PROLINE

КАТАЛОГ ПРОФИЛЕЙ

VEKA

Качественный профиль

★ ★ ★ ★ ★ ★ ★

Качественная профильная система для эффективного оконного бизнеса

Компания VEKA Rus предлагает профильную систему **VEKA PROLINE**, предназначенную для решения круга задач в области проектирования и производства светопрозрачных конструкций практически любой сложности.

Основные отличительные особенности системы:

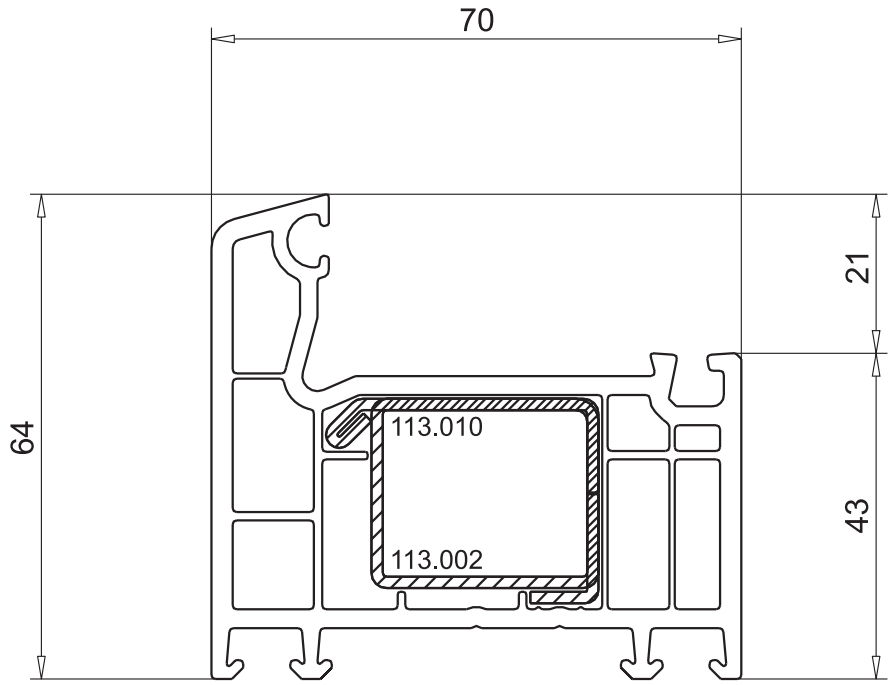
1. уменьшение высоты сечения рамы/створки до 112 мм позволяет увеличить полезную световую площадь окна;
2. использование специальных усилителей обеспечивает необходимую жесткость конструкции и ее устойчивость;
3. в рамных и створочных профилях PROLINE могут быть использованы одинаковые армирующие усилители;
4. использование на наружном контуре сопряжения «рама створка» уплотнителя из высококачественного АРТК-ЭПДМ исключает продувание и сохраняет эксплуатационные свойства оконных элементов даже при очень низких температурах наружного воздуха;
5. с основными профилями системы PROLINE могут использоваться все дополнительные профили 70-мм систем VEKA;
6. массивные наружные стенки профиля, соответствующие требованиям **RAL** (класс **A DIN EN 12 608**) обеспечивают высокую формоустойчивость готовых элементов;
7. 13-мм фурнитурный паз позволяет использовать с профилями PROLINE последние эффективные разработки противовзломной фурнитуры.

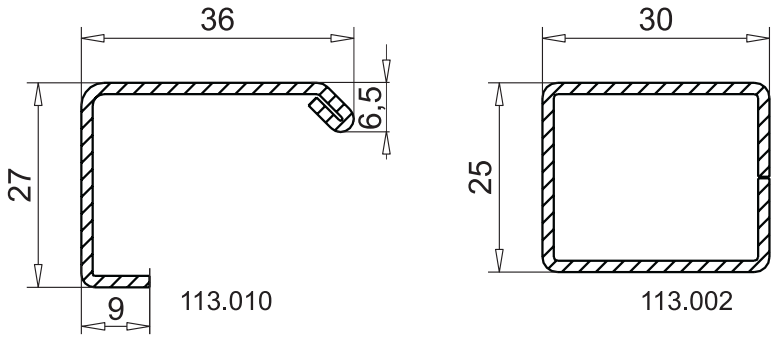
VEKA PROLINE

64мм, Рама, 4 камеры

арт. № **101.286**

М.1:1





Усилитель	
113.010	S=1.5 мм Ix=0.99 см^4, Iy=1.79 см^4
113.002	S=1.5 мм Ix=1.46 см^4, Iy=1.94 см^4

