



[www.ortex.org](http://www.ortex.org)

# Инструкция по обработке ПВХ профилей ORTEX

Омск, 2021

## 1. Хранение

### В закрытом помещении

Температура воздуха не ниже 17°C.

Вдали от отопительных приборов и прямых солнечных лучей.

### На каркасном стеллаже

Шаг опор не более 1 м.

Длина свободно свисающих концов профиля не более 0,5 м.

Высота штабеля не более 0,8 м.

### На улице

Не следует хранить ПВХ профили под открытым небом.

Если профили хранятся на улице, то перед началом обработки их необходимо занести в производственный цех, открыть упаковочную пленку на торцах паллеты и оставить на 24 часа.

### Запрещается

Хранить профили на неровной поверхности.

Вытягивать профили из паллеты или со стеллажа.

Гнуть и бросать профили при их перемещении.

Упаковывать цветной профиль в стрейтч-пленку.

## 2. Резка и распил

1. Пилы, используемые для резки ПВХ профиля, должны быть хорошо заточены.

2. Распил должен точно соответствовать заданному углу, быть ровным, чистым и без заусенцев.

3. При распиле профиля следует учесть двусторонний припуск на сварку 2,5 – 3,0 мм.

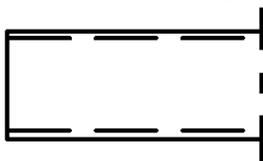
4. Нарезанные под сварку профили должны быть использованы в течение 2 суток, так как загрязненные и влажные торцы ухудшают качество сварки.

### Запрещается

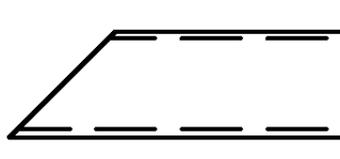
Использовать при резке какие-либо смазочные или охлаждающие материалы, так как их применение негативно сказывается на качестве сварки.

### 3. Армирование

#### Резка армирования



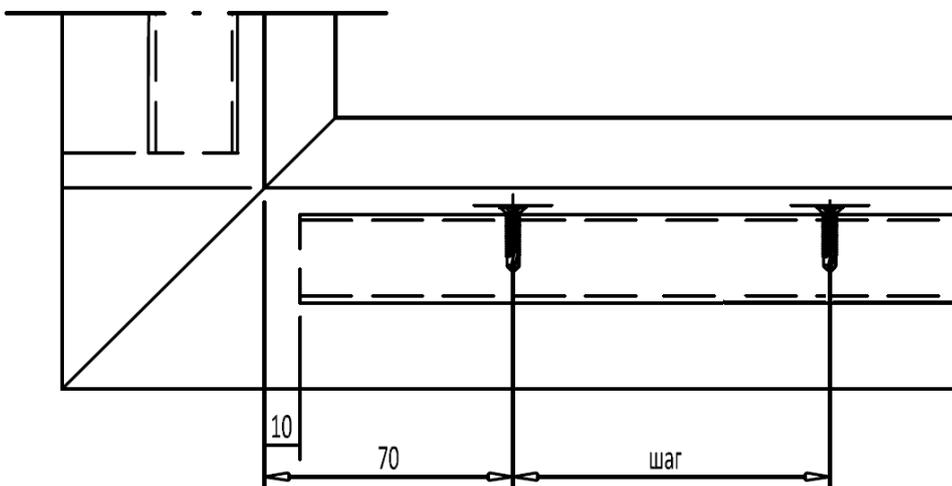
Под прямым углом 90°:  
в стандартных конструкциях.



Под углом 45°:  
в дверных створках с соединителями углов;  
в конструкциях с массой стеклопакета более 60 кг.

#### Установка и крепление

1. Армирование должно входить в основную камеру ПВХ профиля плотно и устанавливаться вручную без применения специальных инструментов и приспособлений.
2. Армирование не должно соприкасаться с валиком сварного шва, поэтому его край располагается на расстоянии 10-15 мм от внутреннего угла профиля.
3. Армирование крепится к нелицевой стенке ПВХ профиля двумя и более саморезами. Крайние саморезы закручиваются на расстоянии не более 70 мм от внутреннего угла профиля.



Все профили ORTEX должны усиливаться стальным армированием. Применяемое армирование и саморезы указаны в технических каталогах систем.

