

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

Операцию вклейки стеклопакета в створку рекомендуется производить в ЦЕХОВЫХ условиях т.к. необходимо:

1. Расположить створку горизонтально как во время вклейки, так и в процессе полимеризации герметика;
2. Среднесуточная температура в помещении должна быть от +10 до +30С. Скорость полимеризации шва герметика 2 мм в сутки, при температуре +20. Снижение температуры снижает скорость полимеризации;
3. В цеховых условиях необходимо проверять периодически совпадение размеров диагоналей створки после каждого технологического перехода.
Вклейка может осуществляться как на отдельно изготовленной створке, в дальнейшем поступающей для установки в раму, так и на снятой из рамы и доставленной в цех, для вклеивания стеклопакета и затем возвращаемой на стройку для установки.
4. В условиях СТРОЙКИ необходимо обратить внимание на закрепленную в оконном проеме РАМУ. Проверить ее горизонтальность и вертикальность, причем вертикальность проверяется по двум плоскостям – в плоскости оконного проема и в плоскости петлевых частей рамы, т.е. взаимоперпендикулярно.
5. В процессе демонтажа створки из рамы на стройке РАЗГРУЖАТЕЛЬ ПЕТЛИ должен быть РАСЧЛЕНЕН. Надо изъять опорный штифт и СОХРАНИТЬ его.
6. В процессе демонтажа створки из рамы поворотно-откидного окна с ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ обращаться со стальной подпружиненной пластиной фиксатора соединения верхней петли на раме с цапфой на верхней петле на створке. Не допустить ее перегиба.

3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПЕРЕХОДОВ

В наклеенном пенополиэтиленовом уплотнителе фальца АУРС.W50.1931 сделать разрезы-разрывы на всю его ширину, под установку комплектов опорных и рихтовочных подкладок АУРС.W50.1952 и 100х44х3(1). На расчетных расстояниях, в зависимости от способов открывания створки и в соответствии с «Схемой установки опорных прокладок под заполнение».

Схемы установки опорных подкладок под заполнение

