



PREMIUM Color

Инструкция по обработке цветного профиля ORTEX Premium Color

1. О профиле ORTEX Premium Color

Профильная система ORTEX Premium Color представляет собой крашенный в массе профиль. На поверхность профиля с двух сторон нанесена ламинационная пленка, которая имитирует цвет и текстуру дерева.

Ламинирование профиля обязательно, так как крашенный в массе профиль не содержит диоксид титана и слабо устойчив к УФ–излучению. Ламинирование профиля выполняется высококачественными синтетическими пленками с использованием клеящего состава. Пленки устойчивы к различным видам воздействий, не требуют специального ухода и сохраняют свой внешний вид в течение всего срока эксплуатации.

Все основные профили системы ORTEX Premium Color представлены на складе в трех цветах: «Светлый дуб», «Темный дуб» и «Серый антрацит».

2. Хранение

Поверхность цветных профилей более чувствительна к механическим воздействиям, а повреждения на ней значительно заметнее, чем на поверхности белых. Поэтому они требуют особенно бережного обращения при транспортировке, хранении и дальнейшей переработке.

1. Цветной ПВХ профиль должен храниться в паллетах в крытых помещениях на ровной поверхности вдали от отопительных приборов.
2. Он обязательно должен быть упакован и защищен от загрязнений и повреждений. **Запрещается упаковывать цветной профиль в стрейч-пленку.**
3. Торцы профиля должны быть открыты для вентиляции внутренних камер.
4. Перед обработкой следует защищать цветные профили от попадания влаги. При сварке влажного профиля в сварном шве образуются пузырьки воздуха, уменьшающие прочность сварного соединения.

3. Требования к оборудованию и комплектующим

1. На плоскостях станков, с которыми соприкасается профиль, не должно быть загрязнений, алюминиевой или стальной стружки.
2. Пилы, фрезы и ножи для зачистки сварного шва должны быть хорошо заточены.
3. Уплотнители, монтажные пены и прочие комплектующие должны быть химически совместимы с декоративным покрытием профиля. Совместимость материалов проверяйте на коротких образцах ПВХ профиля.
4. В качестве герметика могут быть применены качественные чистые силиконы. **Запрещается использовать герметики на основе тиокола (полисульфид) на декоративной поверхности.**

4. Армирование

Все цветные профили должны усиливаться армированием толщиной 2,0 мм.
 Первый и последние шурупы следует закручивать как можно ближе к краю армирования.
 Максимальное расстояние между шурупами:
 В цветных оконных конструкциях: 200 мм.
 В цветных дверных конструкциях: 150 мм.

5. Максимальные размеры

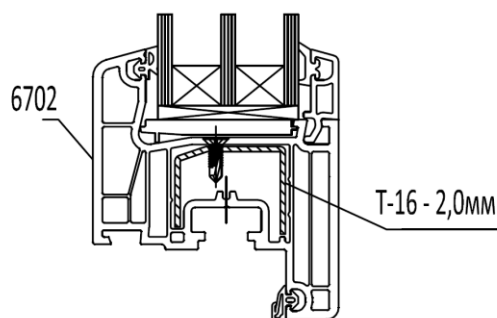
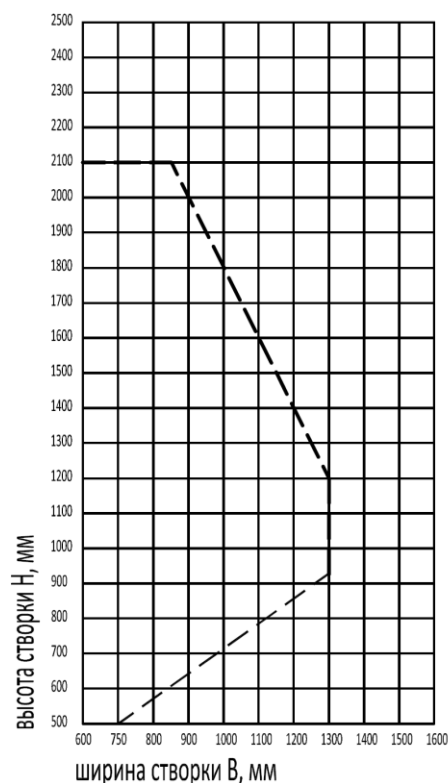
Рама

