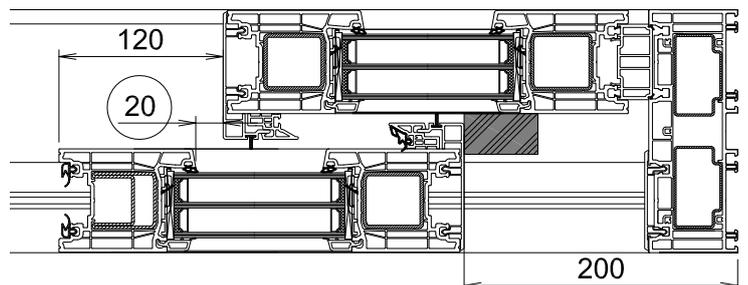
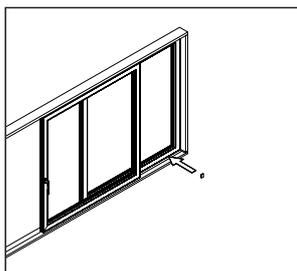


3.  
Colocar la guía del centro al lado de los montados, alinear y fijar.  
No debe haber huecos o salientes en las guías. Si es necesario, aflojar de nuevo una de las guías, resolver el problema y volver a fijar.

Por último, coloque los topes de acuerdo con la información proporcionada por el fabricante del herraje.

Se recomienda el uso de topes adecuados para evitar los impactos de un deslizamiento incontrolado de la hoja

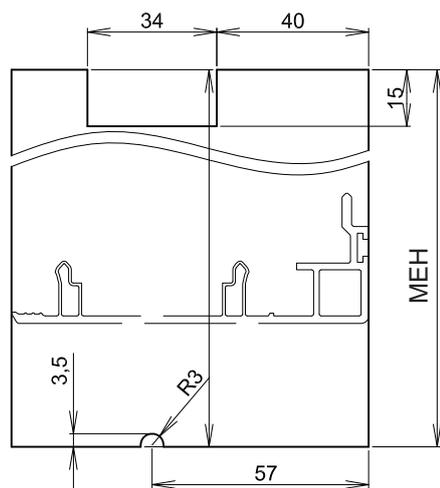
Poner tope de modo que quede una separación de 120mm entre hojas para evitar los riesgos de lesiones.



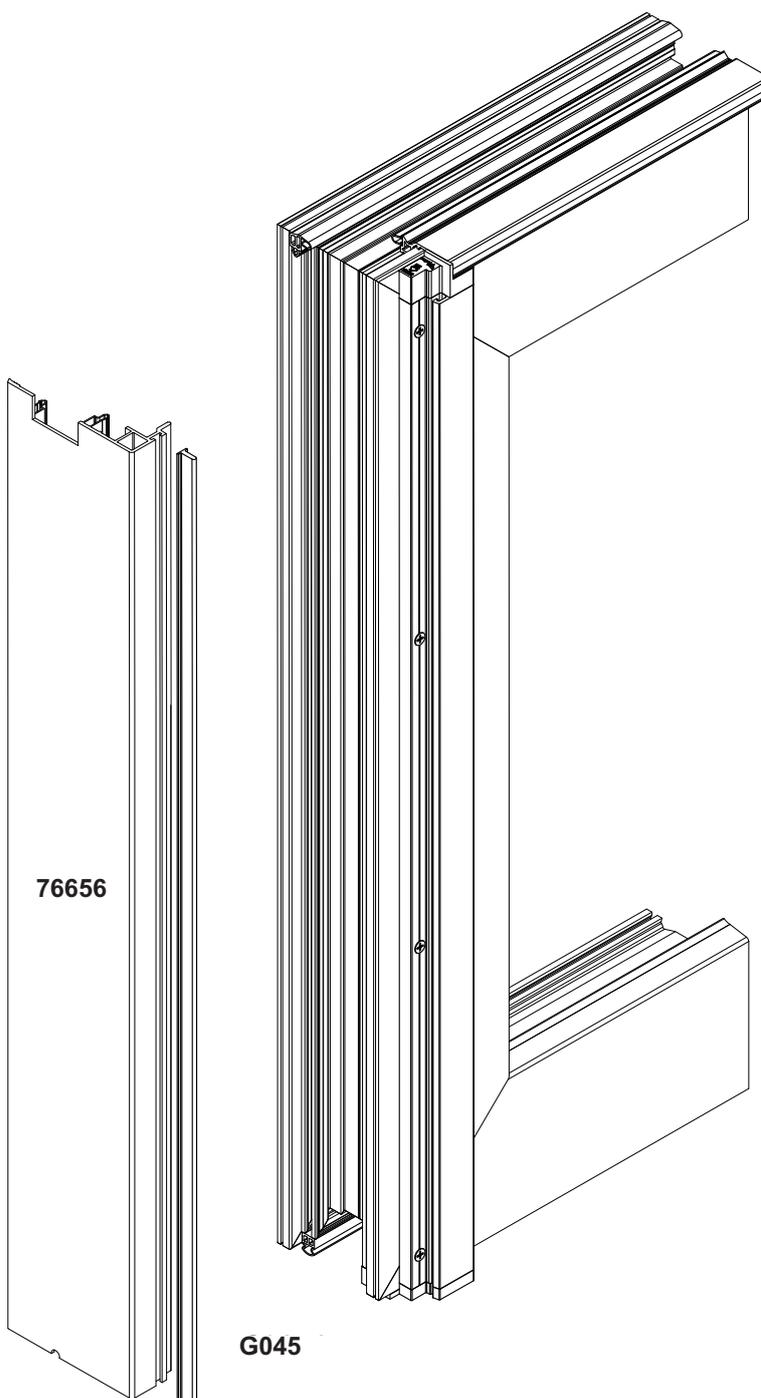


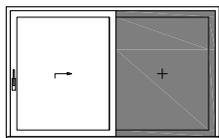
**Montaje del perfil 76656 en la hoja móvil**

- 1.- Corte del perfil **76656**
- 2.- Mecanizar el **76656** en la parte superior e inferior (Dib.1)
- 3.- Colocar la junta **G045** en el **76656** y pegar sus extremos
- 4.- Para evitar los deslizamientos del perfil **76656**, aplicar 20mm de silicona en los pies de la parte superior (extremo).



**Dib. 1**  
Mecanizados superior e inferior de **76656**





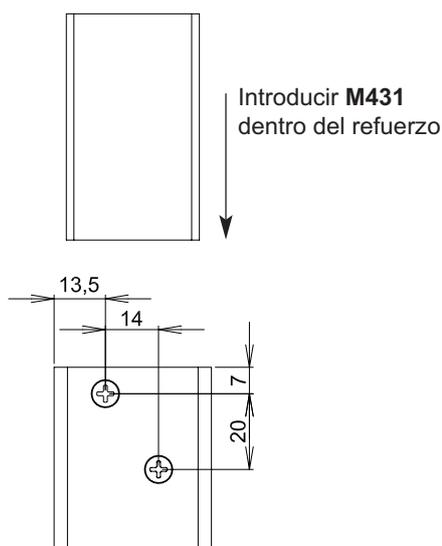
**Fabricación del Esquema A - Lux**

Cortar según medidas de descuento tablas Índice 2.2  
 Fabricación del marco y la hoja móvil: directrices del Esquema A

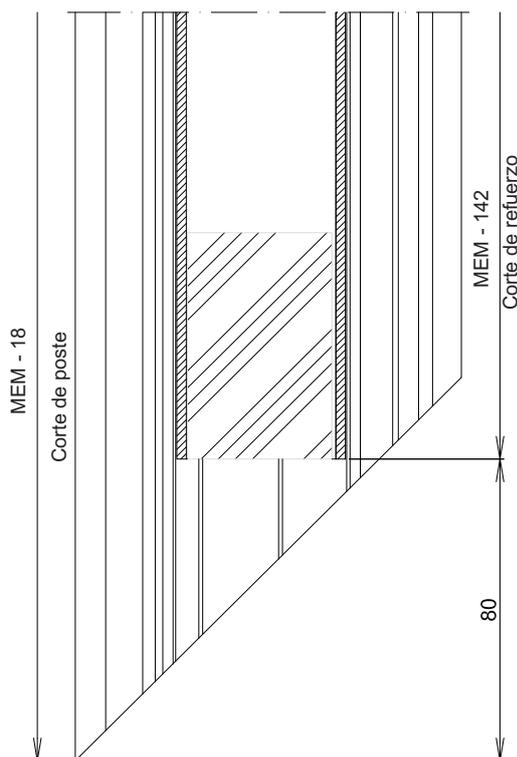
**Hoja fija**

Perfil de hoja como poste, referencia **76269**

- Corte de la hoja/poste
- Insertar **M431** en el refuerzo
- Fijar **M431** al refuerzo con dos tornillos Ø3,9 x39mm (Dib. 2)
- Insertar el refuerzo (Dib. 1)
- Reforzar la hoja/poste siguiendo directrices de fijación



