



Описание системы



Принятые сокращения и обозначения:

MP - шаг ригелей в осях;

МС - шаг стоек в осях;

МШ - расстояние между шарнирами двух смежных стоек с трансформируемым углом;

Внимание! При вычислении размеров ригелей, заполнения, прижимов и крышек с использованием обозначений МС и МШ следует принимать во внимание тот факт, что формулы для пересчета даны исходя из наличия на противоположном конце узла, аналогичного изображенному.

S - ширина паза;

Ⓘ - профили с посадочным местом под уплотнитель - 4 мм см. 2.02-06;

Ⓜ-V - профили с посадочным местом под уплотнитель - 7.5мм см. 2.02-06;

М - маркировка профилей крышек, прижимов и плечей для обозначения соответствия одному углу θ ; для группы профилей без отвода конденсата конденсата маркер располагается дальше от оси профиля, с лотком для отвода конденсата - ближе;

$\theta = \frac{180^\circ - \delta_2}{2}$ - угол между поверхностью крыши и плоскостью перпендикулярной биссектрисе угла δ_2 , см. 10.01-10.06

Принятые сокращения в таблицах:

наименование	варианты установки	
.....		
.....		
.....		

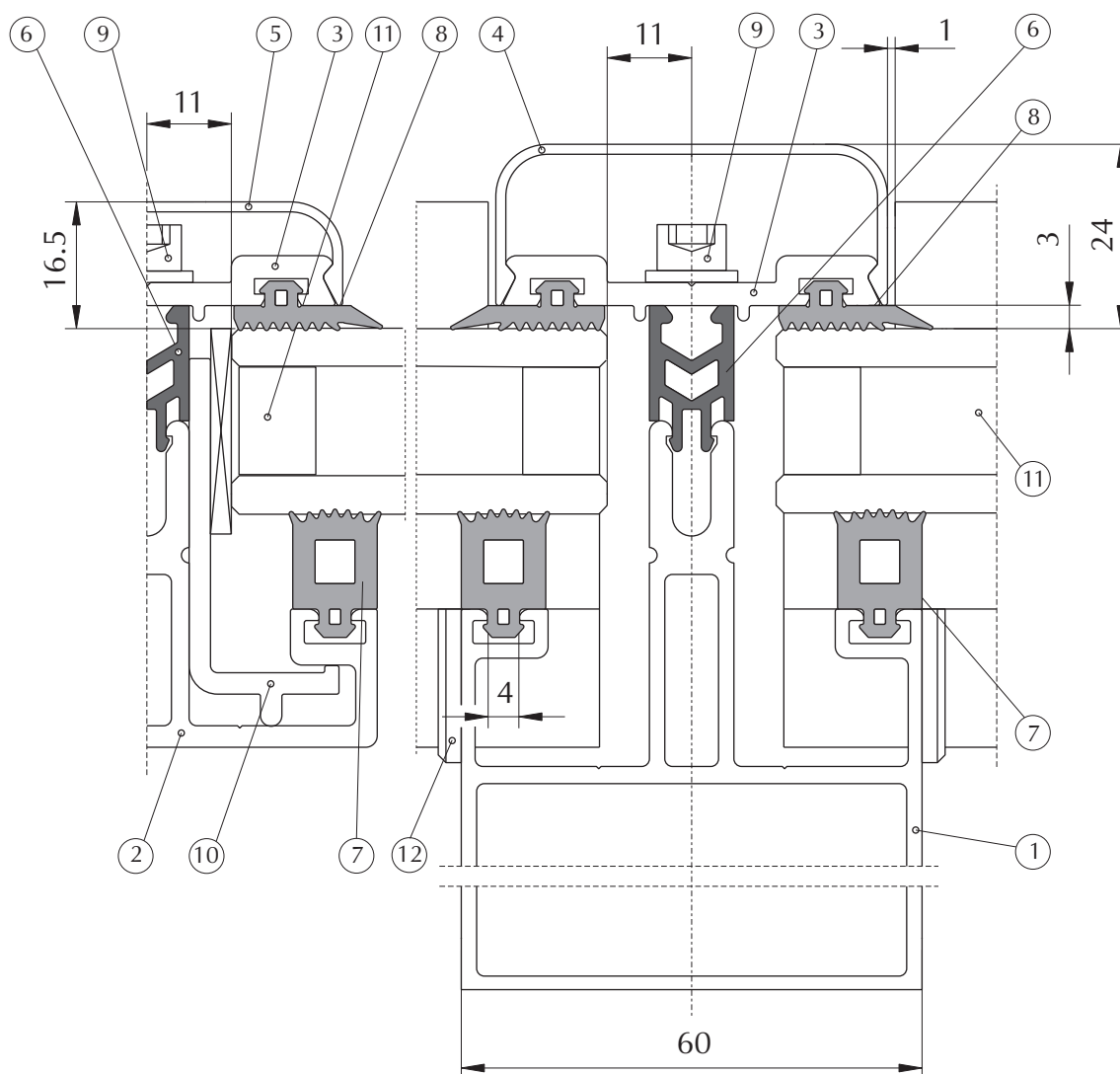
прямое соответствие

установка в любой комбинации

① Группа профилей с посадочным местом под уплотнитель 4мм без конденсатоотводящего лотка. Позволяет реализовать соединение плоскостей покрытия под углами от 90° до 165° с помощью сдвоенной стойки, а под углом 90° - одинарной.