Изделие	Максимальный размер		
	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Глухое остекление	2,6	2,6	5,0
С несколькими створками	3,0	2,3	5,0

Створка

Изделие	Максимальный размер		
	Ширина, м	Высота, м	Площадь, м ²
Поворотные, поворотно-откидные окна	1,25	1,4	1,8
Поворотные, поворотно-откидные двери	0,85	2,1	1,8
Входные двери	1	2,2	2,2

Допустимые размеры створок из цветных профилей (при средних значениях климатических нагрузок)



ПРИМЕЧАНИЕ: $B:H < 1,5$ при массе стеклопакета до 30 кг/м²

Импост

Изделие	Максимальный размер, м
Свободно стоящий импост	2,0

6. Сварка

Соединение импоста с другими профилями необходимо производить с помощью механического крепления.

Запрещается соединять импост с помощью сварки.

7. Зачистка сварного шва

Удаление наплава должно происходить механически на зачистных станках без повреждения лицевых поверхностей профиля.

Образованная после зачистки канавка должна быть ровной и гладкой, без трещин и повреждений декоративной поверхности по краям. Для закрашивания очищенных поверхностей необходимо использовать ретуширующие маркеры.

Запрещается зачищать цветной профиль наждачной бумагой или полировочной щеткой.

8. Гибка

1. Температура гибки профиля 115 - 120°C.
2. Перед гибкой профили должны отлежаться в теплом и хорошо вентилируемом помещении в течение месяца со дня ламинации.
3. Необходимо проверить готовность цветного профиля к гибке. Если при нагреве образцов профиля на его поверхности появляются пузырьки, профиль подлежит дальнейшей сушке и хранению на складе.

9. Монтаж

1. Расстояние между крепежными элементами не более 400 мм.
2. Расстояние от внутренних углов оконного блока и импостного соединения до крепежных элементов не менее 150 мм.
3. Места крепления должны быть расположены вблизи петель и запорных элементов.
4. В монтажном шве по углам рам и в соединении импоста не должно быть вспомогательных монтажных клиньев, крепежей и остатков цементного раствора.
5. Опорные и дистанционные подкладки в монтажном шве не должны ограничивать линейные расширения рамы.
6. Величина монтажного зазора должна компенсировать линейное расширение. В таблице приведены оптимальные значения зазора в зависимости от ширины/высоты изделия.

Длина (высота) рамы, м	до 1,5	до 2,5	до 3,0
Оптимальная ширина монтажного зазора, мм	20	25	30

10. Очистка

Для очистки цветных профилей могут применяться только вещества, проверенные на совместимость с профилем.

Запрещается очищать цветные профили растворителем, так как это может привести к изменению цвета поверхности.

11. Защита от перегрева

Чем темнее цвет профиля, тем больше он нагревается под воздействием солнечных лучей. Если белый профиль нагревается до 45°С, то темный при тех же условиях – до 70°С. Поэтому цветные ПВХ профили имеют более высокий коэффициент линейного расширения и при перепадах температур могут быть подвержены искривлению и деформации.

Если конструкции будут располагаться на южной стороне здания и находиться под воздействием солнечного света в течение всего дня, то мы рекомендуем отдать предпочтение более светлому оттенку - «Светлый дуб».

При использовании ПВХ профиля темных оттенков «Темный дуб» и «Серый антрацит» обязательно сделать отверстия для вентиляции внешних камер профиля и предотвращения перегрева.