	Окна		Двери	
	Белые	Цветные	Белые	Цветные
Толщина армирования, мм	1,5	2	2	2
Макс. шаг между шурупами, мм	300	200	200	150

#### Запрещается

Прерывать и стыковать армирование внутри одного ПВХ профиля.

## 4. Сварка

### Подготовка

1. В рабочем помещении нет сквозняков.
2. Нагревательные элементы очищены от нагара. На их поверхности нет бугорков, трещин и прожогов.
3. Поверхность нагреваемых элементов покрыта тефлоновой пленкой. Пленку необходимо менять после каждых 300 – 400 сварочных операций.
4. Свариваемые профили и их поверхности чистые, без следов стружки и влаги.
5. Ежедневно в начале рабочей смены необходимо производить пробную сварку.

### Параметры сварки

Температура расплава (нагрева)	225 - 240°C
Время расплава (нагрева)	30 – 35 сек.
Время сварки (стыковки)	от 30 сек.
Давление сварки (стыковки)	6±1 кг/см <sup>2</sup>

### Сварной наплав (валик)

1. Сварной валик должен блестеть и не иметь изменений в цвете.
2. Если сварной валик имеет желтый или коричневый цвет, значит, материал разрушился из-за слишком высокой температуры.
3. Если сварной валик грубый и пористый, значит, температура была слишком низкой.

### Зачистка сварного шва

1. Зачищать сварной шов необходимо не ранее, чем через 1 минуту после сварки. Ускоренное охлаждение может привести к трещинам.
2. Обработка сварного шва включает в себя удаление наплавленного валика, фрезерование пазов для уплотнителей и фурнитуры, вырезание канавок в углах.
3. Внешние и внутренние углы обрабатываются с помощью фрезы, напильника или стамески. Надрезанный наплавленный валик удаляется циклей или ножами зачистной машины.

### Запрещается

Выбивать наплавленный валик из углов молотком или стамеской.

## 5. Фурнитура

1. Для систем ORTEX подходят все представленные на рынке типовые системы фурнитуры.

2. Функциональные параметры фурнитуры:

Фальц-люфт	12 мм
Удаление оси фурнитурного паза створки	13 мм
Размер наплава притвора створки	20 мм

3. Фурнитура крепится специальными стальными шурупами. При сверлении отверстий под шуруп необходимо использовать сверло, диаметр которого не превышает внутренний диаметр шурупа.

4. Расстояние между петлями и точками запираения не более 800 мм. Тип, число, расположение и способ крепления запирающих элементов и петель зависит от размера и веса открывающихся створок и условий эксплуатации конструкции. Крепление петель осуществляется минимум через две стенки профиля или через стенку профиля и армирования.

5. Чтобы создать фиксированный зазор между нижними профилями створки и рамы (фальц-люфт), необходимо применять направляющие подкладки, ролики разгрузки створки или специальную фурнитуру.

### Применяемая фурнитура

<b>RotoNT</b>	<b>Артикул</b>
Опора поворотнo-откидная, универсальная	338071
Ответная планка поворотная	338070
<b>Масо</b>	<b>Артикул</b>
Ответная планка – аналог / Приподниматель	354970 / 95107
Запорная планка / Поворотнo-откидная планка прав.и лев.	34335 / 33460 и 33461
<b>G-U</b>	<b>Артикул</b>
Подъемный стопор	9-40066-00-0-1
Стопор откидной прав.и лев.	9-36531-00-R-1 и 9-36531-00-L-1
<b>SIEGENIA FAVORIT</b>	<b>Артикул</b>
Запорная планка	TRSM0070 (ранее FRSB0309)
Запорная планка А4460	FRSB0050
Запорнo-откидная пластина (вертикальная) А1900 прав.и лев.	710340 и 710562
Запорнo-откидная пластина (вертикальная) А2040 прав.и лев.	710357 и 710579
Запорнo-откидная пластина (вертикальная) А2460 прав.и лев.	710456 и 710678

Наименование, артикул и детали применения уточняйте у производителя или поставщика фурнитуры.

## 6. Уплотнение

1. Для уплотнения стеклопакетов и притворов створок используются эластичные полимерные уплотнители, устойчивые к климатическим и атмосферным воздействиям.
2. При кольцевой установке уплотнителя его стык необходимо располагать в верхней части изделия, а концы соединять при помощи специального клея.
3. Сгибы на углах и склеенные стыки не должны иметь выступов и выпираний.
4. Применяемые уплотнители указаны в технических каталогах систем.

### Запрещается

Растягивать уплотнитель.