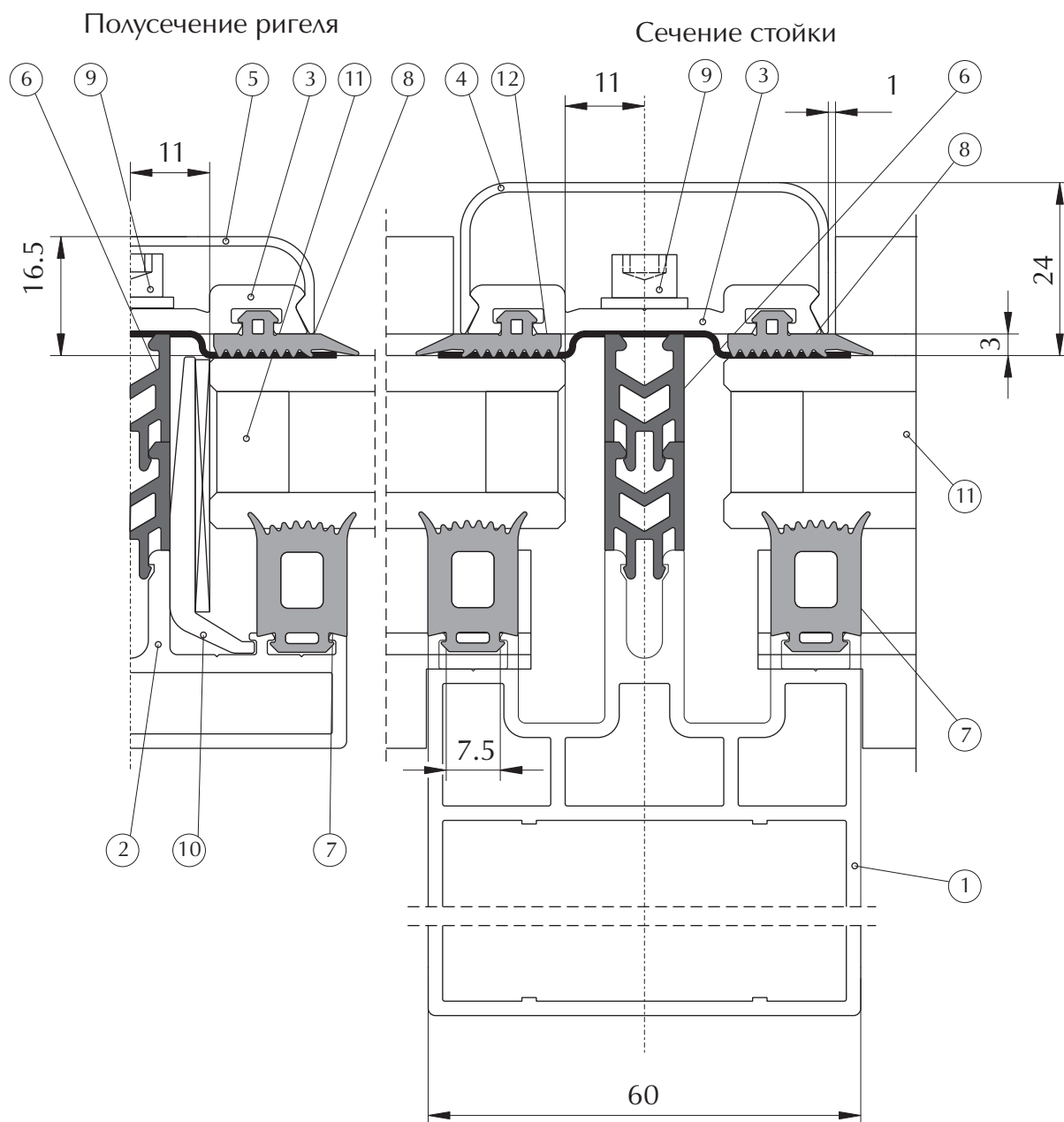
Полусечение ригеля

Сечение стойки



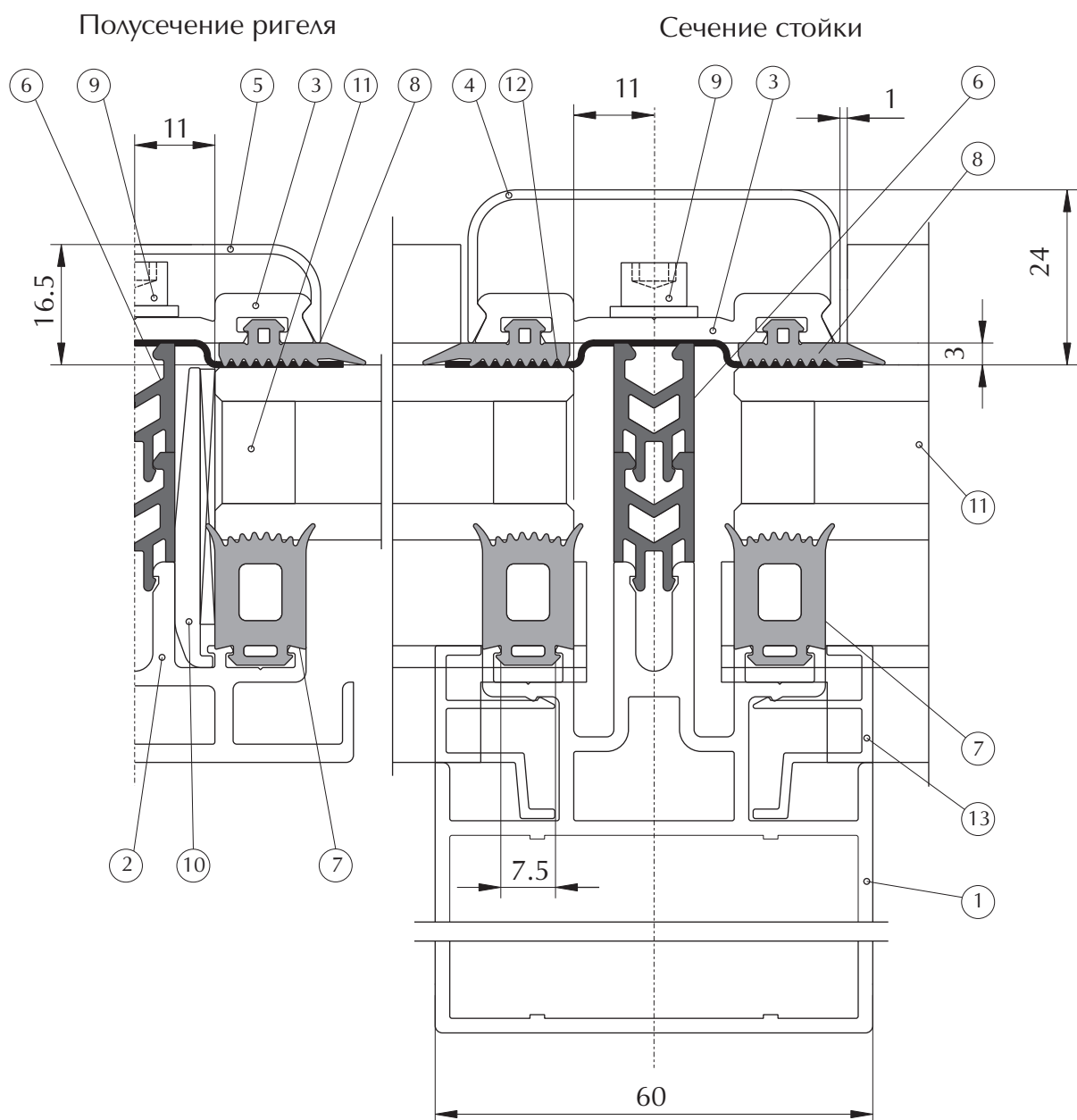
- | | |
|-----------------|------------------------------------|
| 1 Стойка | 7 Внутренний уплотнитель |
| 2 Ригель | 8 Наружный уплотнитель G070D |
| 3 Прижим | 9 Прижимной винт |
| 4 Крышка стойки | 10 Подкладка под стеклопакет NT172 |
| 5 Крышка ригеля | 11 Заполнитель |
| 6 Термовставка | 12 Подкладка под ригель NT158 |