Исполнение: **Только белое**

Информация предоставлена по состоянию на 01.08.2009

Возможны технические изменения

VEKA PROLINE

77мм, Створка, 4 камеры

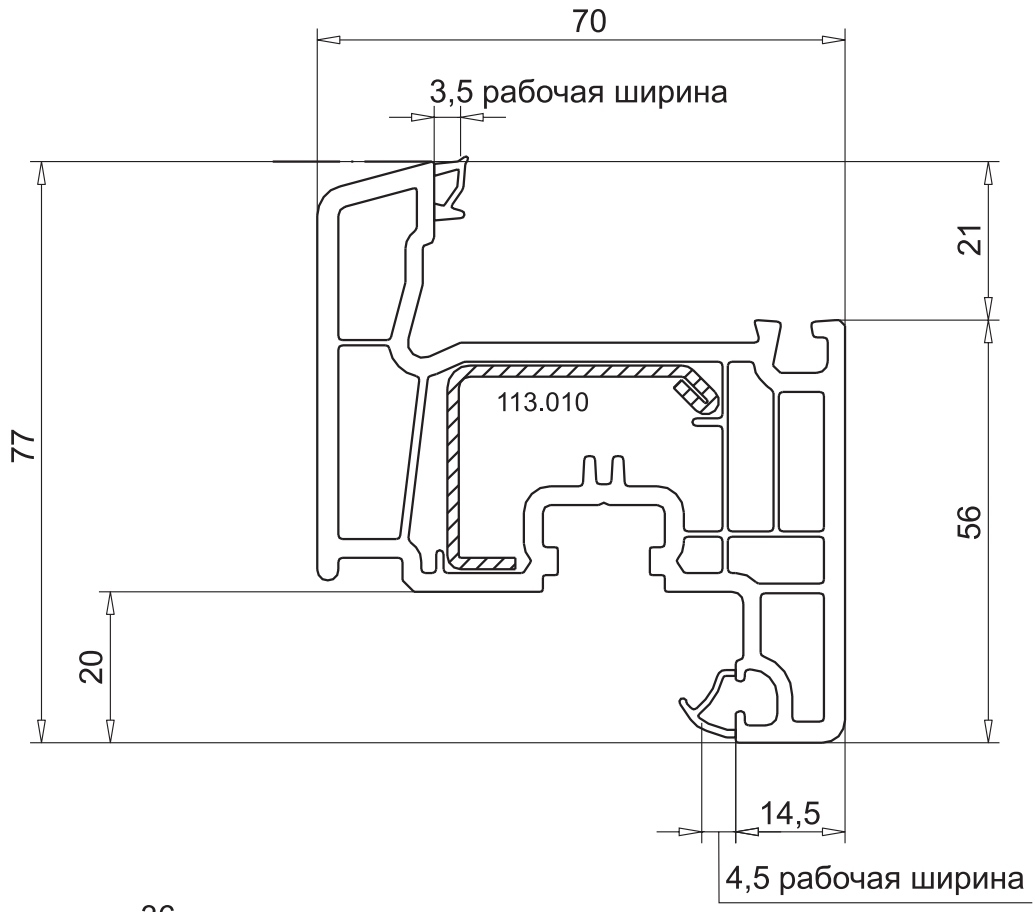
арт. № **103.323**

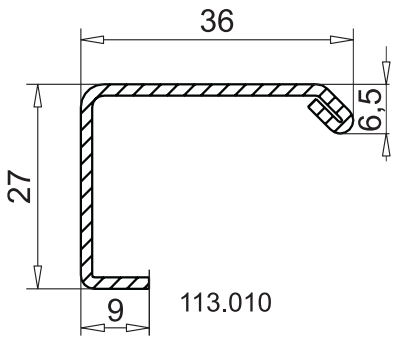
M.1:1

Протянутое уплотнение, M.1:1

Уплотнение стекольного фальца арт. № 112.333

Употнение притвора арт. № 112.334





Усилитель:	
113.010	S=1.5 мм^4, Ix=0.99см^4, Iy=1.79см^4

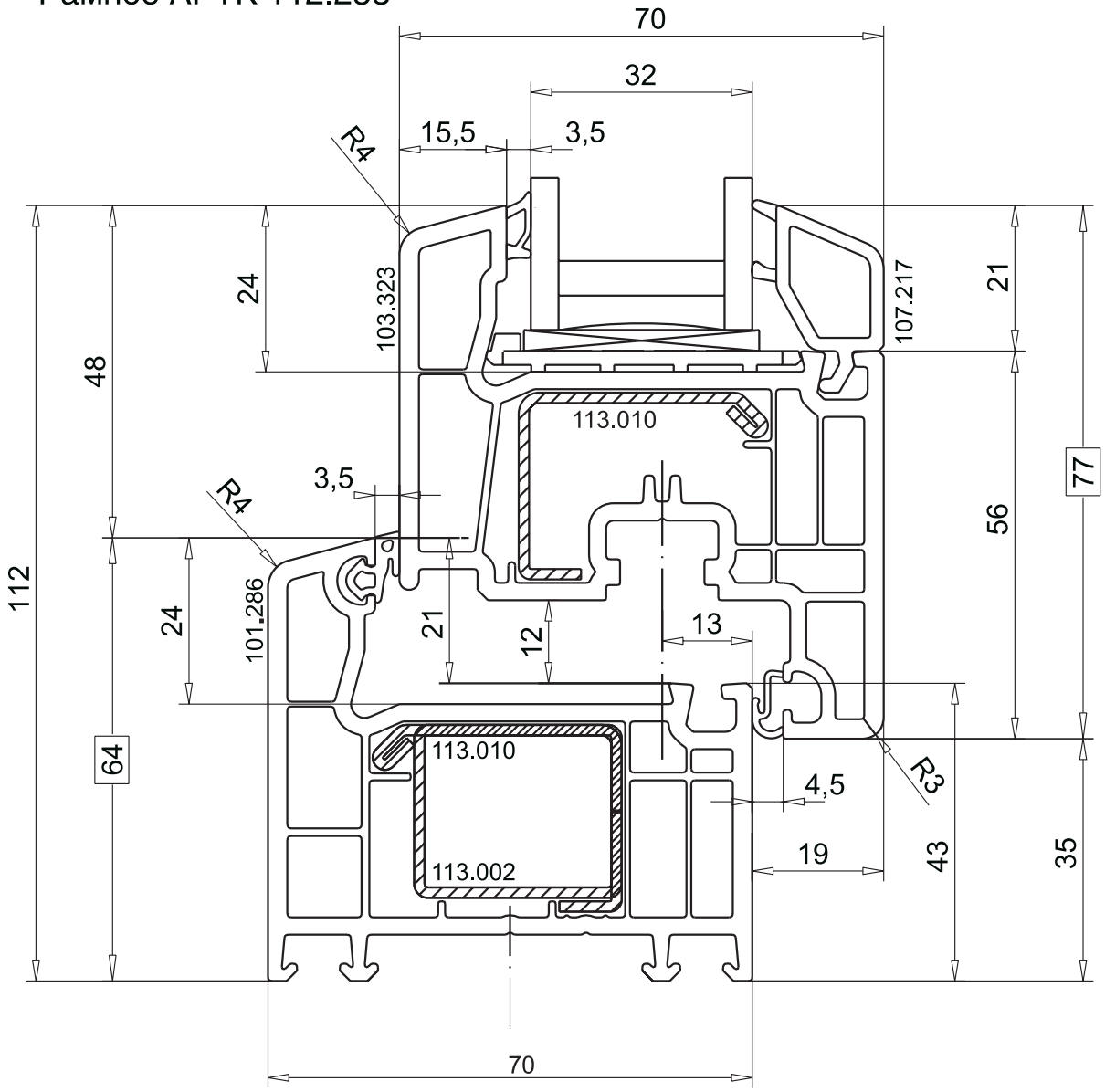
Исполнение: **Только белое**

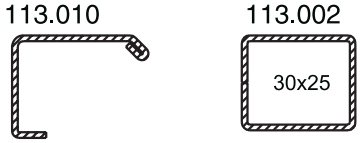
103323_d_o

VEKA PROLINE

64мм, Рама 101.286
77мм, Створка 103.323

Уплотнение, М.1:1
Стекольное протянутое арт. №112.333
Притворное протянутое арт. №112.334
Рамное АРТК 112.253



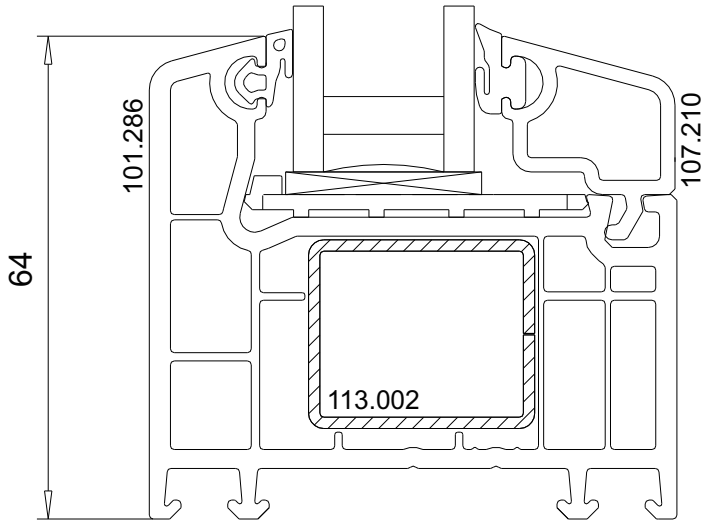


Исполнение: только белое

Усилители:		
113.002	S=1.5мм Ix=1.51см^4, Iy=2.02см^4	**Рама**
113.010	S=1.5мм Ix=0.99см^4, Iy=1.79см^4	**Рама и створка**

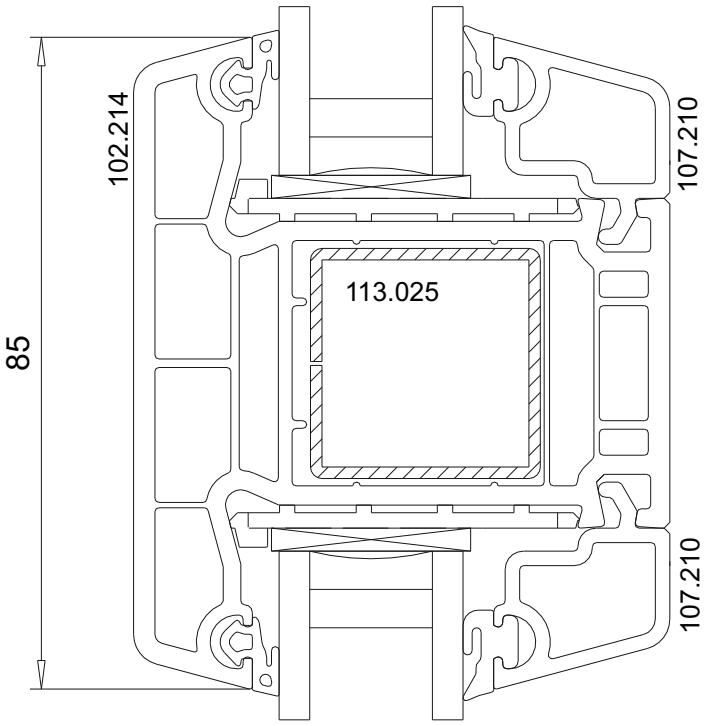
Глухое остекление
Рама арт. № **101.286**
Штапик арт. № **107.210**