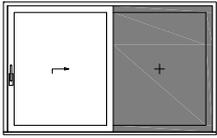
**Dib. 2**  
Colocación del núcleo dentro del refuerzo



**Dib. 1**  
Colocación de la plantilla **T054**

Directrices de elaboración por tipo de apertura

**Esquema A - Lux**



**Soldadura**

Corte y soldadura de la hoja Lux **76268** (Dib.2)

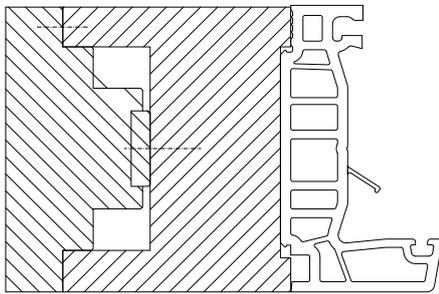
Asegurarse de que la soldadura se realiza en todo el contorno del perfil.

Soldadura de la hoja **76269** con la hoja **76268** (Dib.3)

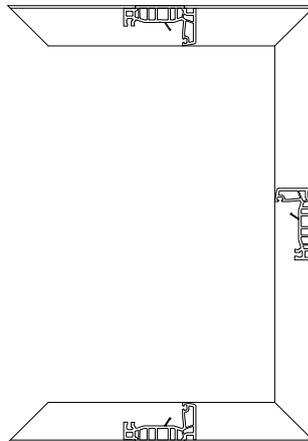
Contraforma para la hoja Lux (Dib. 1)

Corte de la hoja **76269** (Dib.3)

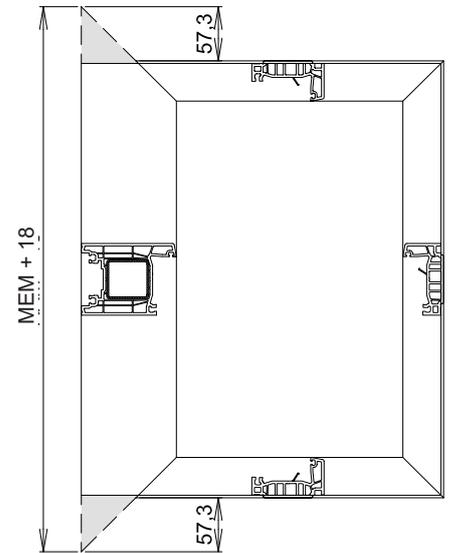
Mecanizado de la hoja **76269** para su alineación con la hoja **76268** (Dib. 7)



Dib. 1  
Contraforma para hoja Lux



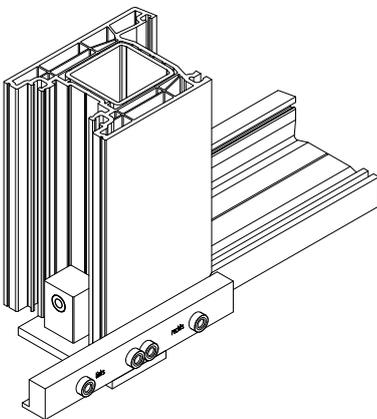
Dib. 2  
Soldadura de hoja **76268**



Dib. 2  
Soldadura de hoja **76268** con hoja **76269**



Dib. 7  
Mecanizado de la hoja poste **76269**

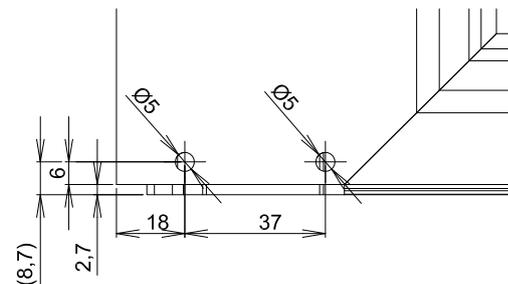


Dib. 4 Plantilla **T056**

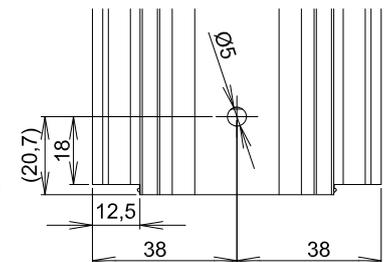
**Colocación de la pieza M432**

Colocación de la plantilla **T056** sobre la hoja **76269** (Dib. 4)

Posición de los taladros para colocación de la pieza de estanqueidad **M432**

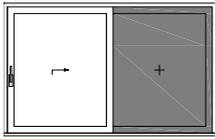


Dib. 5  
Posición de los taladros de la pieza **M432**  
cara interior de la hoja

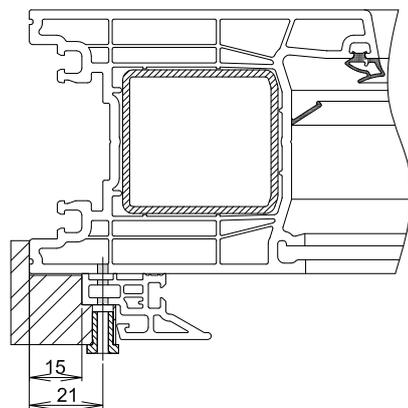


Dib. 6  
Posición de los taladros de la pieza **M432**  
en el canal de herraje

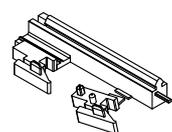
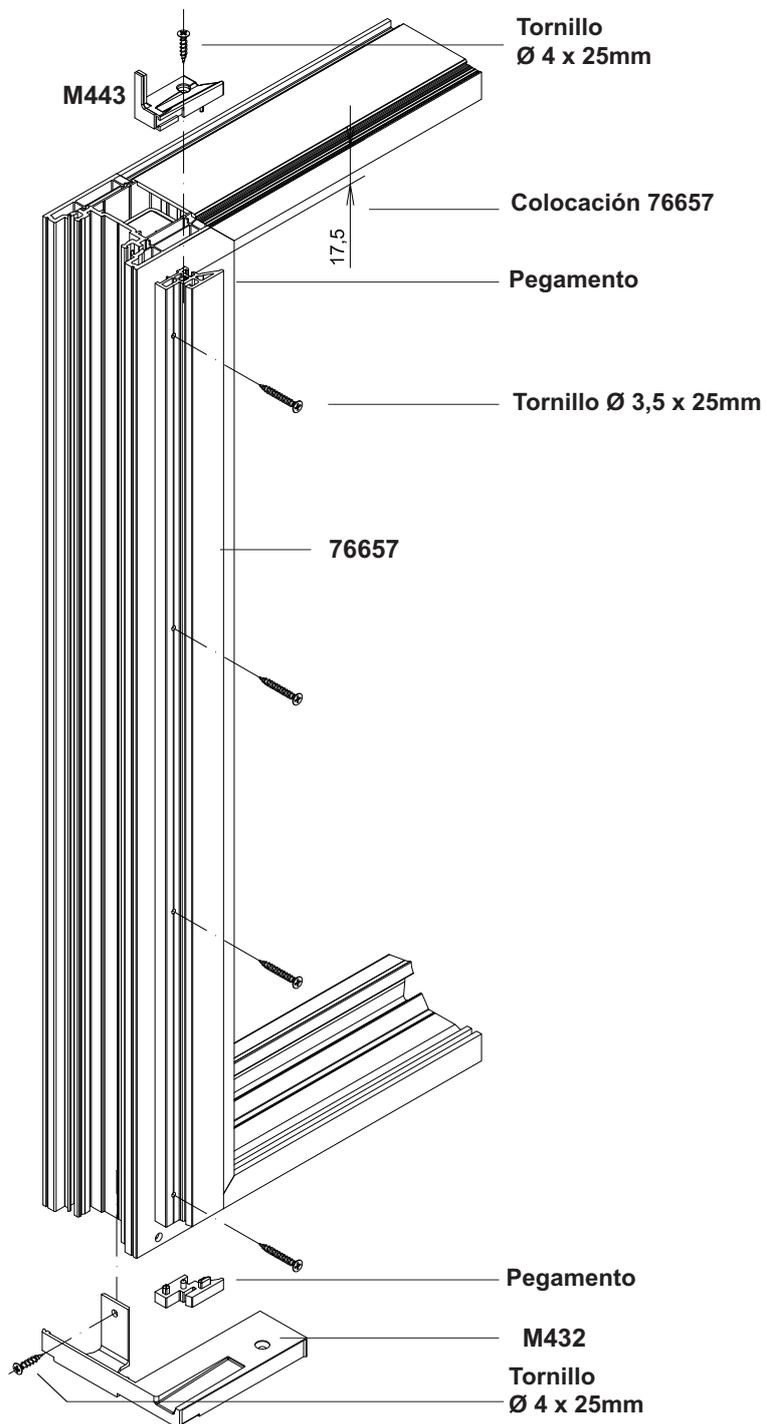
**Montaje del perfil 76657 en hoja fija**