- II Группа профилей с посадочным местом под уплотнитель 7.5 мм без конденсатоотводящего лотка. Позволяет реализовать соединение плоскостей покрытия под углами от 90° до 270° с помощью одинарной или двойной шарнирной стоек, а также соединение двух полустоек для компенсации температурного расширения непрерывного фасада.



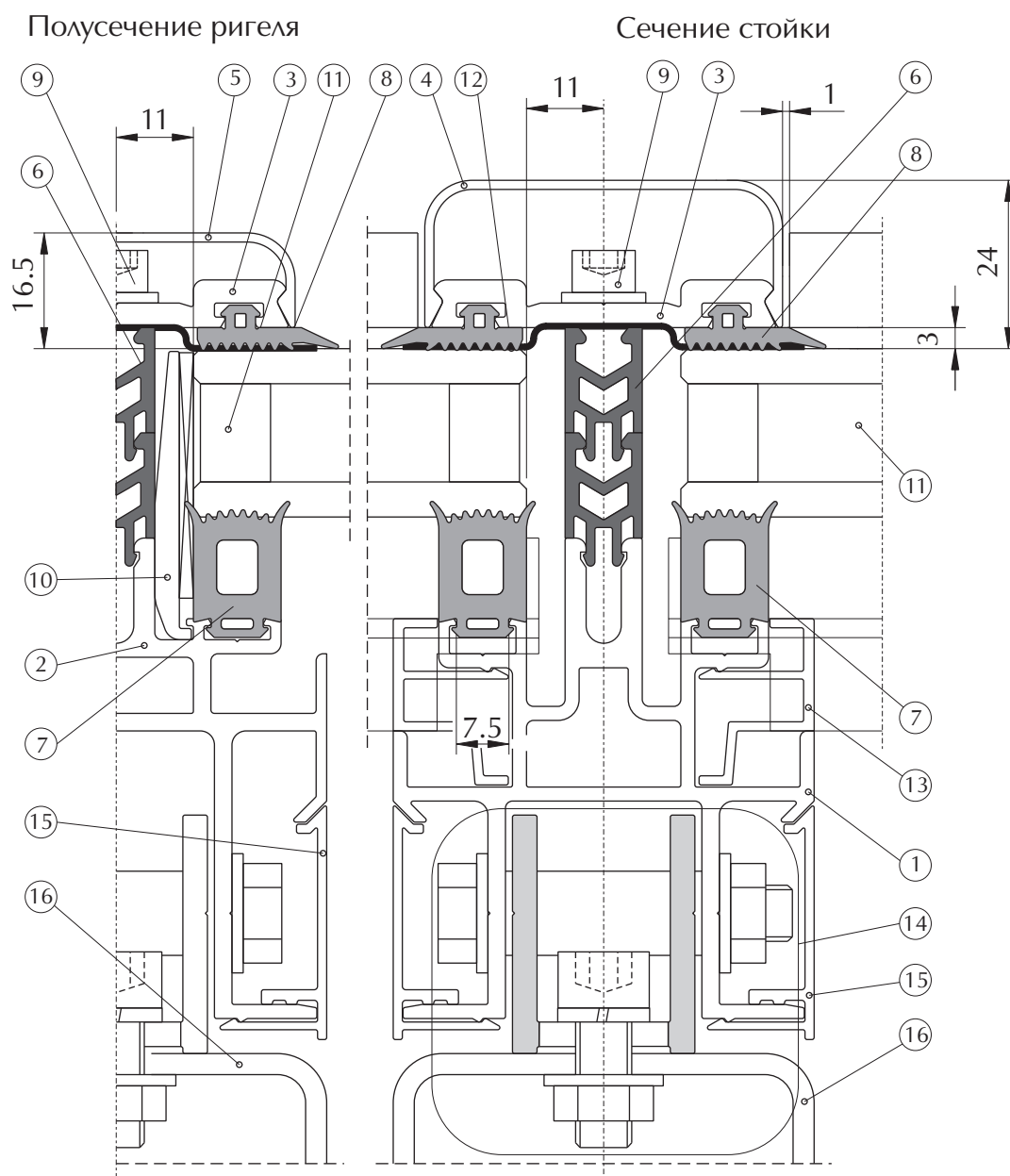
- | | |
|-----------------|----------------------------------|
| ① Стойка | ⑦ Внутренний уплотнитель |
| ② Ригель | ⑧ Наружный уплотнитель G070D |
| ③ Прижим | ⑨ Прижимной винт |
| ④ Крышка стойки | ⑩ Подкладка под стеклопакет K031 |
| ⑤ Крышка ригеля | ⑪ Заполнитель |
| ⑥ Термовставка | ⑫ Герметизирующая полоса |

- III Группа профилей с посадочным местом под уплотнитель 7.5 мм с конденсатоотводящим лотком. Позволяет реализовать соединение плоскостей прямого и наклонного покрытия под углами от 90° до 270° с помощью одинарной стойки, а также коньковое и купольные соединения.



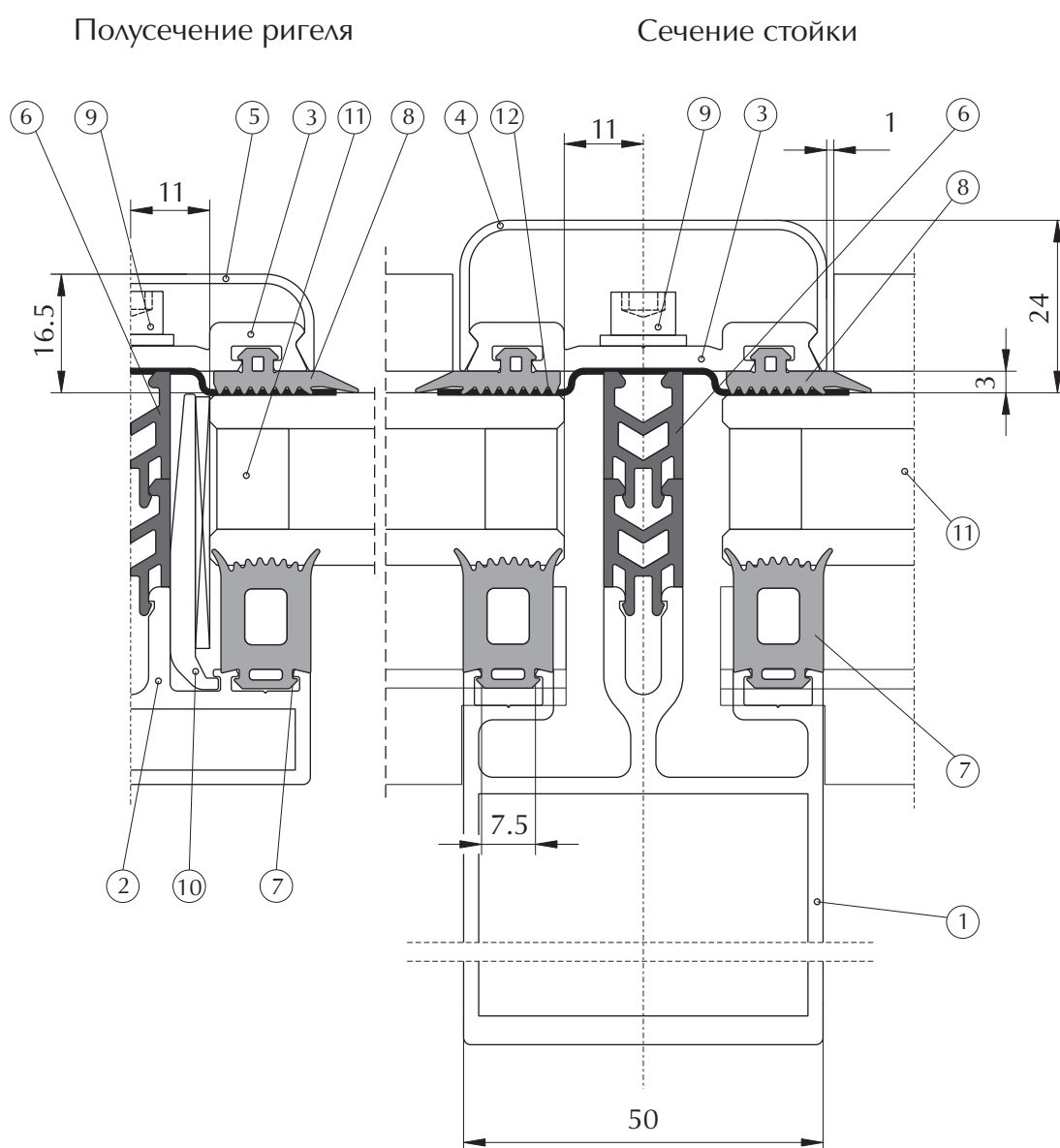
- | | | |
|-----------------|----------------------------------|----------------|
| ① Стойка | ⑦ Внутренний уплотнитель | ⑬ Крышка лотка |
| ② Ригель | ⑧ Наружный уплотнитель G070D | |
| ③ Прижим | ⑨ Прижимной винт | |
| ④ Крышка стойки | ⑩ Подкладка под стеклопакет K032 | |
| ⑤ Крышка ригеля | ⑪ Заполнитель | |
| ⑥ Термовставка | ⑫ Герметизирующая полоса | |

- IV) Группа профилей с посадочным местом под уплотнитель 7.5 мм с конденсатоотводящим лотком. Позволяет реализовать сопряжение стоек и ригелей со сталью и другими несущими конструкциями со скрытым расположением точек крепления, а также соединение плоскостей прямого и наклонного покрытия под углами от 90° до 180° с помощью одинарной стойки.



- | | | |
|------------------|------------------------------------|----------------------------|
| 1) Стойка | 6) Термовставка | 12) Герметизирующая полоса |
| 2) Ригель | 7) Внутренний уплотнитель | 13) Крышка лотка |
| 3) Прижим | 8) Наружный уплотнитель G070D | 14) Кронштейн |
| 4) Крышка стойки | 9) Прижимной винт | 15) Декоративная крышка |
| 5) Крышка ригеля | 10) Подкладка под стеклопакет K032 | 16) Несущая конструкция |
| | 11) Заполнитель | |

- Ⓥ Группа профилей с посадочным местом под уплотнитель 7.5 мм с уменьшенной до 50 мм шириной стоек и ригелей. Позволяет реализовать соединение плоскостей покрытия под углами от 90° до 270° с помощью одинарной или двойной шарнирной стоек, а также соединение двух полустоек для компенсации температурного расширения непрерывного фасада.



- | | |
|-----------------|------------------------------|
| ① Стойка | ⑦ Внутренний уплотнитель |
| ② Ригель | ⑧ Наружный уплотнитель G070D |
| ③ Прижим | ⑨ Прижимной винт |
| ④ Крышка стойки | ⑩ Подкладка под стеклопакет |
| ⑤ Крышка ригеля | ⑪ Заполнитель |
| ⑥ Термовставка | ⑫ Герметизирующая полоса |



Серия "AGS 150" предназначена для изготовления фасадов зданий, зимних садов и светопрозрачных покрытий. Основу серии "AGS 150" составляют алюминиевые профили стоек и ригелей с видимой шириной 60 и 50 мм. На базе данной системы возможно выполнение: вертикальных фасадов, как плоских, так и изогнутых под различными углами; наклонных крыш; куполов и других пространственных конструкций.

Критерии, по которым определяется метод построения фасада - поэлементный, стоечно-ригельный или смешанный, основываются на строительных и физических параметрах здания и должны быть определены на стадии проектирования. Введение в конструкцию фасада компенсационных стоек позволяет реализовать поэлементную сборку фасада и компенсировать температурные расширения.

Термическое разделение конструкции фасада осуществляется посредством установки терморазрывных вставок (одной или двух - в зависимости от группы используемых профилей) изготовленных из полимерных материалов.

Все стоечные и ригельные профили имеют в зоне установки стеклопакета пазы, которые служат для вентиляции области фальца стеклопакета и отвода из неё влаги. В составе третьей и четвертой группы профилей есть полости для отвода конденсата с внутренней поверхности стеклопакета, такие профили могут быть использованы в конструкции наклонных поверхностей (крыш) зданий с повышенной влажностью (бассейны, оранжереи и пр.), данные профили легко соединяются с профилями группы II, из которых изготавливаются элементы вертикального фасада.

Остекление, а также установка панелей оконных блоков и дверей производится снаружи с использованием резиновых (эластомерных) уплотнителей и алюминиевых прижимов, которые крепятся винтами из нержавеющей стали. Снаружи прижимы закрываются декоративными крышками.

Указанные в каталоге размеры, масса и периметры профилей являются теоретическими и могут изменяться в зависимости от допусков на размеры профилей.

Прочностной расчет каждой конкретной конструкции фасада производится при его проектировании. Массоинерционные характеристики профилей необходимые для прочностных расчетов приведены в данном каталоге.

Разработчик системы оставляет за собой право внесения в каталог изменений, связанных с улучшением и дальнейшим развитием системы. Все материалы данного каталога принадлежат разработчику системы, запрещается их несанкционированное тиражирование.



ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

Алюминиевые профили:

Экструзия из сплавов **АД31Т1 по ГОСТ 22233-93, а также** AlMgSi 0,5 F20, AlMgSi 0,5 F22 и AlMgSi 0,5 F25 в соответствии с DIN 1725, 1748 и DIN 17615. Эти сплавы устойчивы к коррозии и позволяют изготавливать профили высокой точности.

Уплотнители:

Резиновые (эластомерные) профили используются для: уплотнения стекла, стеклопакетов или сэндвич-панелей; уплотнения стыков между стойками и ригелями с трансформируемыми углами, а также для уплотнения соединения створки (полотна) с рамой в мансардном окне. Резиновые уплотнители сохраняют свои свойства в среде воздуха при любых видах атмосферного воздействия в интервале температур от -55 до + 70 С.

Физико-механические показатели уплотнителей в соответствии с ТУ 2549 - 001 - 46603100 -98 и ТУ 38.105.1082-86.

Термоизоляция:

Терморазрывные вставки высотой 15 мм (устанавливаются одна или две - в зависимости от группы используемых профилей) изготовлены из армированного стекловолокном полиамида 6.6.

Элементы соединения:

Крепежные элементы и используемые аксессуары изготовлены из нержавеющей или защищенного от коррозии материала.

ПОКРЫТИЕ ПОВЕРХНОСТИ.

Профили, из которых изготавливаются элементы фасада и встраиваемые в фасад окна и двери, могут быть окрашены порошковыми красителями в соответствии с ГОСТ 9.410-88.

Цвет покрытия - определяется заказчиком по шкале RAL.

Толщина покрытия зависит от марки красителя и лежит в диапазоне 60 - 120 мкм.

Окрашенные профили выдерживаются в сушильной камере при температуре 180 ~ 200°C в течении 20 минут.



УСТАНОВКА ЗАПОЛНЕНИЯ.

В качестве заполнения в конструкциях серии "AGS 150" может быть использовано стекло, стеклопакеты, либо панели толщиной от 2 до 48 мм.

Заполнение устанавливается на внутренние резиновые уплотнители и фиксируется алюминиевыми прижимами с установленными в них наружными уплотнителями. Стекло, стеклопакеты, либо панели при установке в конструкцию фасада опираются на полимерные подкладки толщиной от 3 до 5 мм (в зависимости от допуска на размеры устанавливаемого заполнения) и длиной не менее 100 мм. Полимерные подкладки, в свою очередь, устанавливаются на подкладки из алюминиевого профиля расположенные на ригеле. Подкладки не должны препятствовать воздухообмену или водоотводу.

Выбор внутреннего уплотнителя, прижимного винта и термовставок, в зависимости от толщины заполнения, осуществляются в соответствии с вариантами установки, показанными на листах 9.01 - 9.17 данного каталога.

ВНИМАНИЕ.

При выборе резиновых уплотнителей для конструкций с одинаковой толщиной заполнения необходимо соблюдение следующих условий:

- высота термовставок должна быть равной для всех элементов конструкции;
- внутренний резиновый уплотнитель для всех элементов конструкции должен быть одним и тем же;
- для фасада, имеющего плоские участки (см. листы 9.01 - 9.03) в сочетании с участками перелома (см. листы 9.04 - 9.17), если на схемах установки (листы 9.01 - 9.17) для разных участков указаны различные уплотнители для одной толщины заполнения, необходимо выбрать внутренний уплотнитель с большей высотой.

ВНИМАНИЕ.

При монтаже беречь элементы конструкции от механических повреждений и воздействия цемента, извести, краски и т.п. После сборки и монтажа изделие должно очищаться и протираться специальной чистящей жидкостью.