M 1:1



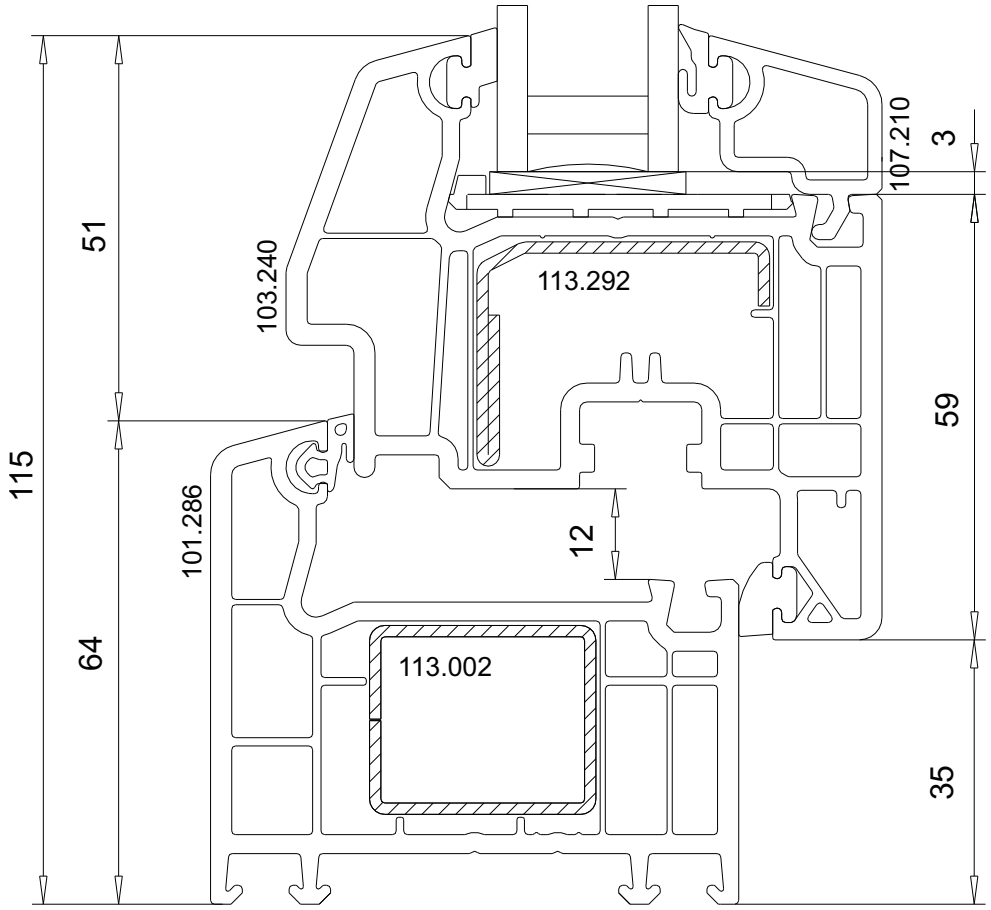
Глухое остекление
Импост арт. № **102.214**
Штапик арт. № **107.210**

М 1:1



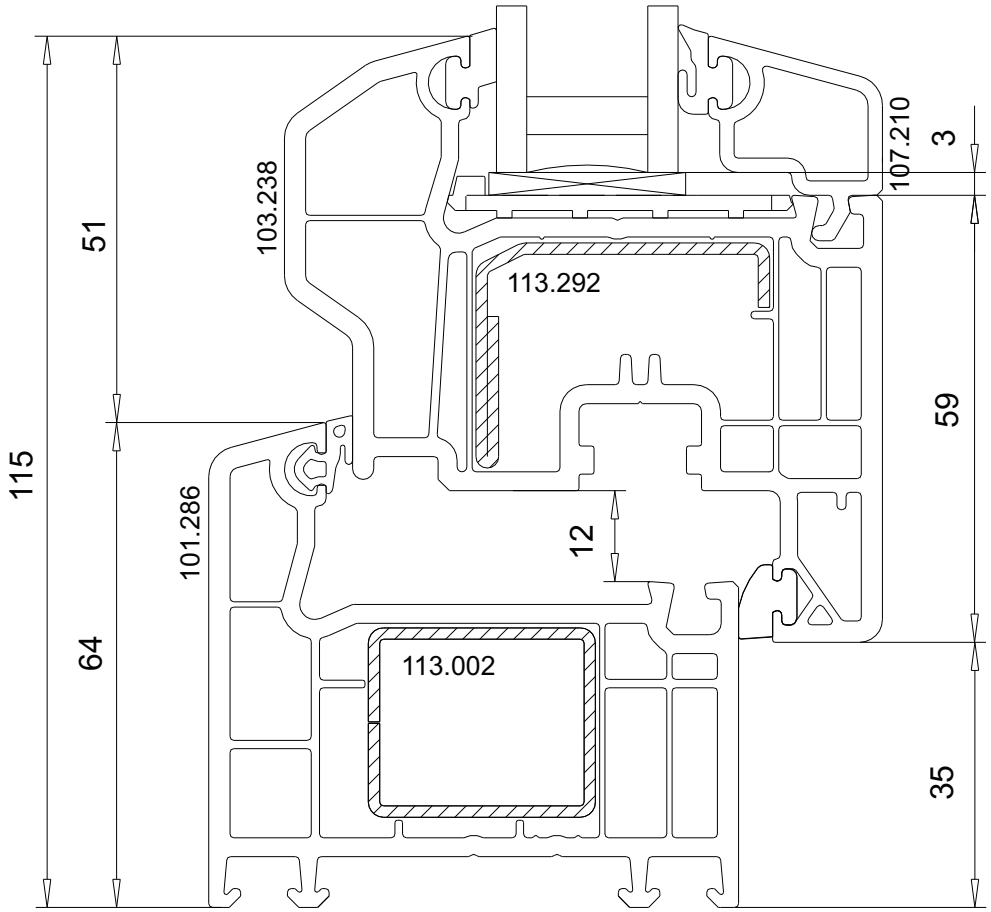
VEKA PROLINE

Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.240**
Штапик арт. № **107.210**
M 1:1



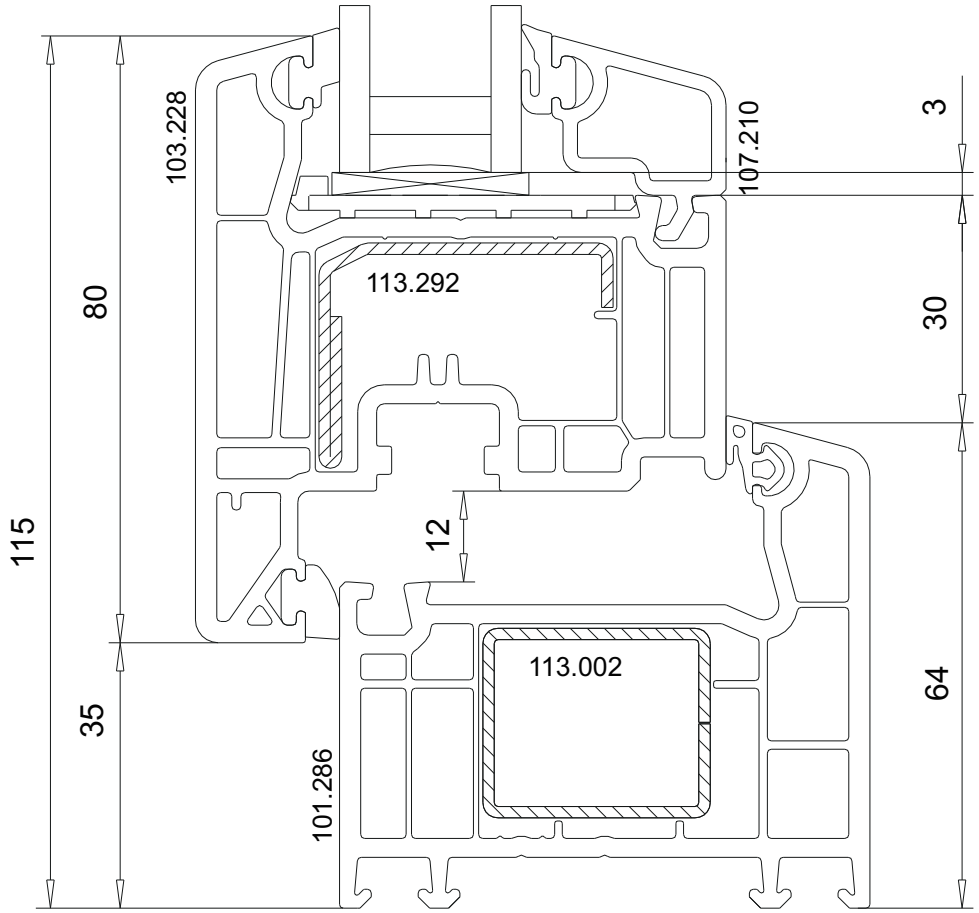
Информация предоставлена по состоянию на 01.08.2009
Возможны технические изменения

Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.238**
Штапик арт. № **107.210**
M 1:1



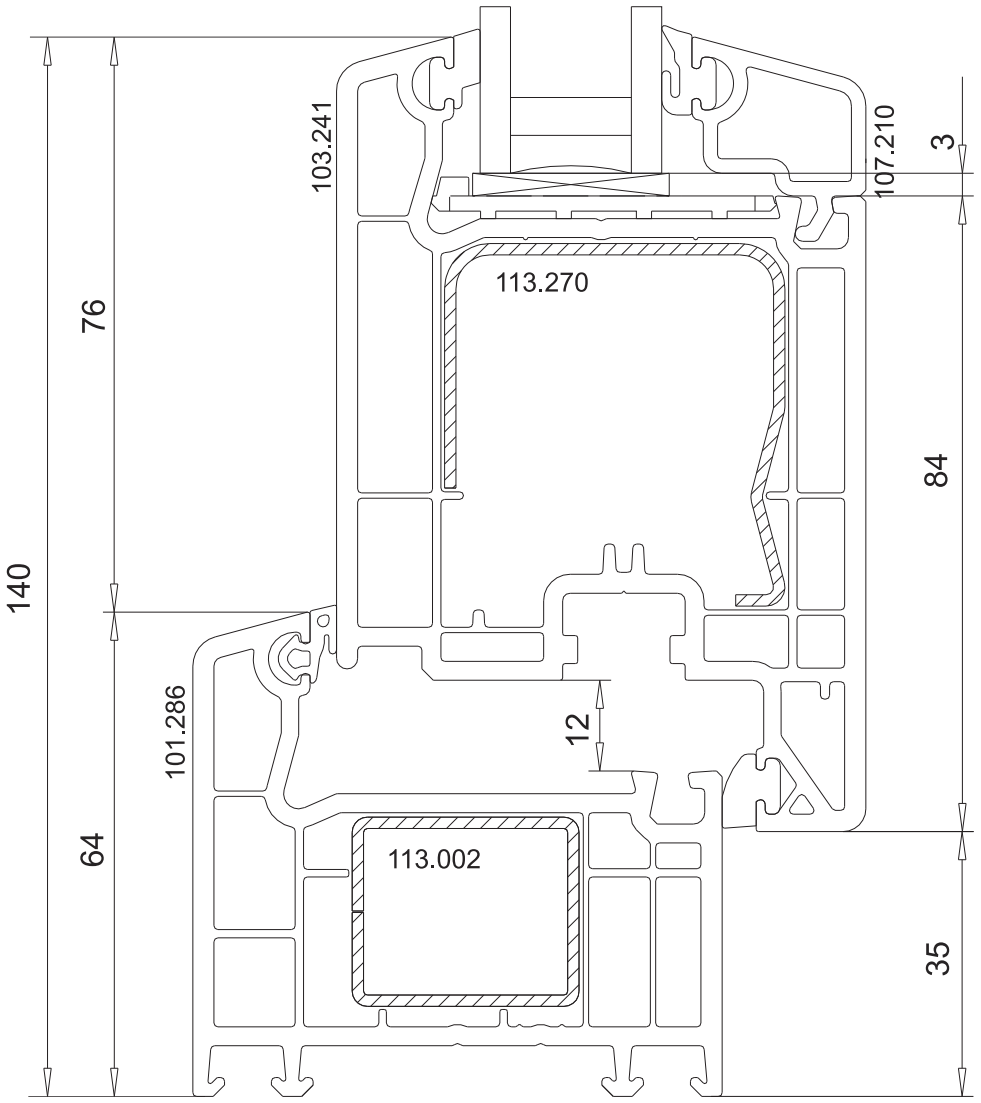
Возможны технические изменения

Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.228**
Штапик арт. № **107.210**
M 1:1