Вентиляционные отверстия в профилях «Темный дуб» и «Серый антрацит»

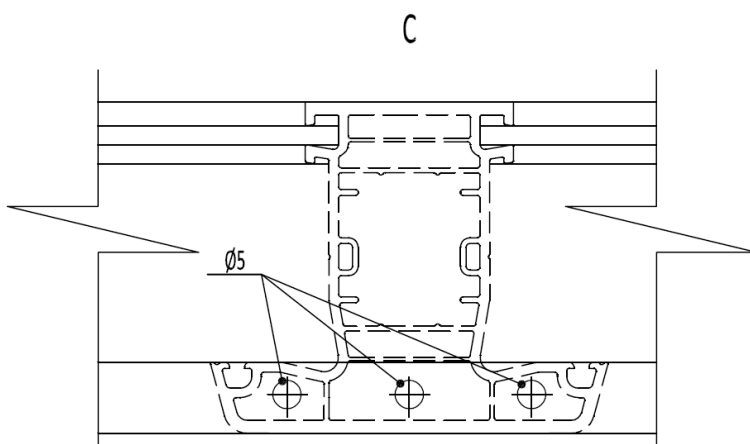
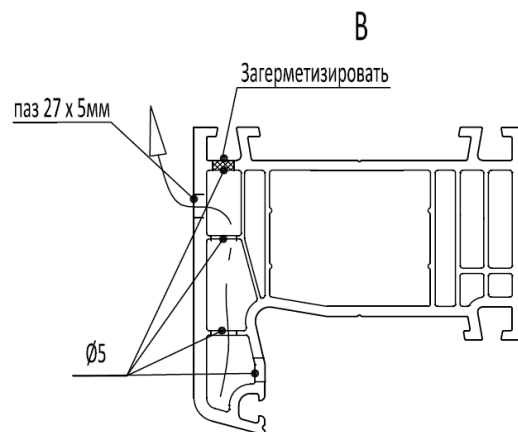