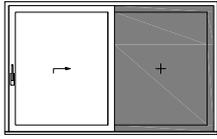
- 1.- Medida de corte: MEH (Medida Exterior de Hoja) - 21,5mm
- 2.- Colocar con pegamento la pieza **M443** en la parte superior del **76657** y fijar con tornillos de  $\varnothing 4 \times 25$ mm.
- 3.- Colocación del **76657** a 17,5mm del canto superior horizontal de la hoja. Alinear con plantilla **T054** (Dib. 1) y practicar taladros de  $\varnothing 3$  mm. Sellar la ranura con silicona (Dib. 3). La distancia entre taladros será de 200mm, ejecutando el primero a 20mm del extremo.
- 4.- Fijar el cierre lateral con tornillos de  $\varnothing 3,5 \times 25$ mm.
- 5.- Se colocará con pegamento la pieza **M422** (Dib. 2) en la parte inferior del **76657**.



Dib. 1  
Colocación plantilla **T054**



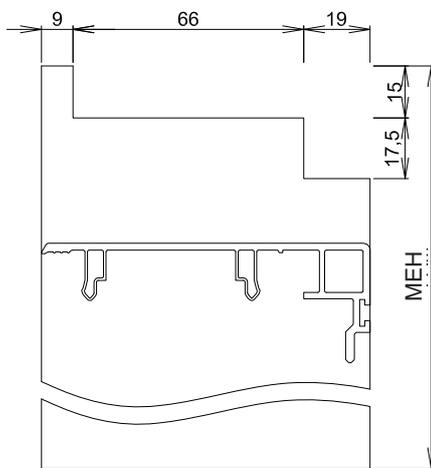
Dib. 2:  
**M422:**  
Se corta con una cuchilla. La segunda pieza se aparta para la hoja móvil.



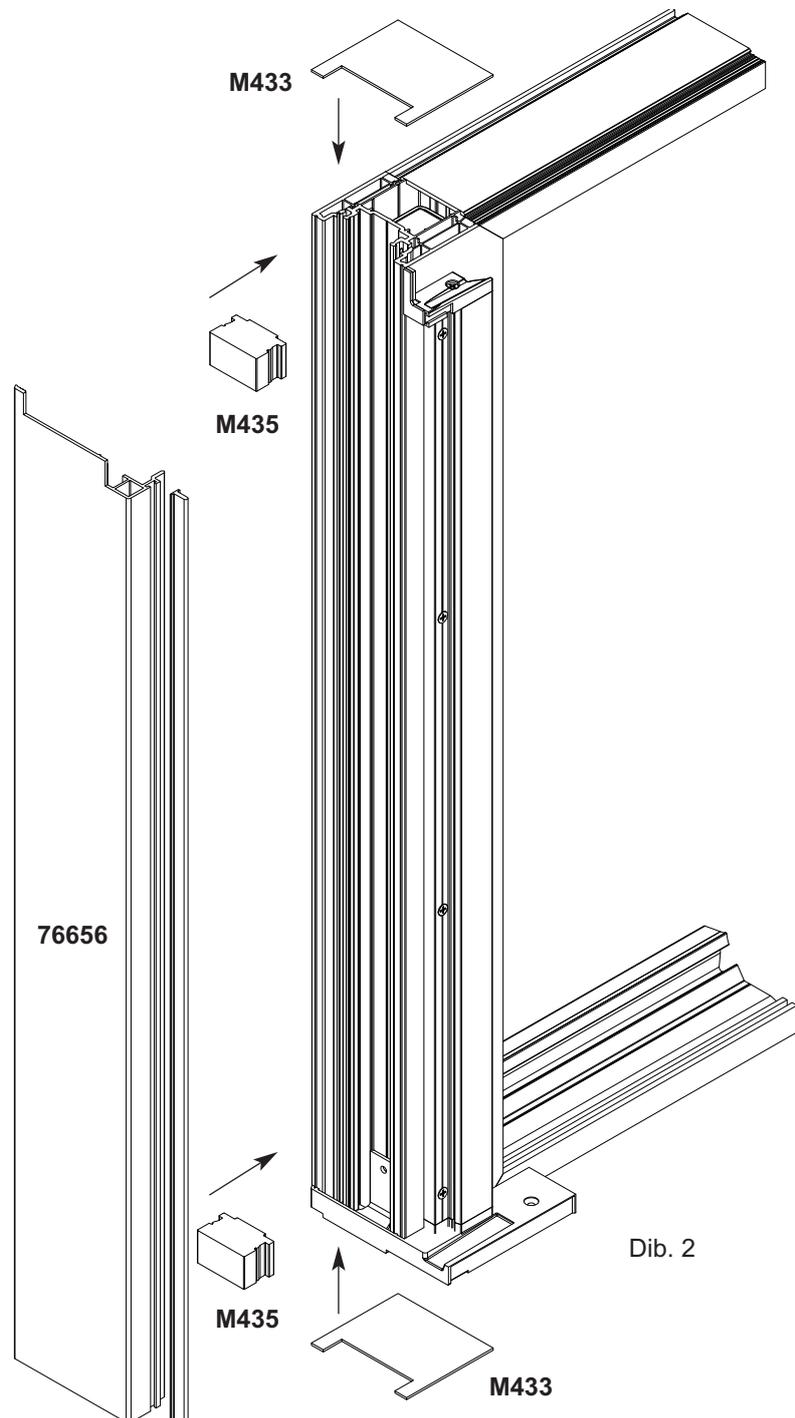
**Montaje del 76656 en hoja fija**

Después de la fabricación de la hoja, resta la colocación del perfil **76656**.

- Se tapan las aperturas superior e inferior de la hoja **76269** con las piezas **M433**.
- Insertar verticalmente las piezas **M435** en la zona de los pies de la hoja.
- Cortar la tapa **76656**
- Practicar los mecanizados del Dib. 1 en los extremos superior e inferior.
- Colocar la junta **G045** y pegarla en los extremos del perfil.
- Para evitar los deslizamiento del perfil de **76656** aplicar 20mm de silicona en los pies de la parte superior (extremo).



Dib. 1  
Mecanizado superior e inferior

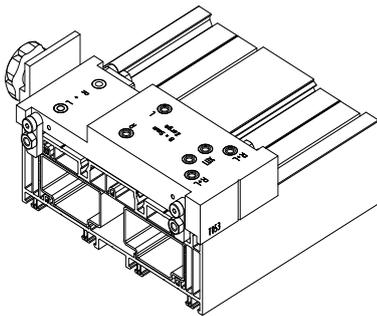


Dib. 2

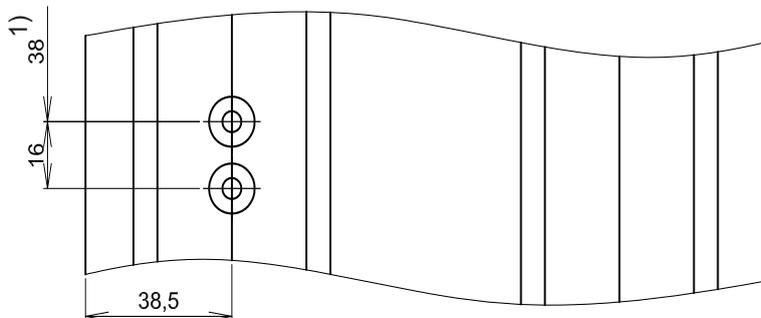
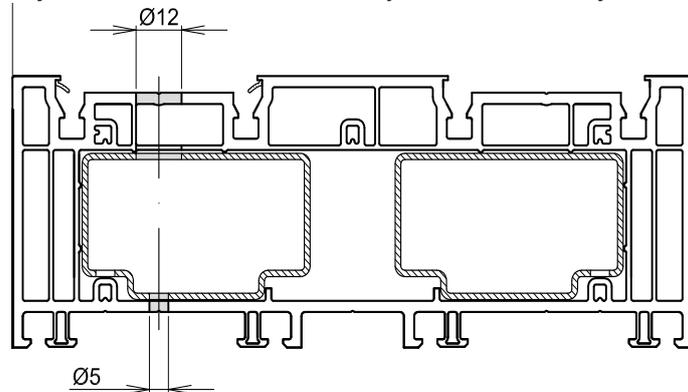
**Taladros en marco y umbral**

Taladrar con la plantilla **T053** ó siguiendo planos de taladro.