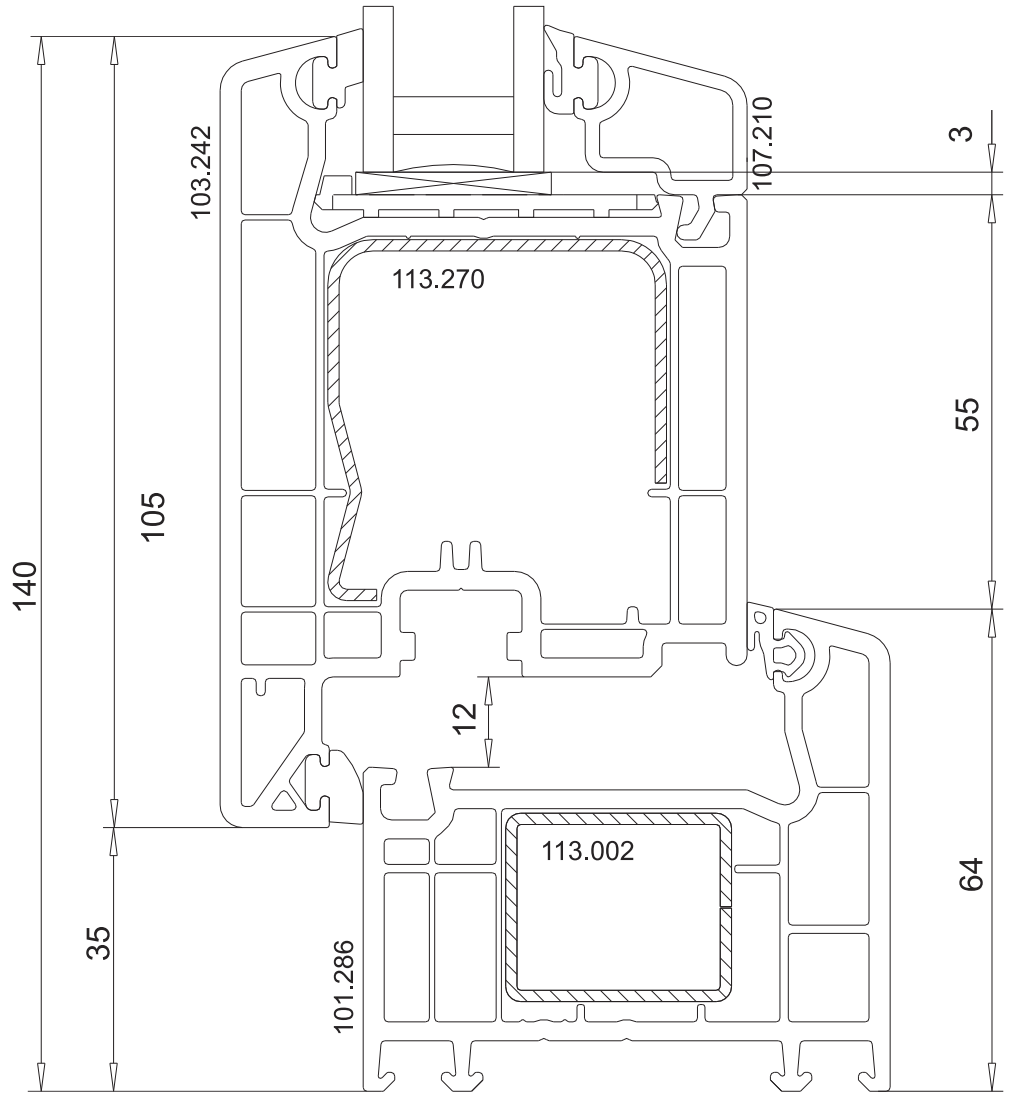


VEKA PROLINE

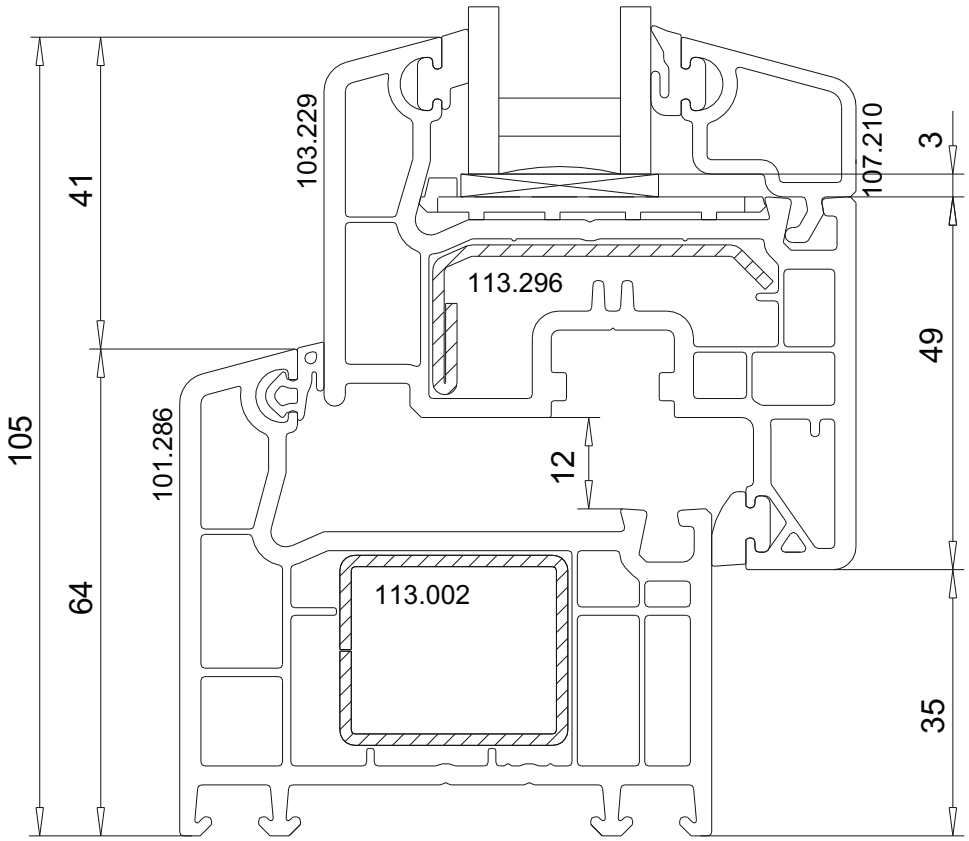
Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.241**
Штапик арт. № **107.210**
М 1:1



Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.242**
Штапик арт. № **107.210**
М 1:1

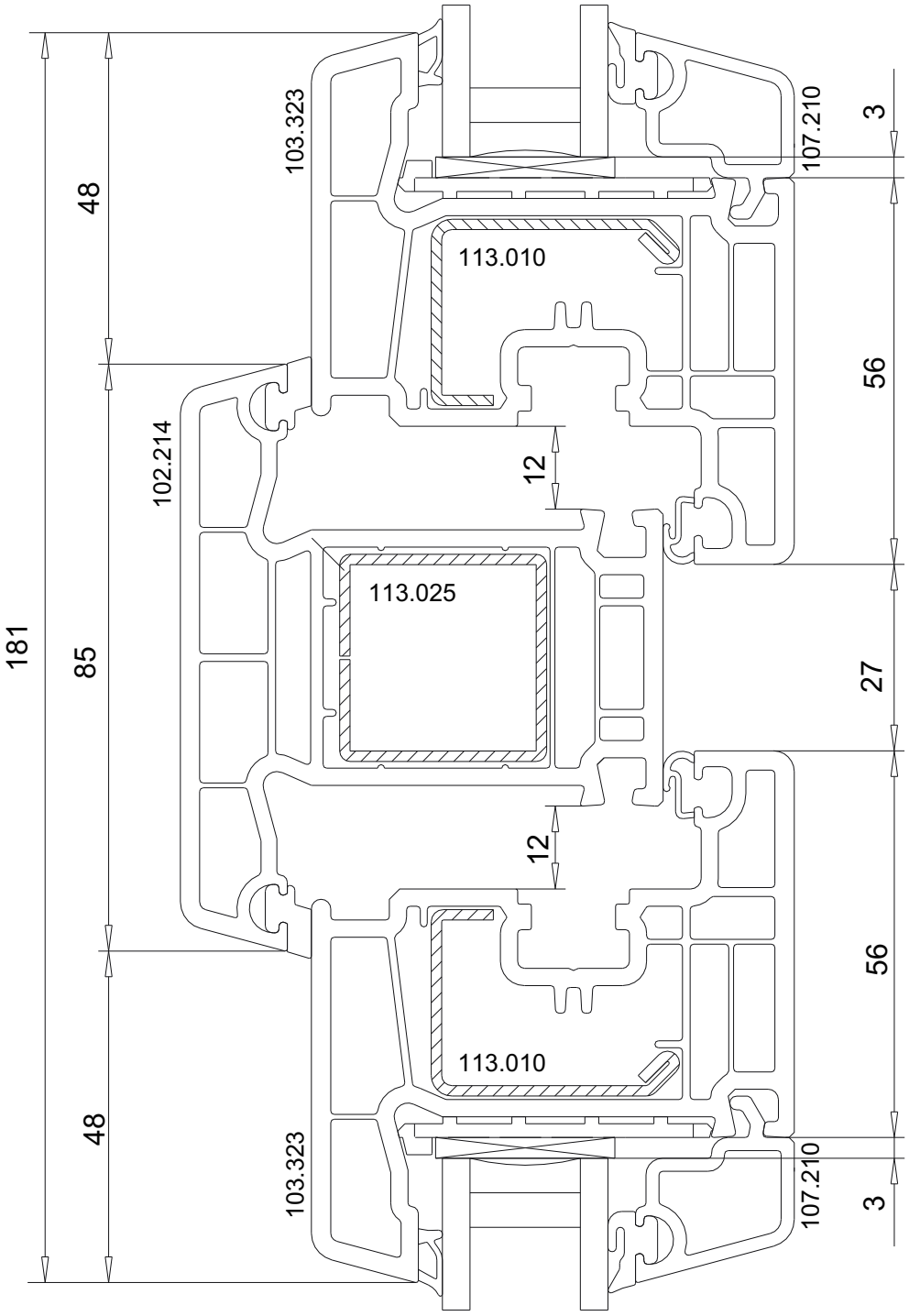


Рама арт. № **101.286**
Створка арт. № **103.229**
Штапик арт. № **107.210**
M 1:1



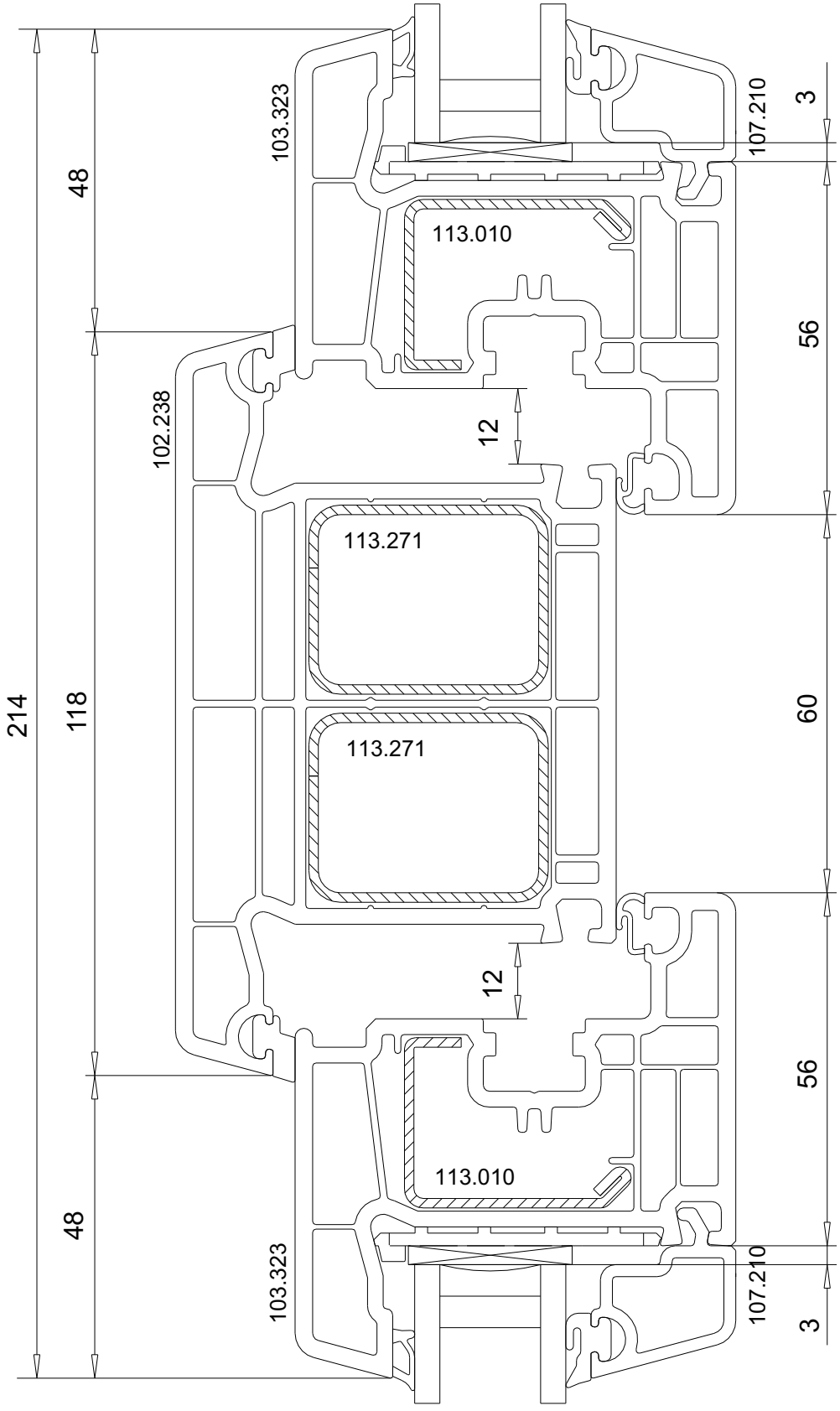
Створка арт. № **103.323**
Импост арт. № **102.214**
Штапик арт. № **107.210**