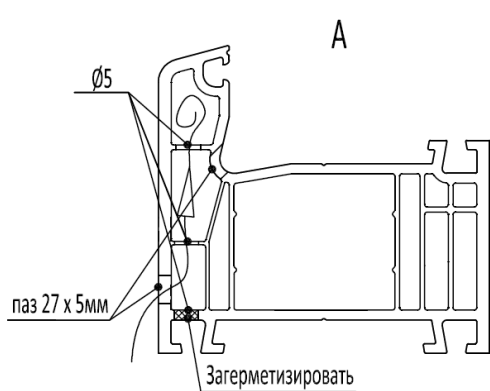
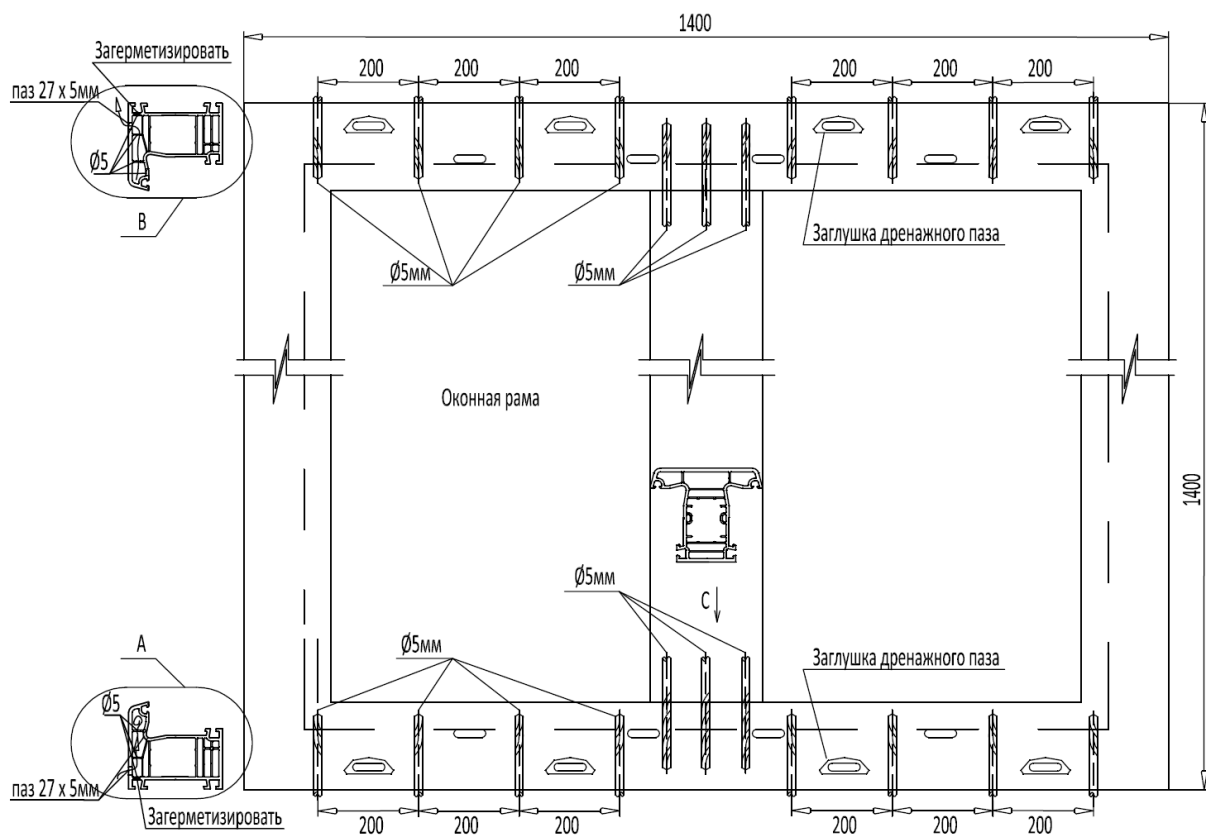
Вентиляционные отверстия выполняются в горизонтальных профилях в первой камере с уличной стороны.