Marco: Ejecutar los taladros de  $\varnothing 5\text{mm}$  y  $\varnothing 12\text{mm}$  del dibujo inferior

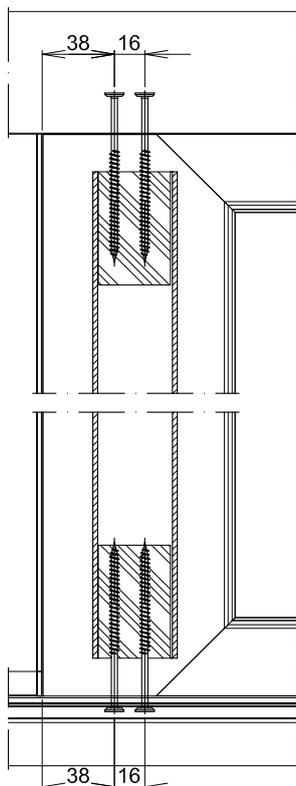


Dib. 1  
Colocación plantilla **T053**



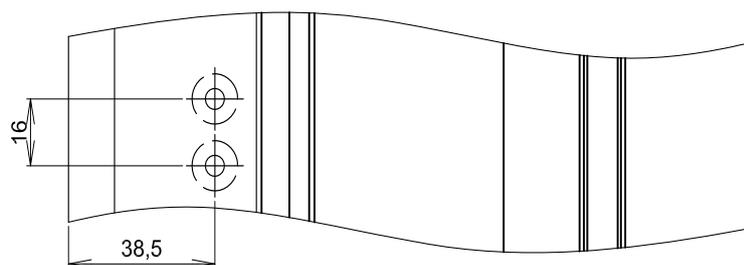
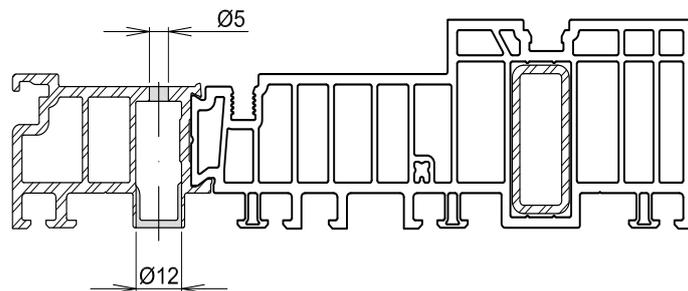
Taladros en el marco

1) 38mm desde el extremos de la hoja **76269**



Dib. 2  
Distancias para atornillamiento de **M431**

Umbral: Ejecutar los taladros de  $\varnothing 5\text{mm}$  y  $\varnothing 12\text{mm}$  del dibujo inferior



Taladros en el umbral

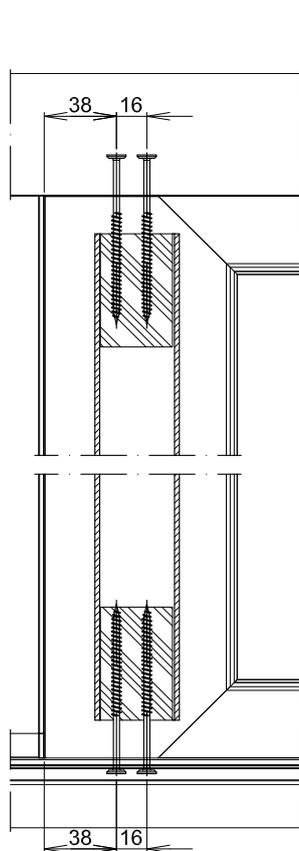
**Unión de poste, hoja 76269**

Atornillar el marco horizontal superior y el poste con 2 tornillos 9G91 en cada extremo.

Atornillar umbral y poste con 2 tornillos **9G91** en cada extremo

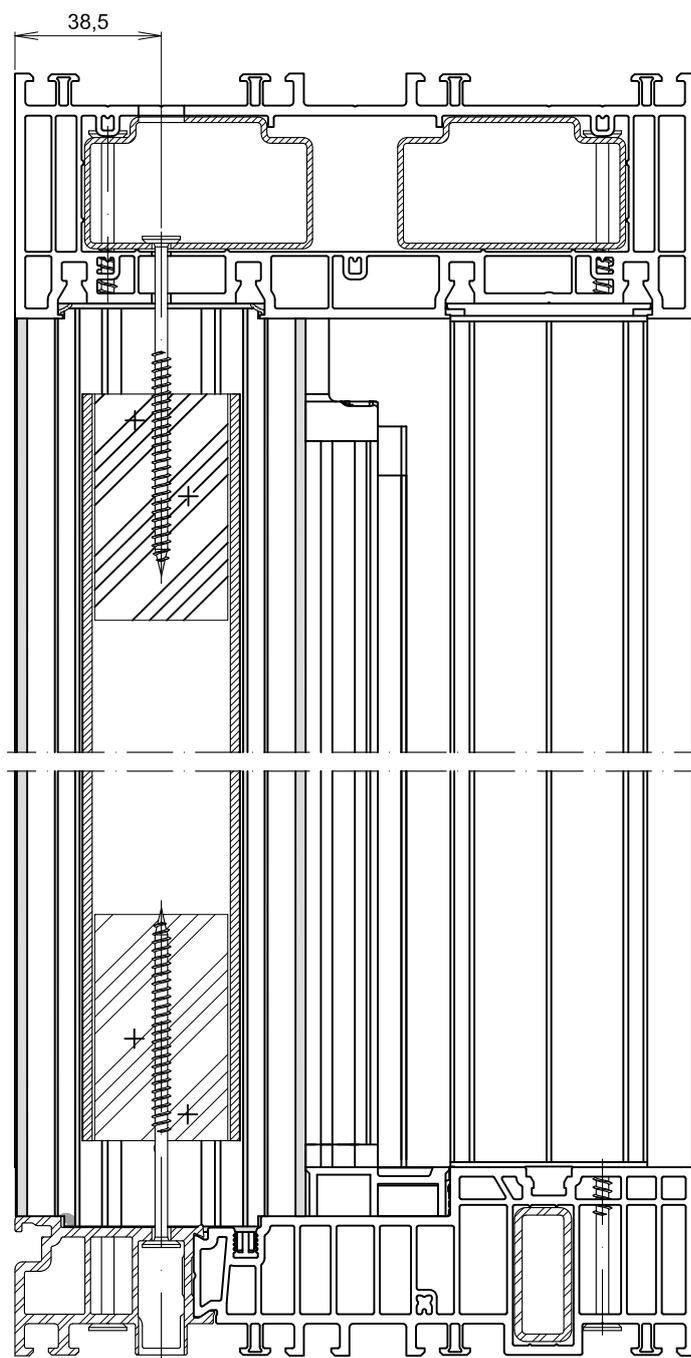
Practicar taladros de  $\varnothing$  3mm en el **M431** con una profundidad del orificio de 50mm.

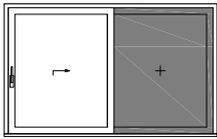
El núcleo de relleno inferior será taladrado igual que el superior.