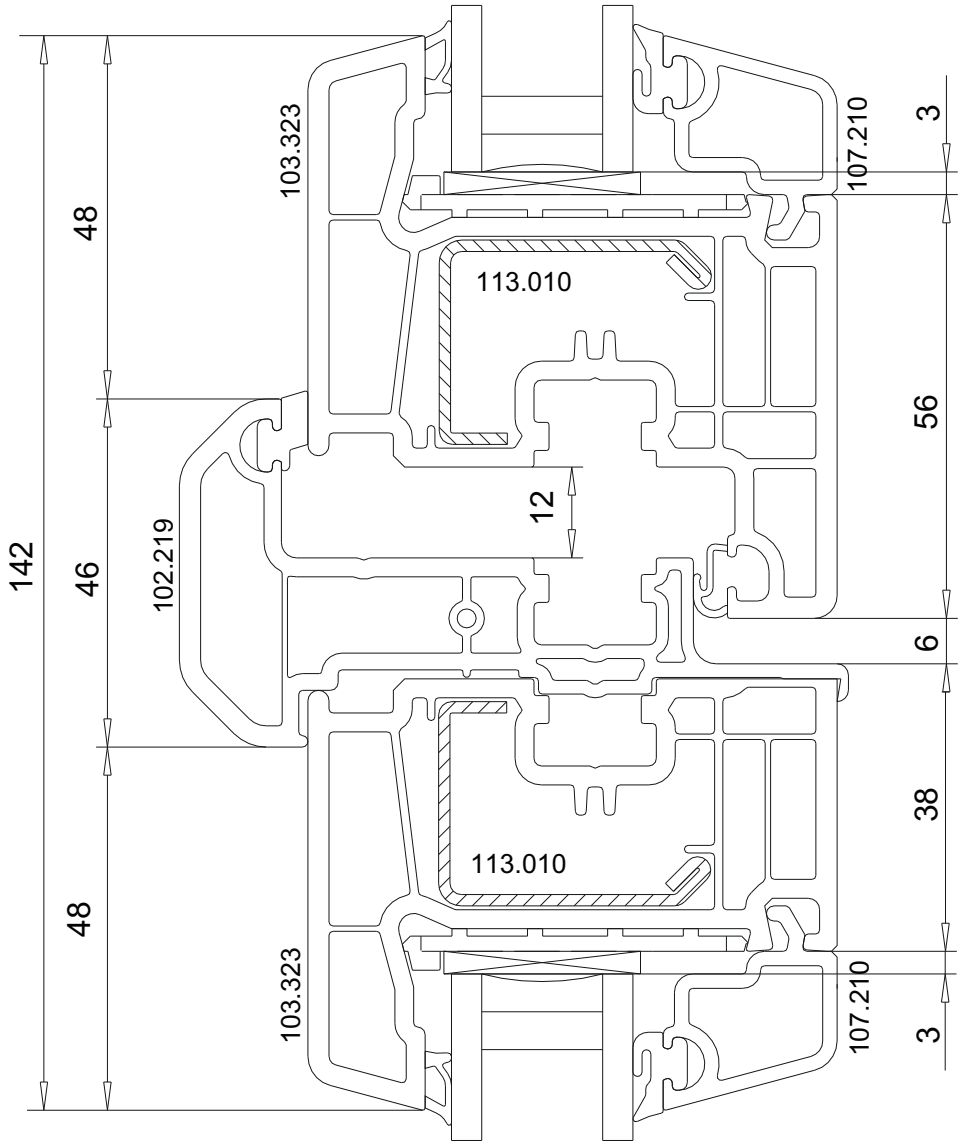
M 1:1



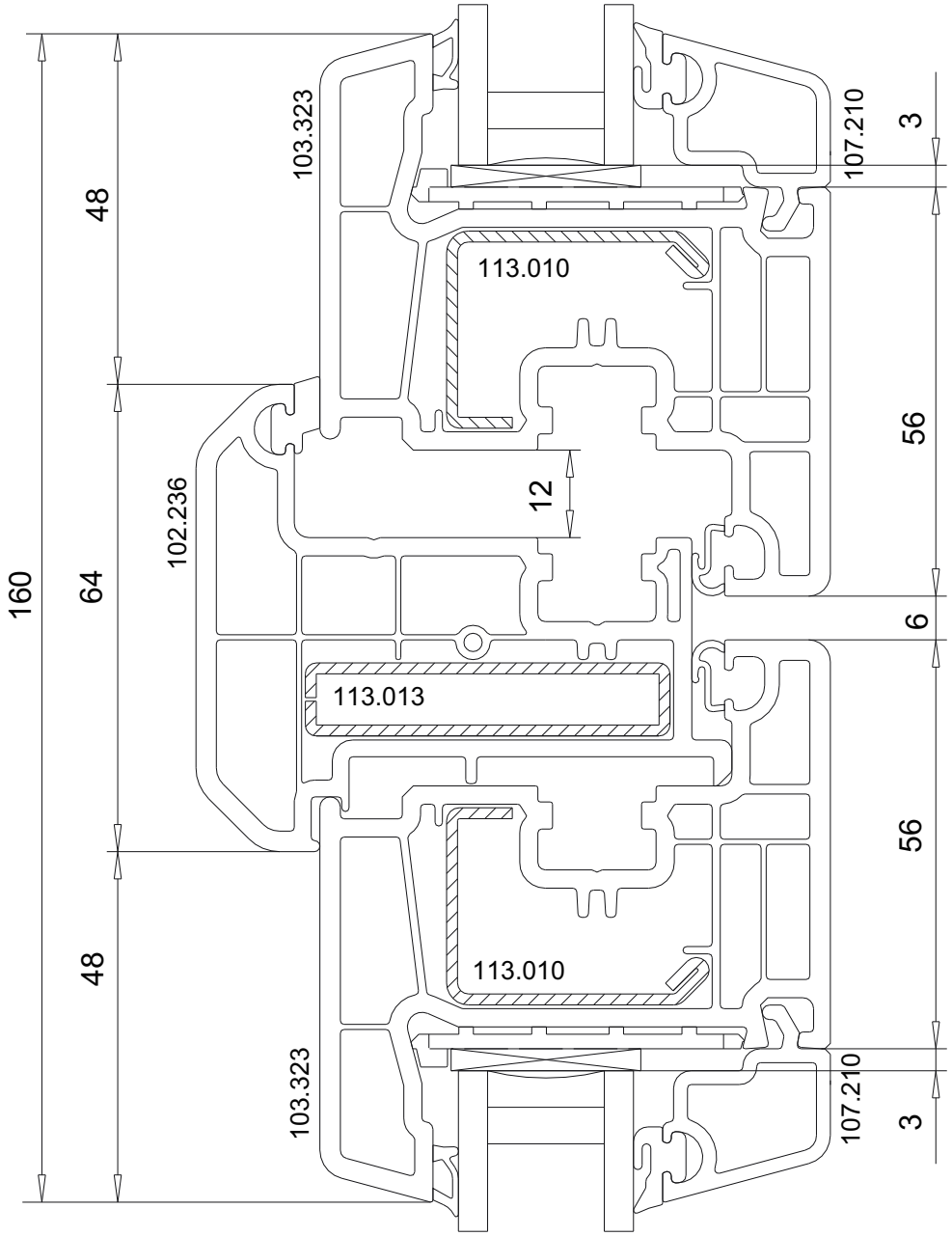
Створка арт. № **103.323**
Импост арт. № **102.238**
Штапик арт. № **107.210**