Профиль	Кол-во отверстий в зависимости от длины, шт.		
	до 1,0 м	до 1,6 м	до 2,6 м
Рама оконная Арт. 6701	По 3 отверстия Ø 5 мм в местах крепления вертикального импоста		
	2 паза 27x5 мм, 4 отверстия Ø 5 мм	4 паза 27x5 мм, 8 отверстий Ø 5 мм	6 пазов 27x5 мм, 12 отверстий Ø 5 мм
Створка оконная Арт. 6702	2 паза 27x5 мм	4 паза 27x5 мм	-
Рама дверная Арт. 6701	2 паза 27x5 мм	-	-
Створка дверная Арт. 2683	Отверстие Ø5мм, шаг 100 мм	-	-
Створка дверная Арт. 2684	Отверстие Ø5мм, шаг 100 мм	-	-
Импост дверной Арт. 6703	Паз 27x5 мм, отверстие Ø 5 мм, шаг 200 мм		

Отверстия выполняются в соответствии с чертежами.

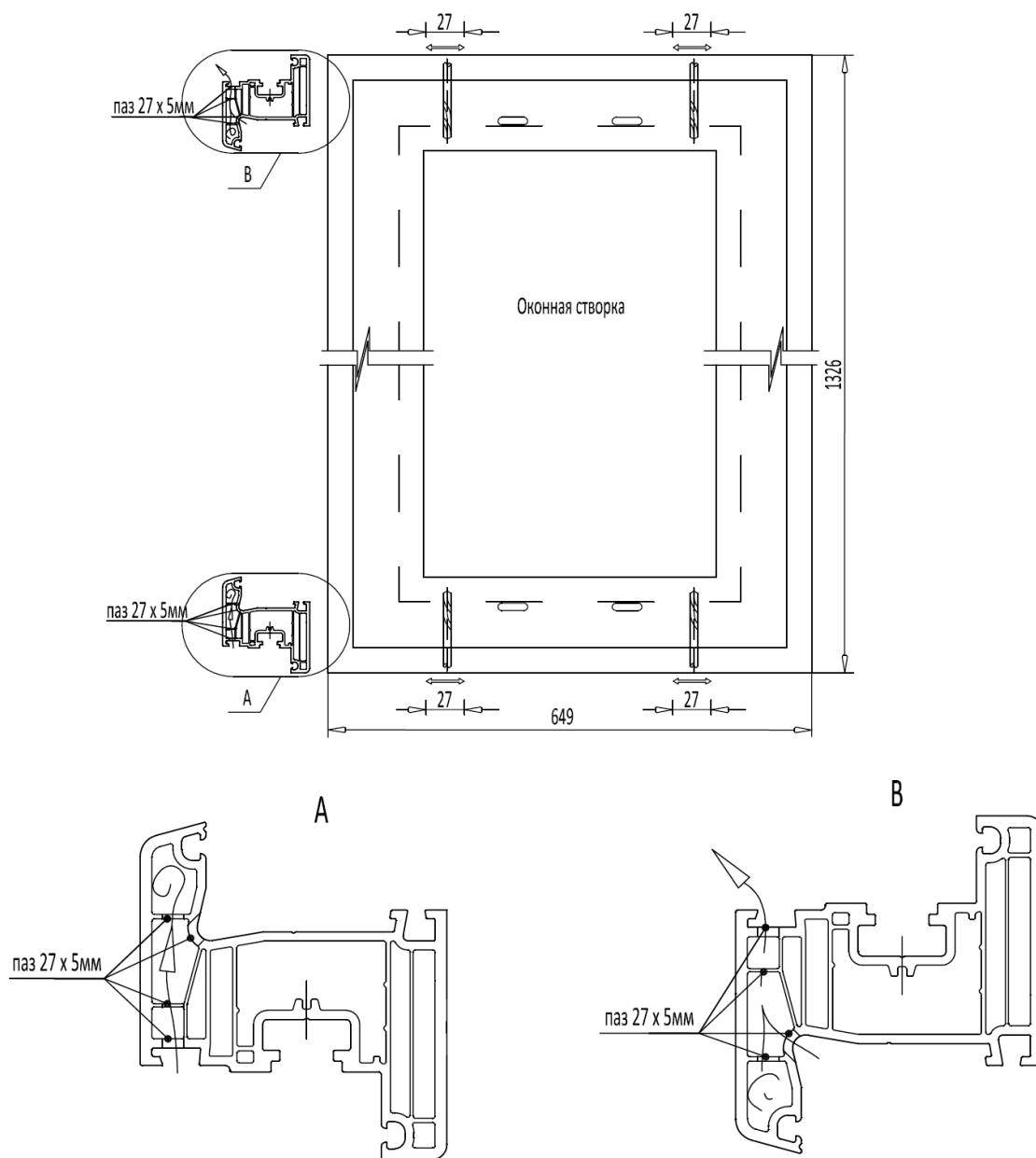
Вентиляционные отверстия в оконной раме

В оконной раме в верхнем и нижнем профиле необходимо сделать по 3 отверстия $\varnothing 5$ мм в местах крепления вертикального импоста и для каждого паза 27×5 мм – по 2 отверстия $\varnothing 5$ мм.