Dib. 1

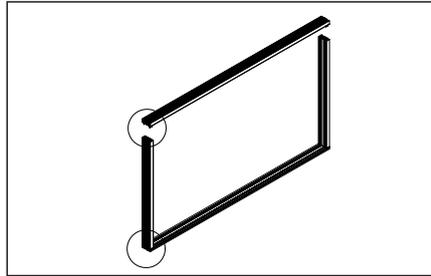
Distancia de atornillado del tocho interior de relleno



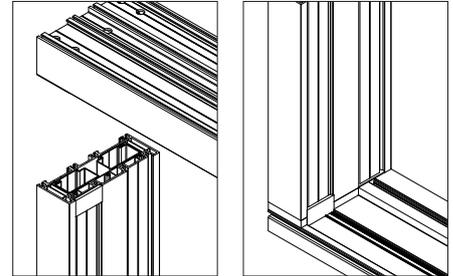


**Peculiaridades del montaje de la hoja fija en el marco:**

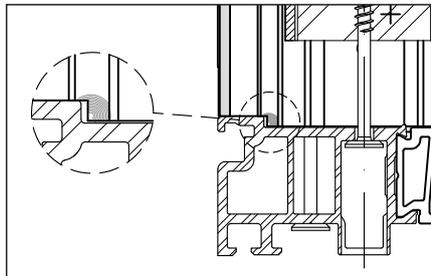
**El resto del montaje, hoja móvil: seguir directrices de colocación estándar de la hoja.**



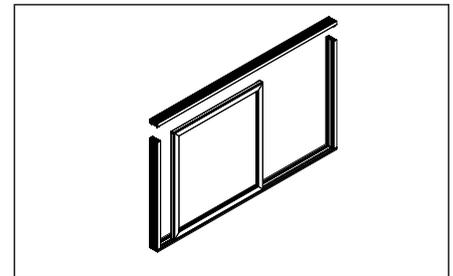
1a.  
Colocación de las piezas de estanqueidad



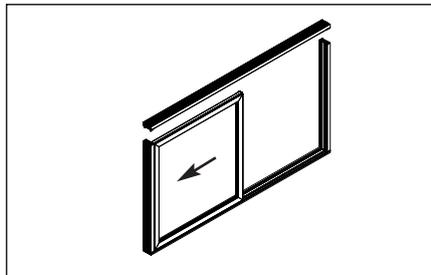
1b.  
Colocar en las uniones de los perfiles de hoja fija la pieza M426.



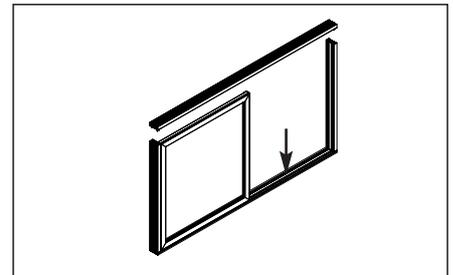
2a.  
Aplicar silicona en el marco, en las zonas de unión con la hoja fija.



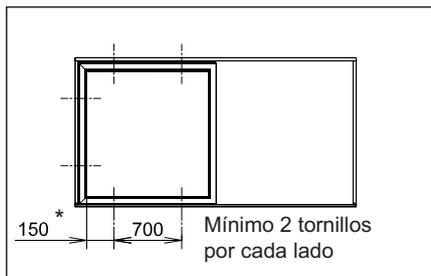
2b.  
Colocación de las hojas en el umbral



3.  
Deslizar la hoja hasta que tope con el marco y sujetar con gatos



4.  
Unir el marco superior siguiendo las directrices de este manual



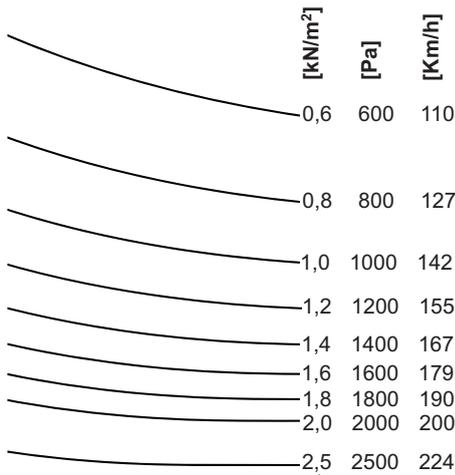
5. Atornille los perfiles de hoja  
a) lateral y superior con tornillos  $\varnothing 6 \times 130\text{mm}$   
b) inferior con tornillos  $\varnothing 6 \times 120\text{mm}$ , colocando el primero a 150mm desde la esquina interior de la hoja y los sucesivos a una distancia entre sí de 700mm. máx

**Diagrama de medidas máximas de hoja**

El factor que determina el tamaño de las hojas son los valores estáticos ( $I_w, I_G$ ) del refuerzo elegido, la ejecución técnica del elemento de carpintería, su color, las cargas y los herrajes.

Las dimensiones de hoja calculadas en estos ábacos han sido verificadas en ensayos oficiales realizados con el sistema y son la base de los ábacos de medidas de hoja de las siguientes páginas.

Carga de viento



**Indicaciones para el uso de los diagramas de medida de hoja**

Hay que tener en cuenta las directrices generales de refuerzo y los valores de inercia. También han de tener en cuenta las directrices generales de fabricación de perfiles blancos y de color.

**Factor carga de viento**

**Valor  $I_w$  = Valor estático para resistencia a la carga de viento**

El valor  $I_w$  del refuerzo colocado correctamente, de acuerdo a directrices de elaboración, es muy importante en el cálculo de resistencia a carga de viento.

En los diagramas para carpintería de una sola hoja, el ábaco a tener en cuenta depende del color.

En los diagramas para carpintería de 2 hojas, la representación de cargas de viento se hace con las curvas características (figura izquierda). La curva muestra la medida de hoja permitida para asegurar una buena resistencia a la carga de viento.

Ábaco de medidas

Tamaño de la hoja:

Los tamaños máximos de hoja dependen del peso de la hoja, el herraje, etc.

ATENCIÓN

Peso de vidrio y el tamaño de la hoja depende de los herrajes.

**Peso máximo de la hoja:**

**400 kg**

**Medida máxima del bastidor de marco - MEM (Medida Exterior de Marco) blanco:**

**6500mm x 2600mm**

**Medida máxima del bastidor de marco MEM (Medida Exterior de Marco) color no blanco:**

**6500mm x 2400mm**

**ATENCIÓN EN EL ESQUEMA A las medidas máximas son las siguientes:**

**Medida máxima del bastidor de marco - MEM (Medida Exterior de Marco) blanco:**

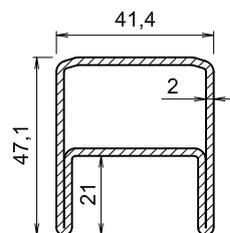
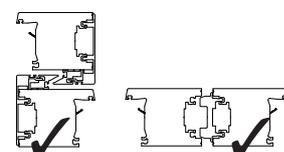
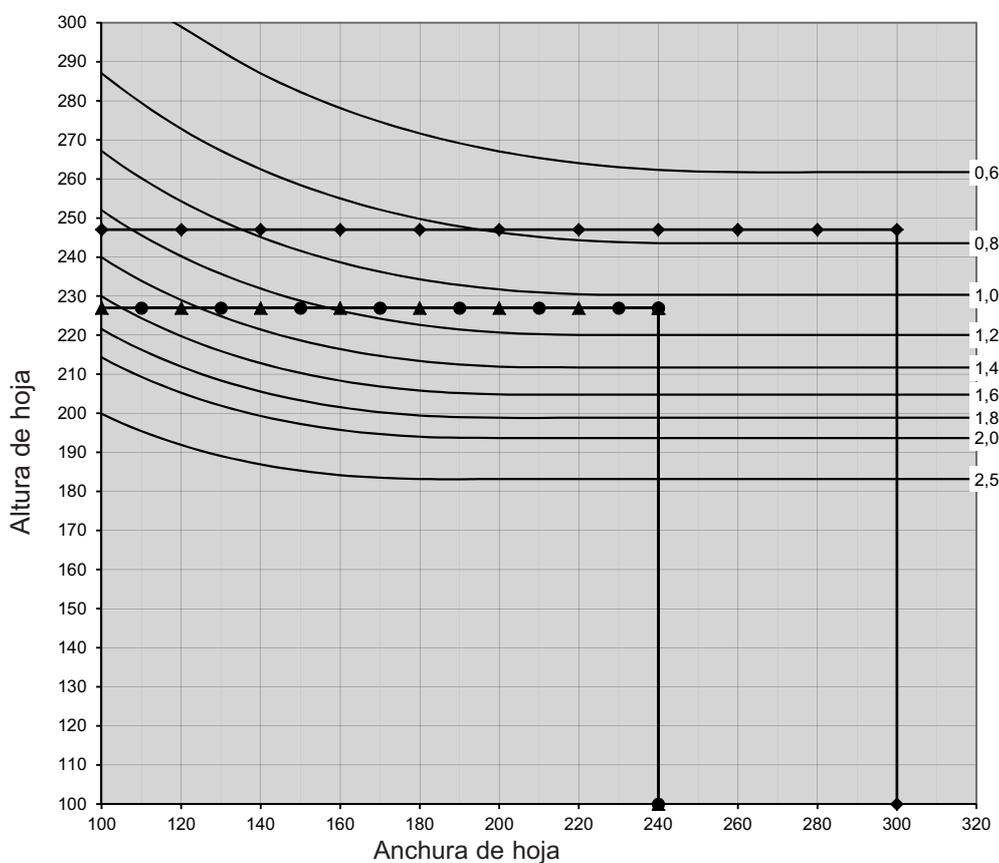
**6062mm x 2600mm**