M 1:1

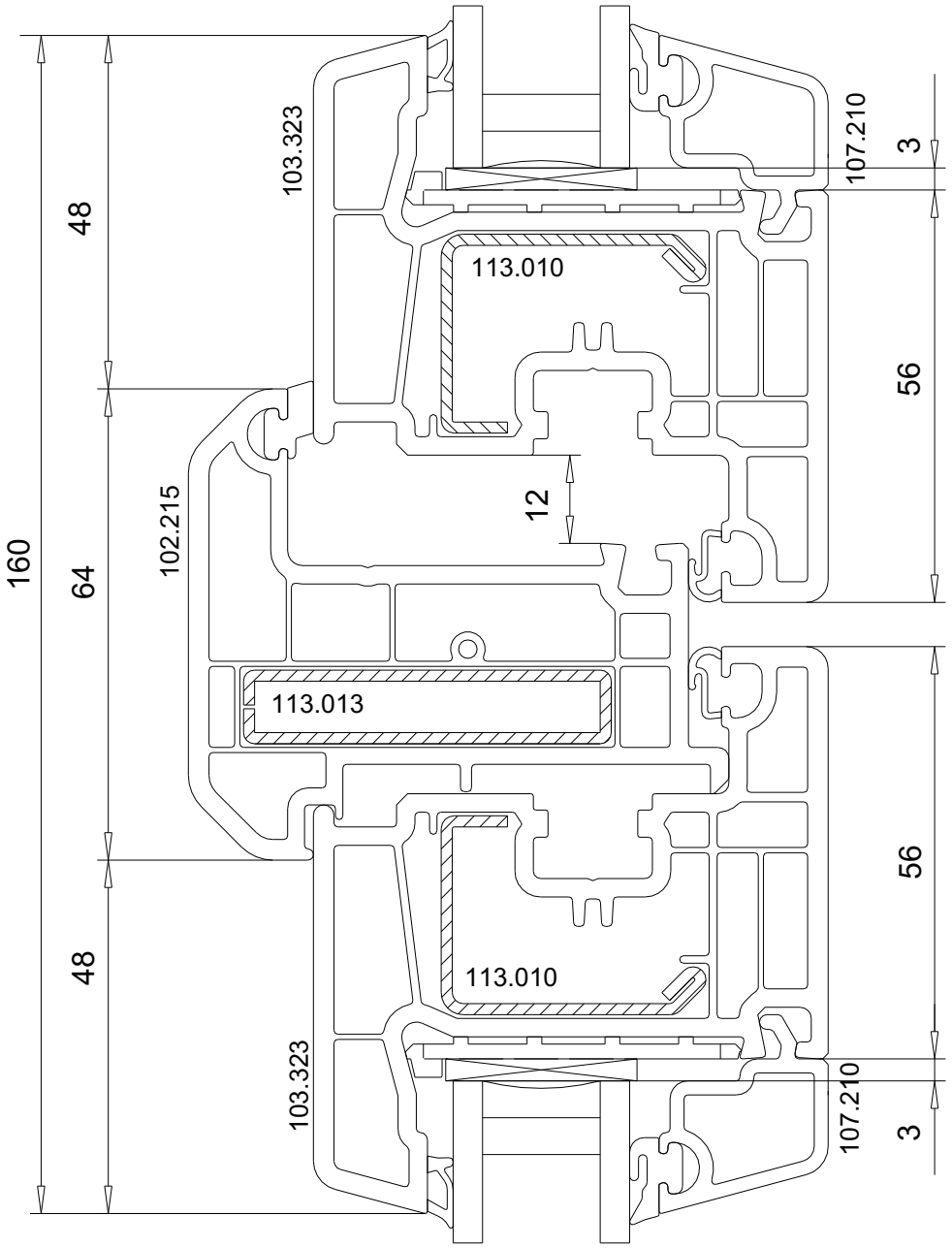



142
48
46
48
103.323
102.219
113.010
12
113.010
103.323
107.210
3
56
6
38
107.210
3

Створка арт. № **103.323**
Импост арт. № **102.236**, заглушка арт.№**109.524**
Штапик арт. № **107.210**
М 1:1



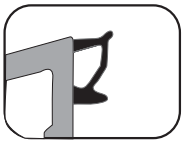
Створка арт. № **103.323**
Импост арт. № **102.215**, заглушка арт.№**109.520**
Штапик арт. № **107.210**
М 1:1



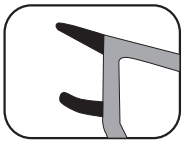
Уплотнение

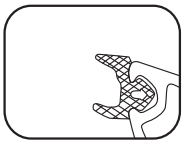
ЦВЕТ ЧЕРНЫЙ

Pos. a



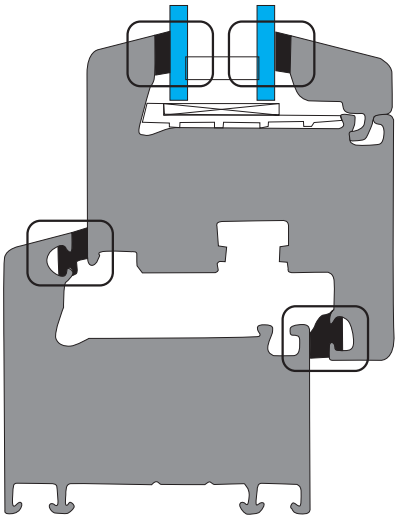
Pos. b





Уплотнение стекольного фальца TPE

• Ремонт с помощью силикона



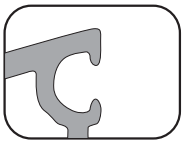
Уплотнение в раме АРТК

• Стандартное уплотнение АРТК 112.253

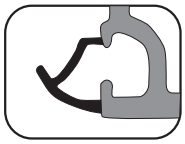
Притворное уплотнение TPE

• Для ремонта срезать ножом и установить стандартное АРТК 112.254

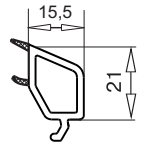
Pos. e



Pos. c

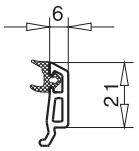


Штапики



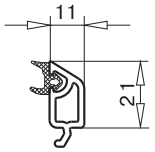
толщ. стекл.
32

штапик, контур **Proline**
арт. №**107.217**



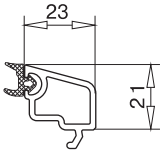
толщ. стекл.		
40	41	42

штапик 6 мм
арт. № **107.208**



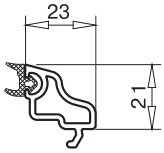
толщ. стекл.		
35	36	37

штапик 11 мм
арт. № **107.220**



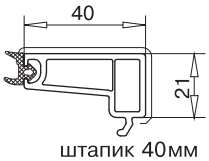
толщ. стекл.		
23	24	25

штапик 24 мм
арт. № **107.210**



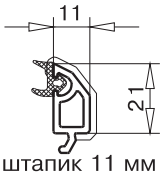
толщ. стекл.		
23	24	25

штапик 24 мм
арт. № **107.211**



толщ. стекл.		
6	7	8

штапик 40мм
арт. № **107.223**

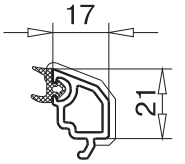


толщ. стекл.		
35	36	37

штапик 11 мм
арт. № **107.204**

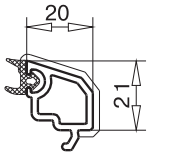
толщ. стекл.		
32	33	34

штапик 14 мм
арт. № **107.203**



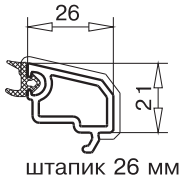
толщ. стекл.		
29	30	31

штапик 17 мм
арт. № **107.202**



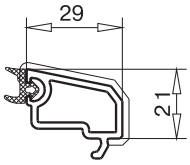
толщ. стекл.		
26	27	28

штапик 20мм
арт. № **107.201**



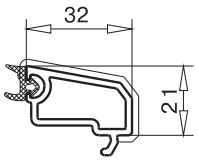
толщ. стекл.		
20	21	22

штапик 26 мм
арт. № **107.207**



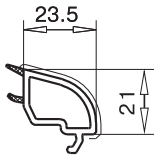
толщ. стекл.		
17	18	19

штапик 29 мм
арт. № **107.206**



толщ. стекл.		
14	15	16

штапик 32 мм
арт. № **107.205**

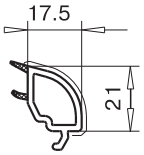


толщ. стекл.
24

штапик, контур Swingline
арт. №**107.235**

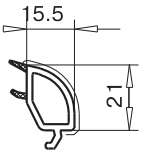
толщ. стекл.
28

штапик, контур Swingline
арт. №**107.236**



толщ. стекл.
30

штапик, контур Swingline
арт. №**107.237**



толщ. стекл.
32

штапик, контур Swingline
арт. №**107.238**

Хранение профиля

Профили поставляются отрезками длиной 6,5 м в палетах.