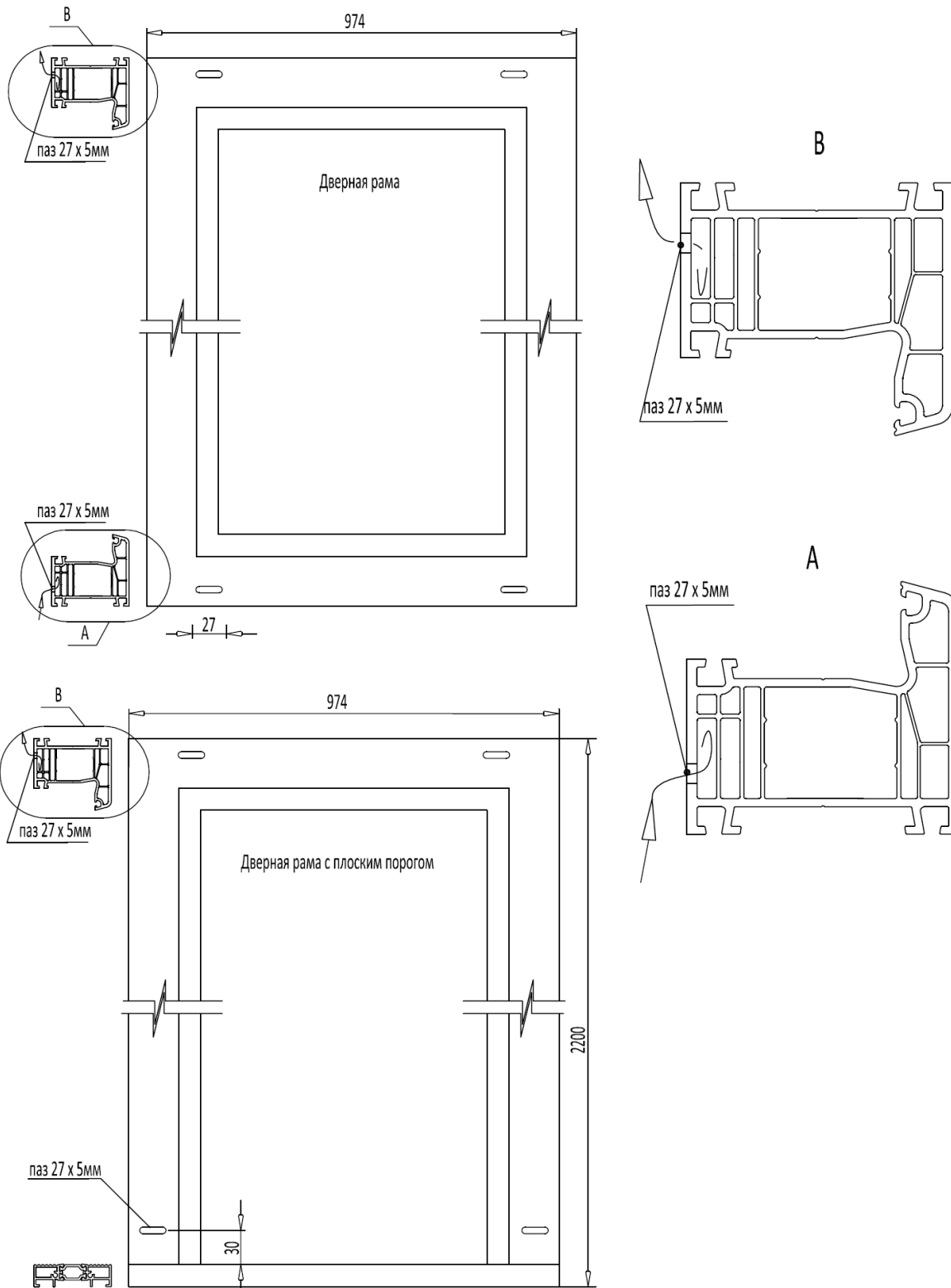
Вентиляционные отверстия в оконной створке

В оконной створке в верхнем и нижнем профиле необходимо сделать пазы 27x5 мм.



Вентиляционные отверстия в дверной раме

В дверной раме в верхнем и нижнем профиле необходимо сделать пазы 27x5 мм. В дверной раме с плоским порогом пазы сделать внизу вертикальных профилей.



Вентиляционные отверстия в дверной створке

В дверной створке в верхнем и нижнем профиле необходимо сделать отверстия $\varnothing 5$ мм, расстояние между отверстиями 100 мм. В горизонтальном импосте необходимо сделать пазы 27x5 мм и отверстия $\varnothing 5$ мм, расстояние между отверстиями 200 мм.