**Medida máxima del bastidor de marco MEM (Medida Exterior de Marco) color no blanco:**

**4862mm x 2400mm**

Diagrama de medidas máxima de hoja

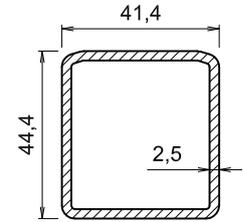
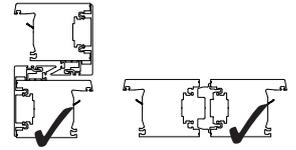
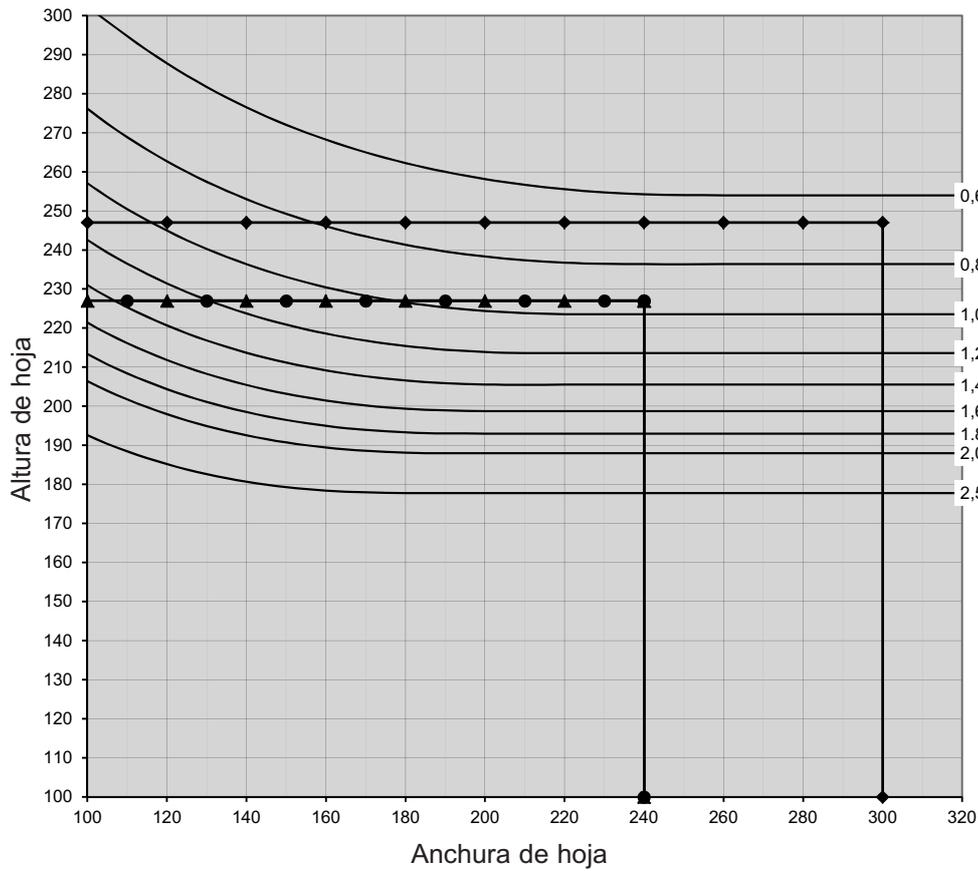
El diagrama adjunto muestra las medidas máximas de hoja para cada presión o velocidad de viento a la que estará expuesta y tendrá que soportar (en posición cerrada) sin flexionarse más allá de la flecha indicada.



Refuerzo **V375**

$$I_w = 11,2 * 2 = 22,4$$

- ◆ BLANCO
- ▲ Color NO BLANCO



Refuerzo V371  
 $I_w = 9,9 * 2 = 19,8$

- ◆ BLANCO
- ▲ Color NO BLANCO

## 1. Almacenamiento de ventanas y Transporte

Durante un almacenamiento prolongado al exterior, las ventanas se protegerán con lonas, plásticos, etc.

El embalaje no debe influir negativamente en la calidad de las ventanas. Por ejemplo, el uso de un folio de color claro o blanco perforado evita una acumulación de calor o humedad.

Las ventanas, puertas, cajones, persianas... embaladas o retractiladas, y sujetas con las cintas habituales para evitar el movimiento de la carga, si son expuestas prolongadamente a ambientes calurosos, sufrirán deformaciones o deterioros irreversibles. Por ello, le recomendamos encarecidamente que éstas no sean almacenadas en el exterior, ni con una exposición directa al sol ni a altas temperaturas.

Las ventanas deben transportarse encima de bases antideslizantes, antibasculantes y en posición vertical (por ejemplo, jaulas de transporte, palets...). Asimismo, han de protegerse contra la suciedad, golpes, manipulados incorrectos u otros posibles daños.

## 2. Folio protector

El folio protector ha de quitarse del perfil en un plazo nunca superior a 3 meses después de la fabricación de la carpintería.

## 3. Colocación en obra

### 3.1 Las juntas de marco a obra estarán sometidas a:

- Lluvias
- Cargas de viento
- Ruidos
- Elongaciones
- Cierres accidentales (golpe por fuerza de viento)

### 3.2 Tipos de junta

- Juntas de relleno (espumas).  
Estas juntas han de absorber cualquier movimiento.
- Juntas de sellado (siliconas)

Estas juntas están sometidas a todas las influencias del punto 3.1. Por tanto, deben ser ejecutadas con especial cuidado y con materiales de robustez adecuada para que puedan soportar las mayores cargas.

Debido a que pueden compensar las tolerancias de construcción, son fáciles de procesar y puede soportar todos los efectos del viento, lluvia, y las elongaciones a largo plazo.

### 3.3 Defectos más comunes en las juntas

- Junta demasiado estrecha/superficial
- Direcciones incorrectas de desplazamiento
- Superficie de unión insuficiente o inadecuada para el sellante. El sello sólo debe estar en dos lados y sobre superficies secas y firmes.

### 3.4 Sellados defectuosos

- Unión en 3 lados
- Muros húmedos
- Superficies de unión no firmes
- Ausencia de un limitador de profundidad para el sellado o profundidad insuficiente para el sello.
- Material de unión inadecuado (silicona ácida)
- Incumplimiento de las directrices técnicas emitidas por el fabricante del relleno de juntas.

	Sistema	Índice	Página
Edición Septiembre 2016	<b>PremiDoor 76</b>	<b>5.1</b>	<b>1</b>

## 4.1 Bases de la colocación en obra

### 4.1.1 Tolerancia de medidas en la edificación según DIN 18 202

Comprobar las medidas de los huecos según la siguientes tablas:

Superficie de la obra	Variaciones admisibles		
	hasta 2,5 m.	de 2,5 m. a 5 m.	más de 5 m.
Sin acabar (por ej. ladrillo sin enfoscar)	<b>± 10 mm.</b>	<b>± 15 mm.</b>	<b>± 20 mm.</b>
Acabado (por ej. enfoscado, piedra u hormigón visto)	<b>± 5 mm.</b>	<b>± 10 mm.</b>	<b>± 15 mm.</b>

### 4.1.2 Puntos de referencia en relación a la altura (Nivel de piso)

El contratante tiene que facilitar los correspondientes datos de altura. Los puntos de referencia de altura han de estar disponibles, al menos en una posición, en cada planta.

### 4.1.3 Ubicación en la obra

Si no se solicita de otra forma, todos los elementos han de instalarse nivelados en las tres dimensiones. La ubicación exacta de los elementos en la obra ha de ser acordada con el contratante de forma escrita.

## 5.1 Fijación a la obra:

### 5.1.1 Medios de fijación

Tornillos, anclas, guías de montaje, garras, etc.

Los elementos de fijación indicados han de elegirse de tal modo que no se impida la dilatación en las uniones a la obra (se recomiendan tacos especiales).

### 5.1.2 Fijación, nivelación con cuñas

Se recomienda un acuñamiento diagonal (pero no directamente en las esquinas).

Han de dejarse como mín. 10 mm. de holgura para permitir después un perfecto sellado.