Профили складируются в палетах или на стеллажах с прочными основаниями, таким образом предотвращается перекручивание или провисание профилей. Профили укладываются штабелями высотой не более 1 м.

Расстояние между ригелями стеллажей не должно превышать 700 мм, торцевой свес профилей со стеллажа не должен превышать 600 мм.

Профили запрещается вытягивать по отдельности из палеты или со стеллажа, потому что это может привести к механическим повреждениям их поверхности.

Складирование и переработка профилей должны производиться при одной и той же температуре 18°-20° C.
Температура обрабатываемых профилей должна быть равна температуре рабочего помещения. При разнице температур профили следует поместить в рабочее помещение не менее чем за 8-10 часов до начала обработки.

Оконные профили с нарушенной заводской упаковкой или без нее запрещается хранить под открытым небом!
Профили должны быть защищены от односторонних солнечных лучей, в т. ч., если профили хрянятся под стеклом!
Профили должны храниться в сухом помещении!
Если хранение с соблюдением указанных условий по каким-то причинам невозможно, то основные профили (особенно цветные) следует армировать стальными усилителями.

При складировании створки с протянутым уплотнением необходимо особо следить, чтобы предотвратить смятие или передавливание уплотнения.
Рекомендуется сохранить порядок укладки аналогичный заводской упаковки в паллету.

Пиление и сварка

При пилении створки для предотвращения вырывания уплотнения и его деформации, а также для обеспечения чистоты среза необходимо тщательно следить за остротой пильного диска и параметрами резания. Компания VEKA рекомендует применять пильные диски в соответствии с рекомендациями производителей оборудования. Специалисты технического отдела готовы оказать помощь во внедрении нового профиля.

Уплотнения
Новая профильная система обладает высокой статической надежностью и стабильностью геометрии благодаря высоким моментам инерции стальных усилителей и внешним стенкам толщиной 3 мм.

Уплотнитители в раме
АРТК-ЭПДМ
Аббревиатура АРТК означает этилен-пропилен-терполимерный каучук, международное обозначение ЭПДМ (этилен-пропилен-диеновый терполимер). За последние годы этот материал получил широкое распространение в различных областях благодаря своим исключительным техническим характеристикам:
1. Исключительная озоностойкость.
2. Исключительная сопротивляемость по отношению к другим атмосферным воздействиям: ультрафиолетовому излучению, влаге, водяному пару, теплу и пр.
3. Длительная эластичность в диапазоне от -50°C до +120°C.
4. Остаточная деформация при сжатии и эластичность по отскоку выше, чем у полихлоропрена.
5. Не кристаллизуется.
6. Твердость по Шору А от 25 до 90 в соответствии с DIN 53 505 отпределяется твердость по Шору А для мягкой резины, твердость по Шору D для твердой резины и твердость по Шору 00 для губчатой резины. Твердость по Шору определяется при помощи ручного прибора. Для определения твердости по Шору А используется усеченный конус, для определения твердости по Шору D используется твердая игла, для твердости по Шору 00 - полукруглый конус. При использовании каждого из приборов применяется различная сила.
7. Долговечность.
8. Не окрашивается при контакте с лаками и ПВХ.
9. Устойчивость к воздействию кислот, щелочей и многих других разрушающих веществ, низкая сопротивояемость к воздействию минеральных масел и жиров.
10. Набухает в растворителях, например, в бензине, углеводородах, в том числе в ароматических углеводородах. Этот процесс частично обратим.

Общее руководство к применению
Уплотнения из АРТК (ЭПДМ) используется для герметизации стыков между рамой и створкой. При установке уплотнений дается допуск на сжатие по длине до 1%. Уплотнение устанавливается вручную. Уплотнения поставляются с силиконовым покрытием, нанесенным пульверизатором, благодаря этому они легко устанавливаются в паз. В местах склеивания уплотнения следует очистить от избыточного силикона. Сухие уплотнения следует обработать монтажным спреем, арт. № 143.013. Для нарезания уплотнений под углом 45° (или другим углом) используется специальные кусачки-ножницы. Все нарезанные наружные уплотнения стыкуются без зазора и склеиваются цианакрилатовым клеем (например, моментальным клеем VEKA T12, арт. №143.040)
Уплотнители в створке протягиваются во время экструзии.

Материал АРТК-ЭПДМ, TPE и PCE

Цвет черный (как RAL 9005)

TPE
Аббревиатура TPE означает «термопластичный полимер». Этот материал является свариваемым.

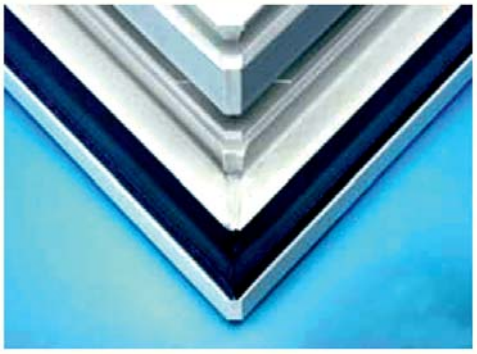
PCE
Эта аббревиатура означает «посткоэкструзия» - метод производства, при котором уплотнение наносится на профиль. Материал уплотнения при этом - TPE.

Поставка створочного профиля с предпротянутым свариваемым уплотнением ускоряет и упрощает процесс изготовление окон, но требует жесткого соблюдения технологии переработки.
Применение TPE уплотнителей в створке обусловлено нахождением внутреннего уплотнения в теплой зоне помещения, гарантирующее сохранение эластичности материала, а уплотнение в зоне стекольного фальца после сборки не подвергается механическому воздействию в процессе эксплуатации конструкции. Требования к уплотнителям изложены в RAL-GZ 716/1, раздел II, «Экструдированные уплотнители» и в ГОСТ 30778-2001 «Прокладки уплотняющие из эластомерных материалов для оконных и дверных блоков. Технические условия».
Створочный профиль, поставляемый с завода с предпротянутым уплотнением нарезается вместе с ним и сваривается. Для ограничения образования облоя и повышенной жесткости в углах, препятствующей нормальному закрыванию створок, при сварки TPE уплотнителей необходимо применять цулаги со специальными ножами.

При повреждении уплотнителя со стороны помещения оно срезается ножом и меняется на уплотнение из АРТК 112.254. При повреждении уплотнения в стекольном фальце ремонт производится с помощью силикона.
По всем вопросам обращайтесь за консультацией в технический отдел VEKA.

Зачистка

Зачистка рамы производится аналогично системе SL. Для зачистки створки необходимо наличие станка с ЧПУ (зачистка пильным диском) или специальной фрезой.
Какие либо дополнительные приспособления для переработки профиля с протянутым уплотнением (предлагаемые производителями оборудования) являются не обязательными и могут применяться переработчиками по собственному усмотрению



Качественный профиль

★ ★ ★ ★ ★ ★ ★

VEKA Rus • Центральный завод и Головной офис
тел.: (495) 518 98 50 факс: (495) 777 36 13
e-mail: moscow@veka.com

VEKA Rus • Завод в Новосибирске
тел.: (383) 211 95 30 факс: (383) 211 95 33
e-mail: novosibirsk@veka.com

VEKA Rus • Филиал и склад в Хабаровске
тел.: (4212) 411 114 факс: (4212) 411 117
e-mail: khabarovsk@veka.com

Internet: www.veka.ru