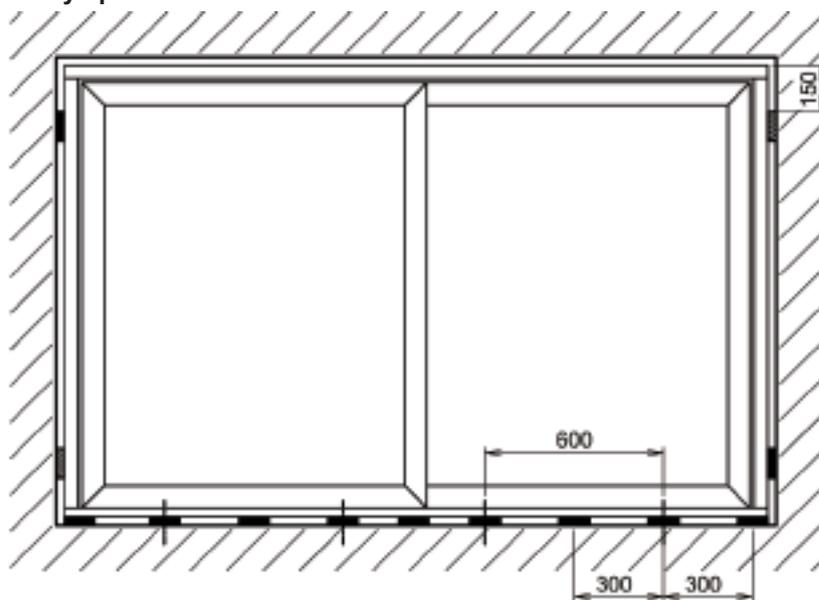
### 5.1.3 Los puntos de fijación han de elegirse de la siguiente manera:

- Con una distancia de 100- 150 mm. desde las esquinas interiores
- Distancias entre sí: máx. 700 mm
- Respetar las instrucciones de montaje indicadas anteriormente.

### Atención:

En ventanas con herraje de seguridad, hay que poner en el lugar donde se encuentran los puntos de cierre (entre marco y muro), un relleno que evite deformaciones ante fuerzas o presiones exteriores.

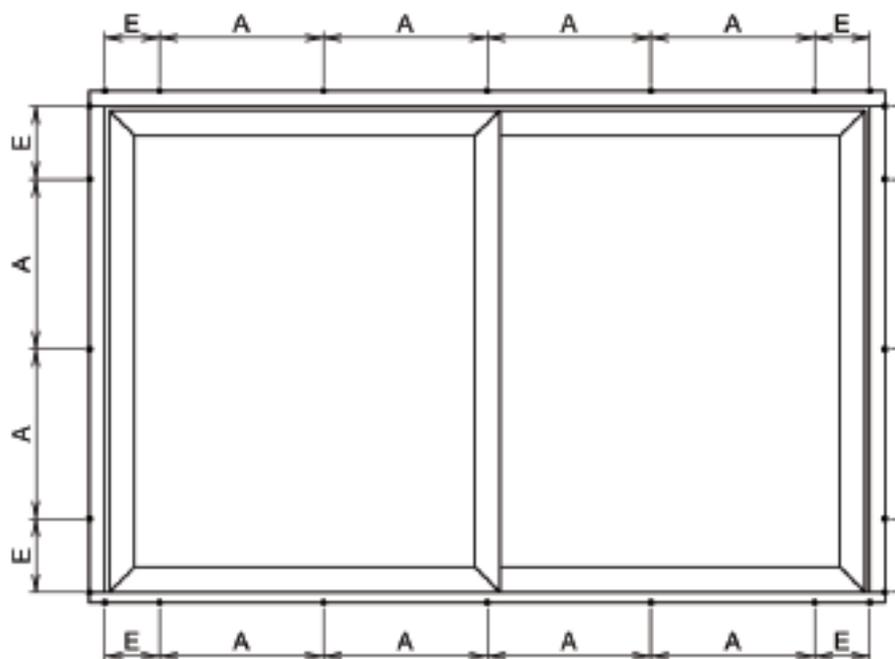
**Nivelado y aplomado**



■ Calzos de apoyo

▬ Calzos de distancia

La colocación de los calzos para nivelar y aplomar la puerta debe realizarse según dibujo y en los puntos indicados, a una distancia no superior a 300 mm. entre ellos y a partir de las esquinas inferiores.



Directrices de distancia de atornillamiento:

E = Distancia a la esquina interior del perfil.- aprox. 100-150 mm  
 A = Distancia máx. entre las fijaciones.- aprox. 700 mm

La fijación de la zapata se puede hacer mediante garras de montaje. Hay que asegurarse de que el edificio nunca cargue sobre la carpintería.

## 6. Holguras entre marco y obra

### 6.1 Ancho

En las uniones entre ventana y obra ha de respetarse la uniformidad de las holguras. Hay que seguir la siguiente tabla cuando se utilizan siliconas como material de sellado.

	Holguras perimetrales (b en mm)							
	Montaje sin mocheta				Montaje con mocheta			
	Longitud ≤ que: (m)				Longitud ≤ que: (m)			
Color del perfil	1,5	2,5	3,5	4,5	2,5	3,5	4,5	
blanco (mm.)	10	15	20	25	10	10	15	
Otro color (mm)	15	20	25	30	10	15	20	

En un montaje con mocheta se debe conservar un espacio mínimo de 10 mm. entre ventana y mocheta.

### 6.2 Sellado

La holgura entre marco y obra ha de rellenarse, según las necesidades, con materiales de aislamiento acústico o térmico como, por ejemplo, fibra de vidrio u otros materiales aislantes comprimibles.

En la colocación del material aislante debe preverse que quede el espacio necesario para los sellados posteriores de silicona.

Solamente utilice espumas de relleno si éstas no tienen reacciones posteriores y son compatibles con el marco de PVC y el material aislante.

No pueden ser utilizados materiales que contienen alquitrán, hay que evitar deformaciones del marco.

Cuando se utilicen siliconas y otros materiales de sellado, se aplicará la siguiente regla (salvo que se indique lo contrario): "El espesor del sellante a aplicar será la mitad de la holgura".

Cuando se sella con cintas aislantes pre-comprimidas ha de respetarse las indicaciones de los fabricantes.

## 7. Generalidades / A tener en cuenta

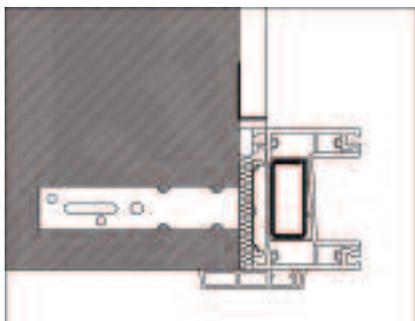
**7.1** En elementos especialmente anchos, aclarar con anterioridad con el contratante la dimensión de la posible flexión del dintel, con el fin de prever con antelación una holgura adecuada.

**7.2** No se deben transmitir las fuerzas de movimiento de la construcción al elemento instalado, a la ventana.

**7.3** Inmediatamente después de la instalación, se recomienda certificar con el contratante la entrega de la obra.

**7.4** Cuando existen alfeizares exteriores de piedra natural o artificial, no deben entrar a la vivienda. Para ello, debería utilizarse un perfil aislante adicional entre el marco y los alfeizares. Con ello se rompe el puente térmico entre alfeizar interior y exterior.

Dib.1



## 8. Según tipos de fijación a obra

a) Mediante garras:

Tradicionalmente utilizada en vanos de obra viva, no totalmente rematados. El sistema se caracteriza por la utilización de pletinas conformadas con el fin de facilitar su adherencia a la fábrica. Estas garras pueden fijarse al marco mediante tornillos o mediante clipado. Hay que procurar que no sean cortas y puedan prender bien en la obra al aplicar el yeso o fijar tornillos (ver Dib. 1).

La unión de las garras a la fábrica puede realizarse de tres maneras:

- Haciendo en el muro los cajeados en que se van a recibir las garras antes de alinear, aplomar y nivelar la ventana. Estos cajeados deberán tener una cierta holgura para admitir la penetración de las garras una vez la ventana esté en su posición.
- Apuntalando la ventana en su posición definitiva y levantando posteriormente la fábrica haciendo coincidir las llagas con las garras.
- Atornillando con tornillos las garras a la obra.

b) Mediante tornillos:

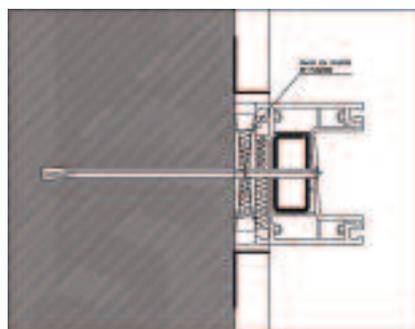
Fijamos el marco directamente a la fábrica bien mediante tornillo con taco expansor o mediante un tornillo especial diseñado para introducirse en la fábrica maciza. Este tipo de fijación es más adecuada cuando la ventana va alineada a haces medios, ya que si no puede dañar la obra acabada por la expansión del taco.

Este tipo de montaje presenta la dificultad de hacer coincidir el taladro previamente realizado con el que tendremos que practicar en la fábrica.

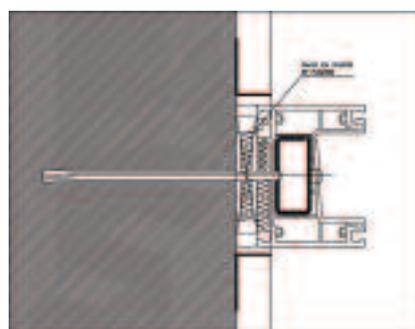
Los puntos en los que entren tornillos deben estar bien calzados. Colocaremos el calzo con la presión necesaria para que impida el movimiento del bastidor y sin que se produzcan flexiones o alabeos en el marco.

El tornillo que fija el marco puede rematarse de dos formas distintas. El tornillo puede quedar visto en el galce (Dib. 2.1), o atravesar el perfil de PVC hasta llegar al refuerzo (Dib. 2.2).

Dib. 2.1



Dib. 2.2



c) Mediante precercos metálicos o de madera:

Nivelamos, aplomamos y fijamos el precerco a la obra por mediación de las garras de anclaje que llevan incorporados (ver fijación mediante garras). La fijación del marco al precerco se realizará mediante tornillos cuidando como en el caso anterior, de que los puntos por donde éstos penetren estén bien calzados (Dib. 3).

Las secciones de los precercos tendrán las siguientes limitaciones:

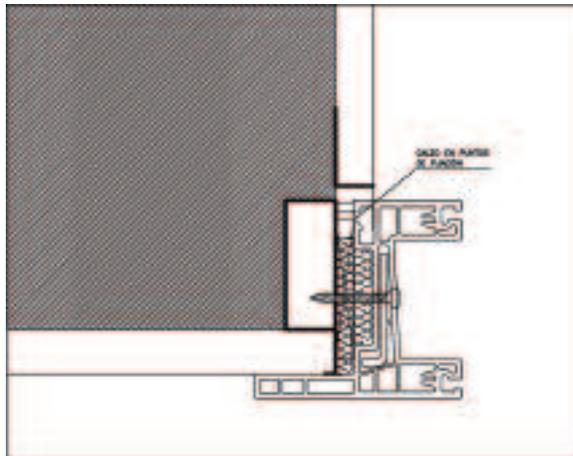
- Precercos de madera. Sección mínima 35mm x 35mm.
- Precercos de acero. El espesor de la chapa no será menor de 1mm.
- Precercos de aluminio. El espesor no será menor de 1,5mm.

Para la fijación y remate del tornillo se procederá de la manera explicada en el punto anterior (ver fijación mediante tornillos).

Las principales ventajas de este sistema respecto a los anteriores son:

- Evita errores en la ejecución de los vanos y facilita su medición, nivelado, aplomado y remate, reduciendo así los costes del montaje.
- Independiza el trabajo entre oficios, (albañil-carpintería), agiliza la ejecución de la obra.
- Se evitan posibles desperfectos en la carpintería al producirse su instalación como remate de la obra.
- Los procesos de instalación no suelen precisar el pretaladrado del precerco.
- El precerco facilita la rotura del puente térmico entre las caras exterior e interior de la fábrica.

Dib. 3



d) Renovación:

Es un caso especial de colocación en el que se utiliza el marco de la antigua carpintería como precerco de la nueva.

Antes de proceder a hacer un montaje de renovación, se comprobará si la fijación del antiguo marco a la fábrica es resistente y su estado de conservación (hierro no oxidado, madera no carcomida, etc.)

Posteriormente se suplementará o reducirá el antiguo marco donde sea necesario, procurando que la base horizontal quede a nivel. Una vez realizado esto, se procederá de la forma indicada en la instalación con precerco.

## Limpieza de perfiles de PVC

La suciedad ordinaria de los perfiles de ventana se puede limpiar fácilmente con agua tibia y un poco de lavavajillas neutro. En ningún caso se deben usar productos abrasivos ni disolventes.

Los perfiles muy sucios se pueden limpiar con productos Profine: KÖRACLEAN extra (ventanas con perfiles blancos) y KÖRACLEAN color (ventanas con perfiles en color).

## Mantenimiento de juntas

También las juntas periféricas deben limpiarse regularmente de polvo y otros depósitos. Si una junta debe ser extraída de su canal, puede remplazarse por una junta equivalente en EPDM. Para evitar daños, no deben usarse objetos punzantes.

## Mantenimiento del herraje

En condiciones normales, los herrajes deben ser tratados, 1 o 2 veces al año, con un aceite o grasa con resina y sin ácido. Pero en ambientes agresivos (como por ejemplo, los ambientes salinos), se han de seguir las recomendaciones del fabricante o proveedor de herraje.

El herraje puede ser reajustado. Este reajuste debe dejarse a los especialistas, es decir, al proveedor de ventanas. Sólo él sabe exactamente qué hacer.

## Limpieza de los cristales

El vidrio se limpia mejor con agua clara y caliente y una buena gamuza. Si se aplica demasiada presión, las juntas pueden dejar marcas negras. Si es necesario, se puede añadir al agua un poco de detergente neutro (sin abrasivos ni disolventes).

## Acristalamiento con aislamiento térmico

El acristalamiento de aislamiento térmico consiste en dos o más paneles de vidrio. Entre ambos hay una cámara de aire seco o un gas especial. Los bordes de estos paneles aislantes tienen un sellado especial que impide entradas de aire y humedad.

Las propiedades aislantes son aportadas únicamente por el gas encerrado, que tiene una baja conductividad térmica.

Con una nueva ventana de ahorro energético, el fenómeno de la condensación no es un defecto de la misma. Significa que la calidad de la ventana y de su instalación es buena. En este caso la calidad se mide por su valor U (transmitancia térmica) y su hermeticidad.

La condensación es un fenómeno físico que no se puede evitar. Es la consecuencia de una humedad relativa del aire elevada. Cuanto más caliente es el aire más humedad puede absorber. Cuando baja la temperatura del ambiente, el aire saturado de humedad se enfría y licúa sobre las superficies de menor temperatura de la envolvente de una vivienda: por ejemplo, los vidrios (parte exterior o interior).

Si antes no aparecía condensación y ahora sí, la causa es un exceso de agua en el aire de la habitación consecuencia, por ejemplo, de ser obra nueva. Es también un fenómeno más frecuente en los baños y las cocinas. La condensación será más fácil de apreciar en el vidrio aunque se encuentre sobre techos y paredes. La solución es la renovación de aire, dejando salir el aire saturado de agua y dejando entrar el aire exterior más seco. Diez minutos con las ventanas abiertas en paredes opuestas es una solución idónea que no conlleva un pérdida excesiva de energía.

En condiciones normales, en una casa con un porcentaje de humedad superior al 50% y una temperatura de 16 °C, el riesgo de condensación es elevado. Si se ha seleccionado un vidrio con valor U en consonancia con la perfilera y el resto de la ventana, la condensación aparecerá sobre otros componentes: el techo, el suelo, la pared...

Para ventanas con perfiles blancos:  
KÖRACLEAN extra

Para ventanas con perfiles en color:  
KÖRACLEAN color

Con nuestros sistemas de perfiles de PVC se pueden fabricar ventanas y puertas de grandes dimensiones y/o que cargan un gran peso.

Queremos hacer hincapié en que con la apertura y el cierre se mueve y acelera ese peso de las hojas (vidrios, rellenos, etc.). Un manejo incorrecto puede causar aplastamiento: si personas, partes de su cuerpo u objetos están entre el marco y la hoja, hay riesgo de lesiones.

Es deber y responsabilidad de cada elaborador, montador y distribuidor de ventanas y puertas, el ofrecer topes, retenedores, compases, etc., que limiten la apertura. Y de forma ineludible, es necesario advertir al consumidor del peligro que entraña un uso incorrecto.

¡El caso más importante es el de los clientes con niños pequeños!

Los avisos pueden reforzarse con pictogramas adheridos a partes visibles de la ventana.

Ejemplo:

