



forster fuego light

Schiebetüren

Portes coulissantes

Sliding doors

EI30, T30 | S_α, S₂₀₀, RS

1.3

forster

Nummernverzeichnis
Répertoire des numéros
Index of numbers

0

Allgemeine Informationen
Informations générales
General information

1

Prüfungen / Zulassungen
Attestations / homologations
Test reports / Certificates

2

Standard
Brandschutz-Schiebetür
Porte coulissante coupe-feu standard
Standard fire resistant sliding door

3

Brand- und
Rauchschutz-Schiebetür
Porte coulissante coupe-feu et pare-fumée
Fire- and smoke-resistant sliding door

4

Dokumentation siehe Homepage

Teleskop
Brandschutz-Schiebetür
Porte coulissante coupe-feu télescopique
Telescopic fire protection sliding door

5

Dokumentation auf Anfrage

Brandschutz-Schiebetür
mit Fluchtwegfunktion
Porte coulissante coupe-feu
avec fonction issue de secours
Fire resistant sliding door
with escape route function

6

Dokumentation siehe Homepage

Hinweise

Version: 09/2025
 Artikelnummer: 948313

Eine Liste der aktuellen Änderungen und Ergänzungen finden Sie am Ende des Nummernverzeichnisses. !

Remarque

Version: 09/2025
 Numéro d'article: 948313

Une liste des modifications et ajouts actuels se trouve à la fin de la Répertoire des numéros. !

Notice

Version: 09/2025
 item number: 948313

A list of the current changes and additions can be found at the end of the index of numbers. !

BIM-Modelle

Für die BIM Planungsmethode stehen Ihnen zahlreiche Modelle der Türen Forster fuego light in Revit und ArchiCAD unter www.forster-profile.ch/Downloads zur Verfügung.

Modèles BIM

De nombreux modèles de portes Forster fuego light pour la méthode de planification BIM sont disponibles en Revit et ArchiCAD sous www.forster-profile.ch/téléchargement.

BIM models

For the BIM planning method, numerous models of Forster fuego light doors are available for Revit and ArchiCAD on <https://www.forstersystems.com/professional-services>.

Zeichnungsdaten – dwg

Die in dieser Dokumentation gezeigten Schnitte und Pläne mit nachstehenden Bezeichnungen stehen als dwg-Daten unter <https://www.forstersystems.com/downloads> zur Verfügung.

Dessins en dwg

Les coupes et les plans présentés dans cette documentation avec les désignations ci-dessous sont disponibles au format DWG sous www.forster-profile.ch/téléchargement.

Drawing data – dwg

The sections and plans in this documentation with the below-mentioned designations are available as DWG files on <https://www.forstersystems.com/downloads>.

In der PDF-Version der Dokumentation sind diese Zeichnungen mit einem Link versehen.

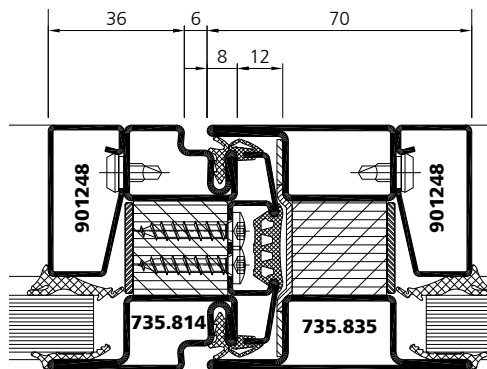
Dans la version PDF de la documentation, ces dessins sont dotés d'un lien.

In the PDF version of the documentation, these drawings are provided with a link.

fl_ep_xxxx Einbaupläne
fl_kd_xxxx Konstruktionsdetails
fl_sd_xxxx Systemdetails
fl_sp_xxxx Systempläne
fl_vv_xxxx Verglasungsdetails
fl_wa_xxxx Wandanschlüsse

fl_ep_xxxx Plans de la mise en œuvre
fl_kd_xxxx Détails de construction
fl_sd_xxxx Coupes du système
fl_sp_xxxx Plans du système
fl_vv_xxxx Détails de vitrage
fl_wa_xxxx Raccords muraux

fl_ep_xxxx Processing plans
fl_kd_xxxx Construction details
fl_sd_xxxx System sections
fl_sp_xxxx System plans
fl_vv_xxxx Glazing details
fl_wa_xxxx Wall abutments



→ [fl_sd_1022](#)

Nummernverzeichnis

Répertoire des numéros

Index of numbers

Profil-Nr. No profilé Profile no.	Seite Page Page
735.350/T	3.2.2, 5.2.2
735.351/T	3.2.2, 5.2.2
735.352/T	3.2.3, 5.2.3
735.353/T	3.2.3, 5.2.3
735.750/T	3.2.2, 5.2.2
735.751/T	3.2.2, 5.2.2
735.752/T	3.2.3, 5.2.3
735.753/T	3.2.3, 5.2.3
735.804	3.2.4, 5.2.4
735.804 CrNi	3.2.7
735.814	3.2.4, 5.2.4
735.835	3.2.4, 5.2.4
735.850	3.2.2, 5.2.2
735.850 CrNi	3.2.6
735.850/T	3.2.2, 5.2.2
735.850/T CrNi	3.2.6
735.851	3.2.2, 5.2.2
735.851 / T	3.2.2, 5.2.2
735.851/T CrNi	3.2.6
735.852	3.2.3, 5.2.3
735.852 / T	3.2.3, 5.2.3
735.852/T CrNi	3.2.6
735.853	3.2.3, 5.2.3
735.853 CrNi	3.2.6
735.854	3.2.4, 5.2.4
735.854 CrNi	3.2.6
735.855	3.2.4, 5.2.4
735.855 CrNi	3.2.6
735.856 CrNi	3.2.6
735.856/T	3.2.2, 5.2.2
735.864 CrNi	3.2.7
735.864	3.2.4, 5.2.4
735.865	3.2.4, 5.2.4
736.830	3.2.2, 5.2.2
736.831	3.2.2, 5.2.2
736.832	3.2.3, 5.2.3
736.834	3.2.3, 5.2.3

Artikel-Nr. No article Article no.	Seite Page Page
900141	3.4.4, 5.4.4
900400	3.3.1, 5.3.1
901204	3.2.5, 5.2.5
901205	3.2.5, 5.2.5
901206	3.2.5, 5.2.5
901226	3.2.5, 5.2.5
901227	3.2.5, 5.2.5
901228	3.2.5, 5.2.5
901241	3.2.5, 5.2.5
901245	3.2.5, 5.2.5
901246	3.2.5, 5.2.5
901247	3.2.5, 5.2.5
901248	3.2.5, 5.2.5
901526	3.2.7
901527	3.2.7
901528	3.2.7
901546	3.2.7
901547	3.2.7
903210	3.2.4, 5.2.4
905302	3.4.3, 5.4.3
905307	3.4.3, 5.4.3
905312	3.4.3, 5.4.3
905314	3.4.3, 5.4.3
905315	3.4.3, 5.4.3
905316	3.4.4, 5.4.4
905317	3.4.4, 5.4.4
905706	3.4.3, 5.4.3
906026	3.4.9, 5.4.9
906322	3.4.1, 5.4.1
906323	3.4.1, 5.4.1
906421	3.4.1, 5.4.1
906574	3.4.1, 5.4.1
906577	3.4.1, 5.4.1
906578	3.4.1, 5.4.1
906579	3.4.1, 5.4.1
906583	3.4.1, 5.4.1
906840	3.4.2, 5.4.2
909005	3.4.9
909104	3.4.8, 5.4.8
909105	3.4.8, 5.4.8
909205	3.4.8, 5.4.8
909216	3.4.8, 5.4.8
909217	3.4.8, 5.4.8
918003	3.4.5, 5.4.5
947025	3.4.1, 5.4.1
947026	3.4.1, 5.4.1
947055	3.4.2, 5.4.2
948000	3.4.4, 5.4.4
948002	3.4.4, 5.4.4
948003	3.4.5, 5.4.5
948004	3.4.5, 5.4.5
948005	3.4.5, 5.4.5
948006	3.4.5, 5.4.5
948007	3.4.5, 5.4.5

Artikel-Nr. No article Article no.	Seite Page Page
948008	3.4.5, 5.4.5
948009	3.4.5, 5.4.5
948010	3.4.5, 5.4.5
948013	3.4.5, 5.4.5
948017	3.4.5, 5.4.5
950300	3.4.4, 5.4.4
953240	3.2.4, 5.2.4
953940 CrNi	3.2.7
955012	3.4.5, 5.4.5
955013	3.4.6, 5.4.6
956300	3.4.2, 5.4.2
956303	3.4.2, 5.4.2
956305	3.4.2, 5.4.2
956411	3.4.6, 5.4.6
956412	3.4.7, 5.4.7
956600	3.4.6, 5.4.6
956800	3.4.7, 5.4.7
957054	3.4.2, 5.4.2
957056	3.4.6, 5.4.6
957106	3.3.3, 5.3.2
957109	3.3.1, 5.3.1
957110	3.3.2
957800	3.3.3, 5.3.2
959101	3.4.8, 5.4.8
959200	3.4.9, 5.4.9
959201	3.4.9, 5.4.9
988051	3.4.5, 5.4.5

Änderungen**Modifications****Modifications**

Version: 09/2025
 Artikelnummer: 948313

Version: 09/2025
 Numéro d'article: 948313

Version: 09/2025
 Item number: 948313

Seite Page Page	Datum Date Date	Erläuterungen Explication Explanation
	12/2024	Initiale Version Version initiale Initial version
1.1.2 – 1.1.3	12/2024	Erklärung neuer Ordnerstruktur Explication de la nouvelle structure de dossiers Explanation of the new folder structure
3.x.x	12/2024	Angleichung Dichtungskonzept wie fuego light Brandschutzschiebetür EI30 RS und teleskopierbare Brandschutzschiebetür EI30 Harmonisation des concepts de joints tels que fuego light portes coulissantes coupe-feu EI30 RS et portes coulissantes coupe-feu télescopiques EI30 Alignment of sealing concept such as fuego light fire protection sliding door EI30 RS and telescopic fire protection sliding door EI30
3.x.x	12/2024	Integration der Schiebetür EI30 Intégration de la porte coulissante EI30 Integration of the EI30 sliding door
5.x.x	12/2024	Initiale Version Teleskopschiebetüre EI30 Version initiale Porte coulissante télescopique EI30 Initial version Telescopic sliding door EI30
3.1.9, 3.2.2-3.2.4 5.1.9, 5.2.2-5.2.4	12/2024	Bezeichnung ZM bei der Profilnummer ergänzt. Désignation ZM complétée dans le numéro de profilé. ZM designation for profile number added.
3.1.9, 3.2.2, 3.2.3, 3.5.3, 3.5.32 5.1.9, 5.2.2, 5.2.3, 5.5.4, 5.5.32	12/2024	Schmale Flügelprofile für 1- und 2-flg Schiebetüren ergänzt, Art.Nr. 736.834, 735.835, 735.814, 735.865 Profils de vantail fins complétés pour portes coulissantes à 1 et 2 vantaux, art. n° 736.834, 735.835, 735.814, 735.865 Narrow leaf profiles for single and double-leaf sliding doors added, art. no. 736.834, 735.835, 735.814, 735.865
3.5.6-3.5.15, 3.5.16- 3.5.34 5.5.6-5.5.15, 5.5.16- 5.5.34	12/2024	Neue Systempläne nach Typen neu strukturiert und neue Wandanschlüsse Nouveaux plans du système désormais structurés par type et nouveaux raccords muraux New system plans restructured according to types and new wall abutments
3.1.10, 3.4.6, 3.4.7, 3.8.6-3.8.11 5.1.10, 5.4.6, 5.4.7, 5.8.6-5.8.11	12/2024	Verlängerung-Set für 1-flügelig Schiebetüren ergänzt, Art.Nr. 957110 Nouvelle variante de vitrage pour vitrage placé devant Extension set for single-leaf sliding doors added, art. no. 957110
3.8.3-3.8.5 5.8.3-5.8.5	12/2024	Neue Verglasungsvariante vorgesetzte Scheibe Nouvelle variante de vitrage pour vitrage placé devant New glazing version, front pane
3.1.10, 3.4.4, 3.4.6 5.1.10, 5.4.4, 5.4.6	12/2024	Fuego light EI30 Profilverbreiterung (new@forster 187-24) Élargissement de profilé fuego light EI30 (new@forster 187-24) fuego light EI30 profile enlargement (new@forster 187-24)

Änderungen**Modifications****Modifications**

Version: 09/2025
 Artikelnummer: 948313

Version: 09/2025
 Numéro d'article: 948313

Version: 09/2025
 Item number: 948313

Seite Page Page	Datum Date Date	Erläuterungen Explication Explanation
3.4.4 5.4.4	12/2024	Verbesserte Brandschutzstreifen 948002, 9480415 (new@forster 186-24)908205 entfällt Bandes intumescentes améliorées 948002, 9480415 (new@forster 186-24) 908205 supprimé Improved intumescent strips 948002, 9480415 (new@forster 186-24), 908205 omitted
3.1.10, 3.6.4-3.6.5 5.1.10, 5.6.4-5.6.5	12/2024	Montagestoss für Profilverbreiterungen, Art.Nr. 956305 Raccordement pour élargissements de profilés, art. n° 956305 Site joint for profile enlargements, art. no. 956305
3.6.1-3.6.3 5.6.1-5.6.3	12/2024	Montagestoss für Elementkopplungen ergänzt Raccordement pour couplages d'éléments complété Site joint for element connections added
3.6.5, 5.6.5	09/2025	Schweissposition ergänzt Position de soudage complété Welding position added
3.8.1, 3.8.2	09/2025	Anordnung Brandschutzstreifen korrigiert Arrangement de bandes intumescentes corrigé Intumescent strips arrangement corrected

Allgemeine Informationen

Systembeschreibung	1.1.1-1.1.6
Leistungseigenschaften nach EN 16034	1.2.1-1.2.6
Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien	1.3.1-1.3.18
Normen / Werkstoffe	1.3.1
Transport / Lagerung	1.3.2
Verarbeitung Stahlprofile	1.3.3
Verarbeitung Edelstahlprofile	1.3.5
Oberflächenbehandlung	1.3.10
Verglasung und Füllungen	1.3.15
Bauliche Gegebenheiten	1.3.17
Funktionstüchtigkeit/Wartung	1.3.18
Allgemeine Hinweise	1.4.1-1.4.4

Informations générales

Descriptif du système	1.1.1-1.1.6
Caractéristiques de performance selon EN 16034	1.2.1-1.2.6
Directives relatives à la mise en œuvre	1.3.1-1.3.18
Normes / matières premières	1.3.1
Transport / stockage	1.3.2
Mise en œuvre profilés en acier	1.3.3
Mise en œuvre de profilés en acier inox	1.3.5
Traitement des surfaces	1.3.10
Vitrage et remplissages	1.3.15
Données de construction	1.3.17
Aptitude de fonctionnement/ Maintenance	1.3.18
Généralités	1.4.1-1.4.4

General information

System description	1.1.1-1.1.6
Performance characteristics according to EN 16034	1.2.1-1.2.6
General processing guidelines	1.3.1-1.3.18
Standards / Materials	1.3.1
Transport / Storage	1.3.2
Processing steel profiles	1.3.3
Processing stainless steel profiles	1.3.5
Surface treatment	1.3.10
Glazing and panel infills	1.3.15
Structural conditions	1.3.17
Operational efficiency/ Maintenance	1.3.18
General advice	1.4.1-1.4.4

Das System

Brandschutz Schiebetüren EI30 für die Innenanwendung

Das Brandschutz-Schiebetürsystem forster fuego light eignet sich besonders für den Einsatz in Gebäuden mit hohem Publikumsverkehr – etwa in Flughäfen, Einkaufszentren, Krankenhäusern oder Bildungseinrichtungen.

Vorteile

- Grosse Variantenvielfalt (Rauchschutz, integrierter Fluchtweg, Teleskop-Schiebetür)
- Keine Bodenschwellen
- Grosse Auswahl an geprüften Gläsern und Paneelen
- Schiebetür-Antriebe unterschiedlicher Hersteller

Allgemein

Diese Dokumentation beschreibt ausschliesslich Massnahmen für die Planung und Herstellung von fuego light EI30 Schiebetüren für die Verwendung im Innenbereich.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien und Verarbeitungsschritte sind dem Verarbeitungsordner fuego light 1.0 948310 zu entnehmen.

Le système

Portes coulissantes coupe-feu EI30 pour les applications intérieures

Le système de portes coulissantes coupe-feu forster fuego light convient particulièrement bien à une utilisation dans des bâtiments à forte fréquentation, comme par exemple dans les aéroports, les centres commerciaux, les hôpitaux ou les établissements d'enseignement.

Avantages

- Nombre important de variantes (pare-fumée, issue de secours intégrée, porte coulissante télescopique)
- Pas de seuils de porte
- Grand choix de verres et de panneaux testés
- Entraînements de portes coulissantes de différents fabricants

Généralités

La présente documentation décrit exclusivement les mesures de planification et de fabrication des portes coulissantes fuego light EI30 pour une application à l'intérieur.

Les directives générales et les étapes de mise en œuvre sont disponibles dans le classeur de mise en œuvre fuego light 1.0 948310.

The system

Fire protection sliding doors EI30 for interior application

The fire protection sliding door system forster fuego light is particularly suitable for use in buildings with a high level of public traffic – for example in airports, shopping centres, hospitals or educational institutes.

Advantages

- Big range of versions (smoke protection, integrated escape route, telescopic sliding door)
- No thresholds
- Wide range of tested glass and panels
- Sliding door drive motors from various manufacturers

General

This documentation only describes measures for planning and manufacturing fuego light EI30 sliding doors for use indoors.

General processing guidelines and processing steps can be found in the processing folder fuego light 1.0 948310.



Systemvarianten

Übersicht Verarbeitungsunterlagen

Variante du système

Aperçu informations pour la mise en oeuvre

System variations

Overview processing information

**1.0****Türen und Festverglasungen**

- Türen und Festverglasungen EI30
- Türen und Festverglasungen EI60/EI30
- Flächenbündig verblechte Türen EI30
- Fingerschutztüren EI30

Portes et vitrages fixes

- Portes et vitrages fixes EI30
- Portes et vitrages fixes EI60/EI30
- Portes en tôle affleurée EI30
- Portes anti-pince doigts EI30

Doors and fixed glazing

- Doors and fixed glazing EI30
- Doors and fixed glazing EI60/EI30
- Flush mounted sheet metal doors EI30
- Anti-finger-trap door EI30

**1.1****Türen und Festverglasungen**

- Türen und Festverglasungen EI60
- Flächenbündig verblechte Türen EI60
- Türen und Festverglasungen EI90
- Festverglasungen EI120

Portes et vitrages fixes

- Portes et vitrages fixes EI60
- Portes en tôle affleurée EI60
- Portes et vitrages fixes EI90
- Vitrages fixes EI120

Doors and fixed glazing

- Doors and fixed glazing EI60
- Flush mounted sheet metal doors EI60
- Doors and fixed glazing EI90
- Fixed glazing EI120

Systemvarianten

Übersicht Verarbeitungsunterlagen

Variantes du système

Aperçu informations pour la mise en oeuvre

System variations

Overview processing information

forster
fuego light

Türen und Festverglasungen
Portes et vitrages fixes
Doors and fixed glazing

EI30, T30 | S_α, S₂₀₀, RS |
RC2, RC3 | FB4

1.2 forster

1.2

Türen und Festverglasungen

- Türen und Festverglasungen EI30 / RC2
- Türen und Festverglasungen EI30 / RC3
- Türen und Festverglasungen EI30 / FB4

Portes et vitrages fixes

- Portes et vitrages fixes EI30 / RC2
- Portes et vitrages fixes EI30 / RC3
- Portes et vitrages fixes EI30 / FB4

Doors and fixed glazing

- Doors and fixed glazing EI30 / RC2
- Doors and fixed glazing EI30 / RC3
- Doors and fixed glazing EI30 / FB4

forster
fuego light

Schiebetüren
Portes coulissantes
Sliding doors

EI30, T30 | S_α, S₂₀₀, RS

1.3 forster

1.3

Schiebetüren

- Standard Schiebetüren EI30
- Teleskopschiebetüren EI30
- Schiebetüren EI30 mit Rauchschutz RS
- Schiebetüren EI30 mit Fluchtwegfunktion

Porte coulissante

- Porte coulissante standard EI30
- Porte coulissante télescopique EI30
- Porte coulissante EI30 avec pare-fumée RS
- Porte coulissante avec fonction issue de secours

Sliding doors

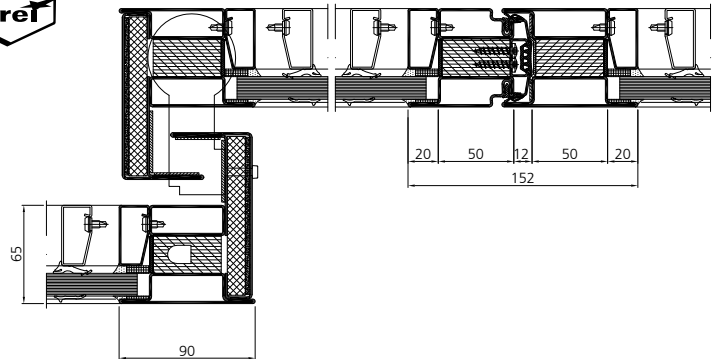
- Sliding door EI30
- Telescopic sliding door EI30
- Sliding door EI30 with smoke resistant RS
- Sliding door EI30 with escape route function

Systemvarianten**Variantes du système****System variations****forster fuego light EI30**

Standard Brandschutz-Schiebetür, 1- oder 2-flügelig,
Stahl oder Edelstahl

Porte coulissante coupe-feu standard, 1 ou 2 vantaux,
Acier ou acier inox

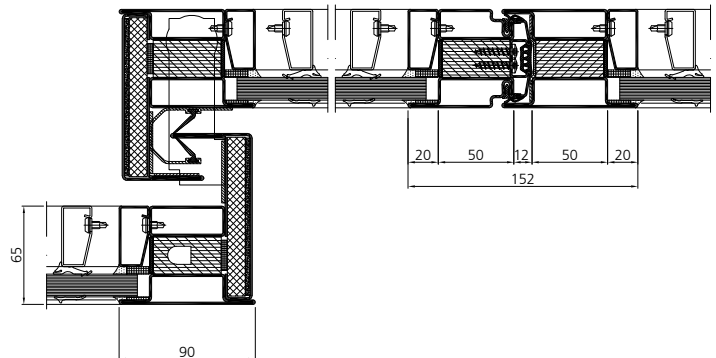
Standard fire resistant sliding door, single or double
leaf, Steel or stainless steel

**forster fuego light EI30 / T30-RS**

Brand- und Rauchschutz-Schiebetür,
1- oder 2-flügelig, Stahl

Porte coulissante coupe-feu et pare-fumée,
1 ou 2 vantaux, Acier ou acier inox

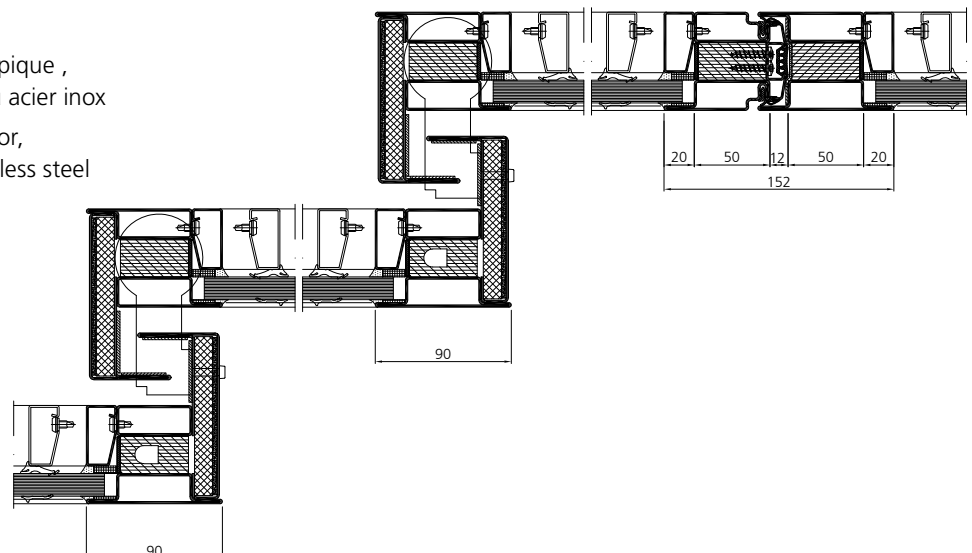
Fire- and smoke-resistant sliding door,
single or double leaf, Steel or stainless steel

**forster fuego light EI30**

Teleskop Brandschutz-Schiebetür,
1- oder 2-seitig öffnend, Stahl

Porte coulissante coupe-feu télescopique,
ouvrante sur 1 ou 2 côtés, Acier ou acier inox

Telescopic fire protection sliding door,
opens on 1 or 2 sides, Steel or stainless steel

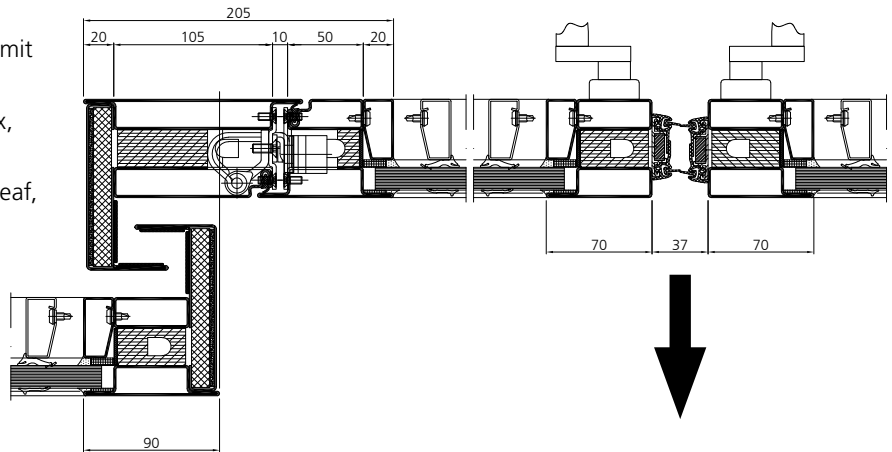


Systemvarianten**Variantes du système****System variations****forster fuego light EI30**

Brandschutz-Schiebetür, 1- oder 2-flügelig, mit
Fluchtwegfunktion, Stahl

Porte coulissante coupe-feu, 1 ou 2 vantaux,
avec fonction issue de secours, Acier

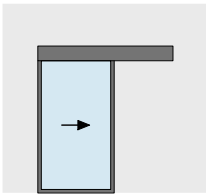
Fire resistant sliding door, single or double leaf,
with escape route function, steel



Leistungseigenschaften nach

Caractéristiques de performance

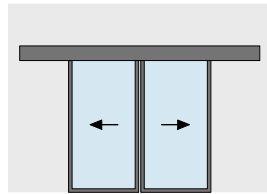
Performance characteristics according



1-flügelige Schiebetür in Tragkonstruktion mit / ohne Rauschutz

Porte coulissante à 1 vantail dans une ossature avec / sans pare-fumée

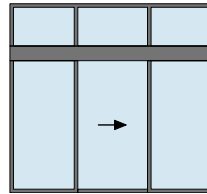
1-leaf sliding door in supporting structure with / without smoke resistance



2-flügelige Schiebetür in Tragkonstruktion mit / ohne Rauschutz

Porte coulissante à 2 vantaux dans une ossature avec / sans pare-fumée

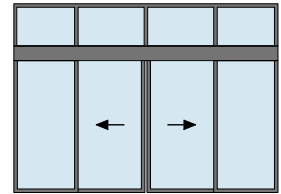
2-leaf sliding door in supporting structure with / without smoke resistance



1-flügelige Schiebetür in Festverglasung mit / ohne Rauschutz

Porte coulissante à 1 vantail dans un vitrage fixe avec / sans pare-fumée

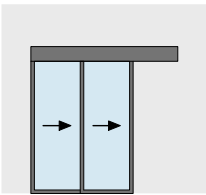
1-leaf sliding door in fixed glazing with / without smoke resistance



2-flügelige Schiebetür in Festverglasung mit / ohne Rauschutz

Porte coulissante à 2 vantaux dans un vitrage fixe avec / sans pare-fumée

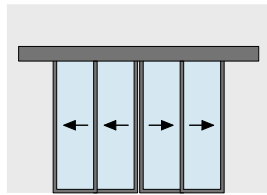
2-leaf sliding door in fixed glazing with / without smoke resistance



1-seitig öffnende Schiebetür in Tragkonstruktion

Porte coulissante ouvrante sur 1 côté dans l'ossature

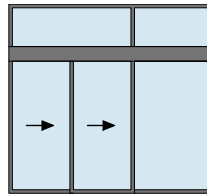
Sliding door which opens on 1 side in supporting structure



2-seitig öffnende Schiebetür in Tragkonstruktion

Porte coulissante ouvrante sur 2 côtés dans l'ossature

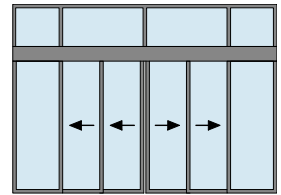
Sliding door which opens on 2 sides in supporting structure



1-seitig öffnende Schiebetür in Festverglasung

Porte coulissante ouvrante sur 1 côté dans un vitrage fixe

Sliding door which opens on 1 side in fixed glazing



2-seitig öffnende Schiebetür in Festverglasung

Porte coulissante ouvrante sur 2 côtés dans un vitrage fixe

Sliding door which opens on 2 sides in fixed glazing

Wichtig



Einzelne in diesem Ordner gezeigten Anwendungsbeispiele und Verarbeitungshinweise entsprechen nicht den in Ihrem Land gültigen Brandschutznormen.

Massgebend sind ausschliesslich die für Ihr Land gültigen Zulassungen.

Zulassungen und Elementgrössen siehe auch www.forster-profile.ch.

Important



Les exemples de mise en œuvre présentés ci-après ne sont pas tous conformes à la réglementation en vigueur dans votre pays.

En conséquence, nous vous demandons de vous reporter aux procès-verbaux de classement en cours de validité dans votre pays.

Procès verbaux et dimensions des éléments voir www.forster-profile.ch.

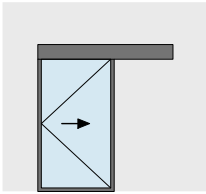
Important



Some of the construction details and processing guidelines, mentioned in this file, do not correspond to the fire protecting standards in your country.

Only the certificates valid in your country are relevant. Please check with your specific countries representatives.

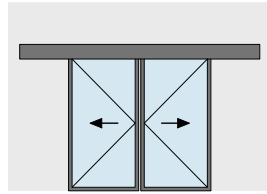
Test certificates and dimensions of elements see www.forster-profile.ch.

Leistungseigenschaften**Caractéristiques de performance****Performance characteristics according**

1-flügelige Schiebetür mit Fluchtwegfunktion in Tragkonstruktion

Porte coulissante à 1 vantail avec fonction issue de secours dans une ossature

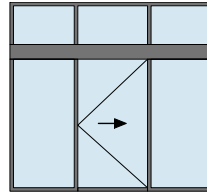
1-leaf sliding door with escape route function in supporting structure



2-flügelige Schiebetür mit Fluchtwegfunktion in Tragkonstruktion

Porte coulissante à 2 vantaux avec fonction issue de secours dans une ossature

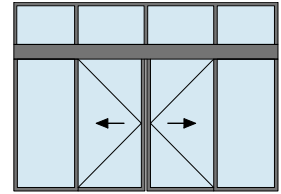
2-leaf sliding door with escape route function in supporting structure



1-flügelige Schiebetür mit Fluchtwegfunktion in Festverglasung

Porte coulissante à 1 vantail avec fonction issue de secours dans un vitrage fixe

1-leaf sliding door with escape route function in fixed glazing



2-flügelige Schiebetür mit Fluchtwegfunktion in Festverglasung

Porte coulissante à 2 vantaux avec fonction issue de secours dans un vitrage fixe

2-leaf sliding door with escape route function in fixed glazing

Wichtig

Einzelne in diesem Ordner gezeigten Anwendungsbeispiele und Verarbeitungshinweise entsprechen nicht den in Ihrem Land gültigen Brandschutznormen.

Massgebend sind ausschliesslich die für Ihr Land gültigen Zulassungen.

Zulassungen und Elementgrössen siehe auch www.forster-profile.ch.

Important

Les exemples de mise en œuvre présentés ci-après ne sont pas tous conformes à la réglementation en vigueur dans votre pays.

En conséquence, nous vous demandons de vous reporter aux procès-verbaux de classement en cours de validité dans votre pays.

Procès verbaux et dimensions des éléments voir www.forster-profile.ch.

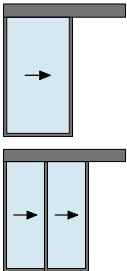
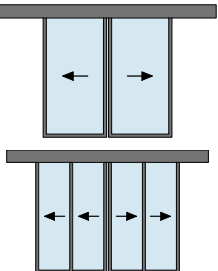
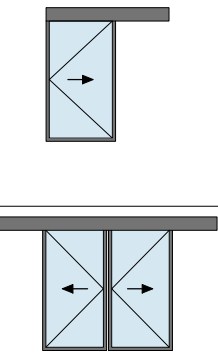
Important

Some of the construction details and processing guidelines, mentioned in this file, do not correspond to the fire protecting standards in your country.

Only the certificates valid in your country are relevant. Please check with your specific countries representatives.

Test certificates and dimensions of elements see <https://www.forstersystems.com>.

Leistungseigenschaften**Caractéristiques de performance****Performance characteristics according**

			Toleranzbereich Plage de tolérance Tolerance
	Lichtes Durchgangsmass (BxH) Passage libre (lxh) Inside width (wxh)	Flügelgewicht Poids de vantail Leaf weight	Bodenluft Jeu sous vantail Floor clearance
	max. 2200 x 3000 mm min. 700 x 900 mm		
	max. 2600 x 3000 mm min. 700 x 900 mm		
	Wichtig Massgebend sind ausschliesslich die für Ihr Land gültigen Zulassungen. Zulassungen und Elementgrössen siehe auch www.forstersystems.com Important En conséquence, nous vous demandons de vous reporter aux procès-verbaux de classement en cours de validité dans votre pays. Procès verbaux et dimensions des éléments voir www.forstersystems.com . Important Only the certificates valid in your country are relevant. Please check with your specific countries representatives. Test certificates and dimensions of elements see www.forstersystems.com .	Abhängig vom Antriebshersteller Selon fabricant du système d'entraînement Depending on drive manufacturer	Flügel / Vantail / Leaf a 20 mm +2/-4 mm Flügel / Vantail / Leaf b 10 mm +2/-4 mm

Dimension der Festverglasung**Dimension du vitrage fixe****Dimension of fixed glazing**

Spezifikationen in den nationalen Zulassungen berücksichtigen

Tenir compte des spécifications dans les homologations nationales





Observe the specifications in the national approvals

Leistungseigenschaften**Caractéristiques de performance****Performance characteristics according**


Standard Schiebetür
mit/ohne Rauchschutz

Porte coulissante standard
avec/sans pare-fumée

Standard sliding door
with/ without smoke resistance

Geprüfte Eigenschaften Caractéristiques testées Tested characteristics	Normen Normes Standards	Türen – Klasse / Wert Portes – Classe / Valeur Doors – Class / Value
 Brandschutz Résistance aux feu Fire resistance	EN 1634-1 EN 13501-2	EI ₂ 30
 Rauchschutz Étanchéité à la fumée Smoke control	EN 1634-3 EN 13501-2	S _a / S ₂₀₀
 Selbstschliessung Fermeture automatique Self-closing	EN 16034 EN 13501-2	C
 Dauerhaftigkeit der Selbstschliessung gegenüber Qualitätsverlust Endurance de la fermeture automatique contre la dégradation Durability of self-closing against degradation	EN 1191 EN 16034	5 (200'000 Zyklen / cycles)

Teleskopschiebetür**Porte coulissante télescopique****Telescopic sliding door**

Geprüfte Eigenschaften Caractéristiques testées Tested characteristics	Normen Normes Standards	Türen – Klasse / Wert Portes – Classe / Valeur Doors – Class / Value
 Brandschutz Résistance aux feu Fire resistance	EN 1634-1 EN 13501-2	EI ₂ 30

Schiebetür
mit Fluchtwegfunktion

Porte coulissante standard
avec fonction issue de secours

Standard sliding door
with escape route function

Spezifikationen in den nationalen Zulassungen berücksichtigen
Tenir compte des spécifications dans les homologations nationales
Observe the specifications in the national approvals

Leistungseigenschaften	Caractéristiques de performance	Performance characteristics according
-------------------------------	--	--

Pilkington	Glastyp Type de verre Glass type	Pyrostop 30-10 / 12	Pyrostop 30-101
	Aufbau Structure Structure	Mono	Mono
	Min. Abm. Min. Dim. Min. Dim.	250 x 250 mm	250 x 250 mm
	Max. Abm. Max. Dim. Max. Dim.	1361 x 2424 mm	594 x 2922 mm
	Stärke L'épaisseur Thickness	15-16 mm	16 mm
	Glaseinstand prise en feuillure du verre glass edge cover	12 mm	12 mm
	Aufschäumer im Glasfalz Disposition bandes intumescentes Feuillure verre Layout intumescent strips Glass rebate	1 x 948002	1 x 948002

Pilkington	Glastyp Type de verre Glass type	Pyrostop 30-20 / 22	Pyrostop 30-16 / 17 / 18*
	Aufbau Structure Structure	Mono	Iso
	Min. Abm. Min. Dim. Min. Dim.	250 x 250 mm	250 x 250 mm
	Max. Abm. Max. Dim. Max. Dim.	1267 x 2424 mm	1361 x 2424 mm
	Stärke L'épaisseur Thickness	18-20 mm	ab 29 mm
	Glaseinstand prise en feuillure du verre glass edge cover	12 mm	12 mm
	Aufschäumer im Glasfalz Disposition bandes intumescentes Feuillure verre Layout intumescent strips Glass rebate	1 x 948002	1 x 948002

* Nur mit feuerwiderstandsfähiger Komponente zur Brandseite orientiert
 Le verre coupe-feu doit être orienté côté incendie
 With fire resistant component oriented to fire side only

Leistungseigenschaften nach EN 16034

Materialqualität

- Stahl verzinkt (ZM)

Dämmschichtbildner

- Vierseitig umlaufend im Glasfalz
- Dreiseitig im Flügelfalz
- Dreiseitig im Labyrinth

Dekorative Beschichtungen

Anstriche ohne Beitrag zum Brandverhalten und Beschichtungen $d \leq 1.5$ mm sind zulässig.

Schutzelemente

Oberflächenbefestigte Schutzelemente wie Trittschutzplatten sind zulässig, ohne Überdeckung der Füllung.

Glashalteleisten

- Geklipst und geschraubt (max. Befestigungsabstand aus den Ecken ≤ 70 mm, ansonsten ≤ 300 mm)

Verglasungsart

- Trockenverglasung
- Nassverglasung

Tragkonstruktionen

- Massivwände (Betonwände, Porenbeton und Mauerwerk) mit Rohdichte ≥ 650 kg/m³ und Wanddicke ≥ 175 mm
- Leichtbauwände \geq EI30
- Forster fuego light Tragkonstruktion \geq EI30
- Forster thermfix vario Tragkonstruktion \geq EI60
- Befestigungsabstände aus der Ecke ≤ 75 mm, ansonsten ≤ 650 mm

Caractéristiques de performance selon EN 16034

Qualité du matériau

- Acier zingué (ZM)

Bandes intumescentes

- En fond de feuillure de verre sur 4 côtés
- Sur le chant du vantail sur 3 côtés
- Dans la chicane des coulissants sur 3 côtés

Revêtements décoratifs

Les peintures ne contribuant pas à la réaction au feu et les revêtements $d \leq 1,5$ mm sont autorisés.

Éléments de protection

Les éléments de protection fixés en surface, tels que les panneaux de protection contre les chocs, sont autorisés, sans recouvrement du remplissage.

Parcloses

- Clipsées et vissées (distance de montage max. depuis les angles ≤ 70 mm, sinon ≤ 300 mm)

Type de vitrage

- Vitrage à sec
- Vitrage au silicone

Ossatures

- Murs massifs (murs en béton, béton poreux et maçonnerie) avec masse volumique ≥ 650 kg/m³ et épaisseur de mur ≥ 175 mm
- Cloisons légères \geq EI30
- Forster fuego light Ossature \geq EI30
- Forster thermfix vario Ossature \geq EI60
- Distances de montage depuis l'angle ≤ 75 mm, sinon ≤ 650 mm

Performance characteristics according to EN 16034

Material quality

- Galvanised steel (ZM)

Intumescent

- Four-sided all around in the glass rebate
- Three-sided in leaf rebate
- Three-sided in labyrinth

Decorative coatings

Paint that does not affect reaction to fire and coatings $d \leq 1.5$ mm are allowed.

Protective elements

Protective elements attached to the surface such as kick strip plates are permissible, without covering or filling.

Glazing beads

- Clipped and screwed (max. mounting distance from the corners ≤ 70 mm, otherwise ≤ 300 mm)

Type of glazing

- Dry glazing
- Wet glazing

Supporting structures

- Solid walls (concrete walls, porous concrete and masonry) with gross density ≥ 650 kg/m³ and wall thickness ≥ 175 mm
- Lightweight walls \geq EI30
- Forster fuego light Supporting structures \geq EI30
- Forster thermfix vario Supporting structures \geq EI60
- Mounting distance from the corners ≤ 75 mm, otherwise ≤ 650 mm

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

1. Normen

Grundlage dieser Technischen Dokumentation bilden die gültigen Richtlinien und Normen der Landes-Fachverbände SZFF-, SIA- sowie DIN-Normen. Spezielle Verarbeitungshinweise für Edelstahlprofile sind den Dokumentationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Düsseldorf zu entnehmen.

2. Werkstoffe

Die von uns gelieferten Werkstoffe entsprechen den heute gültigen Normen. Materialien aus Werkstoffen, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, sind vom Verarbeitungsbetrieb eigenverantwortlich auf Qualitäts- und Funktionseignung zu prüfen.

Kohlenstoffstahl:

- Oberfläche der Profile forster fuego light:
 - ZM = Zink Magnesium
 - Schichtdicke ca. 7 µm
- Oberfläche Glashalteleisten:
 - ZM = Zink Magnesium
 - Schichtdicke ca. 7 µm

Edelstahl:

- Qualität 1.4301, geschliffen (Korn 220-240), mit Schutzfolie
- Sonderqualitäten auf Anfrage

Directives relatives à la mise en œuvre

1. Normes

Les directives et normes en vigueur des associations professionnelles suisses CSFF, SIA, ainsi que les normes DIN, constituent la base de cette documentation technique. Des indications spéciales, au sujet de la mise en œuvre pour des profilés en acier inoxydable, figurent dans les documentations du service d'information concernant l'acier inoxydable, Düsseldorf.

2. Matières premières

Les matières premières que nous fournissons correspondent aux normes actuellement valables. Les qualités et la conformance de matériaux réalisés à partir de matières premières qui sont hors de notre zone d'influence doivent être vérifiées.

Acier au carbone :

- Surface des profilés forster fuego light :
 - ZM = zinc-magnésium,
 - épaisseur de couche d'env. 7 µm
- Surface des parcloses :
 - ZM = zinc-magnésium,
 - épaisseur de couche d'env. 7 µm

Acier inoxydable :

- Qualité 1.4301, meulé (grain 220-240), avec film adhésif
- Qualités spéciales sur demande

General processing guidelines

1. Standards

This Technical Documentation is based on the directives and standards of the Swiss National Trades Associations SZFF and SIA currently in force, as well as on DIN standards. Special processing hints for stainless steel profiles will be found in the documentation supplied by the Information Centre for Stainless Steel, Düsseldorf.

2. Materials

The materials we deliver meet the requirements of today's standards. The processing company is responsible for checking materials made from stock that is beyond our control, with regard to suitability of quality and function.

Carbon steel:

- Surface of profiles forster fuego light:
 - ZM = zinc-magnésium,
 - thickness of coat approx. 7 µm
- Surface glazing beads :
 - ZM = zinc-magnésium,
 - thickness of coat approx. 7 µm

Stainless steel:

- Quality 1.4301, grinded (grain 220-240), with adhesive protection tape
- Special qualities on request

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Directives relatives à la mise en œuvre

General processing guidelines

3. Transport / Lagerung

- Zum Abladen ist ein Kran mit Traverse und zwei Gurten mit mind. 80 mm Breite am besten geeignet. Wird mit Stapler abgeladen, so nur mit breiten, auf grossen Abstand eingestellten Gabelzinken.
- Zur Vermeidung von Dellen oder Deformationen empfehlen wir, Kunststoff- und Holz-Zwischenlagen zu verwenden.
- Saubere Auf- und Unterlagen verhindern Deformationen von kleinen Profilquerschnitten. Die Entnahme aus Lagergestellen darf nur durch Herausheben erfolgen.
- Sämtliche Systemkomponenten sind in geeigneten Räumen trocken zu lagern.
- Stahl- und Edelstahlprofile müssen getrennt gelagert werden, um Korrosionsgefahr durch Fremdrost-Partikel auf nichtrostendem Stahl auszuschliessen.

3. Transport / stockage

- Une grue avec traverse et deux sangles d'une largeur d'au moins 80 mm convient le mieux pour le déchargement. Si le déchargement a lieu au moyen d'un élévateur, n'utiliser que des fourches larges réglées avec un grand écartement.
- Pour éviter des enfoncements ou des déformations, nous recommandons d'utiliser des pièces intercalaires en matière plastique et en bois.
- Des cales et supports propres empêchent les déformations des petits profilés. L'enlèvement à l'entreposage ne doit se faire qu'en soulevant les éléments avec soin.
- Tous les composants des systèmes doivent être stockés au sec dans des locaux adéquats.
- Les profilés en acier et en acier inoxydable doivent être entreposés séparément, afin d'exclure le risque de corrosion par des particules de rouille erratique sur l'acier inox.

3. Transport / Storage

- The most suitable means of transport is a crane with a cross-arm and two belts at least 80 mm wide. If unloading with a high-lift truck, then only with broad fork-arms set wide apart.
- In order to avoid dents or deformations we recommend inserting plastic and wooden supports in between.
- Clean covers and supports prevent small-profiled cross-sections from becoming deformed. When removing from storage racks, always lift the profiles.
- All components of the system must be stored in dry, suitable rooms.
- Steel and stainless steel profiles must be stored separately in order to avoid all risk of corrosion due to extraneous rust particles on non-rusting steel.

4. Verarbeitung

Allgemein dem Fachbetrieb und Fachhandwerk bekannte Verarbeitungshinweise werden nicht speziell erwähnt.

Hilfreiche Videos zur Verarbeitung der Forster Systeme stehen auf unserer Website www.forster-profile.ch zur Verfügung.

4. Mise en œuvre

Les règles de mise en oeuvre professionnelles, généralement connues des entreprises et artisans, ne sont pas spécialement mentionnées.

Des vidéos très utiles de la mise en œuvre des systèmes Forster sont disponibles sur notre site web www.forster-profile.ch.

4. Processing

Processing procedures that are generally known in the industry are not specifically mentioned.

Helpful videos for processing of the Forster systems are available on our website www.forster-profile.ch.

4.1 Zuschneiden allgemein

- Der Einspannung von Profilstahlrohren und Glashalteleisten ist besondere Beachtung zu schenken. Der Druck der hydraulischen oder pneumatischen Spannvorrichtungen sollte von Hand auf die einzuspannenden Materialien einreguliert und angepasst werden können.

4.1 Coupe en général

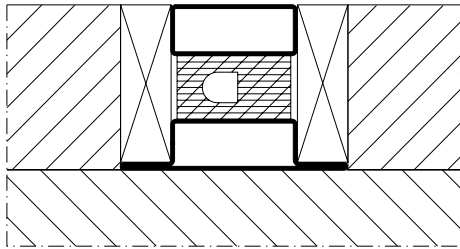
- Il faut vouer une attention particulière à l'assemblage des profilés en acier et des parcloles. La pression des dispositifs de serrage hydrauliques ou pneumatiques devrait pouvoir être réglée et ajustée à la main en fonction des matériaux à serrer.

4.1 Cutting to size in general

- Pay particular attention when clamping profiled steel tubes and glazing beads. It must be possible to adjust by hand the pressure exerted by hydraulic or pneumatic clamping devices to suit the material to be clamped.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

- Beim Zuschneiden der verschiedenen Profilarten wird empfohlen, der Profilform entsprechende Einlegefuttermaterialien aus Hartholz, Metall oder Kunststoff zu verwenden.



- Speziell zu beachten ist auch die Winkelgenauigkeit beim Zuschneiden und beim Zusammenbau.

Stäube, die bei der Bearbeitung des Isolators anfallen, sind abzusaugen. Die Empfehlungen für die Bearbeitung des Silikat-Brandschutzisolators 'Promatect-H' sind zu beachten (www.promat.de).

4.1.1 Zuschneiden Blendrahmen

Bei der Fabrikation der Blendrahmen sind folgende Einbautoleranzen (Falzspiel) für den Einbau von Flügelrahmen vorgegeben:
Nennmass +1 / -0 mm

4.1.2 Zuschneiden Flügelrahmen

Bei der Fabrikation der Flügelrahmen sind die Einbautoleranzen (Falzspiel) im Zusammenbau mit den Blendrahmen abzustimmen:
Zuschnitt-Toleranz +0 / -1 mm.

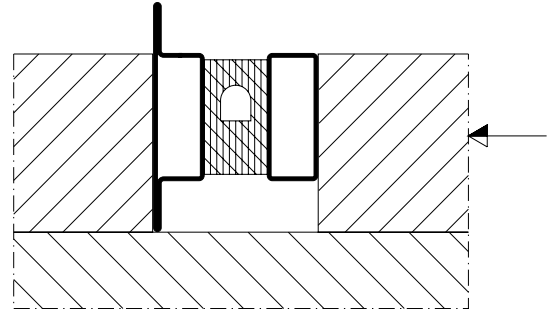
4.2 Verarbeitung Stahlprofile

Das Zuschneiden von Stahlprofilen und Glashalteleisten erfolgt in der Regel mit Metall-Kaltkreissägen:

Schnittgeschwindigkeit: 20 - 60 m / min
Zahnteilung: 6 - 8 mm
Sägeblattstärke: 4 - 6 mm
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Directives relatives à la mise en œuvre

- Lors de la coupe des divers genres de profilés, il est recommandé d'utiliser des intercalaires en bois dur, métal ou matière plastique, correspondants à la forme du profilé.



- Prêtez une attention particulière à l'exactitude des angles, lors de la coupe ainsi qu'au moment de l'assemblage.

Les poussières produites par l'isolateur lors de l'usinage doivent être aspirées. Les recommandations pour l'usinage de l'isolateur coupe-feu en silicate 'Promatect-H' doivent être respectées (www.promat.fr).

4.1.1 Coupe des cadres dormants

Lors de la fabrication des cadres dormants, les tolérances de montage suivantes (jeu de la feuillure), pour le montage des vantaux, sont prédéfinies :
Dimension nominale +1 / -0 mm

4.1.2 Coupe de cadres de vantaux

Lors de la fabrication des cadres de vantaux, il faut ajuster les tolérances de montage (jeu de la feuillure) au moment de l'assemblage avec les cadres dormants :
Tolérance pour coupe de +0 / -1 mm.

4.2 Mise en œuvre des profilés en acier

La coupe de profilés en acier et parcloses se fait en général avec des scies circulaires pour métaux :

Vitesse de coupe : 20 - 60 m / min.
Pas de dent : 6 - 8 mm
Épaisseur de la lame de scie : 4 - 6 mm
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

General processing guidelines

- When cutting the various kinds of profiled section to size, we recommend that you use suitable supports underneath made from hardwood, metal or plastic.

- Pay particular attention to the accuracy of the angle both in cutting to size and during assembly.

Dust, which will be generated during the processing, has to be exhausted. The recommendations for processing of the fire rated silicate insulator 'Promatect-H' have to be considered (www.promat-international.com).

4.1.1 Cutting the outer frame to size

During the manufacture of the outer frame, the following location deviations (rebate play) are prescribed for the installation of leaf-frames.
Nominal dimension +1 / -0 mm

4.1.2 Cutting leaf frames to size

During the manufacture of leaf frames the location deviations (rebate play) must be determined during assembly including outer frames.
Cutting tolerance +0 / -1 mm.

4.2 Processing steel profiles

Steel profiles and glazing beads are generally cut to size using a metal circular cold saw:

Cutting speed: 20 - 60 m / min
Spacing: 6 - 8 mm
Thickness of saw blade: 4 - 6 mm
Cooling: emulsion / spray cooling

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Das Bohren in Stahlprofile erfolgt mit Spiralbohrern aus Schnellarbeitsstahl:

Schnittgeschwindigkeit: 25 m / min
Vorschub max.: 0.12 - 0.25 mm / U
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Das Fräsen in Stahlprofile erfolgt mit Schafffräsern aus Schnellarbeitsstahl:

Schnittgeschwindigkeit: 25 m / min
Vorschub max.: 0.05 mm / Zahn
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Die oben aufgeführten Angaben sind Richtwerte und sind mit dem verwendeten Werkzeug abzustimmen.

Bei der Verarbeitung von Forster Profilstahlrohren ist auf eine plane Arbeitsfläche zu achten, d.h. die Profile müssen plan und parallel aufliegen. Vor dem Schweißen sind die Rahmen auf der Ober- und Unterseite mass- und winkelgerecht zu heften (Diagonale überprüfen!). Beim Schweißen kann dem Verziehen der Elemente durch die Schweißrichtung (gemäß Zeichnung) entgegengewirkt werden.

Directives relatives à la mise en œuvre

Le perçage des profilés avec coques en acier est réalisé avec des forets hélicoïdaux en acier pour usinage grande vitesse:

Vitesse de coupe : 25 m / min.
Avance max. : 0.12 - 0.25 mm / U
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

Le fraisage des profilés en acier est réalisé avec des fraises en acier pour usinage grande vitesse :

Vitesse de coupe : 25 m / min.
Avance max. : 0.05 mm / dent
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

Les indications figurant ci-dessus sont des valeurs indicatives et doivent être adaptées à l'outil utilisé.

Lors de la mise en œuvre de tubes profilés en acier Forster, il faut veiller à avoir une surface de travail plane, c.-à-d. que les profilés doivent reposer à plat et parallèle. Avant le soudage, il convient de pointer les cadres sur la face supérieure et inférieure en respectant les dimensions et d'équerrage (contrôler les diagonales !). Lors du soudage, il est possible de prévenir toute déformation des éléments en veillant au sens de la soudure (selon le dessin).

General processing guidelines

Steel profiles are drilled using twist drills made of high-speed steel:

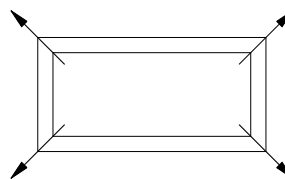
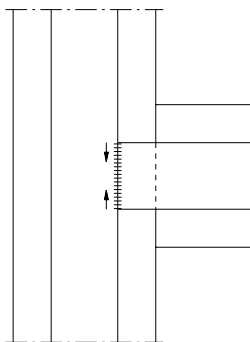
Cutting speed: 25 m / min
Forward feed max.: 0.12 - 0.25 mm / rev
Cooling: emulsion / spray cooling

Steel profiles are milled using end-mill cutters made of high-speed steel:

Cutting speed: 25 m / min
Forward feed max.: 0.05 mm / tooth
Cooling: emulsion / spray cooling

The figures given above are guidelines and must be determined individually for each tool used.

When processing Forster profiled steel sections, make sure that the working surface is level, i.e. the sections must lie flat and parallel to one another. Before welding, tack the frames on the top and bottom sides to secure the size and angles (check the diagonals!). You can counteract the distortion of the elements during welding by working in the right direction (see sketch).



Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Folgende Schweiß-Empfehlungen werden abgegeben:

Schutzgas-Schweißung: MAG/TIG-Verfahren
 Draht-Ø: 0,6 bis 0,8 mm
 Schutzgas: Abgestimmt auf Schweißdraht
 Schweißdraht Stahl: SG2 oder SG3
 Schweißdraht Edelstahl: 1.4316 oder 1.4430

Der Schweißarbeitsplatz sollte gut belüftet sein oder mit einer Rauchgasabsaugungsanlage (z.B. Schildabsaugung oder mobile Absauganlage) ausgerüstet sein. Dies gilt vor allem beim Schweißen von vorgängig behandelten Profilstahlrohren (z.B. Zink Magnesium ZM).

Sind beim Schweißen der Rahmen, trotz aller beschriebenen Vorkehrungen, geringe Verzüge aufgetreten, können diese unter Zuhilfenahme von Spindelpressen oder hydraulischen Pressen wieder gerade gerichtet werden. Um Deformationen, Beulen oder Dellen vorzubeugen, sind geeignete Holz- oder Kunststoff-Zwischenlagen zu verwenden.

Schweißnähte (Sprossenstöße, Rahmenecken, usw.) werden üblicherweise mit der Tellerschleifscheibe und Schleifscheiben (Körnung: 36) und Fiberscheiben (Körnung: 18) verputzt. Schleifspuren sind zu vermeiden, da diese nach der Oberflächenbehandlung sichtbar werden. Die Kantenradien der geschweißten Sprossenstöße und Rahmenecken sind mit der Feile leicht nachzubearbeiten.

4.3 Verarbeitung Edelstahlprofile

Anwendungsbereich Edelstahlprofile/ Haftungsausschluss für nicht system- konforme Anwendung

Profilstahlrohre aus Edelstahl sind ausschliesslich für die Anwendung in forster-Konstruktionen wie Türen, Festfeldern etc. einzusetzen. Die Schweißnahtlage ist hierbei so definiert, dass diese im nicht sichtbaren Bereich zu liegen kommt. (Glasfalz / Wandanschluss).

Für Anwendungen ausserhalb von forster-Konstruktionen, wo die Schweißnahtlage in den Sichtbereich zu stehen kommen kann, übernimmt „Forster“ keinerlei Haftung/Gewährleistung.

Directives relatives à la mise en œuvre

Les recommandations de soudage suivantes sont données :

Soudage sous protection gazeuse : procédé MAG/TIG
 Ø du fil : 0,6 à 0,8 mm
 Gaz de protection : adapté au type de fil à souder
 Fil de soudage acier: SG2 oder SG3
 Fil de soudage acier inox: 1.4316 oder 1.4430

Le poste de travail pour le soudage devrait être bien aéré ou être équipé d'une installation d'aspiration de gaz (telle qu'aspiration à extraction ou installation d'aspiration mobile). Ceci est surtout valable pour le soudage de tubes profilés en acier préalablement traités (p. ex., zinc-magnésium ZM).

Si de légers gauchissements se produisent lors du soudage des cadres, en dépit de toutes les mesures décrites, il est possible de les rectifier en ayant recours à des presses manuelles ou hydrauliques. Pour prévenir des déformations, des bosses ou des enfoncements, il convient d'utiliser des pièces intercalaires en bois ou en matière plastique.

Les cordons de soudure (raccords de traverses, angles de cadres, etc.) sont généralement polis au moyen d'une meule à disque et de disques de meulage (granulation : 36) et de disques en fibres (granulation : 18). Il convient d'éviter les traces de meulage, car elles restent visibles après le traitement de surface. Les arêtes des angles des cadres et des raccords de traverses doivent être ensuite légèrement meulé.

4.3 Mise en œuvre de profilés en acier inoxydable

Champs d'application pour profilés en acier inox / Clause de non-responsabilité lors d'applications non conformes des systèmes

Les profilés en acier inox doivent être utilisés exclusivement pour des éléments forster tels que les portes, vitrages fixes, etc. L'emplacement des soudures est défini et positionné dans la zone invisible (fond de feuillure / raccord mural).

Pour des applications hors construction forster où les soudures sont situées en zone visible, «Forster» exclut toute responsabilité ou garantie de fonctionnement.

General processing guidelines

The following is recommended for welding:

Shielded arc welding: MAG/TIG process
 Wire Ø: 0,6 to 0,8 mm
 Inert gas: Matched to welding wire
 Welding wire steel: SG2 or SG3
 Welding wire stainless steel: 1.4316 or 1.4430

The welding work place should be well ventilated or equipped with a smoke-collecting unit (e.g. shield or mobile smoke-collecting unit). This applies especially when welding pre-treated profiled steel sections (e.g. zinc magnesium ZM).

If, in spite of taking all the precautions recommended, slight distortions occur while welding the frames, these can be straightened out again by using screw presses or hydraulic presses. To prevent deformations, bulges or dents, use suitable wooden or plastic supports and underlays.

Welds (transom joints, corners of frames etc.) are usually trimmed with the disk-grinding machine and grinding disk (grain: 36) and coarse-grained grinding wheel (grain: 18). Stress marks should be avoided as they become visible after the surface treatment. Gently trim the edges of the welded transom joints and frame corners with a file.

4.3 Processing stainless steel profiles

Application stainless steel profiles / exclusion of liability for non-conforming application

Stainless steel profiles are exclusively for use in forster constructions such as doors, fixed glazings, etc. The position of the welding seam is defined for the non-visible area. (glass rebate / wall connection).

For applications outside of forster constructions, where the position of the welding seam can be in the visible area, "Forster" assumes no liability whatsoever.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Werkzeuge, die für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl verwendet werden, dürfen nicht für Edelstahl rostfrei benützt werden.

Alle nachfolgenden Angaben sind Richtwerte und sind mit dem verwendeten Werkzeug abzustimmen.

Das Zuschneiden der Edelstahlprofile und Glashalteleisten erfolgt mit einer Metall-Kaltkreissäge.

Sägeblätter: HSS
Schnittgeschwindigkeit: 7 - 10 m / min
Zahnteilung: 8 - 10 mm
Vorschub bis max.: 25 mm / min
Sägeblattstärke: 4 - 6 mm
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Für Bohrungen in Edelstahlprofile empfehlen wir Spiralbohrer aus Schnellarbeitsstahl. Von Vorteil werden TiN-beschichtete Werkzeuge verwendet.

Schnittgeschwindigkeit: 6 - 12 m / min
Vorschub max.: 0.05 - 0.15 mm / U
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Das Fräsen in Edelstahlprofile erfolgt mit Schaftfräsern aus Schnellarbeitsstahl.

Schnittgeschwindigkeit: 10 - 20 m / min
Vorschub max.: 0.08 - 0.3 mm / Zahn
Kühlung: Emulsion / Sprühkühlung

Schweißen:

Die austenitischen Edelstähle lassen sich mit nahezu allen in der Praxis üblichen Verfahren schmelz- und widerstandsschweißen. Vom Gasschweißen (Sauerstoff-Azetylen) ist abzuraten. Die Schweiß-Zusatzwerkstoffe entsprechen weitgehend den Grundwerkstoffen.

Directives relatives à la mise en œuvre

Des outils utilisés pour l'usinage d'acier non allié ne doivent pas être employés pour l'acier inoxydable.

Toutes les indications ci-après sont des valeurs indicatives et doivent être adaptées à l'outil utilisé.

La coupe des profilés en acier inoxydable et de parcloses a lieu au moyen d'une scie circulaire à froid pour métaux.

Lames de scies : HSS
Vitesse de coupe : 7 - 10 m / min
Pas de dent : 8 - 10 mm
Avance jusqu'à max. : 25 mm / min
Épaisseur de la lame de scie : 4 - 6 mm
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

Pour des perçages dans des profilés en acier inoxydable, nous recommandons des forets hélicoïdaux en acier pour usinage grande vitesse. Des outils revêtus de Tungstène seront de préférence utilisés.

Vitesse de coupe : 6 - 12 m / min.
Avance max. : 0.05 - 0.15 mm / U
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

Le fraisage dans des profilés en acier inoxydable est réalisé au moyen de fraises deux tailles en acier pour usinage grande vitesse.

Vitesse de coupe : 10 - 20 m / min.
Avance max.: 0.08 - 0.3 mm / dent
Refroidissement : émulsion / refroidissement par aspersion

Soudage :

Les aciers inoxydables austénitiques peuvent être soudés par fusion ou par résistance, avec presque toutes les méthodes habituelles utilisées dans la pratique. Le soudage au gaz (oxygène - acétylène) est déconseillé. Les métaux d'apport correspondent en grande partie aux métaux de base.

General processing guidelines

Tools used for processing unalloyed steel must not be used for stainless steel.

All the figures given below are guidelines and must be determined individually for each tool used.

Stainless steel profiles and glazing beads are cut to size with a metal circular cold saw.

Saw blades: HSS
Cutting speed: 7 - 10 m / min
Spacing: 8 - 10 mm
Forward feed max.: 25 mm / min
Thickness of saw blade: 4 - 6 mm
Cooling: emulsion / spray cooling

For drilling stainless steel profiles we recommend twist drills made from high-speed steel. TiN-coated tools are preferable.

Cutting speed: 6 - 12 m / min
Forward feed max.: 0.05 - 0.15 mm / U
Cooling: emulsion / spray cooling

Stainless steel profiles are milled using end-mill cutters made of high-speed steel.

Cutting speed: 10 - 20 m / min
Forward feed max.: 0.08 - 0.3 mm / tooth
Cooling: emulsion / spray cooling

Welding:

Austenitic stainless steels can be welded using practically any of the customary fusion and resistance welding processes. Gas welding (oxyacetylene) is not recommended. The filler metals used are largely identical to the parent metals.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Gegenüber den unlegierten Stählen sind für das Schweißen folgende Abweichungen zu beachten:

- Die Wärmeausdehnung ist ca. 50 % grösser (ausreichend fest einspannen).
- Die Wärmeleitfähigkeit ist geringer (50 %). Wärmeableitende Schweißbeilagen begünstigen die Schweißung.
- Der elektrische Widerstand ist etwa 6 x grösser.

Diese Unterschiede beeinflussen die Wahl und die Durchführung des Schweißverfahrens. Sie erfordern Schweißen mit deutlich niedrigeren Stromstärken.

Um Verzug und Verzunderung gering zu halten, sollte mit möglichst geringer Wärmeeinbringung geschweisst werden. Damit werden schmale Schweißnähte mit engem Anlauffarbbereich erreicht, die weniger Nacharbeit erfordern.

Für einwandfreie Schweißungen sind fettfreie, glatte Schnittkanten erforderlich.

Nach dem Schweißen sind alle Spritzer, Zunder und Anlauffarben vom Werkstück zu entfernen, da sonst solche Stellen nicht mehr die optimale Korrosionsbeständigkeit aufweisen.

Mechanische Nachbehandlung

Zum Entfernen von Anlauffarben und Zunder kommen bürsten, schleifen oder strahlen in Betracht. Die Schleif- und Strahlmittel müssen eisenfrei sein, d.h. sie dürfen auch nicht vorher zum Bearbeiten unlegierter Stähle verwendet worden sein.

Nach dem Strahlen ist zum Erzielen einer guten Korrosionsbeständigkeit ein abschliessendes Beizen erforderlich.

Chemische Nachbehandlung

Zum Entfernen von Anlauffarben und Zunder verwendet man handelsübliche Beizpasten. Der direkte Kontakt mit dem Isolator ist zu vermeiden. Säurereste dürfen keinesfalls an den Profilen zurückbleiben (Flächen, Spalten, Hohlräume).

Nach der Beizbehandlung muss mit Wasser kräftig nachgespült werden.

Directives relatives à la mise en œuvre

Par rapport aux aciers non alliés, les écarts suivants doivent être pris en considération pour le soudage :

- La dilatation thermique est supérieure d'environ 50 % (serrer suffisamment et avec fermeté).
- La conductivité thermique est inférieure (50 %). Des cales de soudage dissipant la chaleur favorisent le soudage.
- La résistance électrique est à peu près 6 x plus grande.

Ces différences influencent le choix et la réalisation du procédé de soudage. Elles nécessitent un soudage avec des intensités de courant nettement plus faibles.

Pour minimiser la distorsion et l'oxydation, il faudrait souder avec le moins possible d'apport thermique. De minces cordons de soudage avec des zones de couleurs de métal chauffé réduites, qui nécessiteront moins de travail par la suite, sont ainsi obtenus.

Pour des soudures parfaites, il faut que les coupes soient à bords vifs, non gras et lisses.

Après le soudage, il faut débarrasser la pièce à usiner de toutes projections et couleurs du métal chauffé, sous peine que ces endroits ne présentent plus une résistance optimale à la corrosion.

Traitement mécanique subséquent

Pour éliminer les couleurs du métal chauffé et les projections, on peut procéder par brosse, ponçage ou grenailage. Les produits de ponçage ou de grenailage ne doivent pas contenir de fer, c'est-à-dire qu'ils ne doivent pas avoir été précédemment utilisés pour le traitement d'aciers non alliés.

Après le grenailage, il faut décaper l'élément, si l'on veut obtenir une bonne résistance à la corrosion.

Traitement chimique subséquent

Pour éliminer les couleurs du métal chauffé et les projections, on utilise des pâtes de décapage du commerce. Il faut éviter le contact direct avec l'isolateur. Des résidus acides sur les profilés doivent à tout prix disparaître (surfaces, fentes, espaces creux).

Après le traitement au décapant, il faut bien rincer à l'eau.

General processing guidelines

Regarding unalloyed steels, please note the following deviations when welding.

- Thermal expansion is approx. 50 % greater (clamp tightly enough).
- Thermal conductivity is lower (50 %). Heat dissipating added material improve welding.
- The electrical resistance is approx. 6 x greater.

These differences affect the choice of welding method and how it is performed. They require welding methods with distinctly lower voltages.

To keep distortion and scale at a minimum, as little heat as possible should be introduced during welding. This results in thin weld seams with only a narrow strip of discoloration, which require less retouching.

For perfect welds cut edges must be free of grease and smooth.

After welding remove all spatter formation, scale and tarnish from the workpiece, otherwise these areas will no longer be optimally resistant to corrosion.

Mechanical reworking

Brushing, grinding or blasting are suitable ways of removing tarnish and scale. The abrasives used for grinding and blasting must be nonferrous, i.e. they must not have been used previously for treating unalloyed steel.

After blasting, pickling is necessary to ensure good resistance to corrosion.

Chemical Aftertreatment

To remove discoloration and scale, use commercial mordant pastes. Avoid any direct contact with the insulator. On no account must any acid residue be left on the profiles (surfaces, crevices, hollow spaces).

After the pickling treatment, rinse well with water.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Korrosion

Die Korrosionsbeständigkeit der Edelstähle beruht auf einer sehr dünnen passiven Oberflächendeckschicht aus Chromoxyden. Nach mechanischer Zerstörung bildet sich diese Schicht bei Anwesenheit von Sauerstoff (Luft) oder oxidierenden Medien erneut aus.

Wird diese Schutzschicht unter Einwirkung aggressiver Medien zerstört, beginnt der Korrosionsvorgang.

Oberflächenbeschaffenheit

Die dem chemischen Angriff ausgesetzte Stahloberfläche muss möglichst glatt sein. Die Oberfläche muss frei von Verunreinigungen aller Art sein. Die bei der Bearbeitung in die Oberfläche eingedrückten Fremdstoffe wie z.B. Schleifmittelrückstände oder Werkzeugabrieb vermindern die Korrosionsbeständigkeit.

Interkristalline Korrosion

Sie kann entstehen bei Wärmebehandlung oder Schweißvorgängen.

Beachten:

- Richtige Materialwahl (mit niedrigerem C-Gehalt)
- Anlauffarben bearbeiten

Fremdrost

Unter Fremdrost versteht man Ablagerungen von Rostteilchen, die nicht an der betreffenden Stelle entstanden, sondern von irgendwo anders her hinzugetragen wurden. Fremdrost tritt bevorzugt auf bei nichtgetrennter Lagerung und Verarbeitung von "schwarzem" und „weissem“ Stahl. Aber auch Werkzeugabrieb kann zu Fremdrost führen. Durch Ablagerungen von Fremdrost können die Bedingungen für Spaltkorrosion erfüllt sein.

Beachten:

- Verarbeitung und Lagerung von Edelstahl rostfrei und unlegiertem Stahl in getrennten Räumen.
- Werkzeuge nur für Edelstahl rostfrei oder unlegierten Stahl verwenden.

Directives relatives à la mise en œuvre

Korrosion

La résistance à la corrosion des aciers inoxydables repose sur une couche de surface passive extrêmement mince en oxyde de chrome. Après destruction mécanique, cette couche se reforme en présence d'oxygène (air) ou au contact d'oxydants.

Si cette couche de protection est détruite sous l'effet de milieux agressifs, le processus de corrosion commence.

Caractéristiques de la surface

La surface en acier exposée à l'attaque chimique doit être la plus lisse possible. La surface doit être exempte d'impuretés de toute nature. Tous matériaux étrangers insérés au moment du traitement dans la surface, tels que résidus de produits abrasifs ou déchets de meulage, diminuent la résistance à la corrosion.

Korrosion intergranulaire

Elle peut survenir lors d'un traitement thermique ou de procédés de soudage.

Veiller à :

- sélectionner des matériaux adéquats (avec une faible teneur en C)
- travailler les couleurs de métal chauffé

Rouille erratique

Par rouille erratique, on entend des dépôts de petites particules de rouille qui ne proviennent pas de l'endroit concerné, mais viennent d'ailleurs. La rouille erratique apparaît surtout en cas de stockage non isolé et de traitement de l'acier « noir » et « blanc ». Mais les déchets de meulage peuvent également entraîner l'apparition de rouille erratique. Les dépôts de rouille erratique peuvent donner lieu à une corrosion des fissures.

Veiller à :

- traiter et stocker de l'acier inoxydable et de l'acier non allié dans des locaux séparés.
- utiliser des outils soit pour l'acier inoxydable soit pour l'acier non allié.

General processing guidelines

Corrosion

The corrosion resistance of stainless steel depends on a very thin passive surface coat of chromium oxide. When destroyed mechanically, this layer develops again in the presence of oxygen (air) or oxidising media.

Should this layer be destroyed by aggressively acting media, corrosion will set in.

Surface structure

The steel surface exposed to the chemical attack must be as smooth as possible and free from contamination of any kind. Any foreign substances such as abrasive residue or tool attrition that gets pressed into the surface during the treatment will adversely affect resistance to corrosion.

Intercrystalline corrosion

This can occur during heat treatment or welding.

Note:

- Correct choice of material (with low C-content)
- Treat discoloration

Extraneous rust

Extraneous rust refers to deposits of rust particles that did not start at the spot in question but were brought there from somewhere else. Extraneous rust occurs mainly when "white" and "black" steel are not stored and processed separately. However, particles rubbed off tools (attrition) can also lead to extraneous rust. Deposits of extraneous rust can provide the basic conditions for crevice corrosion.

Note:

- Processing and storage of stainless steel and unalloyed steel in separate rooms.
- Use tools for stainless steel only or for unalloyed steel only.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Mechanische Oberflächenbehandlung (schleifen, polieren, strahlen)

Da die Wärmeleitfähigkeit von austenitischen Edelstählen geringer ist als bei unlegiertem Stahl, darf nicht mit zu grossem Andruck gearbeitet werden, sonst könnte wegen örtlicher Erwärmung das Material anlaufen oder sich verwerfen. Die Schleif- und Strahlmittel müssen eisenfrei sein, um Fremdstoff zu vermeiden. Für Schleifscheiben, Schleifbänder oder Schleifkorn dürfen also nur eisenoxidfreie Schleifmittel verwendet werden.

Schleifscheiben oder -bänder sowie Strahlmittel, die für Teile aus unlegiertem Stahl verwendet werden, dürfen nicht auch für Edelstahl Rostfrei benutzt werden, da sie Fremdstoff verursachen.

Für das Nachbearbeiten von Schweissnähten benutzt man Handschleifmaschinen mit Schleifscheiben oder Schleifsteinen.

Die Körnung sollte zwischen 16 und 46 liegen, die Umlaufgeschwindigkeit bei 30 m/s. Die Nahtstelle wird dann mit feinerer Körnung in der Stufung 80 - 120 - 180 geglättet. Hierzu können auch Bandschleifgeräte verwendet werden.

Für den Fertigschliff sind die Kornabstufungen 80 - 120 - 180 - 240 üblich. Die Körnung richtet sich oft nach optischen Gesichtspunkten. Je nach gewünschtem Aussehen sind dabei die unterschiedlichen Schleifverfahren (Trocken-, Nass-, Ölschliff) zu berücksichtigen.

Die Schleifgeschwindigkeit darf 40 m/s nicht überschreiten, weil sonst starke Erwärmung auftritt. Für die Bearbeitung grossflächiger Teile sind Schleifautomaten üblich. Kräftige und schwingungsfreie Vorrichtungen helfen, Rattermarken zu vermeiden.

Nähere Angaben finden Sie in den Publikationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Postfach 10 22 05, D-40013 Düsseldorf.

Directives relatives à la mise en œuvre

Traitement mécanique des surfaces (ponçage, polissage, grenailage)

Étant donné que la conductivité thermique d'aciers inoxydables austénitiques est inférieure à celle de l'acier non allié, il ne faut pas travailler avec une trop grande pression, faute de quoi le matériau pourrait changer de couleur ou gauchir en raison de l'échauffement local. Les produits de ponçage ou de grenailage ne doivent pas contenir de fer, afin d'éviter de la rouille erratique. Seuls des produits de ponçage exempts d'oxyde de fer peuvent donc être utilisés pour les disques de meulage, des bandes abrasives ou le grain abrasif.

Des disques de meulage ou des bandes abrasives, ainsi que des produits de grenailage qui sont utilisés pour des éléments en acier non allié, ne peuvent pas aussi être employés pour de l'acier inoxydable, vu qu'ils occasionnent de la rouille erratique.

Pour le traitement préliminaire de cordons de soudage, on utilise des meuleuses portatives avec disques de meulage ou meules.

La granulation devrait se situer entre 16 et 46, la vitesse de rotation à 30 m/s. Le point de raccord est ensuite poli avec une granulation plus fine de graduation 80 - 120 - 180. Des appareils à rubans abrasifs peuvent, en l'occurrence, aussi être utilisés.

Pour le polissage final, les gradations de grains 80 - 120 - 180 - 240 sont habituelles. La granulation dépend souvent de points de vue optiques. Suivant l'apparence désirée, les divers procédés de meulage (ponçage à sec, meulage en mouillant, ponçage à l'huile) doivent en l'occurrence être pris en considération.

La vitesse de meulage ne doit pas excéder 40 m/s, faute de quoi un fort échauffement pourrait se produire. Des machines à rectifier automatiques sont habituelles, pour le traitement d'éléments à grande surface. Des dispositifs robustes et exempts de vibrations contribuent à éviter des stries.

Des indications plus détaillées figurent dans les publications du service d'information concernant l'acier inoxydable, case postale 10 22 05, D-40013 Düsseldorf.

General processing guidelines

Mechanical surface treatment (grinding, polishing, blasting)

Since the thermal conductivity of austenitic steels is lower than that of unalloyed steel, applied pressure during processing must not be too great or else the material could discolour or become distorted due to uneven warming. The abrasives used for grinding and blasting must be nonferrous in order to prevent extraneous rust. For grinding wheels, grinding belts or abrasive grain, therefore, only abrasives that are free of iron oxide may be used.

Grinding wheels, grinding belts and abrasives used for parts made of unalloyed steel must not also be used for stainless steel, as they will cause extraneous rust.

For the subsequent treatment of welding seams, use manual grinding machines with grinding wheels or stones.

The grain should be between 16 and 46, the peripheral speed 30 m/s. The seam is then masked with a finer grain, progressing from 80 - 120 - 180. Belt grinders can also be used for this.

For the finish, the usual grain progression is 80 - 120 - 180 - 240. The grain is often determined by the look required, and here a wide variety of grinding methods are possible (dry, wet, oil).

The grinding speed must not exceed 40 m/s, as otherwise there is risk of overheating. For processing parts with a surface area automatic grinders are usual. Powerful, vibration-free appliances help to prevent chatter marks.

You will find more detailed information in the publications of the Information Centre for Stainless Steel, Postfach 10 22 05, D-40013 Düsseldorf.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Directives relatives à la mise en œuvre

General processing guidelines

5 Oberflächenbehandlung

Fuego light-Kohlenstoffstahl-Konstruktionen müssen vor den zu erwartenden Umwelteinwirkungen oberflächengeschützt werden. Die Oberflächenbehandlung an Edelstahlprofilen erfüllt hingegen nur dekorative Zwecke. Dabei ist die für die jeweiligen Anforderungen (Farbton, Licht- und Wetterbeständigkeit, Beanspruchungsbedingungen) entsprechende Oberflächenbeschichtung einzusetzen.

Die Oberflächenvorbehandlungen und die Schichtdicken müssen entsprechend den Beanspruchungsbedingungen (Innenraum ohne direkte Bewitterung, oder Aussenbeanspruchung mit direkter Bewitterung) ausgewählt werden.

Der Verarbeitungsbetrieb legt eigenverantwortlich den Oberflächenaufbau und den Korrosionsschutz des Gesamtsystems (Grund- und Deckbeschichtung, Schweissnahtbereich, Schnittkanten) fest.

Eine gründliche Vorbehandlung und Verarbeitung der Stahloberfläche ist auf jeden Fall unabdingbar, um eine gute Haftung der Beschichtung und einen dauerhaften Korrosionsschutz zu erreichen.

Für die Ausführung der Stahl- und Aluminiumbeschichtungen weisen wir auf die Normen und Richtlinien der entsprechenden Länder hin:

Einteilung der Umgebungsbedingungen:
DIN EN ISO 12944-2

Arten von Oberflächen und -vorbereitung:
DIN EN ISO 12944-4

Beschichtungssysteme:
DIN EN ISO 12944-5

Beschichtung von Fassadenteilen aus Aluminium und Stahl: SZFF 41.07

Gütevorschrift für Beschichtungen von Aluminium: SZFF 52.01

Gütevorschrift für Beschichtungen von Stahl: SZFF 52.02

5 Traitement des surfaces

Les surfaces des constructions de fuego light en acier au carbone doivent être protégées contre les influences atmosphériques prévisibles. Le traitement des surfaces de profilés en acier inoxydable n'a en revanche que des buts décoratifs. Il faut en l'occurrence utiliser un traitement de surface en corrépondance des exigences respectives (teinte, résistance à la lumière et aux intempéries, conditions de sollicitations).

Les traitements préalables de surfaces et les épaisseurs de couches doivent être choisis en fonction des conditions de sollicitations (espace intérieur sans exposition directe aux intempéries ou sollicitation extérieure avec exposition directe aux intempéries).

L'entreprise de traitement détermine la structure des surfaces et la protection contre la corrosion de tout le système (recouvrement de base et de finition, zone du cordon de soudure, arêtes de coupe), sous sa propre responsabilité.

Un traitement préalable de la surface en acier sont dans tous les cas indispensables, afin d'obtenir une bonne adhérence du revêtement et une protection durable contre la corrosion.

Pour l'exécution des revêtements en acier et en aluminium, nous signalons les normes et directives des pays correspondants:

Classification des conditions ambiantes :
DIN EN ISO 12944-2

Genres de surfaces et préparation de surfaces:
DIN EN ISO 12944-4

Systèmes de revêtements:
DIN EN ISO 12944-5

Revêtement d'éléments de façades en aluminium et en acier: CSFF 41.07

Spécification de qualité pour revêtements d'aluminium: CSFF 52.01

Spécification de qualité pour revêtements d'acier: CSFF 52.02

5 Surface treatment

Fuegolight carbon steel constructions have to be protected from the likely effects of the environment. The surface treatment of stainless steel profiles, on the other hand, is for purely decorative purposes. However, a surface coating must be used that is suitable for the particular requirements.

The surface pre-treatments and the thickness of the coat must be appropriate to the stress conditions (interior space without direct exposure to the weather or outside with direct exposure to the weather).

The processing company assumes full responsibility for the surface structure and corrosion protection of the entire paint system (primer and top coating, weld seam area, cut edges).

In all cases, thorough pre-treatment and processing of the steel surface is absolutely essential in order to ensure good adhesion of the coating and permanent corrosion protection.

Please refer to the standards and directives of the countries concerned for details of steel and aluminium coatings:

Classification of environmental conditions:
DIN EN ISO 12944-2

Types of surface and surface preparation:
DIN EN ISO 12944-4

Coating systems:
DIN EN ISO 12944-5

Coating for facades made of aluminium and steel: SZFF 41.07

Quality specifications für coatings in aluminium: SZFF 52.01

Quality specifications für coatings in steel: SZFF 52.02

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Für die Ausführung der Edelstahlbeschichtung verweisen wir auf die Broschüre „Die Verarbeitung von Edelstahl Rostfrei“ der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei in Düsseldorf.

Spezielle Hinweise für Profile forster fuego light EI90, EI60 (Kör- permass 30mm)

Grundsätzlich sind die Vorgaben des Beschichtungsunternehmens, abgestimmt auf das jeweilige verwendete Beschichtungssystem, zu berücksichtigen.

Das Vorbehandlungsverfahren und das Beschichtungssystem sind ebenso von der Korrosionsbelastung des Bauteiles abhängig. In der Regel kann von der Korrosionsschutzklasse III in Abhängigkeit der zu erwartenden Schutzdauer nach EN ISO 12944 „Korrosionsschutz von Stahlbauteilen durch Beschichtungssysteme“ Teil 2 „Einteilung der Umgebungsbedingungen“ bzw. der DIN 55634 ausgegangen werden. Für die Innenanwendung ohne höhere Belastungen wie erhöhte Luftfeuchtigkeit, aggressive Medien in der Umgebungsluft usw. kann auch die Korrosionsschutzklasse II vorausgesetzt werden.

Vorbehandlungsverfahren

Allgemein

Als Grundlage dienen die Angaben aus der EN ISO 12944-4 „Korrosionsschutz von Stahlbauteilen durch Beschichtungssysteme“ Teil 4 „Arten der Oberflächen und Oberflächenvorbehandlungen“. Hier sind die Oberflächenvorbehandlungen in Abhängigkeit auf die jeweilige Metalloberfläche beschrieben.

Ebenso ist die Richtlinie „Internationale Qualitätssicherung für Bauteilbeschichtung aus Stahl „GSB ST 663 der GSB International“ in der Ausgabe Mai 2015 zu berücksichtigen bzw. anzuwenden. In Auszügen kann auch die Richtlinie „Industrielle Beschichtung von feuerverzinkten Bauteilen des Deutschen Institutes für Gütesicherung und Kennzeichnung E.V.“ (RAL-GZ 663) herangezogen werden.

Directives relatives à la mise en œuvre

Pour l'exécution du revêtement de l'acier inoxydable, se référer à la brochure "La mise en œuvre d'acier inoxydable" du service d'information concernant l'acier inoxydable à Düsseldorf.

Indications spéciales pour profi- lés forster fuego light EI90, EI60 (30mm)

D'une façon générale, les directives émises et adaptées par l'entreprise de revêtement au système de thermolaquage spécifique sont à prendre en considération.

Tant le traitement préalable que le système de laquage sont dépendant des influences corrosives que l'élément va subir. En règle générale, il convient de se baser sur la classe de protection contre la corrosion III en tenant compte de la durée de protection attendue selon EN ISO 12944 «Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture», 2e partie «Classification des conditions environnantes» resp. sur la norme DIN 55634. Pour les applications intérieures, donc non soumises à de hautes contraintes, telles que taux d'humidité accru, air ambiant véhiculant des milieux agressifs, etc., il est aussi possible de s'en tenir à la classe de protection II.

Traitement préalable

Généralités

Servent de base les prescriptions de la norme EN ISO 12944-4 «Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture» 4e partie «Genres de surfaces et protection de surfaces». Elles décrivent les traitements superficiels préalables en fonction des caractéristiques des surfaces à traiter.

Il convient également de considérer et d'appliquer la directive «Assurance internationale de la qualité pour revêtements d'éléments en acier «GSB ST 663» de la GSB International», publiée dans l'édition de mai 2015. Certains extraits de la directive «Revêtement industriel d'éléments galvanisés à chaud de l'Institut allemand pour l'assurance de la qualité et la caractérisation E.V.» (RAL-GZ 663) peuvent également être pris en considération.

General processing guidelines

For details of stainless steel coating, please refer to the brochure "Processing Stainless Steel" published by the Information Centre for Stainless Steel in Düsseldorf.

Special notes for profiles forster fuego light EI90, EI60 (30mm)

Basically the defaults of the coating company are to consider, aligned with the respectively used coating system.

The pre-treatment procedure and the coating system also depend on the corrosive stress of the component. Usually the corrosion protection class III in dependence of the period of protection to be expected according to EN ISO 12944 „Corrosion protection of steel structures by protective paint systems“ part 2 „Classification of environments“ resp. the DIN 55634 can be applied. The corrosion protection class III can also be presupposed for the interior application without higher loads like increased air humidity, aggressive media in the ambient air etc.

Pre-treatment procedure

Generally

The specifications from the EN ISO 12944 "Corrosion protection of steel structures by protective paint systems" part 4 "Types of surface and surface preparation" provide as basis. Therein the surface pre-treatments are described depending on the respective metal surface. Also the guideline „International quality assurance for component coating of steel „GSB ST 663 of the GSB International“ in the edition of May 2015 has to be considered respectively applied. The guideline „Industrial coating of hot-dip galvanised components of the German Institute for Quality Assurance and Certification reg. Ass.“ (RAL-GZ 663) can also be consulted in excerpts.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Wichtig

Aufgrund der Beschaffenheit und der Zusammensetzung des speziellen Isolators dürfen **keine** Vorbehandlungsverfahren angewendet werden, bei denen das Entfetten der Profile bzw. Elemente durch Eintauchen von/in Flüssigkeiten erfolgt.

Hand- und sprühentfettete Werkstücke müssen für die anschließende Beschichtung trocken sein.

Beim Aufhängen der Elemente ist besonders darauf zu achten, dass die Lasten des zu beschichtenden Elementes nicht durch den mittigen Isolator abgetragen werden, da sich dieser durch die hohen Gewichte in Verbindung mit dem Wärmeeintrag während des Beschichtungsvorgangs bleibend verformen könnte.

Beschichtungssysteme

Nasslackbeschichtung

Beschichtungssysteme in Abhängigkeit der zu erwartenden Schutzdauer und Korrosivitätskategorie sind in der EN ISO 12944 „Korrosionsschutz von Stahlbauteilen durch Beschichtungssysteme“ Teil 5 „Beschichtungssysteme“ sowie der DIN 55634 beschrieben.

Die Auswahl des Beschichtungssystems erfolgt in Eigenverantwortung durch das ausführende Beschichtungsunternehmen.

Sollten entsprechende Nachweise bzw. Gewährleistungen des Beschichtungsunternehmens nicht vorliegen, empfehlen wir eine Muster- bzw. Probebeschichtung an einem repräsentativen Element mit anschließender Güteüberprüfung der Beschichtung (an verdeckten Bereichen des Elementes), entsprechend den Prüfmethoden der RAL Gütesicherung nach RAL-GZ 663.

Directives relatives à la mise en œuvre

Important

Compte tenu de la structure et de la composition de l'isolateur spécial, **aucun** traitement préalable de dégraissage des profilés ou des châssis par immersion avec /dans des liquides ne doit être utilisé.

Les pièces dégraissés à la main ou par vaporisation doivent être sèches avant le traitement de surface ultérieur.

Lors de la suspension des éléments, il convient de veiller particulièrement à ce que les charges de l'élément à peindre ne soient pas absorbées par l'isolateur central. Celui-ci peut se déformer durablement sous le poids des charges et de l'apport thermique dégagé par le processus de traitement de surface.

Systèmes de traitement de surface:

Traitement de surface par laquage liquide

Les systèmes de revêtement sont décrits dans la norme EN ISO 12044 «Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture», 5e partie «Systèmes de peinture» ainsi que dans la norme DIN 55634 en fonction de la durée de protection que l'on peut en attendre et de la classe de corrosivité.

Le choix du système traitement de surface est de la propre responsabilité de l'entreprise exécutante.

Au cas où l'entreprise de revêtement ne peut fournir de justifications ou garanties spécifiques, nous recommandons de procéder à un échantillonnage ou à un revêtement d'essai sur un élément représentatif avec vérification ultérieure du revêtement et de sa qualité (sur un endroit peu visible), conformément aux méthodes d'essai et à l'assurance de la qualité RAL selon AL-GZ 663.

General processing guidelines

Important

Due to the condition and the composition of the special insulator **no** pre-treatment procedures may be applied, with which the degreasing of the profiles resp. elements is made by dipping of/into liquids.

Workpieces degreased by hand or by spraying must be dry for the subsequent coating.

When hanging the elements it has to be paid attention in particular that the weights of the element to be coated do not weigh on the centric insulator, since it could permanently deform by heavy weights in connection with the heat input during the coating procedure.

Coating systems

Wet lacquer coating

Coating systems in dependence of the period of protection to be expected and corrosiveness category are described in the EN ISO 12944 "Corrosion protection of steel structures by protective paint systems" part 5 "Protective paint systems" as well as DIN 55634.

The selection of the coating system is made in self-reliance of the executing coating enterprise.

If corresponding proofs resp. guarantees of the coating enterprise are not available, we recommend a sample resp. trial coating at a representative element with a subsequent quality inspection of the coating (at covered areas of the element) in accordance with the testing methods of the RAL Quality Assurance according to RAL-GZ 663.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Pulverlackbeschichtung

Die Auswahl des Beschichtungssystems erfolgt in Eigenverantwortung durch das ausführende Beschichtungsunternehmen.

Aufgrund der energieverzehrenden Wirkung der Spezialisolatoren muss die Einbrenndauer bzw. Haltezeit der Profile bzw. Elemente im Ofen erhöht werden. Um die notwendige Oberflächentemperatur zu erreichen, welche für die Aushärtung des Pulverlackes massgebend ist, empfehlen wir für herkömmliche Pulverbeschichtungssysteme eine Ofentemperatur von ca. 230 °C bei einer Haltezeit von ca. 3000s und einer Schichtdicke von 80-120 µ entsprechend der ISO 2360. Bei Niedertemperaturbeschichtungssystemen können sich die vorgenannten Werte entsprechend verringern.

Zur Sicherstellung der Beschichtungsqualität bzw. Gebrauchsfähigkeit empfehlen wir, folgende Prüfmethode

- Glanz nach Gardner entsprechend ISO 2813
- Eindruckhärte nach ISO 2815
- Gitterschnitt nach ISO 2409

an repräsentativen Elementen (an verdeckten Bereichen des Elementes) mit anschließender Dokumentierung durch den Beschichtungsunternehmer.

Als Vorbehandlung empfehlen wir Sweepen (siehe Vorbemerkungen). Ein Handreinigen mit geeigneten Entfettungsflüssigkeiten wie z. B. „Lesonal“ ist unter geregelten Bedingungen ebenfalls möglich. Bei dieser Vorbehandlungsmethode ist mit grösster Sorgfalt vorzugehen, um die Beschichtungsqualität nicht negativ zu beeinflussen.

Allgemeiner Hinweis

Die Oberflächenbehandlung nach dem Schweißen und Schleifen der Elemente zur Sicherstellung des temporären Oberflächenschutzes (Lager und Transport der Elemente nach der Fertigung) ist mit dem Beschichtungsbetrieb abzustimmen und entsprechend vorzusehen.

Directives relatives à la mise en œuvre

Traitement de surface électrostatique par poudre

Le choix de ce système de revêtement implique la propre responsabilité de l'entreprise exécutante.

Compte tenu du fort potentiel d'absorption énergétique des isolateurs, la durée de recuit ou de séjour des profilés ou éléments dans le four doit être prolongée. Pour atteindre la température superficielle nécessaire et décisive pour le durcissement du revêtement par poudre, et compte tenu de la norme ISO 2360, nous recommandons pour les systèmes conventionnels de revêtement par poudre de chauffer le four à une température d'env. 230 °C pour une durée de séjour d'env. 3000 s et une épaisseur de couche de 80-120 µ. En cas de systèmes de revêtement à basses températures, les valeurs précitées peuvent être réduites en proportion.

Afin d'assurer la qualité du revêtement, respectivement son aptitude au fonctionnement, nous recommandons de procéder aux contrôles suivants :

- Brillance selon Gardner et en appui sur ISO 2813
 - Dureté à la pénétration selon ISO 2815
 - Coupe en treillis selon ISO 2409
- sur des éléments représentatifs (et sur des endroits peu visibles) avec documentation ultérieure par l'entreprise de revêtement.

Nous recommandons Sweepen en tant que prétraitement (voir remarques préalables). Le lavage de la main peut se faire à l'aide d'un dégraissant adéquat et utilisé comme il se doit, tel que «Lesonal» par exemple. Ce processus de traitement exige un maximum de soin afin de ne pas influencer négativement la qualité du revêtement.

Remarque générale

Le traitement de surface successif au soudage et à la rectification des éléments en vue d'assurer une protection superficielle temporaire (stockage et transport des éléments après fabrication) est à définir et à appliquer conformément, selon entente avec l'entreprise spécialisée.

General processing guidelines

Powder coating

The selection of the coating system is made in self-reliance of the executing coating enterprise.

Due to the energy-consuming effect of the special insulators the burn-in time resp. hold time of the profiles resp. elements in the furnace has to be increased. In order to reach the necessary surface temperature, which is decisive for the hardening of the powder coating, we recommend a furnace temperature of approx. 230 °C for conventional powder coating systems with a hold time of approx. 3000s and a layer thickness of 80-120 µ according to the ISO 2360. With low-temperature coating systems the above named values respectively reduce.

In order to guarantee the quality of the coating resp. usability we recommend the following test methods

- Gardner gloss according to ISO 2813
- Indentation hardness acc. to ISO 2815
- right-angle lattice pattern according to ISO 2409

at representative elements (at covered areas of the element) with subsequent documentation by the coating entrepreneur.

As pre-treatment we recommend 'sweep' (see preliminary remark). A hand cleaning with suitable degreasing liquids such as e.g. „Lesonal“ is also possible under regulated conditions. This pre-treatment has to be done with utmost care, in order not to affect the coating quality negatively.

General information

The surface treatment after welding and grinding of the elements in order to guarantee the temporary surface protection (storage and transport of the elements after the manufacturing) has to be coordinated with the coating enterprise and arranged accordingly.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Spezielle Hinweise für Profile forster fuego light

- Profile / Elemente dürfen zur Vorbehandlung nicht getaucht werden.
- Mögliche Reinigungsverfahren:
 - Phosphatieren / chromatieren im Sprühverfahren
 - Abwaschen mit Lösungsmitteln
 - Dampf- oder Heisswasserstrahlentfettung mit Reinigerzusatz und anschliessend gründlicher Umlufttrocknung. Innerhalb eines Arbeitstages müssen die gereinigten / getrockneten Profile beschichtet werden.
 - Neutrale Reinigungschemikalien (chloridfrei) verwenden. Es dürfen keine Salzurückstände oder Korrosionsprodukte auf der gereinigten Oberfläche zurückbleiben. Unverträglichkeiten mit starken Säuren, Laugen, Oxidationsmitteln, Ethanol, Aceton, Dichlormethan und Zinkchlorid beachten.
 - Die Entfettung kann auch durch Staub- oder Sandstrahlen erfolgen, wobei beim letzteren der Isolator vor zu starkem Abtrag mit geeigneten Mitteln zu schützen ist.
 - Spritzverzinkung
- Stahl-Glashalteleisten:
Keine Einschränkungen bei der Vorbehandlung und der Beschichtung.

6 Schäumstreifen

Vor dem Aufkleben des Schäumstreifens ist zu beachten, dass die Oberfläche trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen ist.

Die Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +10 °C und +20 °C. Insbesondere gilt es, Kondensatbildungen zu vermeiden. Die Lagerung des Schäumstreifens soll bei einer Temperatur von +20 °C und einer Luftfeuchtigkeit von 50 % erfolgen.

Detaillierte Informationen sind in der Verpackungseinheit enthalten.

Directives relatives à la mise en œuvre

Indications spéciales pour profils forster fuego light

- Des profilés / éléments ne doivent pas être immergés pour le traitement préalable.
- Procédés de nettoyages possibles :
 - bondérisation / chromatation par pulvérisation
 - rinçage avec des solvants
 - dégraissage de l'acier à la vapeur ou à l'eau chaude avec nettoyeur additif et ensuite un séchage à fond à circulation d'air. En l'espace d'un jour de travail, les profilés nettoyés / séchés doivent être laqués. Utiliser des produits de nettoyages chimiques neutres (exempts de chlorure). Aucun résidu salin ou produit de corrosion ne doivent subsister sur la surface nettoyée. Tenir compte des incompatibilités avec des acides forts, des lessives alcalines, des oxydants, l'éthanol, l'acétone, le dichlorométhane et le chlorure de zinc.
 - Le dégraissage peut aussi avoir lieu par grenailage ou sablage ; en ce qui concerne ce dernier, il faut toutefois protéger l'isolateur d'une trop grande abrasion, par des moyens appropriés.
 - zingage par métallisation au pistoler
- Parcloses en acier :
Aucunes restrictions pour le traitement préalable et le revêtement.

6 Bande intumescence

Avant de coller la bande intumescence veiller à ce que la surface soit sèche, exempte de poussière, d'huile et d'autres impuretés.

La température ambiante doit être comprise entre +10 °C et +20 °C. Eviter toute trace de condensation. Stocker à +20 °C et à une humidité relative de 50 %.

Informations détaillées incluses dans l'unité de conditionnement.

General processing guidelines

Special hints for profiles forster fuego light

- Profiles/infill panels must not be dipped as part of the pre-treatment.
- Possible methods of cleaning:
 - Phosphating / chromating by spray process
 - Rinsing with a solvent
 - Degreasing by steam or hot water jet with cleaning additive, and finally through drying by recirculating hot air. The cleaned / dried profiles must be coated within one working day.
 - Using neutral cleaning chemicals (chloride free). There must be no salt residue or corrosion products left on the cleaned surface. Beware of incompatible strong acids, solvents, oxidising agents, ethanol, acetone, dichloromethane and zinc chloride.
 - Degreasing can also take place by means of powder- or sand-blasting, whereby in the latter case suitable means must be used to protect the insulator from excessive abrasion.
 - Metal spraying of zinc
- Steel-glazing beads:
no restrictions with regard to pre-treatment and coating.

6 Intumescent strip

Before sticking on the intumescent strip make sure the surface is dry, dust-, oil- and additive-free.

The ambient temperature should lie between +10 °C and +20 °C. Avoid condensation. Stock intumescent strip at a temperature of approx. +20 °C and an approx. humidity of 50 %.

Detailed information are included in the packing unit.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Directives relatives à la mise en œuvre

General processing guidelines

7 Verglasung und Füllungen

Die Verglasung von Glasscheiben und Füllungen ist nach DIN 18 361-Verglasungsarbeiten vorzunehmen. Zu beachten sind die Verglasungsrichtlinien der Glashersteller. Weiter empfehlen wir die "Informationsschriften" des Instituts des Glashandwerks für Verglasungstechnik und Fensterbau, D-65589 Hadamar.

Teilschritte der Trockenverglasung:

- Reinigung des Glases
- Vor dem Einsatz: Reinigen der Klebeflächen (Profile und Glashalteleisten)
- Aufkleben der Verglasungsdichtung Art. Nr. 905312-314 an die Profillappen (unmittelbar vor dem Glaseinsatz)
- Entfernen der Schutzfolie
- Die Benetzung des Butylbandes mit Wasser-Sprüher erleichtert die genaue Positionierung des Glaselementes. Ohne Spül-Zusätze! Kein Seifenwasser verwenden!
- Positionieren der Tragklötze
- Glaselement einsetzen und gemäss Verklotzungsrichtlinien spannungsfrei verklotzen.
- Einklipsen der Glashalteleisten
- Nach Austrocknen des Wassers baut sich der Klebeverbund zwischen Glas und Dichtungsprofil wieder auf.
- Eindrücken der auf Gehung zugeschnittenen inneren Verglasungsdichtung Art. Nr. 905315-317 (Zuschnitt mit 1% Längenzuschlag)

Teilschritte Nassverglasung:

- Reinigung des Glases
- Vor dem Einsatz: Reinigen der Klebeflächen (Profile und Glashalteleisten)
- Aufkleben der Vorlegebänder (Lappen + Glashalteleisten)
- Positionieren der Tragklötze
- Glaselement einsetzen und gemäss Verklotzungsrichtlinien spannungsfrei verklotzen.
- Einklipsen der Glashalteleisten
- Einbringen der Dichtungsmasse
- Glätten der Dichtungsmasse

7 Vitrage et remplissages

L'installation des verres et des remplissages doit être effectuée selon la DIN 18 361-Travaux de vitrage. Il faut tenir compte des directives en matière de vitrage des fabricants de verres. Nous recommandons par ailleurs les «brochures d'informations» de l'Institut des professions du verre pour la technique de vitrages et la construction de fenêtres, D-65589 Hadamar.

Phases partielles du vitrage à sec :

- Nettoyer le verre
- Avant l'insertion: nettoyer les surfaces à coller (profilés et parcloses)
- Collage du joint de vitrage (art no 905312-314) contre les battues du profilé (directement avant le montage du verre)
- Enlever la feuille de protection
- L'humidification de la bande en butyle avec un vaporisateur d'eau facilite le positionnement précis de l'élément en verre. Sans additifs de rinçage ! N'utiliser aucune eau savonneuse !
- Positionnement des cales d'assise
- Insertion de l'élément en verre et calage exempt de contrainte selon directives de calage.
- Clipser les parcloses
- Après le séchage de l'eau, le collage entre le verre et le joint d'étanchéité se reconstruit.
- Enfoncer le joint de vitrage intérieur dans l'angle – art no 905315-317 (longueur avec un surplus de 1%)

Phases partielles du vitrage au silicone :

- Nettoyer le verre
- Avant l'insertion: nettoyer les surfaces à coller (profilés et parcloses)
- Coller des bandes d'écartement (languettes + parcloses)
- Positionnement des cales d'assise
- Insertion de l'élément en verre et calage exempt de contrainte selon directives pour le calage.
- Clipser les parcloses
- Introduire la masse à étancher
- Égaliser la masse à étancher

7 Glazing and panel infills

Carry out glazing and the insertion of panel infills according to DIN 18 361-glazing. Pay particular attention to the glazing instructions of the glass manufacturer. We also recommend the "Information documentation" of the Institut des Glashandwerks für Verglasungstechnik und Fensterbau, D-65589 Hadamar.

Steps in dry glazing:

- Clean the glass
- Before inserting glass: clean the bonding surfaces (profiles and glazing beads)
- Stick the glazing gasket art. no. 905312-314 onto the profile lip (immediately before inserting the glass)
- Remove the protective foil
- Spraying the butyl strip with water makes it easier to position the glass element more precisely. Without rinsing additive. Do not use soapy water.
- Position the glazing supports
- Insert glass and cushion it without stress according to instructions.
- Clip glazing beads in place.
- When the water has dried up, the adhesive bond between glass and weatherstripping forms again.
- Press the inner glazing weatherstripping (mitred) art. no. 905315-317 into place. (Allow 1% extra length when cutting to size)

Steps in wet glazing:

- Clean the glass
- Before inserting glass: clean the bonding surfaces (profiles and glazing beads)
- Stick packing strips in place (lips + glazing beads)
- Position the glazing supports
- Insert glass element and cushion it without stress according to instructions.
- Clip glazing beads in place.
- Apply sealing compound.
- Smooth sealing compound.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Directives relatives à la mise en œuvre

General processing guidelines

8 Biegeradien

Bei der Bestellung von ungleichmäßig gebogenen Profilen oder Korbbogen ist eine Schablone der Bestellung beizulegen.

Beim Biegen können Risse im Bereich des Isolators (Promatect H) auftreten. Diese sind durch die Promat Spachtelmasse auszubessern.

8 Rayon de cintrage

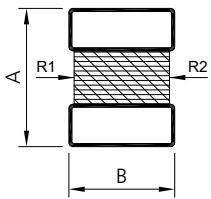
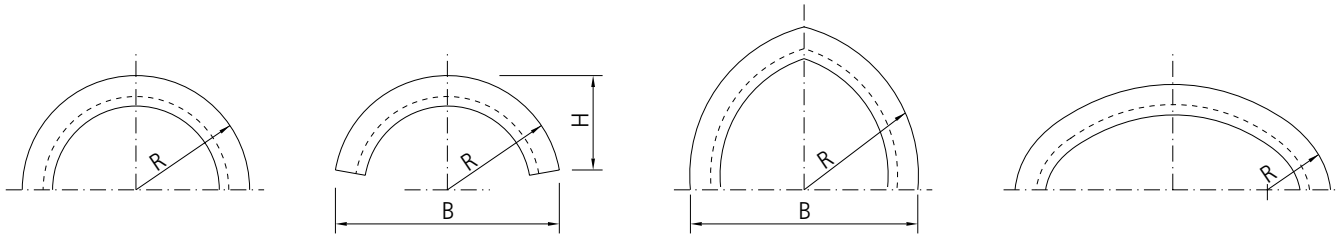
A la commande de profilés avec cintrage irrégulier ou à arches, commander avec un gabarit.

Lors du cintrage, des fissures peuvent se produire dans l'isolateur (Promatect H). Elles doivent être colmatées par du mastic Promat.

8 Bending

When ordering irregularly bended profiles or basket bows a template is requested.

When bending the insulator (Promatect H) could breach. The breaches must be filled-up with Promat mastic.



Stahl Acier Steel	Edelstahl Acier inox Stainless steel	Form Forme Shape	A [mm]	B [mm]	R1 [mm]	R2 [mm]
x			65	50	400	400
x			65	50	450	450
x			65	50	450	450
x			65	50	450	450
x			65	30	270	270
x			65	30	220	220
x			65	30	270	270
x			65	30	270	270
	x		65	50	1500	1500
	x		65	50	2000	2000
	x		65	50	2000	2000
	x		65	50	2000	2000
	x		65	30	220	220
	x		65	30	220	220
	x		65	30	270	270
	x		65	30	270	270

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

9 Bauliche Gegebenheiten / Statische Erfordernisse

Sämtliche Elemente, einschliesslich der Verbindungselemente, müssen alle auf sie einwirkenden Kräfte aufnehmen und an die Tragwerke des Baukörpers abgeben können. Die Verbindungen und Befestigungen müssen so konstruiert sein, dass ein Toleranzausgleich gegenüber dem Rohbau möglich ist.

Wir weisen darauf hin, dass die jeweils gültigen länderspezifischen Normen und Richtlinien (z.B. SIA, DIN, SZFF) in der spezifischen Planung und Umsetzung eigenverantwortlich zu beachten sind.

Directives relatives à la mise en œuvre

9 Données de construction / exigences statiques

Tous les éléments, y inclus les raccords, doivent absorber toutes les forces agissant sur eux et pouvoir les diffuser aux structures porteuses de la construction. Les raccords et les fixations doivent être construits de sorte à ce qu'une compensation de tolérances latérales soit possible par rapport au gros oeuvre.

Nous attirons votre attention sur le fait que vous devez, de votre propre initiative, tenir compte des normes et des directives propres à chaque pays (par ex. SIA, DIN, CSFF) lors de la planification et de la mise en oeuvre spécifiques.

General processing guidelines

9 Structural conditions / Static requirements

All elements, including connecting parts, must be able to absorb the forces likely to affect them and transmit these to the supporting system of the structure. The connections and fastenings must be constructed in such a way that tolerance compensation is possible in relation to the shell.

Please note that you are solely responsible for ensuring that national standards and guidelines in force in the country concerned (e.g. SIA, DIN, SZFF) are observed during the specific planning and implementation.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Directives relatives à la mise en œuvre

General processing guidelines

10 Funktionstüchtigkeit / Wartung

10 Aptitude de fonctionnement / maintenance

10 Operational efficiency / Maintenance

Detaillierte Informationen und Dokumente zur Inbetriebnahme und Wartung stehen auf unserer Website www.forstersystems.com zur Verfügung.

Des informations détaillées et des documents pour la mise en service et la maintenance sont disponibles sur notre site web www.forstersystems.com.

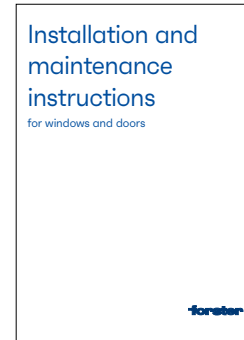
Detailed information and documents to commissioning and maintenance are available on our website www.forstersystems.com.



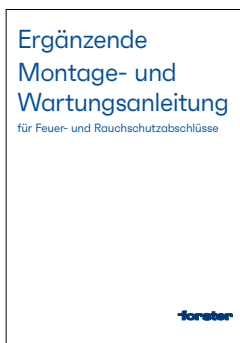
- Montage- und Wartungsanleitung für Fenster und Türen



- Instructions de montage et de maintenance pour fenêtres et portes



- Installation and maintenance instructions for windows and doors



- Ergänzende Montage- und Wartungsanleitung für Feuer- und Rauchschutzabschlüsse



- Instructions complémentaires de montage et de maintenance pour cloisons coupe-feux et pare-flammes



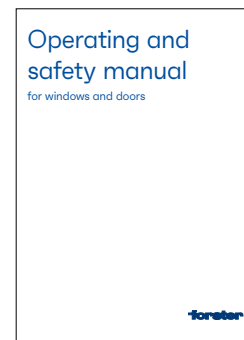
- Additional installation and maintenance instructions for fire and smoke protection closures



- Bedienungs- und Sicherheitsanleitung für Fenster und Türen



- Instructions d'emploi et de sécurité pour fenêtres et portes



- Operating and safety manual for windows and doors

Allgemeine Hinweise

Die Forster-Profilstahlrohr-Serien und das entsprechende Zubehör sind für unterschiedliche Anwendungsmöglichkeiten im Metall- und Fassadenbau entwickelt. Die Serien sind bestimmt für die Verarbeitung durch Fachbetriebe des Metallbaus, der Fensterherstellung und dergleichen, welche vertraut sind mit den anerkannten Regeln der Technik, insbesondere auf dem Gebiet des Metall-, Türen-, Fenster- und Fassadenbaus und bei denen die Kenntnisse aller einschlägigen Normen, Richtlinien und Verarbeitungshinweise der Profillieferanten vorausgesetzt werden kann.

Alle von uns herausgegebenen Unterlagen, die sich mit der Kombination, dem Zusammenbau, der Anordnung, Verarbeitung, Veredelung und Montage der angebotenen Artikel befassen, sind freiwillige Dienstleistungen, die dem Facharbeiter Anregungen und Vorschläge bieten sollen oder aber einen Bericht über bereits ausgeführte Kombinationen und Anlagen zum Inhalt haben. Dabei muss der Facharbeiter bei Benutzung solcher Unterlagen stets selber kritisch prüfen, ob die hier gemachten Vorschläge für seinen Fall in jeder Hinsicht geeignet und zutreffend sind, da die Vielzahl der in der Praxis vorkommenden Einbau- und Belastungsfälle in derartigen Unterlagen nicht erfasst werden kann.

Généralités

Les séries de profilés en acier Forster et les accessoires correspondants sont développés en vue d'offrir diverses possibilités d'applications pour les constructions métalliques et les façades. Ces séries sont destinées à la mise en œuvre par des entreprises spécialisées dans la construction métallique, la fabrication de fenêtres et autres secteurs similaires, et qui connaissent les règles reconnues de la technique, notamment dans le domaine de la construction de portes, fenêtres et façades métalliques, et qui disposent des connaissances nécessaires sur toutes les normes, directives et indications de mise en œuvre applicables des fournisseurs de profilés.

Tous les documents publiés par nos soins et qui portent sur les possibilités de combinaison, l'assemblage, l'implantation, la mise en œuvre, la finition et le montage des articles que nous proposons, constituent des prestations de plein gré censées fournir au spécialiste des suggestions et des solutions ou rendre compte des combinaisons et installations déjà réalisées. En utilisant cette documentation, le spécialiste devra toujours l'examiner de manière critique et vérifier que les propositions qu'elle présente sont bien pertinentes et adaptées à son propre cas à tous égards, car il est impossible de résumer dans une documentation de ce type la multitude des cas de figure rencontrés dans la pratique tant en termes d'installations que de sollicitations.

General advice

Forster's series of profiled steel sections and the corresponding accessories have been developed for a wide range of applications in the manufacture of metal structures and façades. These series are designed for processing by specialist firms in the metal-working industry, window construction and similar, who are familiar with the appropriate technical standards, particularly in the field of metal working, door, window and façade construction and where an adequate knowledge of all relevant standards, directives and suppliers' processing instructions can safely be assumed.

All the documentation published by us concerning the combination, erection, arrangement, processing, refinement and assembly of the articles on offer are voluntary services intended as suggestions and ideas for the expert, or else represent a report on combinations and installations already assembled. In all cases when using this documentation, the expert must always critically study whether the suggestions and ideas are suitable and appropriate for the case in point, since loads and stresses vary so greatly that it is impossible in this kind of documentation to cover every eventuality occurring in practice.

Allgemeine Hinweise

Généralités

General advice

Technische Beratung bei Planung und Projektierung

Die kostenlose technische Beratung bei Planung und Projektierung sind weder als Haupt- noch als Nebenpflicht Gegenstand unserer Angebotes bzw. des Kaufvertrages. Die Forster Profilsysteme AG hat diesbezüglich keinen Rechtsbindungswillen.

Alle Anregungen, Ausschreibungs-, Konstruktions- und Einbauvorschläge, statische Berechnungen, Materialkalkulationen, etc., die im Rahmen der Beratung und Diskussion, in Skizzenform, Zeichnungen, Schriftwechsel oder Ausarbeitung von Mitarbeitern unseres Hauses gemacht werden, erfolgen nach bestem Wissen und sind als kostenlose und unverbindliche Dienstleistung zu verstehen, für die wir keine Haftung übernehmen. Die Planungshoheit liegt jederzeit ausschliesslich beim Bauherrn und Architekten. Baueitige Vorgaben werden durch die Forster Profilsysteme AG nicht geprüft.

Werden verbindliche Auskünfte erwünscht, insbesondere über den Einbau der Elemente und über bauphysikalische Probleme, wie z. B. Statik, Befestigung, Wärme-, Feuchtigkeits-, Brand-, Rauch- oder Schallschutz, etc. oder über den Einbau von Komponenten anderer Hersteller in den Fassaden- bzw. Metallbaukonstruktionen von Forster Profilsysteme AG muss ein gesonderter entgeltlicher Beratervertrag in schriftlicher Form abgeschlossen werden.

Conseil technique lors de la planification et de l'établissement du projet

Le conseil technique gratuit fourni lors de la planification et de l'établissement du projet ne constitue ni une obligation principale ni une obligation secondaire de notre offre ou du contrat de vente. Forster Systèmes de profilés SA n'exprime pas la volonté de se lier juridiquement à ce sujet.

Toutes les idées, propositions de soumission, de construction et de montage, de même que tous les calculs statiques, calculs de matériel, etc. fournis par nos collaborateurs dans le cadre des prestations de conseil ou discussions, sous forme de croquis, de dessins, de correspondance ou d'une étude, sont donnés en toute bonne foi et s'entendent comme service gratuit non contractuel pour lequel nous déclinons toute responsabilité. A tout moment, la planification relève exclusivement des compétences du maître de l'ouvrage et de l'architecte. Forster Systèmes de profilés SA ne contrôle pas les exigences incombant à ces autorités.

La demande de renseignements contractuels, notamment en relation avec le montage des éléments et les questions relatives à la physique des constructions, comme la statique, la fixation, la protection contre la chaleur, l'humidité, le feu ou le bruit, etc. ou concernant le montage de composants d'autres fabricants dans les façades ou les constructions métalliques de Forster Systèmes de profilés SA exige la conclusion d'un contrat de conseil payant établi séparément par écrit.

Technical support in planning and project work

Free of charge technical consultation during planning and project preparation does not form part of our quotation or contract of sale as either a primary or secondary obligation. Forster Profile Systems Ltd. has no intention to create legal relations in this regard.

All ideas, suggestions for tender, design and installation, static calculations, material calculations, etc. provided within the context of consultation and discussion, in the form of sketches, drawings, correspondence or plans drawn up by our employees are made to the best of our knowledge and ability and shall be considered a free of charge service without any obligation for which we do not accept any liability. The responsibility for the planning lies at all times exclusively with the builder and architect. On-site plans will not be verified by Forster Profile Systems Ltd.

A separate consultancy contract involving payment must be concluded in the written form if information of a binding nature is required, especially with regard to the installation of the elements and the building physics involved in problems such as static calculations, fastenings, thermal insulation, waterproofing, fire, smoke and sound protection, etc. or to the installation of components from other manufacturers in the façades or metal structures from Forster Profile Systems Ltd.

Allgemeine Hinweise

Généralités

General advice

Gewährleistung

Sofern nicht schriftlich eine andere Vereinbarung getroffen wird, besteht eine Gewährleistung der Forster Profilsysteme AG lediglich im Rahmen der dem Käufer bekannten „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen der Forster Profilsysteme AG“.

Voraussetzung ist in jedem Fall die ausschliessliche Verwendung von Original-Konstruktionsteilen (Profile, Zubehör, Beschläge) aus dem jeweils gültigen Forster-Lieferprogramm. Für Mängel, welche aus der Verwendung von anderen Artikeln als Forster-Original-Artikeln herrühren, wird jede Haftung abgelehnt. Werden nicht Original-Konstruktionsteile zur Anwendung gebracht, verlieren die an Forster verliehenen Prüfzeugnisse und Atteste für derartig ausgeführte Konstruktionen ihre Gültigkeit.

Hinweis

Die Aktualität, Vollständigkeit oder Qualität der Inhalte wird nicht gewährleistet. Wir behalten uns vor, den technischen Inhalt ohne Vorankündigung ganz oder teilweise zu ändern. Für Schäden irgendwelcher Art, die aufgrund der Verwendung der Informationen in diesem Dokument oder aufgrund deren Unvollständigkeit entstehen, wird keinerlei Haftung übernommen.

Die Nichtbeachtung der jeweils aktuellen auf der Herstellerhomepage abrufbaren produktspezifischen sowie allgemeinen Informationen, insbesondere betreffend bestimmungsgemässe Verwendung, Sicherheitsbestimmungen, Produktleistung und -wartung sowie Informations- und Instruktionspflichten, entbindet den Hersteller von seiner Produkthaftung.

Garantie

Dans la mesure où aucune autre convention par écrit n'a été passée, la garantie de la société Forster Systèmes de profilés SA n'est applicable que dans le cadre des «Conditions générales de vente et de livraison de Forster Systèmes de profilés SA», qui sont connues de l'acheteur.

Cela suppose dans chaque cas l'utilisation exclusive d'éléments de construction d'origine (profilés, accessoires, quincailleries) provenant du programme de fournitures Forster respectivement applicable. Toute responsabilité est déclinée dans le cas de vices résultant de l'utilisation de tout autre article que les éléments d'origine Forster. Dans l'éventualité où les éléments utilisés ne sont pas des pièces de construction d'origine, les certificats d'essais et attestations attribués à Forster pour les constructions de ce type perdent toute validité.

Remarque

Nous ne garantissons pas l'actualité, l'exhaustivité ou la qualité des contenus. Nous nous réservons le droit de modifier le contenu technique, en partie ou en totalité, sans préavis. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages de quelque nature que ce soit, résultant de l'utilisation des informations contenues dans le présent document ou de leur caractère incomplet.

Le non-respect des informations spécifiques aux produits et générales qui sont consultables sur le site du fabricant dans leur version actualisée, en particulier concernant l'utilisation conforme aux dispositions, les consignes de sécurité, les caractéristiques et l'entretien du produit, de même que les obligations d'informations et d'instructions, dégage le fabricant de sa responsabilité du fait des produits.

Warranty

Unless a written agreement on the contrary has been concluded, the warranty granted by Forster Profile Systems Ltd. applies solely to the extent of the "General Conditions of Sale and Delivery of Forster Profile Systems Ltd." with which the customer is already familiar.

In all cases the warranty only applies provided that original construction parts (profiles, accessories, fittings) are used from the currently valid Forster range. All liability is declined for any damage arising from the use of articles other than Forster original articles. If articles other than Forster original articles are used, test certificates and attestations granted to Foster for constructions built using such articles are deemed to be invalid.

Note

The up-to-dateness, completeness or quality of the contents are not guaranteed. We reserve the right to make technical alterations in the content wholly or partially with no prior notice. We are not liable for damages of any kind, which arise from the use of the information in this document or on the basis of its incompleteness.

The non-observance of the information on the home page of the manufacturer which is currently retrievable, specific for the product, as well as general, in particular with regard to the use for the purpose intended, safety regulations, product performance, product maintenance as well as the duty to inform and instruct, releases the manufacturer from his liability for his product.

Prüfberichte / Zulassungen

Bitte legen Sie die in Ihrem Land gültigen Zulassungen und Prüfberichte in dieses Kapitel.

Jeweils aktuelle Informationen erhalten Sie unter www.forster-profile.ch/downloads: [Schweiz](#) / [Deutschland](#)

Rapports d'essais / Homologations

Vous pouvez insérer les homologations conformes à la réglementation en vigueur de votre pays dans ce chapitre.

Des informations actuelles sont disponibles directement sur www.forster-profile.ch/téléchargement: [Suisse](#) / [France](#)

Test reports / Certificates

Please place the certificates valid in your country in this chapter.

You will always get up to date information under www.forster-profile.ch/downloads: [United Kindom](#) / [International](#)

Standard Schiebetür EI30

Systemübersicht		3.1.1	- 3.1.10
Profile		3.2.1	- 3.2.7
Beschläge		3.3.1	- 3.3.4
Zubehör		3.4.1	- 3.4.10
Anwendungszeichnungen		3.5.1	- 3.5.38
	Systemschnitte	3.5.1	- 3.5.5
	Systempläne	3.5.6	- 3.5.19
	Wandanschlüsse	3.5.20	- 3.5.34
	Konstruktionsdetails	3.5.35	- 3.5.38
Verarbeitung Zarge		3.6.1	- 3.6.32
Verarbeitung Flügel		3.7.1	- 3.7.18
Verarbeitung Zubehör		3.8.1	- 3.8.12
Wartungsanleitung		3.9.1	

Porte coulissante standard EI30

Tableau du système		3.1.1	- 3.1.10
Profilés		3.2.1	- 3.2.7
Quincaillerie		3.3.1	- 3.3.4
Accessoires		3.4.1	- 3.4.10
Coupes et plans		3.5.1	- 3.5.38
	Coupes du système	3.5.1	- 3.5.5
	Plans du système	3.5.6	- 3.5.19
	Raccords muraux	3.5.20	- 3.5.34
	Détails de construction	3.5.35	- 3.5.38
Mise en œuvre cadre		3.6.1	- 3.6.32
Mise en œuvre vantail		3.7.1	- 3.7.18
Mise en œuvre accessoires		3.8.1	- 3.8.12
Instructions d'entretien		3.9.1	

Standard sliding door EI30

Synopsis of system		3.1.1	- 3.1.10
Profiles		3.2.1	- 3.2.7
Fittings		3.3.1	- 3.3.4
Accessories		3.4.1	- 3.4.10
Sections and plans		3.5.1	- 3.5.38
	System sections	3.5.1	- 3.5.5
	System plans	3.5.6	- 3.5.19
	Wall abutments	3.5.20	- 3.5.34
	Construction details	3.5.35	- 3.5.38
Processing frame		3.6.1	- 3.6.32
Processing leaf		3.7.1	- 3.7.18
Processing accessories		3.8.1	- 3.8.12
Maintenance instructions		3.9.1	

Zeichnungsdaten – dwg

Die in dieser Dokumentation gezeigten Schnitte und Pläne mit nachstehenden Bezeichnungen stehen als dwg-Daten unter www.forster-profile.ch/downloads zur Verfügung.

In der PDF-Version der Dokumentation sind diese Zeichnungen mit einem Link versehen.

fl_ep_xxxx Einbaupläne
fl_kd_xxxx Konstruktionsdetails
fl_sd_xxxx Systemdetails
fl_sp_xxxx Systempläne
fl_vv_xxxx Verglasungsdetails
fl_wa_xxxx Wandanschlüsse

Dessins en dwg

Les coupes et les plans présentés dans cette documentation avec les désignations ci-dessous sont disponibles au format DWG sous www.forster-profile.ch/téléchargement.

Dans la version PDF de la documentation, ces dessins sont dotés d'un lien.

fl_ep_xxxx Plans de la mise en œuvre
fl_kd_xxxx Détails de construction
fl_sd_xxxx Coupes du système
fl_sp_xxxx Plans du système
fl_vv_xxxx Détails de vitrage
fl_wa_xxxx Raccords muraux

Drawing data – dwg

The sections and plans in this documentation with the below-mentioned designations are available as DWG files on www.forster-profile.ch/downloads.

In the PDF version of the documentation, these drawings are provided with a link.

fl_ep_xxxx Processing plans
fl_kd_xxxx Construction details
fl_sd_xxxx System sections
fl_sp_xxxx System plans
fl_vv_xxxx Glazing details
fl_wa_xxxx Wall abutments

Das System auf einen Blick

Ausgangsmaterial

- Stahl verzinkt
- ZM = Zink-Magnesium
- Edelstahl 1.4301, geschliffen, Korn 220-240 mit Schutzfolie

Profilmasse

- Schmale Mittelpartie 112 mm
- Bautiefe Flügel 65 mm

Automation und Beschlag

- Keine Bodenschiene erforderlich
- Spezielle Systemkomponenten lassen die Verwendung von geprüften Antriebseinheiten zu
- Nachträglich verstellbare Führungsrollen
- 1 Mio. Zyklen nach EN 12400 nachgewiesen
- Einheitliche Schnittstellen Antrieb / Türflügel

Verarbeitung

- Äusserst rationelle Fertigung und Montage dank neuer Profile, Systembeschläge und Zubehör

Le système d'un coup d'œil

Matériau de base

- Profilés en acier zingué
- ZM = zinc-magnésium
- Acier inox 1.4301, meulé, grain 220-240 avec film adhésif

Dimensions des profilés

- Partie centrale étroite 112 mm
- Profondeur du vantail 65 mm

Automation et quincaillerie

- Pas de rail de guidage au sol
- Composants spéciaux permettant l'utilisation de motorisations testées
- Galets de guidage réglables ultérieurement
- 1 million de cycles selon EN 12400 certifiés
- Interfaces commande / vantail de portes uniformes

Finitions

- Réalisation et montage extrêmement rationnels grâce aux nouveaux profilés, une quincaillerie adaptée et des accessoires

The system at a glance

Base material

- Profiles in galvanised steel
- ZM = zinc-magnesium
- Stainless steel 1.4301, grinded, 220-240 grain with adhesive protection tape

Profile dimensions

- Slim centre section 112 mm
- Structural depth of leaf 65 mm

Automation and Fittings

- No bottom rail required
- Special system components allow the use of tested drive units
- Subsequently adjustable guide rollers
- 1 million cycles according to EN 12400 certified
- Uniform interfaces for drive unit / door leaf

Processing

- Extremely economical manufacture and assembly, thanks to new profiles, system fittings and accessories

Technische Merkmale

Zugelassene Schiebetürantriebe

- Dormakaba
- Geze
- Gilgen door Systems
- Record
- Tormax

Zugelassene Füllungen

- Grosses Angebot an geprüften Füllungen (Glas / Paneele)
- Glastypeen gemäss länderspezifischen Zulassungen
- Trocken- oder Nassverglasung

Nutzungssicherheit

(DIN 18650 / EN 16005)

- Siehe Konstruktionsvarianten Forster
- In Kombination mit Antriebshersteller

Barrierefreies Bauen (DIN 18040)

- Keine durchlaufende Bodenschwelle
- Automatische Öffnung im Tagesbetrieb

Caractéristiques techniques

Entraînements de porte coulissante agréés

- Dormakaba
- Geze
- Gilgen door Systems
- Record
- Tormax

Remplissages agréés

- Grande offre de remplissages homologués (verres / panneaux)
- Types de verres selon agréments nationaux
- Vitrage à sec ou à silicone

Sécurité d'utilisation

(DIN 18650 / EN 16005)

- Voir les variantes de construction Forster
- En collaboration avec le fabricant du système d'entraînement

Construire avec des passages libres (DIN 18040)

- Pas de seuil traversant
- Ouverture automatique en service jour

Technical specifications

Approved sliding door drives

- Dormakaba
- Geze
- Gilgen door systems
- Record
- Tormax

Approved fillings

- Wide range of tested fillings (glass / panels)
- Glass types depending on country-specific approvals
- Dry and wet glazing

Safety in use

(DIN 18650 / EN 16005)

- See Forster design variants
- In collaboration with drive manufacturer

Construction of accessible buildings (DIN 18040)

- No continuous threshold
- Automatic opening in daily use

Wichtig



Einzelne in diesem Ordner gezeigten Anwendungsbeispiele und Verarbeitungshinweise entsprechen nicht den in Ihrem Land gültigen Brandschutznormen.

Massgebend sind ausschliesslich die für Ihr Land gültigen Zulassungen.

Important



Les exemples de mise en œuvre présentés ci-après ne sont pas tous conformes à la réglementation en vigueur dans votre pays.

En conséquence, nous vous demandons de vous reporter aux procès-verbaux de classement en cours de validité dans votre pays.

Important



Some of the construction details and processing guidelines, mentioned in this file, do not correspond to the fire protecting standards in your country.

Only the certificates valid in your country are relevant. Please check with your specific countries representatives.

Funktionsbeschreibung

Description des fonctions

Functional description

Schiebetürantrieb

Feuerschutzabschlüsse müssen im Falle eines Brandes oder bei Rauchentwicklung selbstständig schliessen und in der Endposition gehalten werden.

Der Schiebetürantrieb ist so auszulegen, dass dies gewährleistet wird.

Forster empfiehlt hierzu eine mechanische Laufwagenverriegelung im Schiebetürantrieb.

Detaillierte Informationen stehen bei Forster als auch bei den Antriebsherstellern zur Verfügung.

Entraînement de porte

En cas d'incendie ou de dégagement de fumée, les fermetures coupe-feu doivent se fermer automatiquement et être maintenues en position finale.

Il faut concevoir l'entraînement de porte coulissante de manière à garantir cela.

Forster recommande pour cela un verrouillage mécanique du chariot dans l'entraînement de porte coulissante.

Des informations détaillées sont disponibles auprès de Forster et des fabricants d'entraînements.

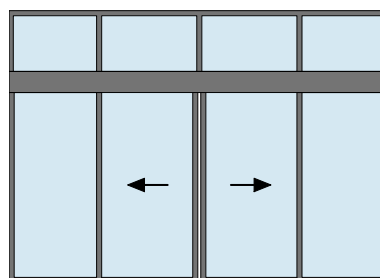
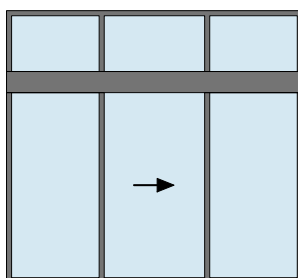
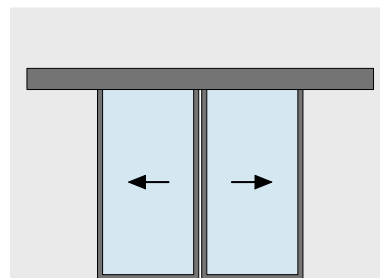
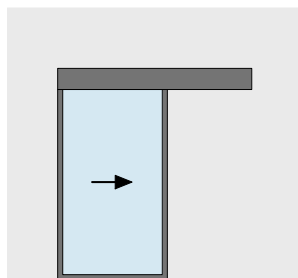
Sliding door drive

Fire resistant screens must close independently in event of a fire or smoke and be kept in the end position.

The sliding door drive must be designed to ensure this.

For this purpose, Forster recommends a mechanical bogie wheel lock in the sliding door drive.

Detailed information is available from Forster and from drive motor manufacturers.



Wichtig

Massgebend sind ausschliesslich die für Ihr Land gültigen Zulassungen.

Important

En conséquence, nous vous demandons de vous reporter aux procès-verbaux de classement en cours de validité dans votre pays.

Important

Only the certificates valid in your country are relevant. Please check with your specific countries representatives.

Funktionsbeschreibung

Description des fonctions

Functional description

Normalfunktion

Tagesbetrieb (Bild 1)

- Schiebefunktion auf/zu
- Alternativ daueroffen

Nachtbetrieb (Bild 2)

- Schiebefunktion zu

Brandfall

Im Brandfall verschliesst der Antrieb den Brandabschnitt. Diese Schliessung erfolgt mit einer geregelten Kraftbegrenzung und reduzierter Schliessgeschwindigkeit bei abgekoppelten Radarmeldern.

Danach verriegelt der Antrieb die Schiebeflügel, damit diese in der geschlossenen Position gehalten werden.

Für Rettungszwecke ist eine mechanische Notentriegelung vorzusehen.

Länderspezifische Anforderungen sind zu berücksichtigen.

Fonction standard

Service jour (fig. 1)

- Fonction de coulissement ouvrir/fermer
- Alternative: ouverture continue

Service de nuit (fig. 2)

- Fonction de coulissement fermé

En cas d'incendie

En cas d'incendie, l'entraînement ferme le compartiment coupe-feu. Cette fermeture s'effectue avec une limitation régulée de la force et une vitesse de fermeture réduite lorsque les détecteurs radars sont déconnectés.

L'entraînement verrouille ensuite les vantaux coulissants pour les maintenir en position fermée.

Pour des besoins de sauvetage, prévoir un déverrouillage mécanique d'urgence.

Veillez tenir compte des exigences de votre pays.

Normal function

Daytime operation (Fig. 1)

- Sliding function: open/close
- Alternative: continuously open

Night-time operation (Fig. 2)

- Sliding function: close

Fire

In the event of fire, the drive motor closes off the fire zone. This closing takes place with regulated force limitation and reduced closing speed with uncoupled radar detectors.

Then the drive locks the sliding leaves for remaining in closed position.

For rescue purposes, provide a mechanical emergency release.

Country-specific standards have to be considered.

Bild 1
Fig. 1
Fig. 1

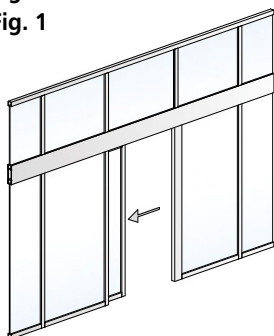
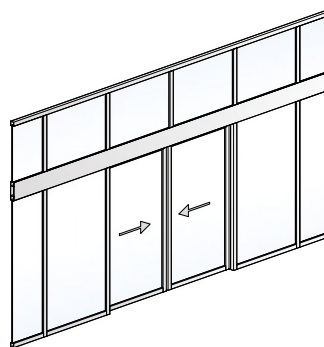
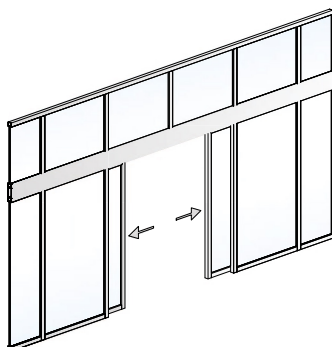
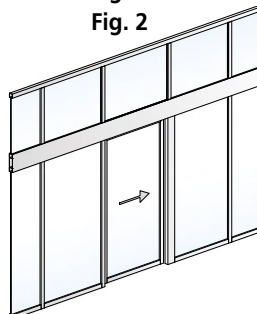


Bild 2
Fig. 2
Fig. 2



Klemmschutz

Elektrisch betriebene Brandschutz-Schiebetüren müssen zum Schutz von Fehlanwendungen gewisse Anforderungen zur Nutzungssicherheit nach EN 16005 / DIN 18650-1 erfüllen.

Die Schiebetür Forster fuego light bietet hierzu diverse Möglichkeiten, welche in Kombination mit den Sicherheitselementen des Antriebsherstellers zuverlässig vor Gefahrenstellen schützen (Bild).

Eine Risikobeurteilung der Gefahrenstellen und die daraus abgeleiteten Massnahmen müssen in Zusammenarbeit mit dem Antriebshersteller bestimmt werden.

Schiebetüren mit elektrischen Antrieben fallen gemäss Definition der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG unter die „Maschinen“. Die Richtlinie stellt sicher, dass bei ordnungsgemäßer Montage, Wartung und Nutzung die Sicherheit von Personen nicht gefährdet wird.

Die Inbetriebnahme der Schiebetür am Bau muss durch den Antriebshersteller oder dessen Bevollmächtigten erfolgen.

Protection contre le pincement

Les portes coulissantes coupe-feux à commande électrique doivent remplir les exigences prévues par les normes EN 16005 / DIN 18650-1 dans le domaine de la sécurité d'emploi afin d'exclure une utilisation incorrecte.

La porte coulissante Forster fuego light offre à cet effet diverses possibilités qui assurent une protection efficace en combinaison avec les éléments de sécurité du fabricant du système d'entraînement (figure).

On définira les risques et les mesures à prendre en accord avec le fabricant du système d'entraînement.

Conformément à la directive Machines 2006/42/CE, les portes coulissantes munies d'entraînements électriques sont assimilées à des machines. La directive veille à ce que la sécurité des personnes soit garantie en cas de montage, de maintenance et d'utilisation corrects.

Le fabricant du système d'entraînement ou son mandataire doit assurer la mise en service de la porte coulissante dans le bâtiment.

Anti-finger trap protection

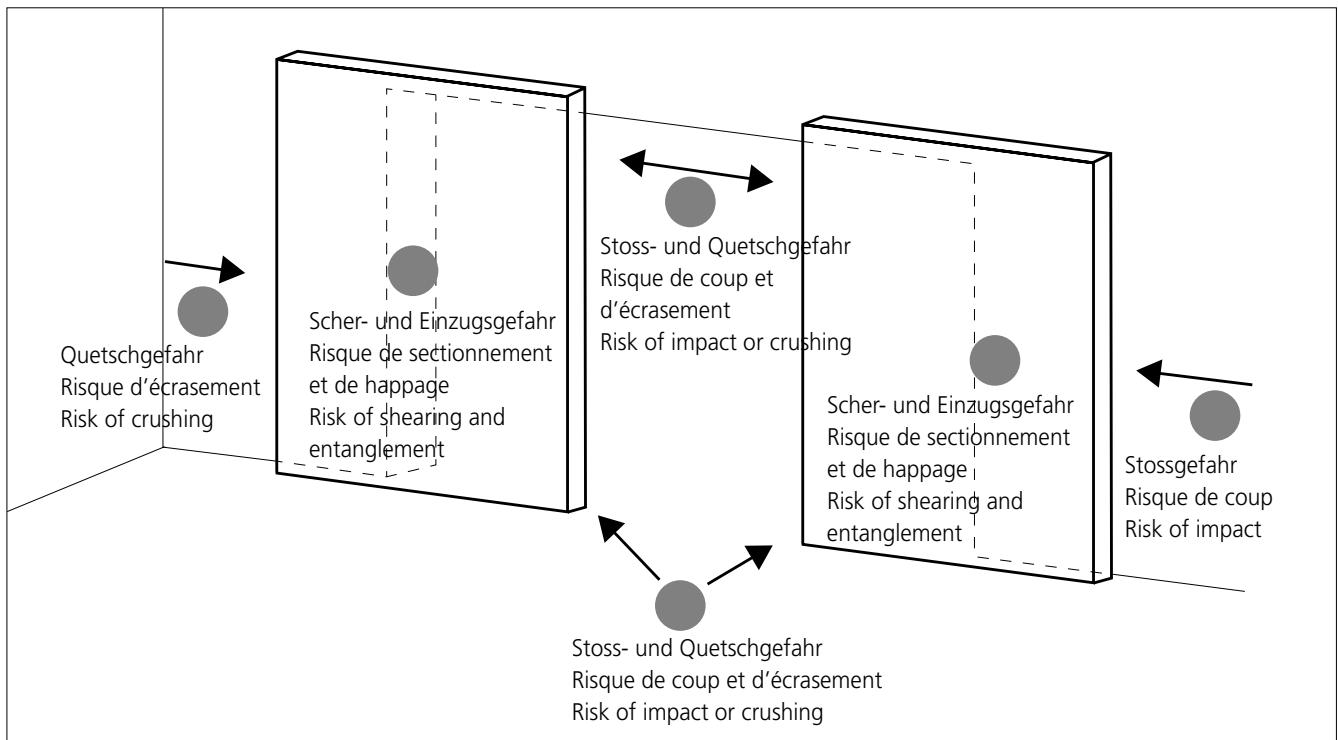
Electrically operated fire-resistant sliding doors must comply with certain safety in use requirements to EN 16005 / DIN 18650-1 to protect against improper use.

The Forster fuego light sliding door offers various options here which provide reliable protection against hazardous zones in combination with the safety elements provided by the drive manufacturer (figure).

A risk assessment of the hazardous zones and the derived measures must be determined in collaboration with the drive manufacturer.

Sliding doors with electric drives are classified as "machines" according to the definition in Machinery Directive 2006/42/EC. The Directive ensures that proper assembly, maintenance and use does not endanger personal safety.

The sliding door on the building must be commissioned by the drive manufacturer or his authorised representative.



Information

Diese Dokumentation beinhaltet Informationen für die Schiebetür mit Brandschutz, mit dessen Zubehör und Verarbeitung. Weitere Ausführungsvarianten (z.B. Blechverbreiterungen), allgemeine Produkt- und Systemübersichten sowie allgemeine Verarbeitungsinformationen (z.B. Zuschneiden und Schweißen) zum System Forster fuego light entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsunterlagen Forster fuego light 1.0 und 1.1.

Information

La présente documentation contient des informations concernant la porte coulissante avec protection incendie, incluant ses accessoires et la mise en œuvre. Vous trouverez d'autres variantes d'exécution (par ex. des élargissements de tôle), des aperçus généraux des produits et des systèmes ainsi que des informations générales sur la mise en œuvre (par ex. découpe et soudage) du système Forster fuego light dans les documents de mise en œuvre Forster fuego light 1.0 et 1.1.

Information

This documentation includes information for the sliding door with fire protection, with its accessories and processing. You can find additional design variants (e.g. metal sheet enlargements), general synopses of the product and system as well as general processing details (e.g. cutting and welding) for the Forster fuego light system in the Forster fuego light 1.0 and 1.1 processing information.



Elementübersicht 1-flügelig

Vue d'ensemble des éléments 1 vantail

Component overview 1 leaf

Hinweis

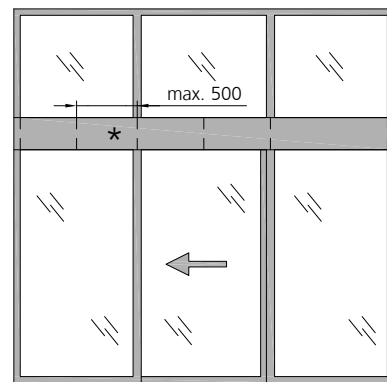
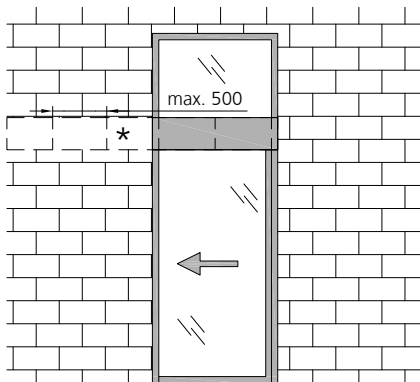
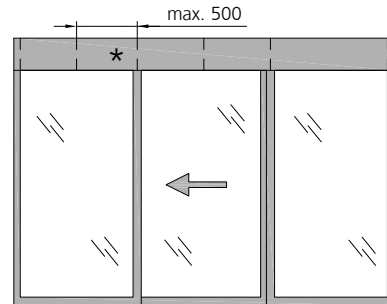
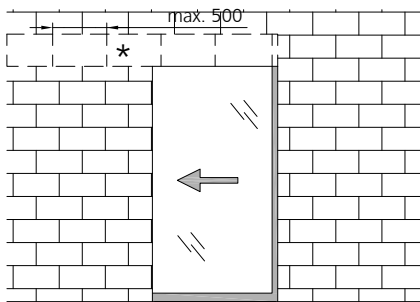
Die max. / min. Abmessungen sind dem Kapitel 1 zu entnehmen.

Remarque

Les dimensions max. / min. sont indiquées dans le chapitre 1.

Notice

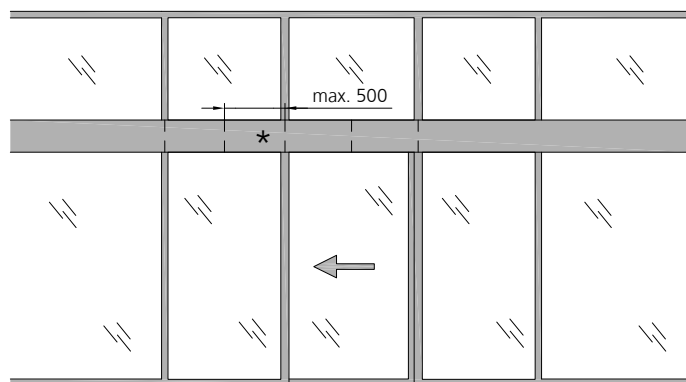
The max. / min. dimensions can be found in chapter 1.



* Fertigungsmasse der Rahmenverbreiterung und Abstände der Antriebskonsole mit Antriebshersteller abstimmen. Nur im Bereich des Antriebes notwendig: Befestigung des Antriebes nur auf die Zwischenprofile. Gilt auch beim Einbau in thermfix vario.

* Convenir des cotes de fabrication de l'élargissement de cadre et des distances de la console d'entraînement avec le fabricant du système d'entraînement. Nécessaire uniquement au niveau de l'entraînement. Fixation de l'entraînement uniquement sur les profilés intermédiaires. Également pour l'installation de thermfix vario.

* Agree manufacturing dimensions for frame extenders and distances between drive brackets with drive motor manufacturer. Only necessary around the drive motor. Only fit driver motor to the divider profile. Also for installation in thermfix vario.



Elementübersicht 2-flügelig

Vue d'ensemble des éléments 2 vantaux

Component overview 2-leaf

Hinweis

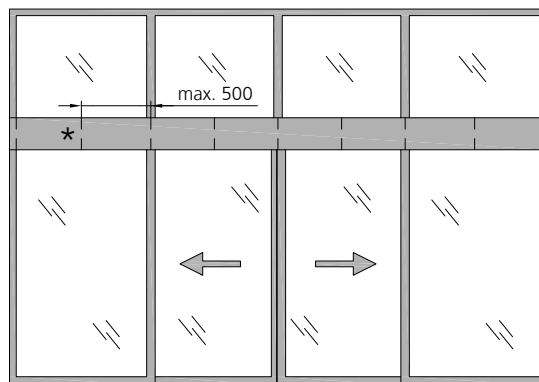
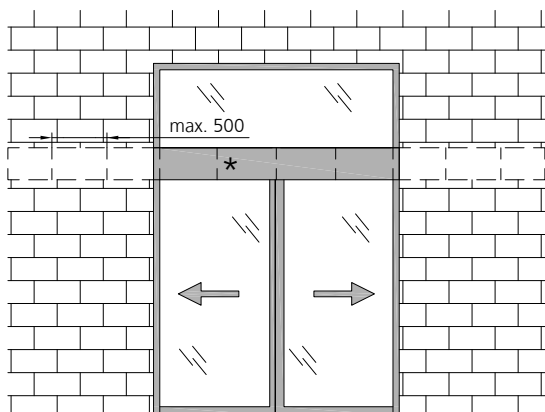
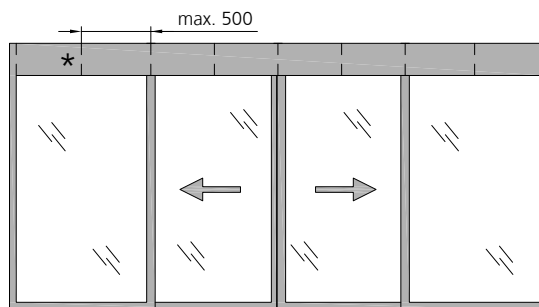
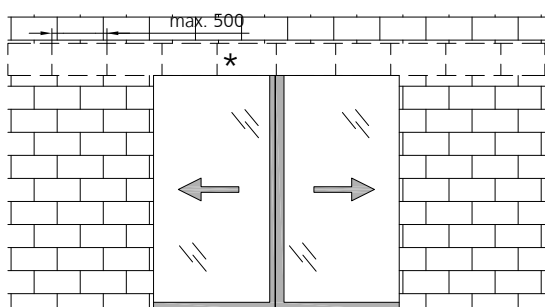
Die max./min. Abmessungen sind dem Kapitel 1 zu entnehmen.

Remarque

Les dimensions max./min. sont indiquées dans le chapitre 1.

Notice

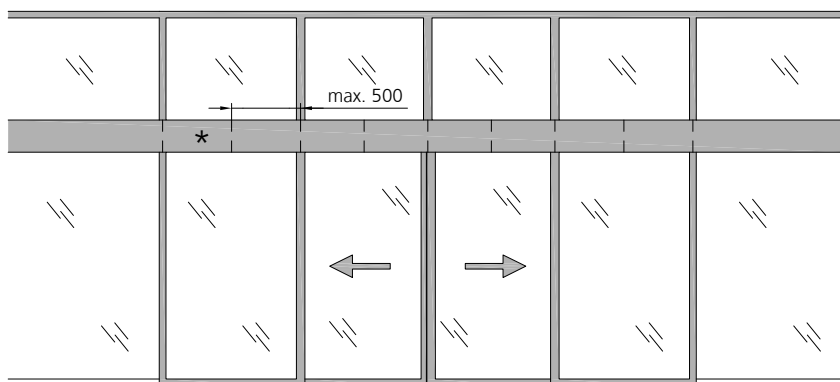
The max./min. dimensions can be found in chapter 1.



* Fertigungsmasse der Rahmenverbreiterung und Abstände der Antriebskonsole mit Antriebshersteller abstimmen. Nur im Bereich des Antriebes notwendig; Befestigung des Antriebes nur auf die Zwischenprofile.

* Convenir des cotes de fabrication de l'élargissement de cadre et des distances de la console d'entraînement avec le fabricant du système d'entraînement. Nécessaire uniquement au niveau de l'entraînement. Fixation de l'entraînement uniquement sur les profilés intermédiaires

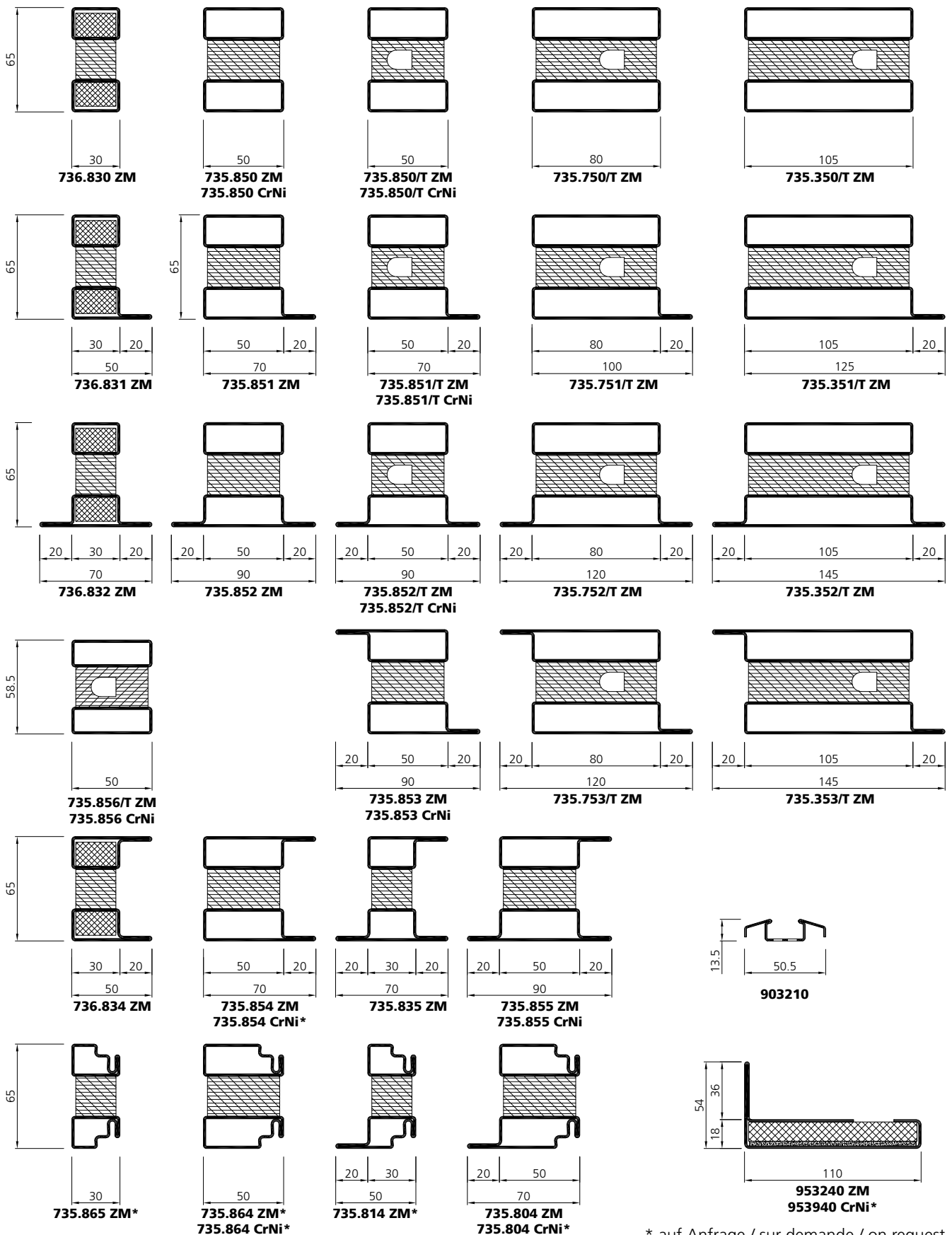
* Agree manufacturing dimensions for frame extenders and distances between drive brackets with drive motor manufacturer. Only necessary around the drive motor. Only fit driver motor to the divider profile.



Systemübersicht

Tableau du système

Synopsis of system



* auf Anfrage / sur demande / on request



3.1.10

Systemübersicht

Tableau du système

Synopsis of system

901245 2.5 **901241** 10 **901226** 15 **901227** 20 **901228** 25 **901246** 30 **901247** 35 **901248** 40
 20

901526 15 **901527** 20 **901528** 25 **901546** 30 **901547** 35 **901548** 40
 20

901204 20 **901205** 25 **901206** 30

906577 (VE 100 Stk/pcs)
906578 (VE 1000 Stk/pcs)
906579 (Mag. 200 Stk/pcs)

906421 **906583** **906574**

905312 2 mm **905314** 5 mm **905315** 3-5 mm **905316** 4-6 mm **905317** 6-8 mm

948003 3 mm **948007** 3 mm
948004 4 mm **948008** 4 mm
948005 5 mm **948009** 5 mm
948006 6 mm **948010** 6 mm

905307 **905302** **905706**

948000 1.5 24.5 **948002** 2.2 24 **948013** 1.5 29.5 **948017** 1.5 12 **958051** 2 35 **918003** 2 41 **988051** 1.5 19

955012 **955013** **957056** **906322**
906323

957106 **900400** **956800** **956412** **956411** **956600**

957110 **956300** **956303**

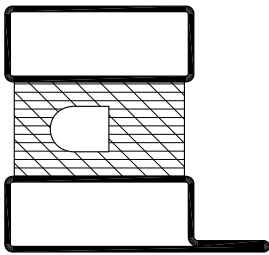
957109 **957800** **956305** **950300**



Erläuterung Tabellen

Description des tableaux

Legend of the tables



735.851		Nr.
735.851/T		
ZM		m
6000	[mm]	L
4.635	[kg/m']	G G / T
4.567		
0.272	[m ² /m']	O
28.5	[mm]	e_y
29.5	[mm]	e_z

Profil Nummer
 Numéro profilé
 Profile number

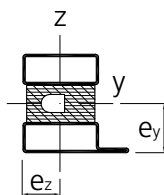
Material
 Matériau
 Material

Länge Profil
 Longueur de profilé
 Profile length

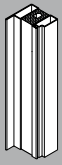
Gewicht per Laufmeter
 Poids par mètre courant
 Weight per running meter

Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
 Surface périphérique par mètre courant
 Outlying surface per running meter

Schwerpunktabstand
 Distance au centre de gravité
 Distance of center of gravity



Schwerpunktabstand
 Distance au centre de gravité
 Distance of center of gravity



**Profile
Stahl**

**Profilsés
Acier**

**Profiles
Steel**

Profile / Profilsés / Profiles (1:4)	Nr. No.	m	L [mm]	G [kg/m]	O [m ² /m]	e _y [mm]	e _z [mm]
	735.856/T	ZM	6000	3.919	0.220	29.25	25.0
	736.830	ZM	6000	3.769	0.196	32.5	15.0
	735.850	ZM	6000	4.174	0.233	32.5	25.0
	735.850/T			4.106			
	735.750/T	ZM	6000	6.053	0.293	32.5	40.0
	735.350/T	ZM	6000	7.811	0.343	32.5	52.5
	736.831	ZM	6000	4.216	0.232	27.1	19.4
	735.851	ZM	6000	4.635	0.272	28.5	29.5
	735.851 / T			4.567			
	735.751/T	ZM	6000	6.611	0.332	32.17	40.51
	735.351/T	ZM	6000	8.233	0.382	32.25	53.0

V1.3 / 09-25

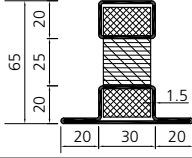
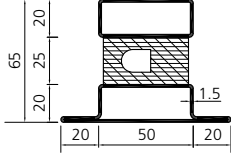
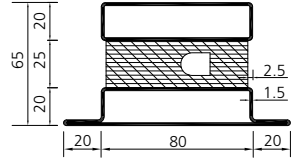
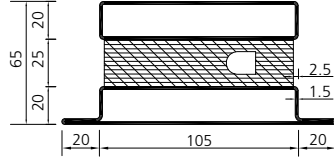
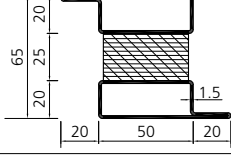
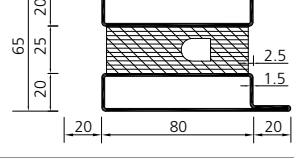
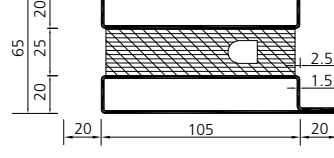
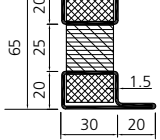


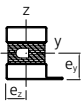
Schwerpunktstaband
Distance au centre de gravité
Distance of center of gravity

m = Material
Matériau
Material

O = Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
Surface périphérique par mètre courant
Outlying surface per running meter

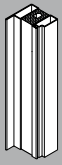

**Profile
Stahl**
**Profilés
Acier**
**Profiles
Steel**

Profile / Profilés / Profiles (1:4)	Nr. No.	m	L [mm]	G [kg/m]	O [m ² /m]	e _y [mm]	e _z [mm]
	736.832	ZM	6000	4.658	0.271	23.3	35.0
	735.852	ZM	6000	5.070	0.311	25.5	45.0
	735.852 / T			5.002			
	735.752/T	ZM	6000	7.070	0.371	31.84	60.0
	735.352/T	ZM	6000	8.692	0.421	32.0	72.5
	735.853	ZM	6000	5.096	0.311	32.5	45.0
	735.753/T	ZM	6000	7.169	0.371	32.5	60.0
	735.353/T	ZM	6000	8.655	0.421	32.5	72.5
	736.834	ZM	6000	4.755	0.271	32.5	16.4


 Schwerpunktabstand
 Distance au centre de gravité
 Distance of center of gravity

 m = Material
 Matériau
 Material

 O = Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
 Surface périphérique par mètre courant
 Outlying surface per running meter



**Profile
Stahl**

**Profilsés
Acier**

**Profiles
Steel**

Profile / Profilsés / Profiles (1:4)	Nr. No.	m	L [mm]	G [kg/m]	O [m ² /m]	e _y [mm]	e _z [mm]
	735.854	ZM	6000	5.096	0.311	32.5	33.0
	735.835	ZM	6000	4.129	0.311	29.1	32.24
	735.855	ZM	6000	5.531	0.351	29.3	48.6
	735.814*	ZM	6000	3.623	0.232	28.44	32.43
	735.804	ZM	6000	4.950	0.306	31.9	41.0
	735.865*	ZM	6000	3.145	0.196	32.51	15.72
	735.864*	ZM	6000	4.523	0.233	32.5	26.36
	903210	bandverzinkt sendzimir galvanised	6050	1.034	1.19	19.0	10.0
	953240	ZM	6000	4.481	0.325		

V1.3 / 09-25

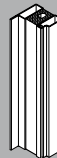


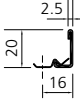
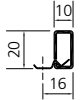
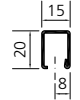
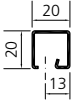
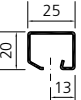
Schwerpunkt
Distance au centre de gravité
Distance of center of gravity

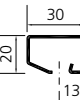
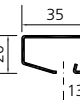

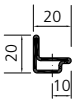
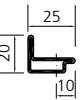
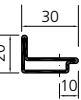
m = Material
Matériau
Material

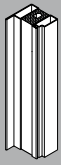
O = Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
Surface périphérique par mètre courant
Outlying surface per running meter

* auf Anfrage / sur demande / on request


**Glashalteleisten
aus Stahl**
**Parclores
en acier**
**Glazing beads
of steel**

Profile Profils Profiles (1:4)					
Art. Nr. art. no.	901245	901241	901226	901227	901228
m	ZM				
L [mm]	6000				
G [kg/m]	0.329	0.490	0.568	0.657	0.730
O [m²/m]	0.038	0.052	0.059	0.067	0.075

Profile Profils Profiles (1:4)						
Art. Nr. art. no.	901246	901247	901248	901204	901205	901206
m	ZM					
L [mm]	6000					
G [kg/m]	0.829	0.922	1.020	0.844	0.956	1.074
O [m²/m]	0.083	0.095	0.104	0.064	0.069	0.074



**Profile
Edelstahl**

**Profilsés
Acier inox**

**Profiles
Stainless steel**

Profile / Profilsés / Profiles (1:4)	Art. Nr. Art. No.	m	L [mm]	G [kg/m]	O [m ² /m]	e _y [mm]	e _z [mm]	mo [m ² /m]
	735.856 CrNi	1.4301	6000	3.939	0.220	29.25	25.0	0.100
	735.850 CrNi	1.4301	6000	4.272	0.233	32.5	25.0	0.100
	735.850/T CrNi			4.202				
	735.851/T CrNi	1.4301	6000	4.681	0.272	28.5	29.5	0.120
	735.852/T CrNi	1.4301	6000	5.124	0.311	25.5	45.0	0.140
	735.853 CrNi	1.4301	6000	5.226	0.311	32.5	45.0	0.140
	735.854 CrNi*	1.4301	6000	5.126	0.311	32.5	33.0	0.140
	735.855 CrNi	1.4301	6000	5.669	0.351	29.3	58.6	0.160

— . . . — geschliffen, Korn 220-240
meulé, grain 220-240
grinded, 220-240 grain

* auf Anfrage / sur demande / on request

V1.3 / 09-25



Schwerpunktstand
Distance au centre de gravité
Distance of center of gravity

m = Material
Matériau
Material

O = Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
Surface périphérique par mètre courant
Outlying surface per running meter

mo = Schleifbare Oberfläche
Surface ponçable
Grindable surface

**Profile
Edelstahl**
**Profilés
Acier inox**
**Profiles
Stainless steel**

Profile / Profilés / Profiles (1:4)	Art. Nr. Art. No.	m	L [mm]	G [kg/m]	O [m ² /m]	e _y [mm]	e _z [mm]	mo [m ² /m]
	735.804 CrNi*	1.4301	6000	5.111	0.274	31.9	41.00	0.120
	735.864 CrNi*	1.4301	6000	4.546	0.233	32.5	26.36	0.100
	953940 CrNi*	1.4301	6000	4.503	0.325			0.140

* auf Anfrage / sur demande / on request

**Glashalteleisten
aus Edelstahl**
**Parclores
en acier inox**
**Glazing beads
of stainless steel**

Profile Profilés Profiles (1:4)					
Art. Nr. Art. No.	901526	901527	901528	901546	901547
m	CrNi 1.4301				
L [mm]	6000				
G [kg/m]	0.572	0.661	0.735	0.834	0.927
O [m ² /m]	0.059	0.067	0.075	0.083	0.093
mo [m ² /m]	0.035	0.040	0.045	0.050	0.055

— — — — — geschliffen, Korn 220-240
 meulé, grain 220-240
 grinded, 220-240 grain



Schwerpunktabstand
 Distance au centre de gravité
 Distance of center of gravity

m = Material
 Matériau
 Material

O = Umlaufende Oberfläche per Laufmeter
 Surface périphérique par mètre courant
 Outlying surface per running meter

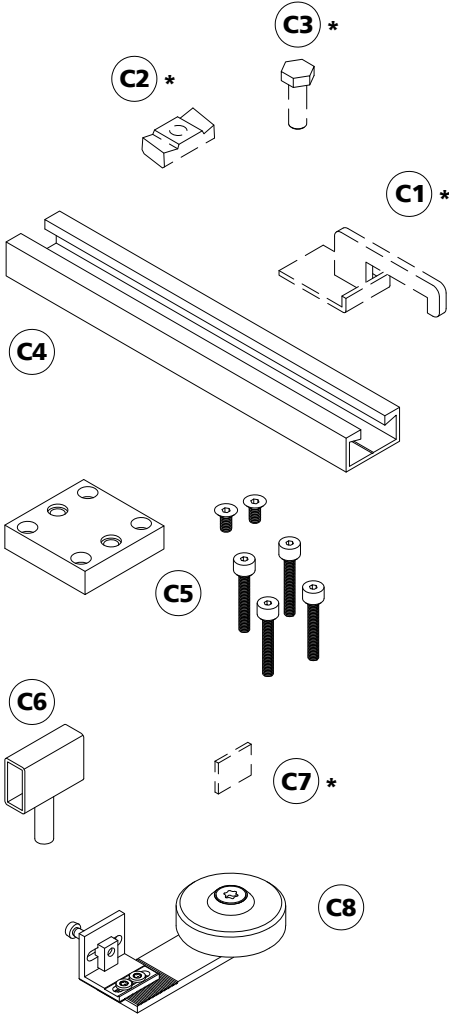
mo = Schleifbare Oberfläche
 Surface ponçable
 Grindable surface

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos


BeschlägeFür Flügelbreite bis 1500 mm
1- und 2-flügelig**Quincaillerie**Pour largeur de vantail jusqu'à
1500 mm
1 vantail et 2 vantaux**Fittings**For leaf width up to 1500 mm
1 and 2-leaf

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art.Nr. art. no. art. no.	
	Beschlags-Set für einen Schiebetürflügel (links und rechts verwendbar, Stahl verzinkt) Kit de quincaillerie pour 1 vantail de porte coulissante (utilisable gauche et droite , acier galv.) Fitting set for 1 leaf of the sliding door (applicable on the left and right, steel galv.)			
	C1 Flügelklinke Crochet de vantail Leaf handle	* 1 Stk/pce	1 Set/Kit	957109
	C2 Nutenstein (M8) Coulisseau (M8) Slot nut (M8)	* 5 Stk/pce		
	C3 Sechskantschr. M8 x 25 Vis à tête hexagonale M8 x 25 Hex screw M8 x 25	* 1 Stk/pce		
	C4 Ankerschiene verzinkt (1510 mm) Rail d'ancrage galv. (1510 mm) Anchoring rail galv. (1510 mm)	1 Stk/pce		
	C5 Flügelaufhängung Suspension de vantail Leaf mount 4x M6x40, 2x M8x18	2 Stk/pce		
	C6 Zargendorn Goujon de châssis Frame connecter mandrel	1 Stk/pce		
	C7 Einschweißplatte Plaque à souder Welding plate	* 1 Stk/pce		
C8 Führungsrolle Galet de guidage Guide roller	1 Stk/pce			
Nur im Set erhältlich Disponible seulement en kit Only available in set	2-flügelige Schiebetür porte coulissante à 2 vantaux 2 leaf sliding door 2 x 957109			

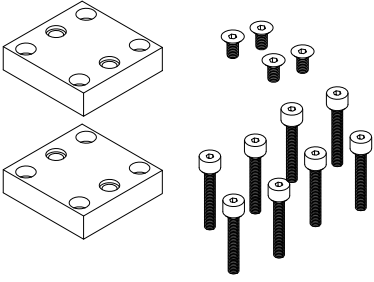
Die Ankerschiene C4 muss zwingend von Forster
verwendet werden (brandschutztechnisch)!L'utilisation du rail d'ancrage C4 de Forster est
obligatoire (principe coupe-feu)!Anchoring rail C4 from Forster must definitely be
used (to ensure fire protection)!* wird bei Antrieben mit mechanischer
Laufwagenverriegelung nicht benö-
tigt.* n'est pas nécessaire pour les
systèmes d'entraînement avec ver-
rouillage mécanique du chariot.* is not required for drives with mecha-
nical carriage locking.

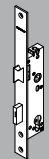
zusätzlich bestellen / à commander en supplément / to be ordered in addition

für Schrauben (4 x M6x40) Flügelaufhängung / pour vis (4 x M6x40) Suspension de vantail / for screw (4 x M6x40) Leaf mount

	Distanzhülse Douille d'écartement Ø 11 x 18 mm Distance sleeve	20 Stk./pcs	900400
---	--	-------------	---------------

Beschläge
Quincaillerie
Fittings

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art.Nr. art. no. art. no.
	Flügelaufhängung für einen Schiebetürflügel LD③1346 – 2028 mm (links und rechts verwendbar, Stahl verzinkt) Inkl. Schrauben 4x M6x40, 8x M8x18	1 Set/Kit	957110


 Beschläge
 Quincaillerie
 Fittings

Beschläge

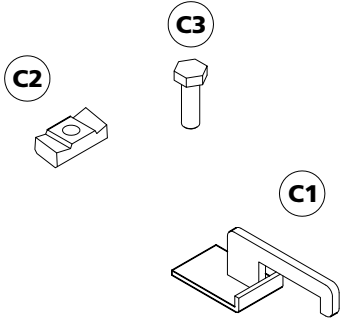
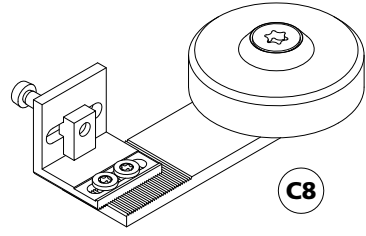
Ersatzteile zu Beschlags-Set
1- und 2-flügelig

Quincaillerie

Pièces de rechanges pour kit
1 vantail et 2 vantaux

Fittings

Replacements for fitting set
1 and 2-leaf

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art.Nr. art. no. art. no.
	<p>C1 Flügelklinke Crochet de vantail Leaf handle 2 Stk/pcs</p> <p>C2 Nutenstein (M8) Coulisseau (M8) Slot nut (M8) 2 Stk/pcs</p> <p>C3 Sechskantschr. M8 x 25 Vis à tête hexagonale M8 x 25 Hex screw M8 x 25 2 Stk/pcs</p> <p>Ersatzartikel, ist in Set 957109 enthalten Article de remplacement, déjà inclus dans le kit 957109 Replacement item, already included in the set 957109</p>	1 Set/Kit	957106
	<p>C8 Führungsrolle verstellbar und Kugelgelagert Galet de guidage réglable sur roulement à billes Guide roller adjustable and mounted in ball bearings</p> <p>Ersatzartikel, ist in Set 957109 enthalten Article de remplacement, déjà inclus dans le kit 957109 Replacement item, already included in the set 957109</p>	1 Stk./pce	957800



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.3.4

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

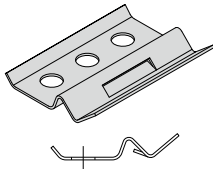

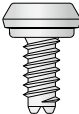
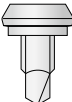
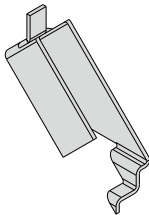
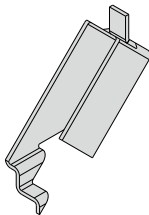
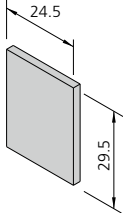


Beschiäge
Quincaillerie
Fittings

Zubehör

Accessoires

Accessories

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Feder für Glashalteleisten mit Haltehaaken, Edelstahl Ressort pour parclozes avec crochet de retenue, acier inox Spring for glazing beads with retaining clamp, stainless steel Keine zerstörungsfreie Demontage der Glashalteleiste möglich Pas de démontage possible des parclozes sans destruction non-destructive removing of glazing beads not possible	100 Stk./pcs	906421
	Klemmknopf-Niet Edelstahl 1.4567 Bouton de fixation rivet pop acier inox 1.4567 Stud fastener, pop-rivet stainless steel 1.4567	100 Stk./pcs	906574
	Klemmknopfschraube selbstfurchend Edelstahl 1.4404 Bouton de fixation autotaraudeur acier inox 1.4404 Stud fastener self-tapping stainless steel 1.4404	100 Stk./pcs	906583
	Klemmknopfschraube selbstbohrend für Glashalteleisten, Stahl chromatiert Bouton de fixation autoforeur pour parclozes, acier chromaté Stud fastener self drilling for glazing beads, chromated steel	100 Stk./pcs 1000 Stk./pcs Mag. 200 Stk./ pcs	906577 906578 906579
	Füllstück für Profilwechsel Stahl Pièce de remplissage pour changement de profilé acier Filler piece for profile change steel	2 Stk. / pcs	906322
	Füllstück für Profilwechsel Stahl Pièce de remplissage pour changement de profilé acier Filler piece for profile change steel	2 Stk. / pcs	906323
	Einschweisblech 2.5 mm dick Plaque à souder 2.5 mm d'épaisseur Weld-in plate 2.5 mm thick Stahl, acier, steel Edelstahl, acier inox, stainless steel	10 Stk. / pcs 10 Stk. / pcs	947026 947025

Zubehör
Accessoires
Accessories

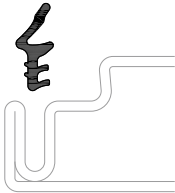

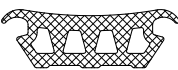

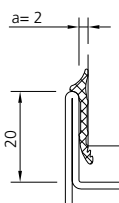
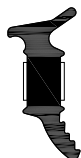
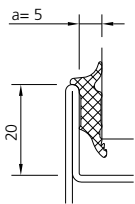

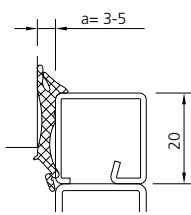
Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Einschweisblech mit Gewinde für Schloss/Schliessblech 2.5 mm dick, Stahl Plaque à souder avec filetage pour serrure et gâche 2.5 mm d'épaisseur, acier Weld-in plate with thread for lock and keep 2.5 mm thick, steel	20 Stk./pcs	957054
	Befestigungs-Set Schloss und Schliessbleche Bestehend aus: Einschweisblech mit Gewinde und Senkschraube M5 x 55 Kit de fixation pour serrure et gâches Comprenant: plaque à souder avec filetage et vis conique M5 x 55 Fastening set for lock and keeps Consists of: weld-in plate with thread and countersunk screws M5 x 55	20 Stk./pcs	947055
	Einschleibling Set Montagestoss Sprosse Kit de renfort Manchonnage traverse Plug-in module set Site joint transom	(F) 1 Stk. / pce	956300
	Einschleibling Set Montagestoss Festfeld Kit de renfort Manchonnage vitrage fixe Plug-in module set Site joint fixed glazing	(G) 1 Stk. / pce	956303
	Blindnietmutter M8 Tubtara M8 Rivet nut M8	100 Stk./pcs	906840
	Unterlegeplatte für Montagestoss Blechverbreiterung Plaque d'appui pour joint de montage élargissement de tôle Ground plate for site joint, metal sheet enlargement	5 Stk./pce	956305



Zubehör

Accessoires

Accessories

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Anschlagdichtung für Türprofil CR schwarz Joint de butée pour portes CR noir Weatherstripping for door profiles CR black	100 m	905307
	Anschlagdichtung für Schiebetür EPDM Joint de butée pour porte coulissante EPDM Weatherstripping for sliding door EPDM	50 m	905302
	Mitteldichtung CR schwarz Joint central CR noir Center weatherstripping CR black	20 m	905706
 	Glasdichtung aussen EPDM schwarz Joint de vitrage extérieur EPDM noir Outside glazing seal EPDM black Zweiseitiges Butylklebeband für Verglasung bei Aussenanwendung Bande adhésive de butyle double face pour vitrage, lors d'utilisation extérieure Double-sided butyl strip for glazing, for external use	100 m	905312
 	Glasdichtung aussen EPDM schwarz Joint de vitrage extérieur EPDM noir Outside glazing seal EPDM black Zweiseitiges Butylklebeband für Verglasung bei Aussenanwendung Bande adhésive de butyle double face pour vitrage, lors d'utilisation extérieure Double-sided butyl strip for glazing, for external use	100 m	905314
 	Glasdichtung innen EPDM schwarz Joint de vitrage intérieur EPDM noir Inner glazing seal EPDM black	100 m	905315



Zubehör

Accessoires

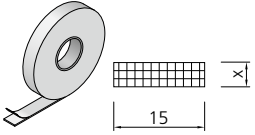
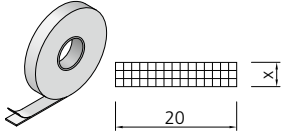
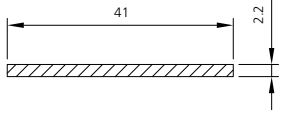
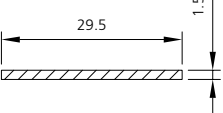
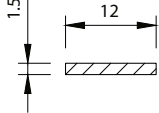
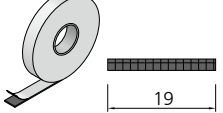
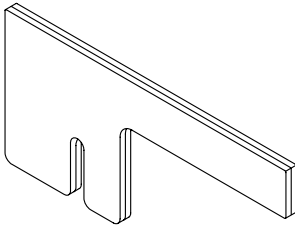
Accessories

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	<p>Glasdichtung innen EPDM schwarz Joint de vitrage intérieur EPDM noir Inner glazing seal EPDM black</p>	100 m	905316
	<p>Glasdichtung innen EPDM schwarz Joint de vitrage intérieur EPDM noir Inner glazing seal EPDM black</p>	100 m	905317
	<p>Dämmplatte aus Steinwolle 1000 x 600 x 58 mm, Dichte 85 kg/m³ Panneau isolant en laine minérale 1000 x 600 x 58 mm, Densité 85 kg/m³ Insulation plate made of stone wool 1000 x 600 x 58 mm, Density 85 kg/m³</p>	5 Stk. / pcs	950300
	<p>Brandschutzstreifen (grau) einseitig selbstklebend, Einsatz im Glasfalz Bande intumescente (gris) autocollant 1 face, pour feuillure du verre Intumescent strip (grey) unilateral self-adhesive, for glass rebate</p>	25 m	948000
	<p>Brandschutzstreifen (schwarz) inkl. Befestigungsschrauben (900141) 50 Stk. Einsatz im Türfalz Bande intumescente (noir) incl. vis de fixation (900141) 50 pcs pour feuillure de porte Intumescent strip (black) incl. fixing screws (900141) 50 pcs for door rebate</p>	15 m	948002
	<p>Sicherungsschraube 3 x 16, für Brandschutzstreifen 948017 und 948002 (Ersatz), Stahl verzinkt, schwarz chromatiert Vis de fixation 3 x 16, pour bandes intumescentes 948017 et 948002 (remplace- ment), acier galvanisé, chromaté noir Fastening screw 3 x 16, for intumescent strips 948017 and 948002 (replacement), steel galvanised, black chromated</p>	50 Stk./pcs	900141

Zubehör

Accessoires

Accessories

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Brandschutz-Verglasungsband 15 mm einseitig selbstklebend, keramikfaserfrei, weiss Bandes de vitrage résistant au feu 15 mm autocollant 1 face, sans fibre céramique, blanc Fire resistant glazing tape 15 mm unilateral self-adhesive, ceramic fibre free, white x = 3 mm x = 4 mm x = 5 mm x = 6 mm	20 m 20 m 20 m 20 m	948003 948004 948005 948006
	Brandschutz-Verglasungsband 20 mm einseitig selbstklebend, keramikfaserfrei, weiss Bandes de vitrage résistant au feu 20 mm autocollant 1 face, sans fibre céramique, blanc Fire resistant glazing tape 20 mm unilateral self-adhesive, ceramic fibre free, white x = 3 mm x = 4 mm x = 5 mm x = 6 mm	20 m 20 m 20 m 20 m	948007 948008 948009 948010
	Brandschutzstreifen (schwarz) Bande intumescente (noir) Intumescent strip (black)	8 x 1.5 m	918003
	Brandschutzstreifen (grau) einseitig selbstklebend, Einsatz im Glasfalz Bande intumescente (gris) autocollant 1 face, pour feuillure du verre Intumescent strip (grey) unilateral self-adhesive, for glass rebate	25 m	948013
	Brandschutzstreifen (schwarz) einseitig selbstklebend, Einsatz im Türfalz Bande intumescente (noir) autocollant 1 face, pour feuillure de porte Intumescent strip (black) unilateral self-adhesive, for door rebate	12 m	948017
	Falzdichtband Ruban d'étanchéité de feuillure Rebate sealing tape 19 x 1.5 mm	60 m (1 Rolle à 60 m) (1 rouleau à 60 m) (1 roll à 60 m)	988051
	Dichtstück oben 4 mm, einseitig klebend Pièce d'étanchéité, haut 4 mm, collant 1 face Sealing piece, top 4 mm, unilateral adhesive DIN rechts DIN droite DIN right	1 Stk./pce	955012



Zubehör

Accessoires

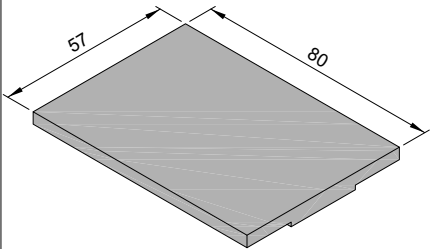
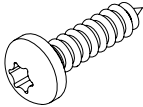
Accessories

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Dichtstück oben 4 mm, einseitig klebend Pièce d'étanchéité, haut 4 mm, collant 1 face Sealing piece, top 4 mm, einseitig klebend DIN links DIN gauche DIN left	1 Stk./pce	955013
	Einschweisblech oben Stahl, für Flügel 1.5 mm, 1- und 2-flügelig Plaque à souder, haut Acier, pour vantail 1.5 mm, 1 et 2 vantaux Weld-in plate, top Steel, for 1.5 mm leaf, 1- and 2-leaf Variante Edelstahl, Eigenfertigung Variante acier inox, propre confection Stainless steel variant, own fabrication	1 Stk./pce	957056
	Glaspunkthalter für vorgesetzte Scheibe Schiebetür Point de fixation pour vitre en applique porte coulissante Glass fixpoint four flush mounted glass sliding door	6 Stk./pcs	956600
	Verschlussfeder für Glaspaneele Inkl. Distanzstück aus Holz Ressorts de fermeture pour panneau Incl. distanceur en bois Closing spring for glass panel Incl. woods pacer	20 Stk./pcs	956411

Zubehör

Accessoires

Accessories

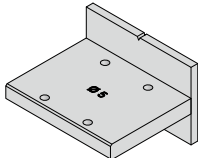
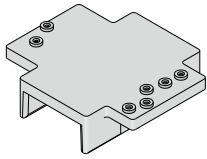
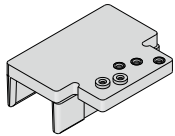



Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Glasaufleger für Glaspaneele Support de verre pour panneau de verre Glass carrier pad for glass panel	10 Stk./pcs	956412
	Befestigungsschraube 5 x 25 Vis de fixation 5 x 25 Fastening screw 5 x 25	20 Stk./pcs	956800



Verarbeitungshilfen

Aides à la mise en œuvre




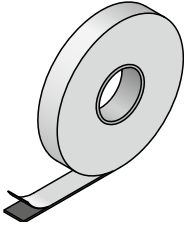
Processing aids

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Bohrlehre zu Einschiebling-Set Outil de perçage pour kit de renfort Drilling template for plug-in module set	1 Stk./pce	959101
	Bohrlehre Gabarit de perçage Drilling template Klemmknopf, Art. Nr. 906577/906578 Befestigungsfeder, Art.Nr. 906420/906421 bouton-pression, art. no. 906577/906578 ressort de fixation, art. no. 906420/906421 stud fastener, art. no. 906577/906578 fastening spring, art. no. 906420/906421	1 Stk./pce	909104
	Bohrlehre Gabarit de perçage Drilling template Befestigungsfeder, Art.Nr. 906420/906421 Klemmknopf, Art. Nr. 906583 Klemmniete, Art. Nr. 906574 ressort de fixation, art. no. 906420/906421 bouton-pression, art. no. 906583 rivet de serrage, art. no. 906574 fastening spring, art. no. 906420/906421 stud fastener, art. no. 906583 clamping rivet, art. no. 906574	1 Stk./pce	909105
	Schrauben-Einsatz (passend zu Art. Nr. 909203) Jeu de tournevis (pour art. no. 909203) Screwdriver bit (fitting art. no. 909203)	2 Stk./pcs	909205
	Set Spiralbohrer Spiralbohrer Ø 4 mm mit Sechskantschaft, inkl. Montageanleitung Kit mèche hélicoïdale mèche hélicoïdale Ø 4 mm avec tige à six pans, avec instructions de montage Spiral bit set spiral bit Ø 4 mm with hex shaft, incl. fitting instruction	1 Stk./pce	909216
	Spiralbohrer Ø 4 mm mit Sechskantschaft Mèche hélicoïdale Ø 4 mm avec tige à six pans Spiral bit Ø 4 mm with hex shaft	5 Stk./pcs	909217

Verarbeitungshilfen

Aides à la mise en œuvre

Processing aids

Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Handsetzgerät für Blindnietmutter M8 für Einschieblinge Outil pour la pose de tubtara M8 pour renforts Manual setting tool for rivet nut M8 for plug-in modules	1 Stk./pce	959200
	Handsetzgerät M6 für Flügelaufhängung Outil pour la pose de tubtara M6 pour la suspension de vantail Manual setting tool for rivet nut M6 for leaf mount	1 Stk./pce	959201
	Starter-Kit für Gehrungsschleifen von CrNi-Profilen Appareils et matériels de ponçage pour profilés en acier inox Toolings and materials for stainless steel pro- files	1 Stk./pce	909005
	Montageklebeband 1.5 x 19 mm, temperaturbeständig bis 230 °C Bande de montage autocollante 1.5 x 19 mm, résistant à la chaleur jusqu'à 230 °C Adhesive tape 1.5 x 19 mm, heat resistant up to 230 °C(3.6 Pt)	11 m	906026



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.4.10

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos



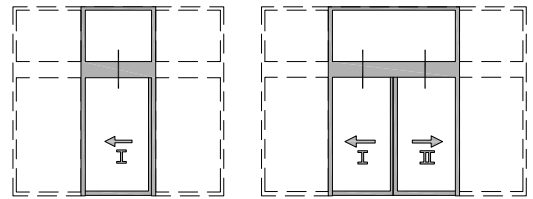
Zubehör
Accessoires
Accessories

Systemschnitte

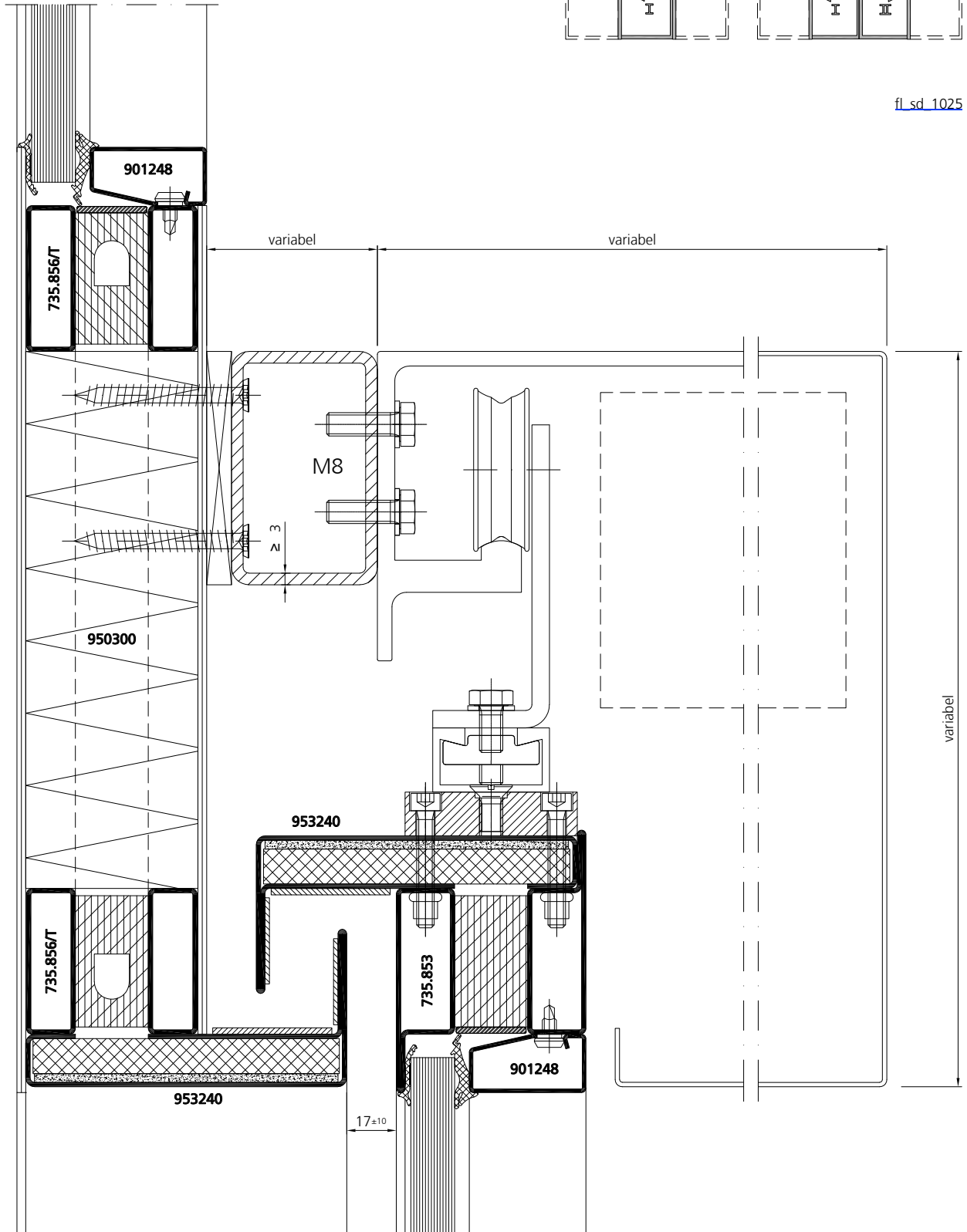
Coupes du système

System sections

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_sd_1025](#)



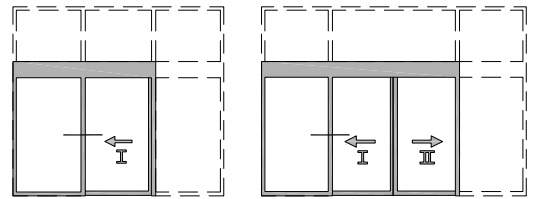
Systemschnitte

Coupes du système

System sections

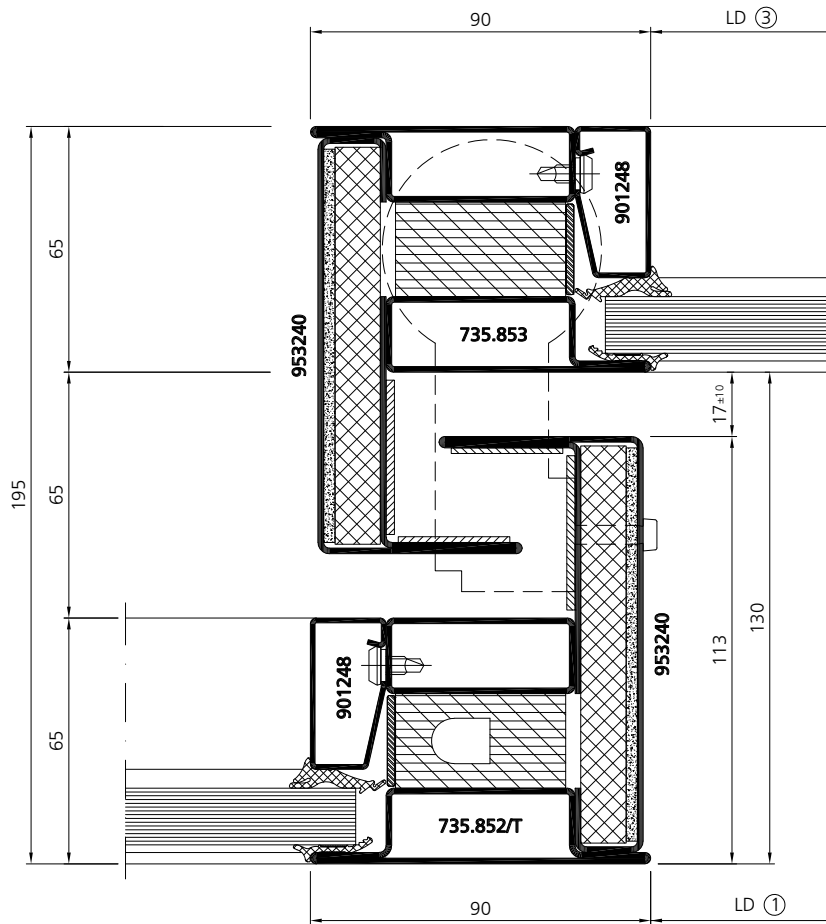
LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection

[fl_sd_1021](#)



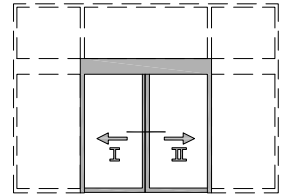
Systemschnitte

Coupes du système

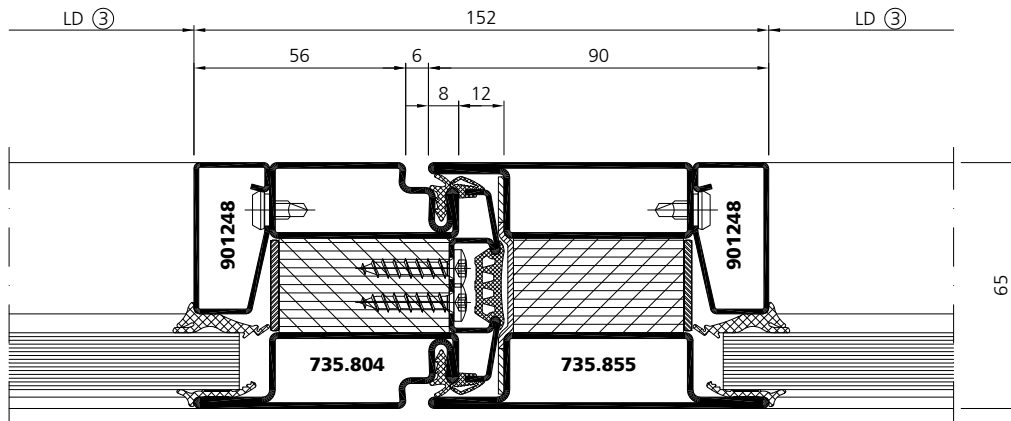
System sections

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

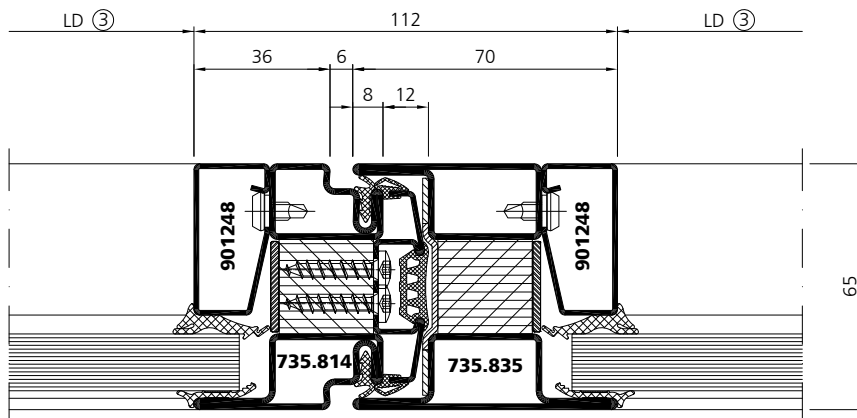
LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



[fl_sd_0783](#)



[fl_sd_1022](#)



Systemschnitte

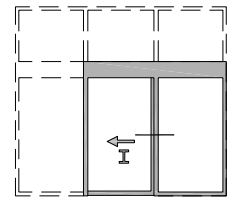
Coupes du système

System sections

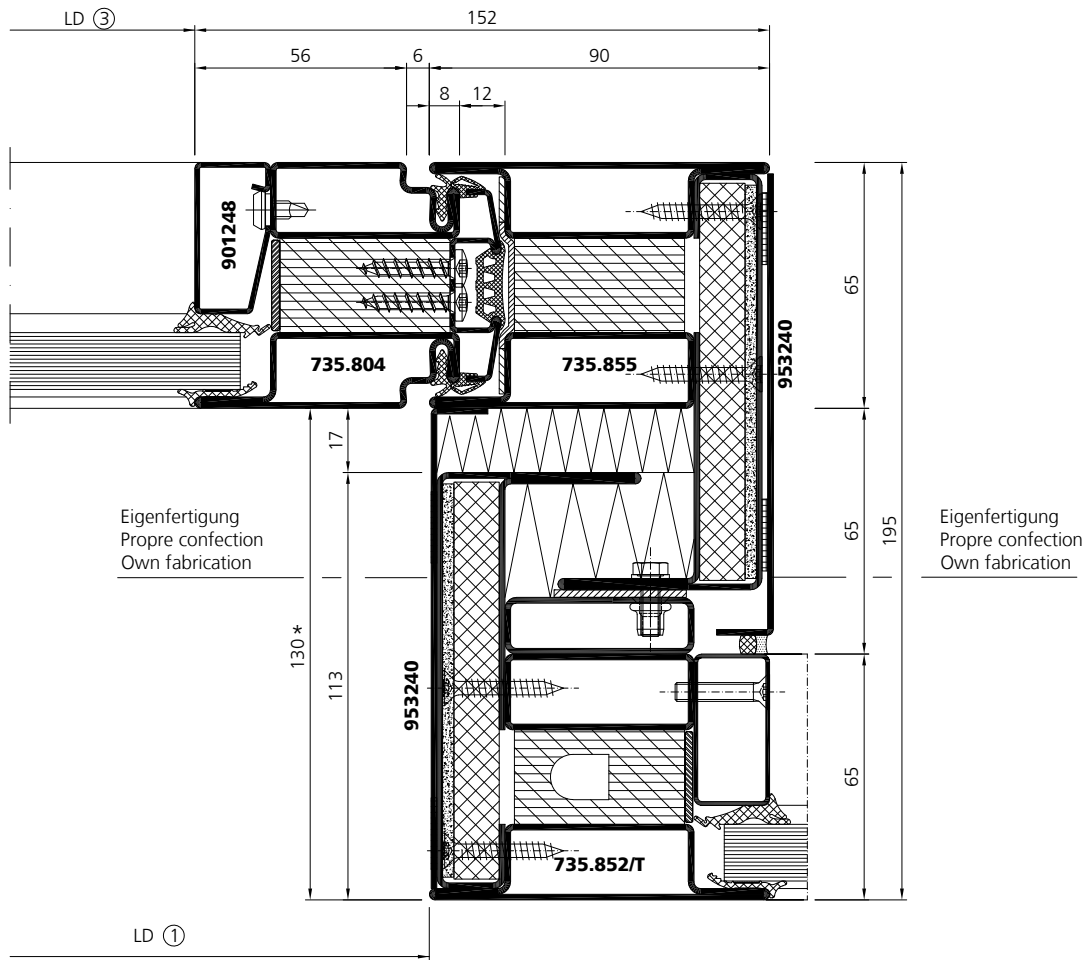
LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_sd_0797](#)



V1.3 / 09-25

* Mass basiert auf 17mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld

* La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

* Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

Systempläne
1-flügelig

Plans du système
1 vantail

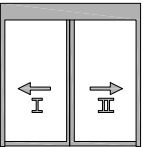

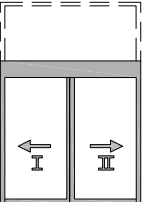
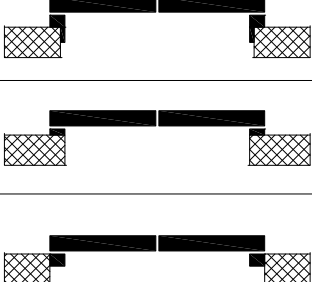
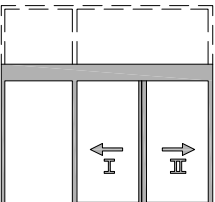
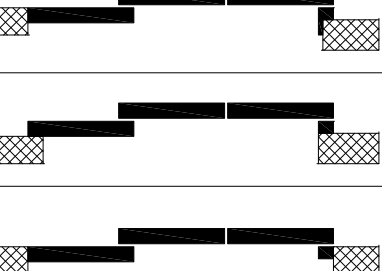
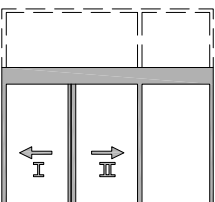
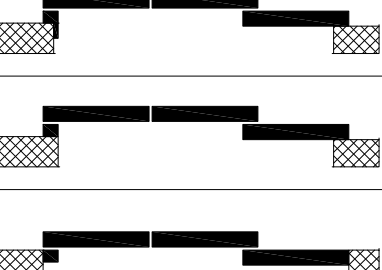
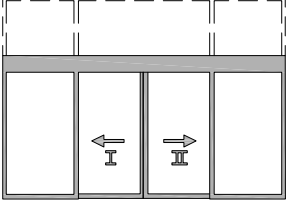

System plans
1 leaf

Typ Type Type	Ansicht Élévation View	Einbausituation Situation de montage Installation situation	
1.1			fl_sp_0430
1.2			fl_sp_0431
1.3			fl_sp_0432
			fl_sp_0433
			fl_sp_0434
1.4			fl_sp_0435
			fl_sp_0436
			fl_sp_0437
1.5			fl_sp_0438
			fl_sp_0439
			fl_sp_0440
1.6			fl_sp_0441

Systempläne
2-flügelig

Plans du système
2 vantaux

System plans
2-leaf

Typ Type Type	Ansicht Élévation View	Einbausituation Situation de montage Installation situation	
2.1			fl_sp_0442
2.2			fl_sp_0443 fl_sp_0444 fl_sp_0445
2.3			fl_sp_0446 fl_sp_0447 fl_sp_0448
2.4			fl_sp_0449 fl_sp_0450 fl_sp_0451
2.5			fl_sp_0452

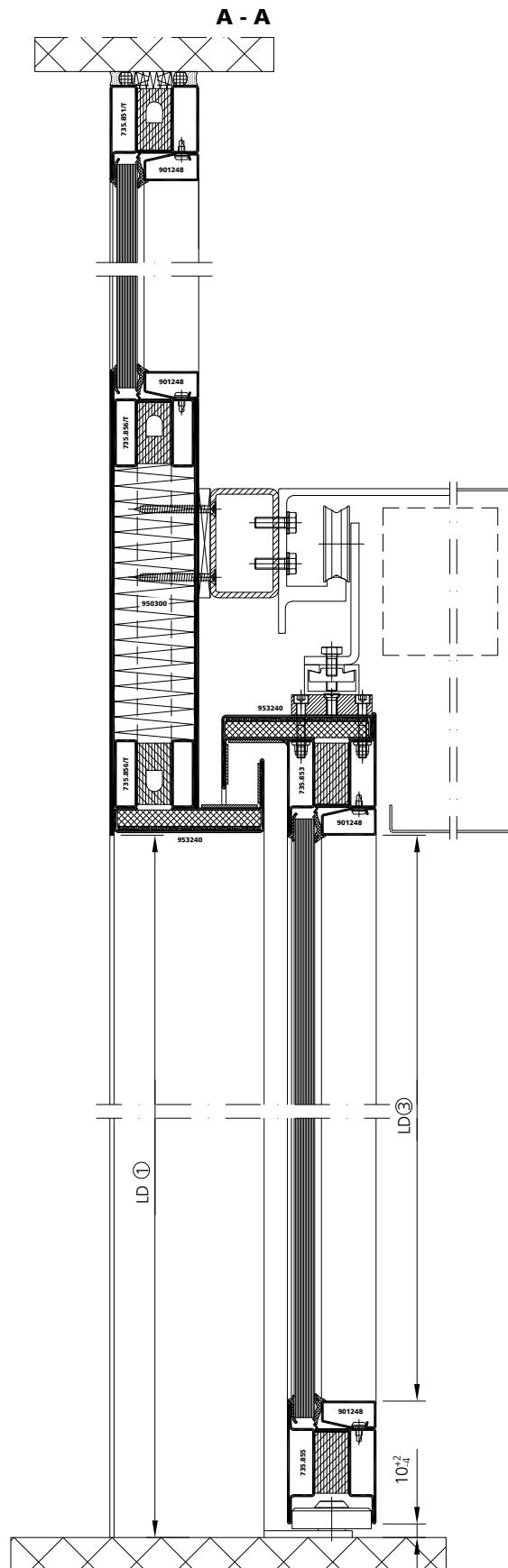
Systempläne

Plans du système

System plans

■ [fl_sp_0432](#)

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



Systempläne

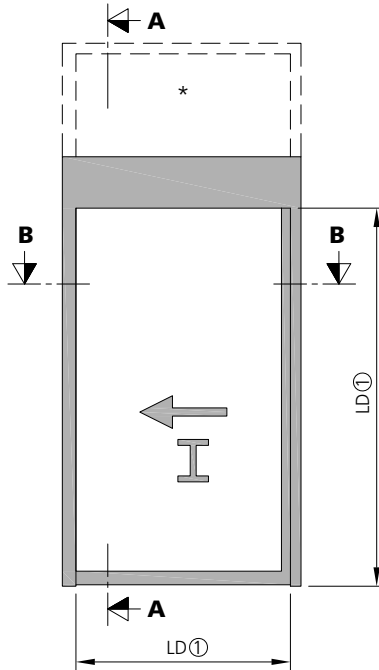
Plans du système

System plans

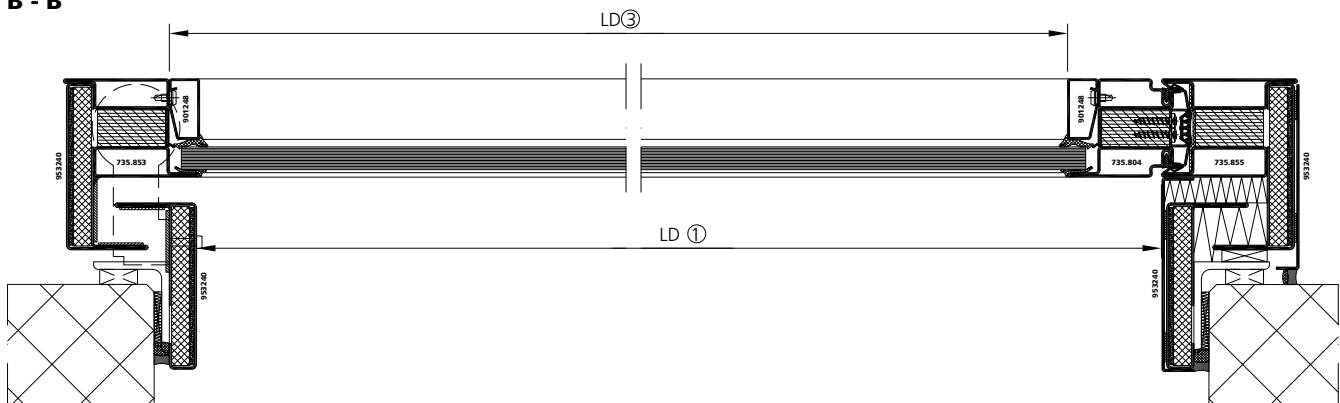
* Optional mit Oberlicht
 Optionnel avec imposte
 Optional with fanlight

[fl_sp_0432](#) ■

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



B - B



V1.3 / 09-25

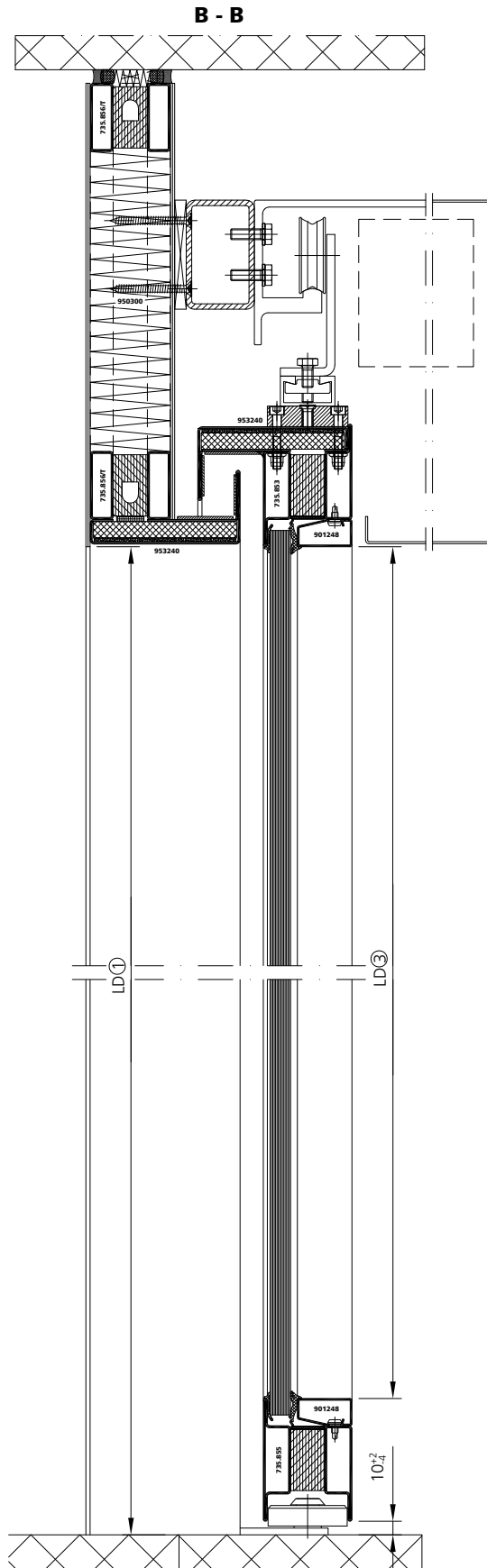
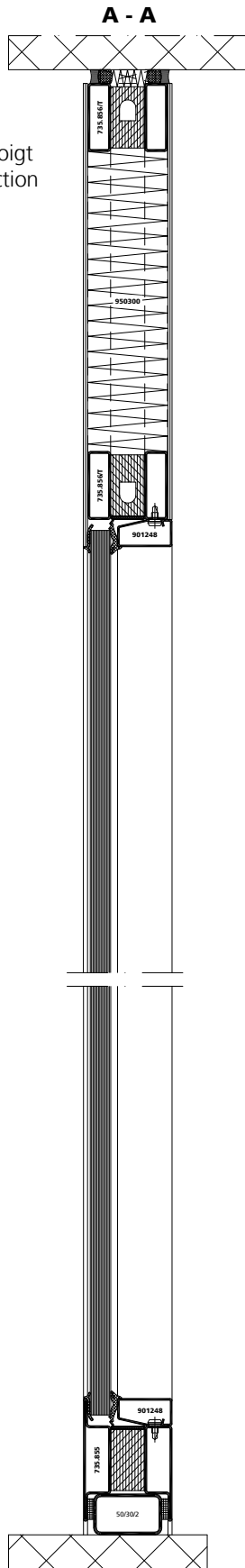
Systempläne

Plans du système

System plans

■ [fl_sp_0431](#)

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



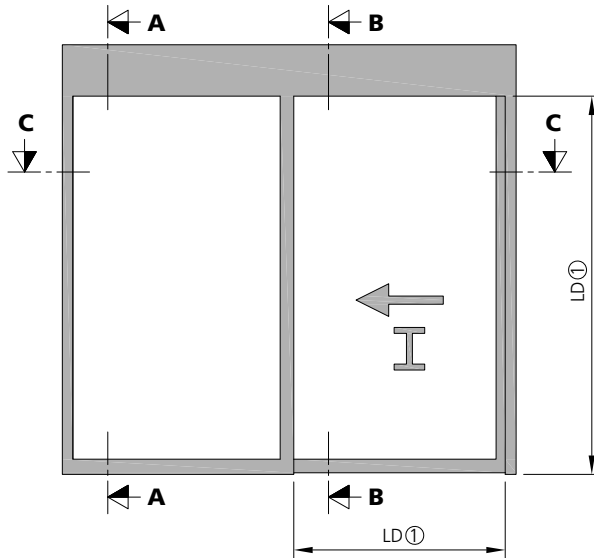
Systempläne

Plans du système

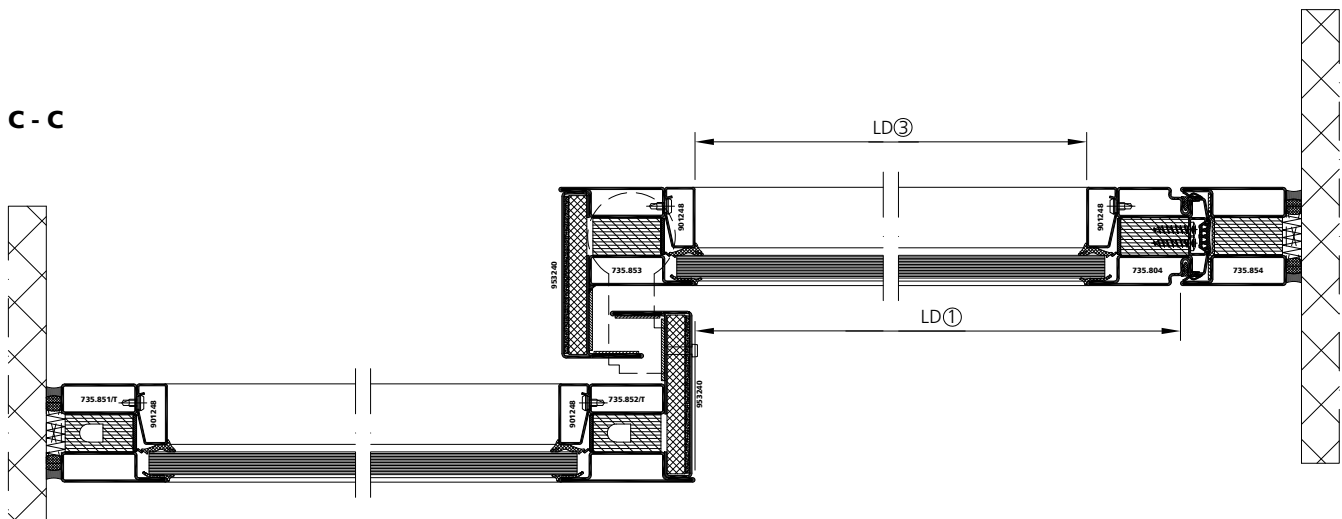
System plans

[fl_sp_0431](#) ■

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



C - C



Systempläne

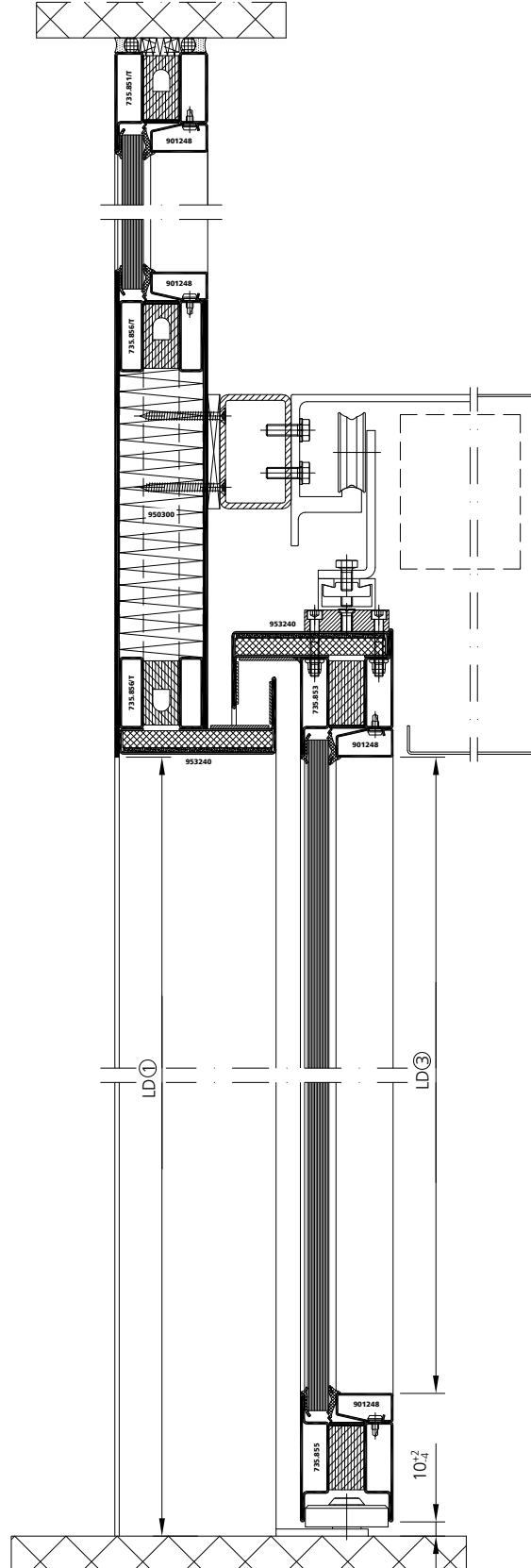
Plans du système

System plans

■ [fl_sp_0443](#)

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection

A - A



Systempläne

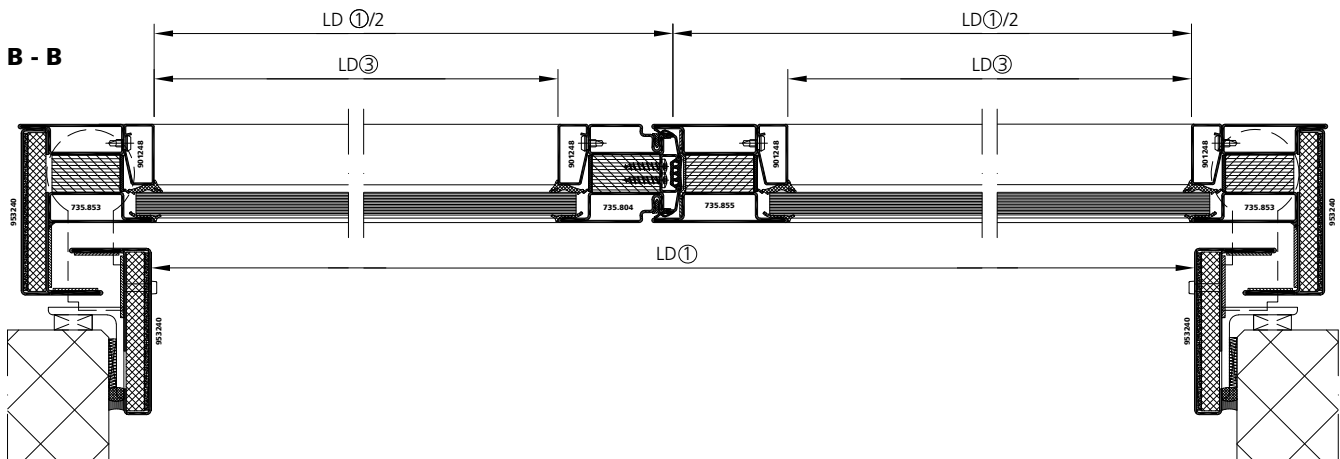
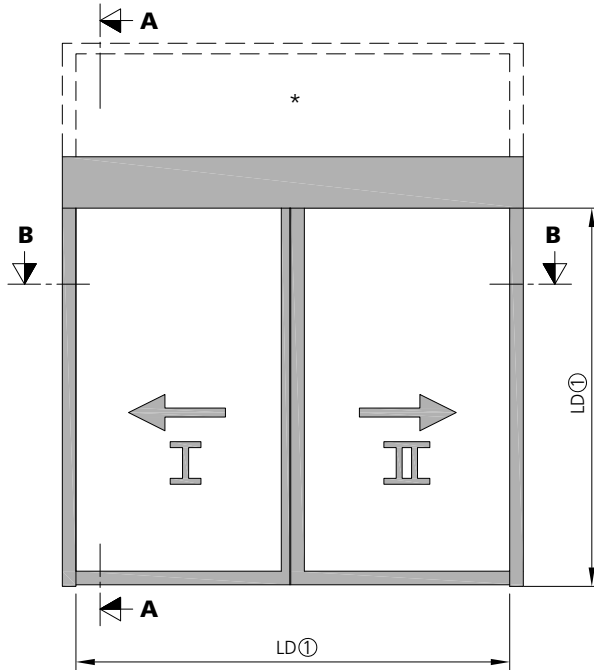
Plans du système

System plans

* Optional mit Oberlicht
 Optionnel avec imposte
 Optional with fanlight

[fl_sp_0443](#)

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



V1.3 / 09-25

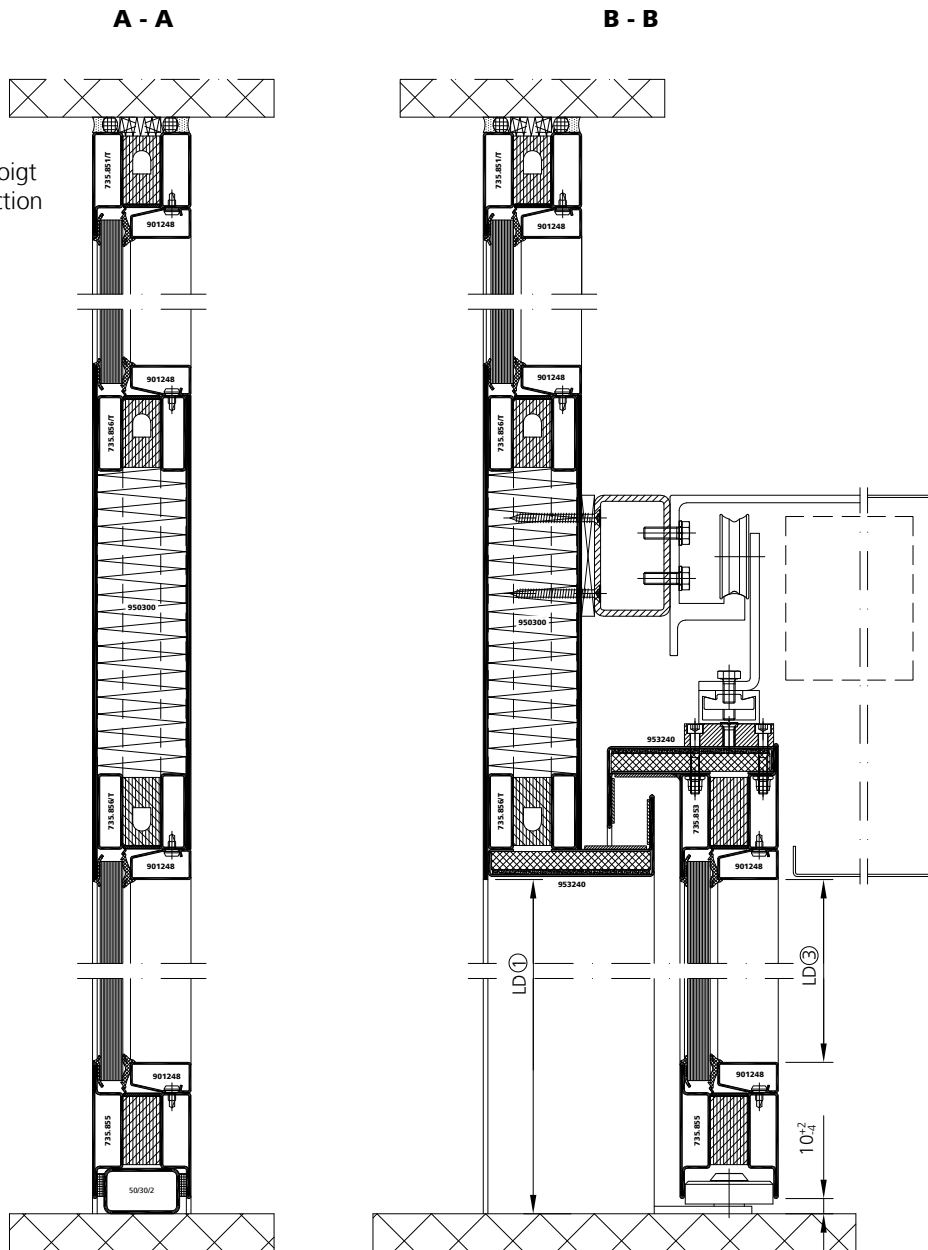
Systempläne

Plans du système

System plans

■ [fl_sp_0452](#)

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



V1.3 / 09-25

Systempläne

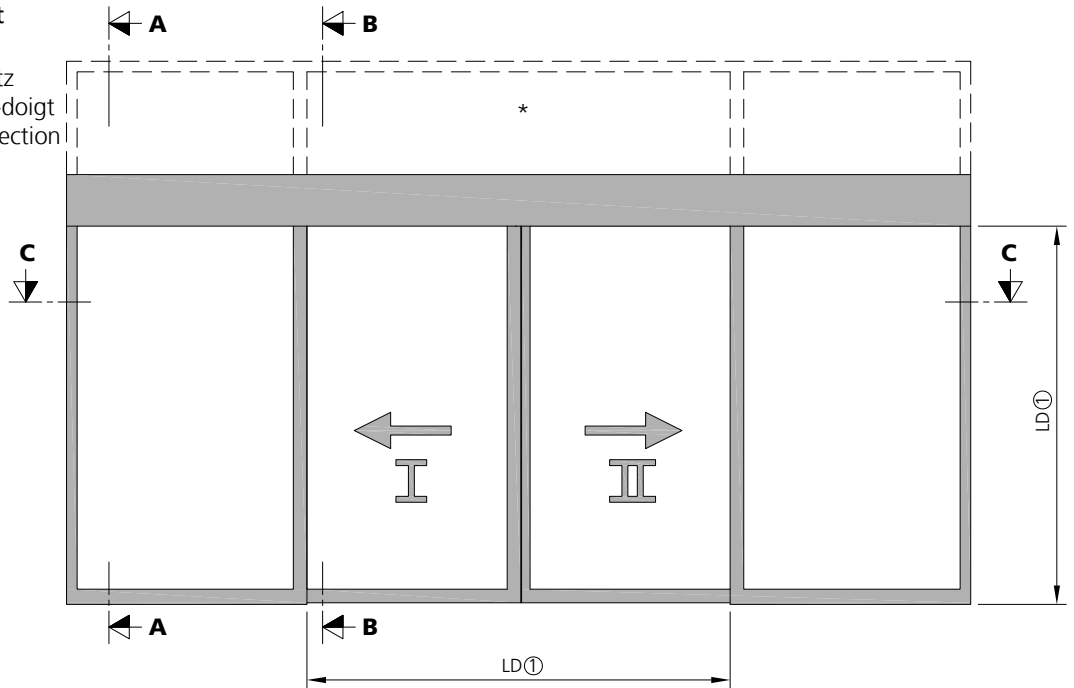
Plans du système

System plans

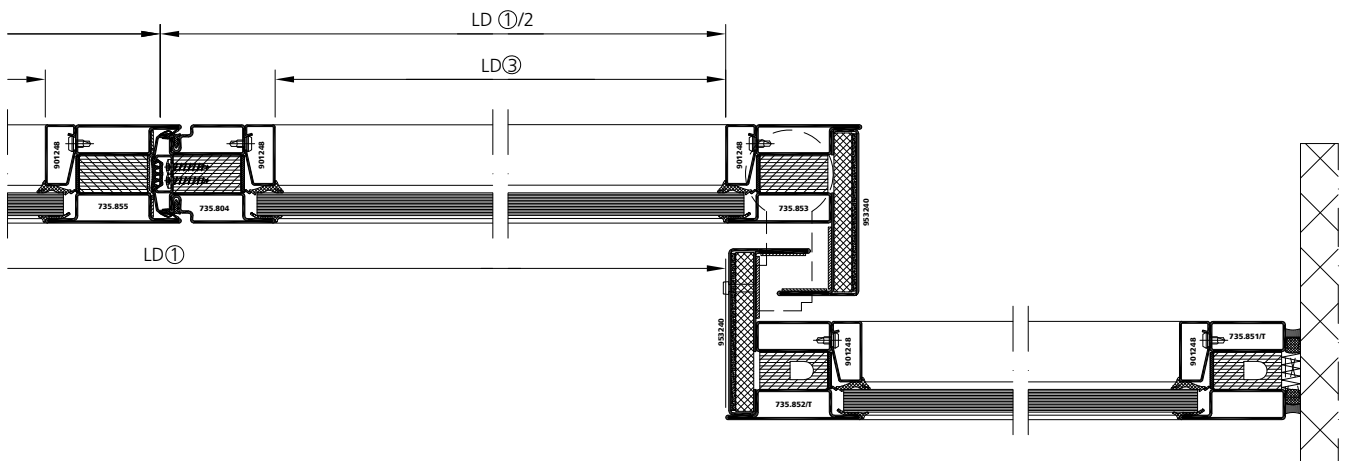
* Optional mit Oberlicht
 Optionnel avec imposte
 Optional with fanlight

[fl_sp_0452](#) ■

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection!



C - C

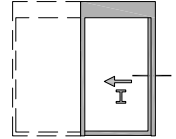
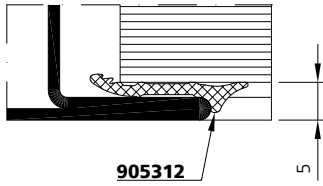


V1.3 / 09-25

**Fingerschutz
EN 16005 / DIN 18650**

**Anti-pince doigts
EN 16005 / DIN 18650**

**Finger protection
EN 16005 / DIN 18650**



Stoss- und Quetschgefahr abgesichert mittels antriebsseitiger Radarüberwachung.

Protection contre les risques de choc et de pincement grâce à la surveillance radar côté entraînement.

Risk of collision and crushing safeguarded against by means of radar monitoring on the drive motor side.

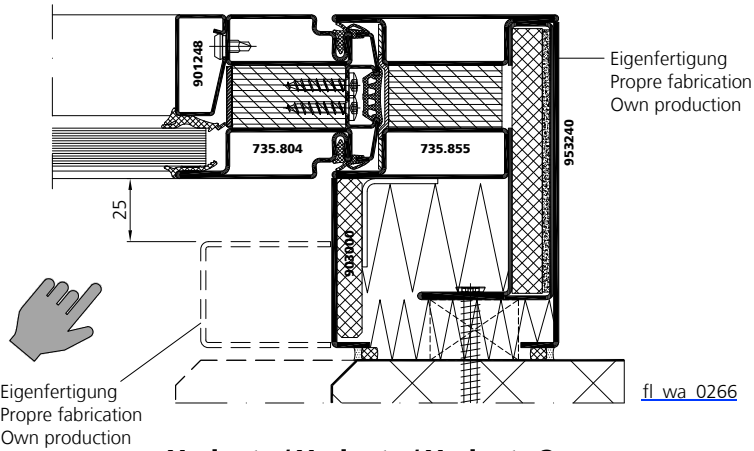
Variante / Variante / Variante 1



Fingerschutz gewährleistet ≤ 8 mm oder ≥ 25 mm

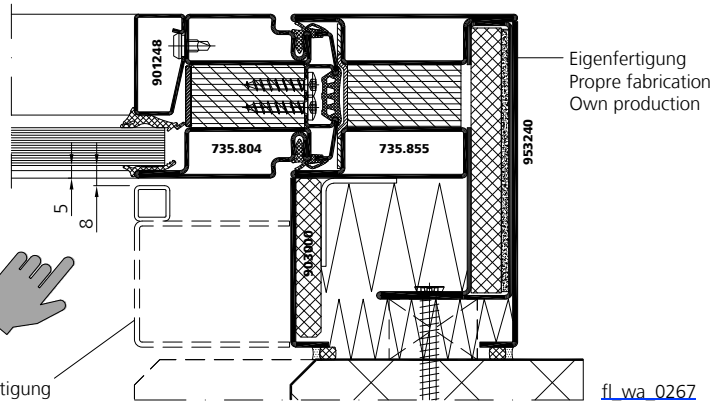
Anti-pince doigts garanti ≤ 8 mm ou ≥ 25 mm

Finger protection guaranteed ≤ 8 mm or ≥ 25 mm



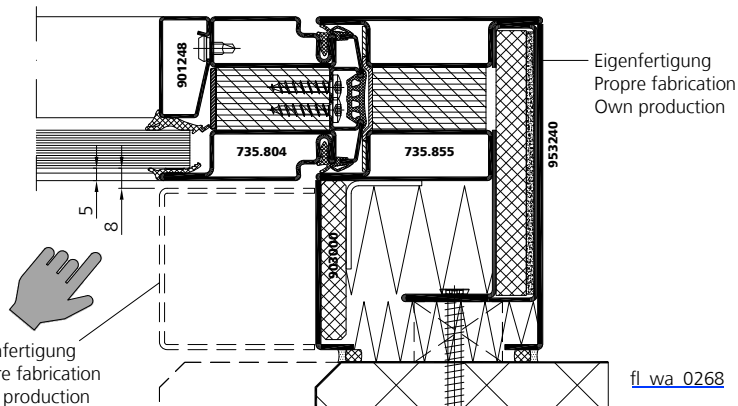
Eigenfertigung
Propre fabrication
Own production

Variante / Variante / Variante 2



Eigenfertigung
Propre fabrication
Own production

Variante / Variante / Variante 3

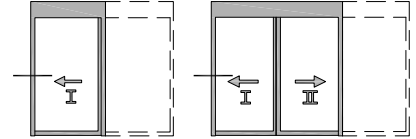
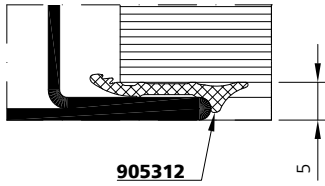


Eigenfertigung
Propre fabrication
Own production

Fingerschutz
EN 16005 / DIN 18650

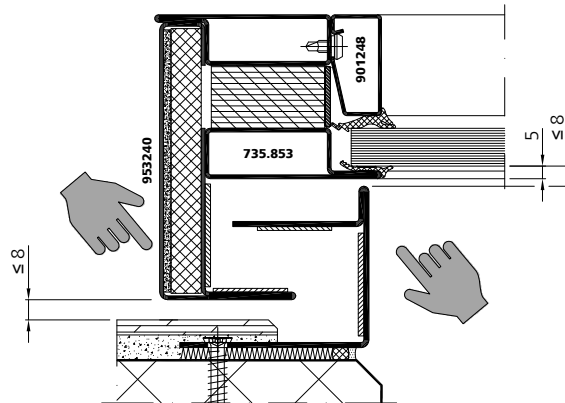
Anti-pince doigts
EN 16005 / DIN 18650

Finger protection
EN 16005 / DIN 18650



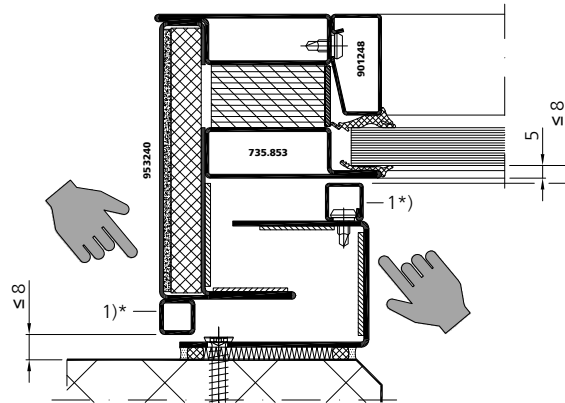
Fingerschutz gewährleistet
≤ 8 mm oder ≥ 25 mm
Anti-pince doigts garanti
≤ 8 mm ou ≥ 25 mm
Finger protection guaranteed
≤ 8 mm or ≥ 25 mm

Variante / Variante / Variante 1



[fl wa 0350](#)

Variante / Variante / Variante 2

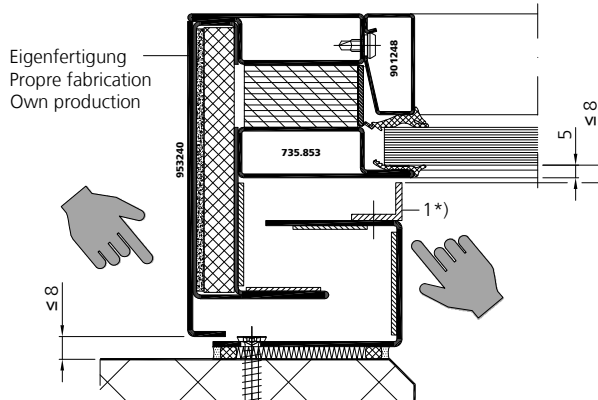


1*) Wahlweise / au choix / optionally

- Glashalteleiste / Parcloses / Glazing beats **901202** zusätzlich mechanisch sichern sécuriser en plus mécaniquement secure additionally mechanically
- Rohr (Stahl / Alu) / Tube (acier / alu) / Tube (steel / alu) **14/14/1.5**
- Winkel (Stahl / Alu) / Angle (acier / alu) / Angle (steel / alu) **20/15/2.5**

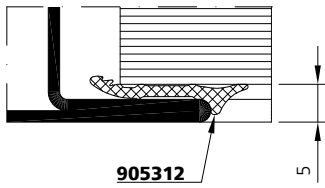
[fl wa 0351](#)

Variante / Variante / Variante 3



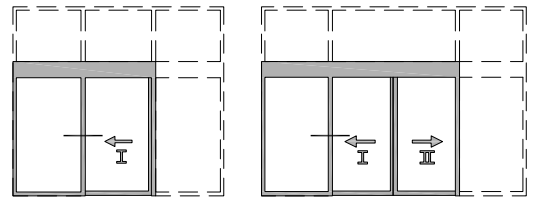
[fl wa 0352](#)

**Fingerschutz
EN 16005 / DIN 18650**



**Anti-pince doigts
EN 16005 / DIN 18650**

**Finger protection
EN 16005 / DIN 18650**

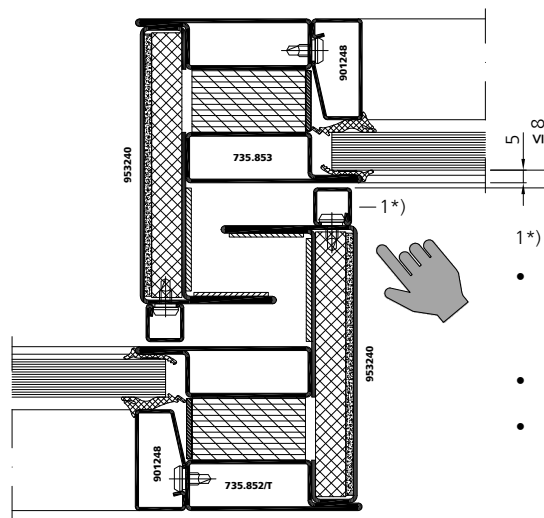


Fingerschutz gewährleistet
≤ 8 mm oder ≥ 25 mm

Anti-pince doigts garanti
≤ 8 mm ou ≥ 25 mm

Finger protection guaranteed
≤ 8 mm or ≥ 25 mm

Variante / Variante / Variante 1



1*) Wahlweise / au choix / optionally

- Glashalteleiste / Parcloses / Glazing beads **901202** zusätzlich mechanisch sichern / sécuriser en plus mécaniquement / secure additionally mechanically
- Rohr (Stahl / Alu) / Tube (acier / alu) / Tube (steel / alu) **14/14/1.5**
- Winkel (Stahl / Alu) / Angle (acier / alu) / Angle (steel / alu) **20/15/2.5**

[fl_wa_0353](#)

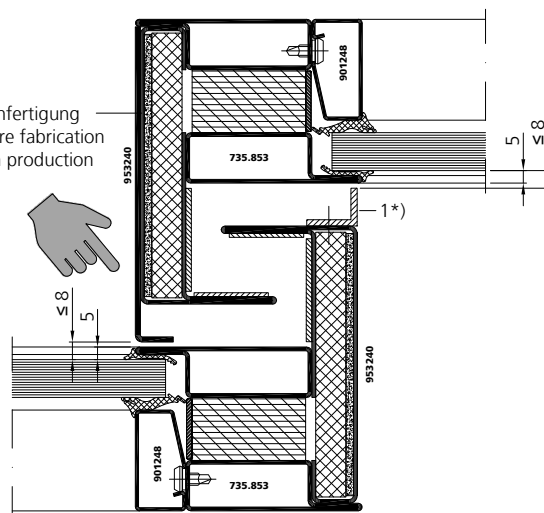
! Glashalteleisten,
Schiebeflügel und Verglasung gegengleich

Parcloses, vantail coulissant
et vitrage inversés

Glazing beads, sliding leaf
and glazing opposite each other

Variante / Variante / Variante 2

Eigenfertigung
Propre fabrication
Own production

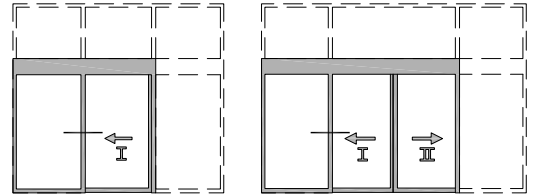
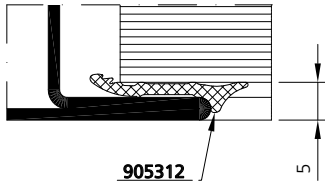


[fl_wa_0354](#)

Fingerschutz
EN 16005 / DIN 18650

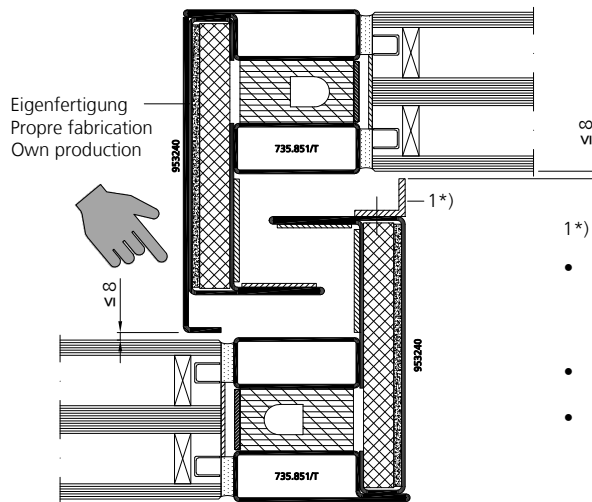
Anti-pince doigts
EN 16005 / DIN 18650

Finger protection
EN 16005 / DIN 18650



Fingerschutz gewährleistet
≤ 8 mm oder ≥ 25 mm
Anti-pince doigts garanti
≤ 8 mm ou ≥ 25 mm
Finger protection guaranteed
≤ 8 mm or ≥ 25 mm

Variante / Variante / Variante 3

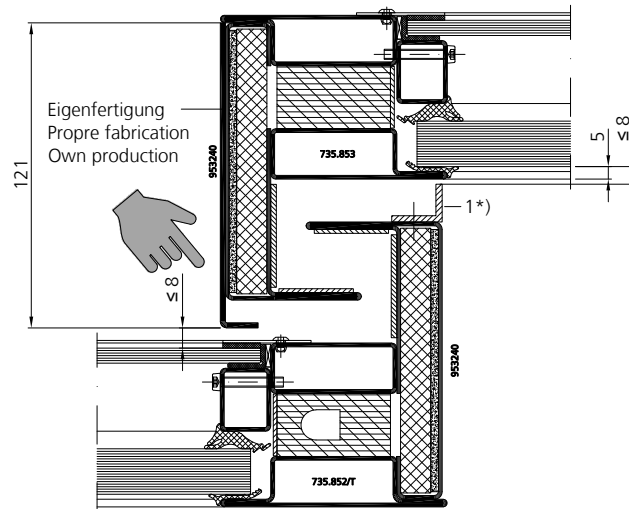


1*) Wahlweise / au choix / optionally

- Glashalteleiste / Parcloses / Glazing beats **901202** zusätzlich mechanisch sichern / sécuriser en plus mécaniquement / secure additionally mechanically
- Rohr (Stahl / Alu) / Tube (acier / alu) / Tube (steel / alu) **14/14/1.5**
- Winkel (Stahl / Alu) / Angle (acier / alu) / Angle (steel / alu) **20/15/2.5**

[fl_wa_0355](#)

Variante / Variante / Variante 4



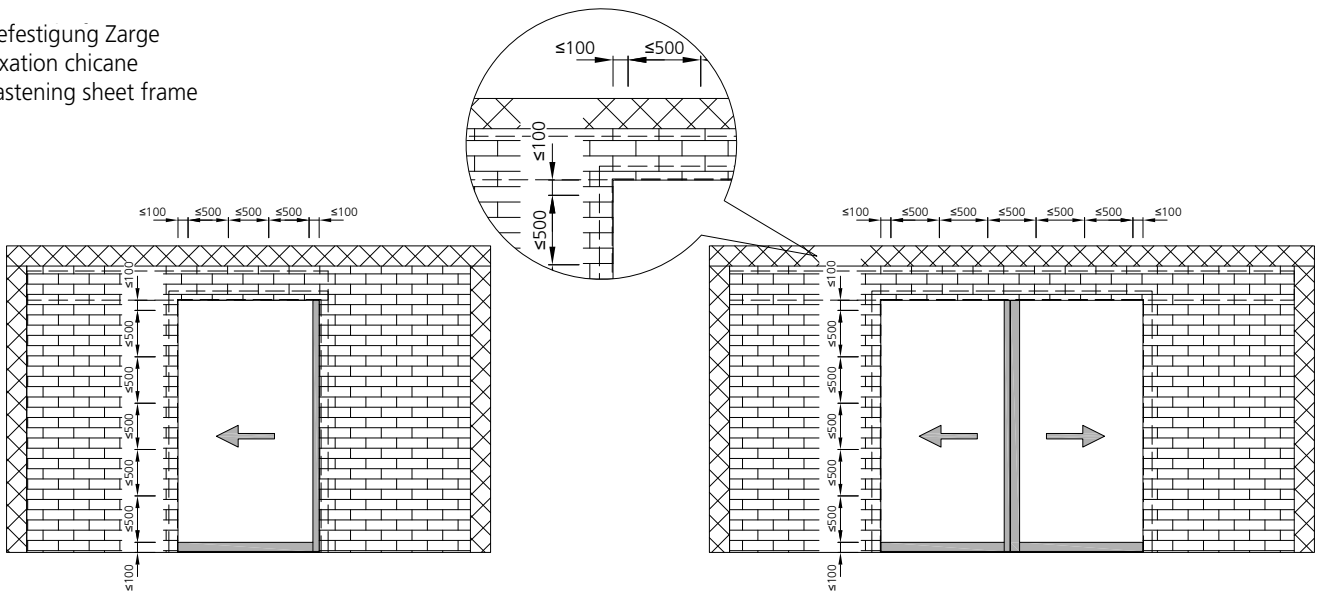
[fl_wa_0356](#)

Befestigungspunkte

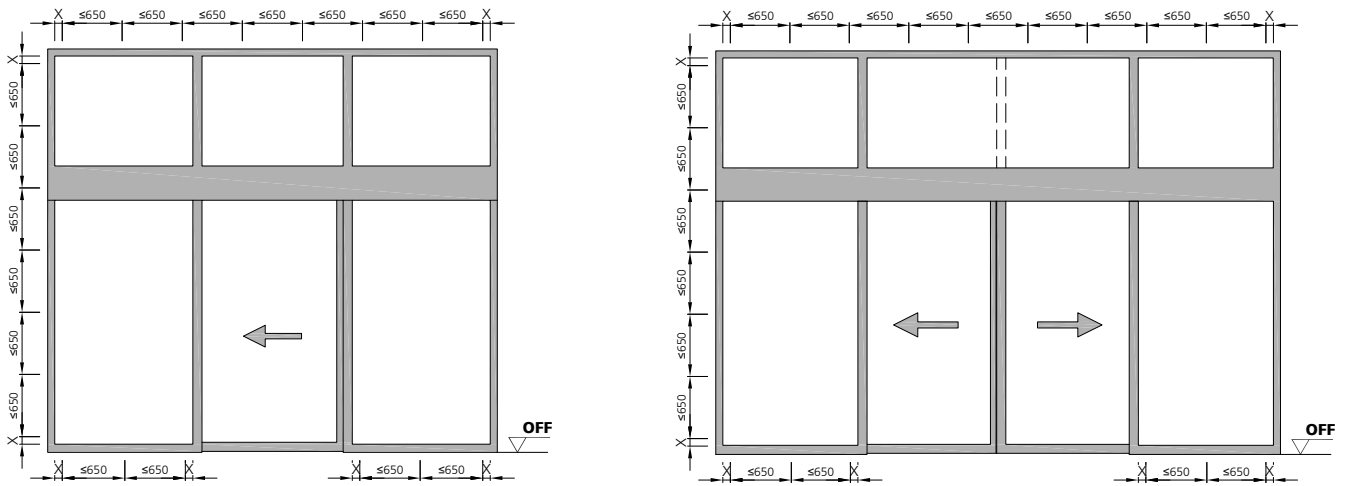
Points de fixation

Fixing points

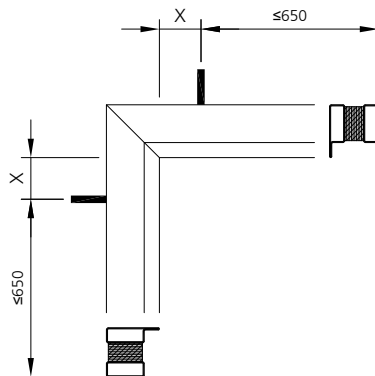
Befestigung Zarge
 Fixation chicane
 Fastening sheet frame



Blendrahmenbefestigung
 Fixation cadre fixe
 Fastening frame



Mass X
 Dimension X
 Dimension X = ≤ 75 mm



OFF = Oberfläche Fertigfußboden
 Sol fini
 Surface of floor

Wandanschlüsse (fl_wa)

Nummernschlüssel

Raccords muraux (fl_wa)

Légende

Wall abutments (fl_wa)

Legend

1	Befestigungsmittel (abhängig vom Baugrund) Wahlweise: <ul style="list-style-type: none"> • zugelassener KS / St-Dübel Ø 10 mm mit dazugehöriger Stahl-schraube • Universalschraube 'HILTI HUS' • Heco Multi Monti 	Élément de fixation (en fonction du terrain) Au choix: <ul style="list-style-type: none"> • Cheville en KS / St homologuée Ø 10 mm avec vis en acier correspondante • Vis universelle 'HILTI HUS' • Heco Multi Monti 	Fastening elements (depends on building surface) Either: <ul style="list-style-type: none"> • Approved KS / St plug Ø 10 mm with related steel screw • Universal screw 'HILTI HUS' • Heco Multi Monti
2	Distanzstück Wahlweise aus Stahl / Edelstahl, Hart-holz oder „Promatect H“	Pièce entretoise Au choix en acier / acier inox, bois dur ou «Promatect H»	Spacer Either made of steel / stainless steel, hard-wood or “Promatect H”
3	Füllmaterial Anschlüsse/Hohlräume mit nicht-brennbarem Material hinterfütern (z.B. Steinwolle, Mörtel, „Promatect H“ oder mittels Brandschutz-Fugenschnur)	Produit de remplissage Remplir les raccords/cavités de produit igni-fuge (par ex. laine minérale, mortier, "Promatect H" ou un cordon de joint anti-feu)	Filling material Fill joints/cavities with fire-proof material (e.g. mineral wool, mortar, "Promatect H" or using fire protection joint cord)
4	Dichtmaterial Wahlweise Standard-Silikon, Acryl oder PU Fugenbreite ≤ 30 mm	Produit d'étanchéité Au choix silicone standard, PU ou acrylique Largeur de joint ≤ 30 mm	Sealing material Either standard-silicone, acrylic or PU Joint width ≤ 30 mm
5	Einschweisbleche Anschlüsse an Profil mittels Einschweisblechen 947026	Plaques à souder Raccordement aux profilés avec plaques à souder 947026	Weld-in plates Profile connections with weld-in plates 947026
6	Befestigungslaschen aus Stahl / Edelstahl, Materialstärke min. 2 mm (geschweisst)	Brides de fixation en acier / acier inoxydable, épaisseur min. 2 mm (soudées)	Fastening brackets Made of steel / stainless steel, material thickness min. 2 mm (welded)
7	Abdeckbleche Aus Blech 1.5 - 2.0 mm (Stahl/Edelstahl), Form freibleibend (wahlweise geschraubt, genietet, geschweisst oder geklebt)	Tôles de recouvrement Épaisseur 1,5 - 2,0 mm (acier/acier inox), forme non contractuelle (au choix vissées, rivetées, soudées ou collées)	Cover plates Made from sheet metal 1.5 - 2.0 mm (steel/stainless steel), shape as required (either screw fastened, riveted, welded or bonded)
8	Blechbefestigungen Wahlweise metrische Gewindeschraube min. M5 oder Blech/Bohrschraube min. Ø 4.2 mm	Éléments de fixation de tôle Au choix vis métrique min. M5 ou tôle/vis autotaraudeuse min. Ø 4.2 mm	Sheet metal fastenings Either metric tapping screw min. M5 or sheet metal/drilling screw min. Ø 4.2 mm
9	Befestigung Abdeckbleche geklebt mittels doppelseitigem Klebeband 906026	Fixation des tôles de recouvrement collé avec la bande adhésive double face 906026	Cover plate fastening bonded with double-sided adhesive tape 906026
10	Befestigungsschraube Wahlweise: Gewindeschrauben min. M8 oder Blech/Bohrschraube min. Ø 6.3 mm	Vis de fixation Au choix: Vis filétées min. M8 ou vis autoforeuse/autotaraudeuse min. Ø 6.3 mm	Fastening screw Either: Threaded screws min. M8 or self tapping/self drilling screws min. Ø 6.3 mm
11	Brandschutzplatte Aestuver	Plaques coupe-feu Aestuver	Fire protection panels Aestuver

Wandanschlüsse

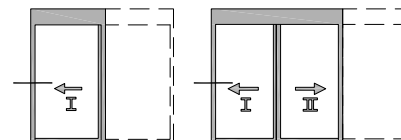
Raccords muraux

Wall abutments

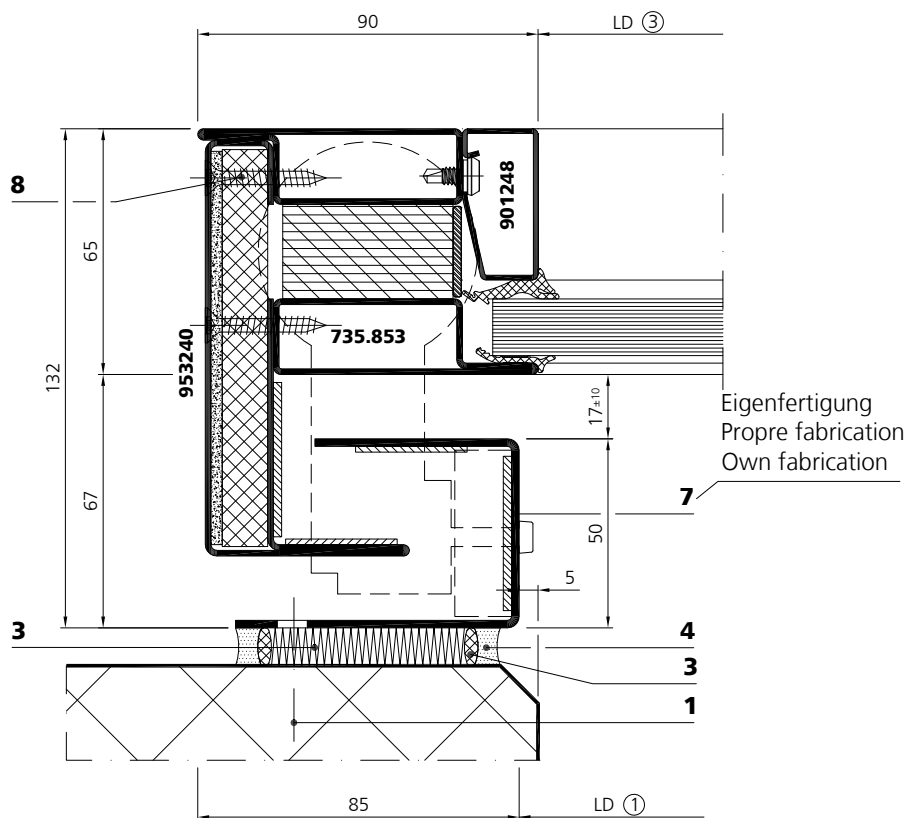
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_wa_0357](#)



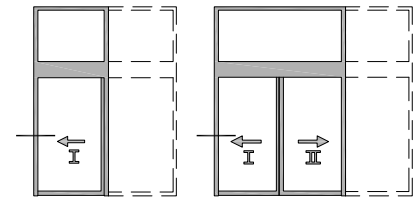
Wandanschlüsse

Raccords muraux

Wall abutments

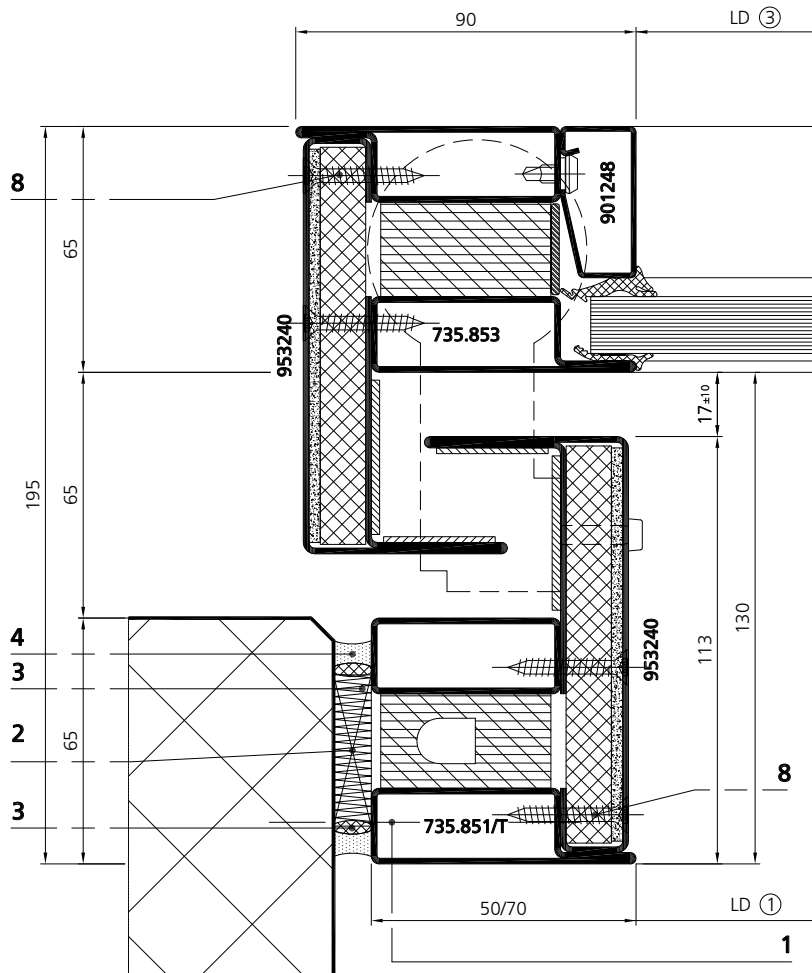
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection

[fl_wa_0359](#)



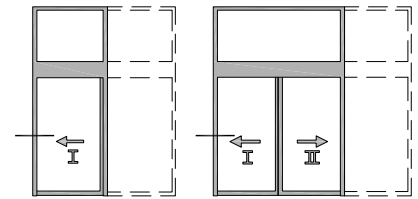
Wandanschlüsse

Raccords muraux

Wall abutments

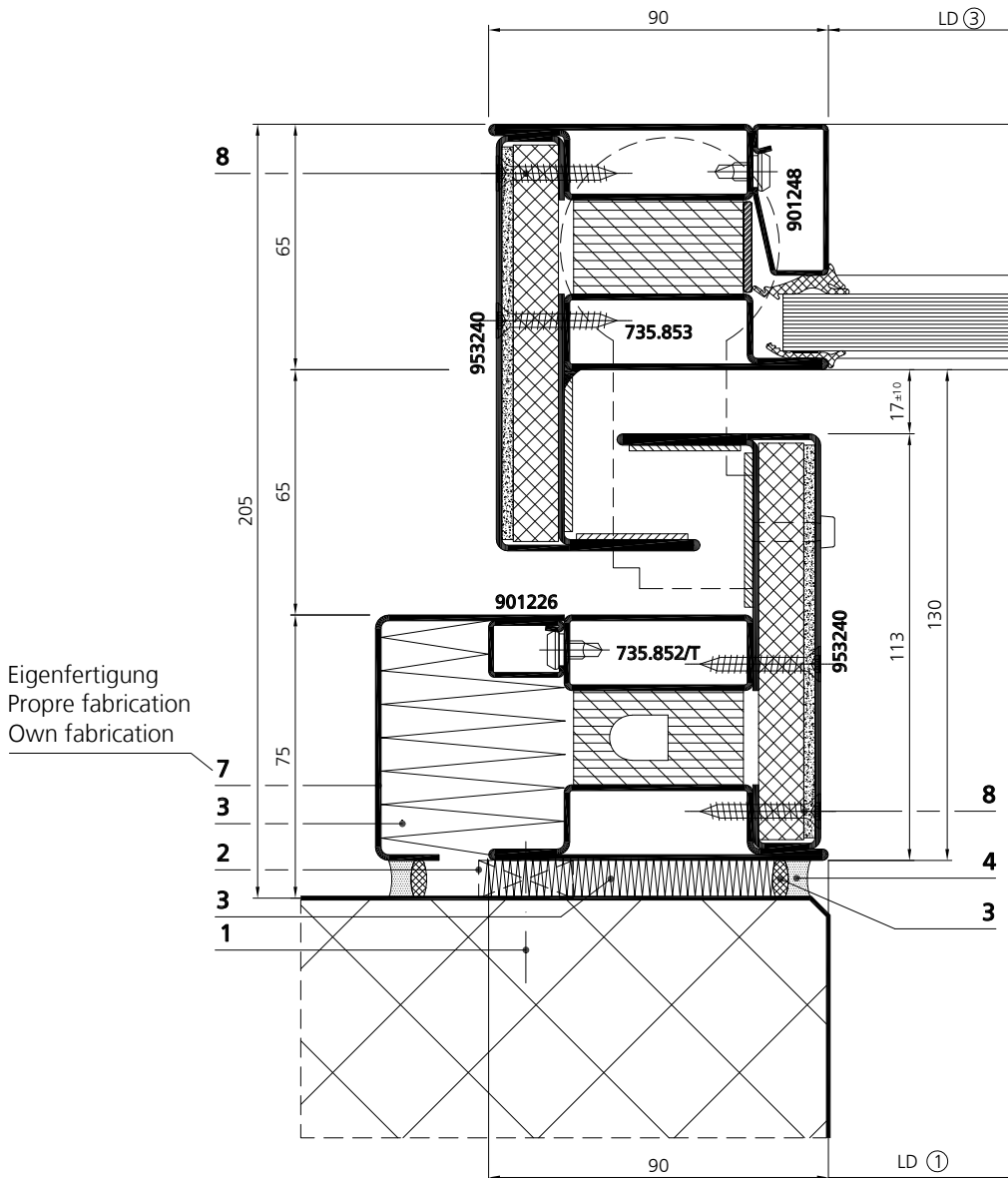
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection

[fl_wa_0368](#)



Wandanschlüsse

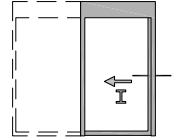
Raccords muraux

Wall abutments

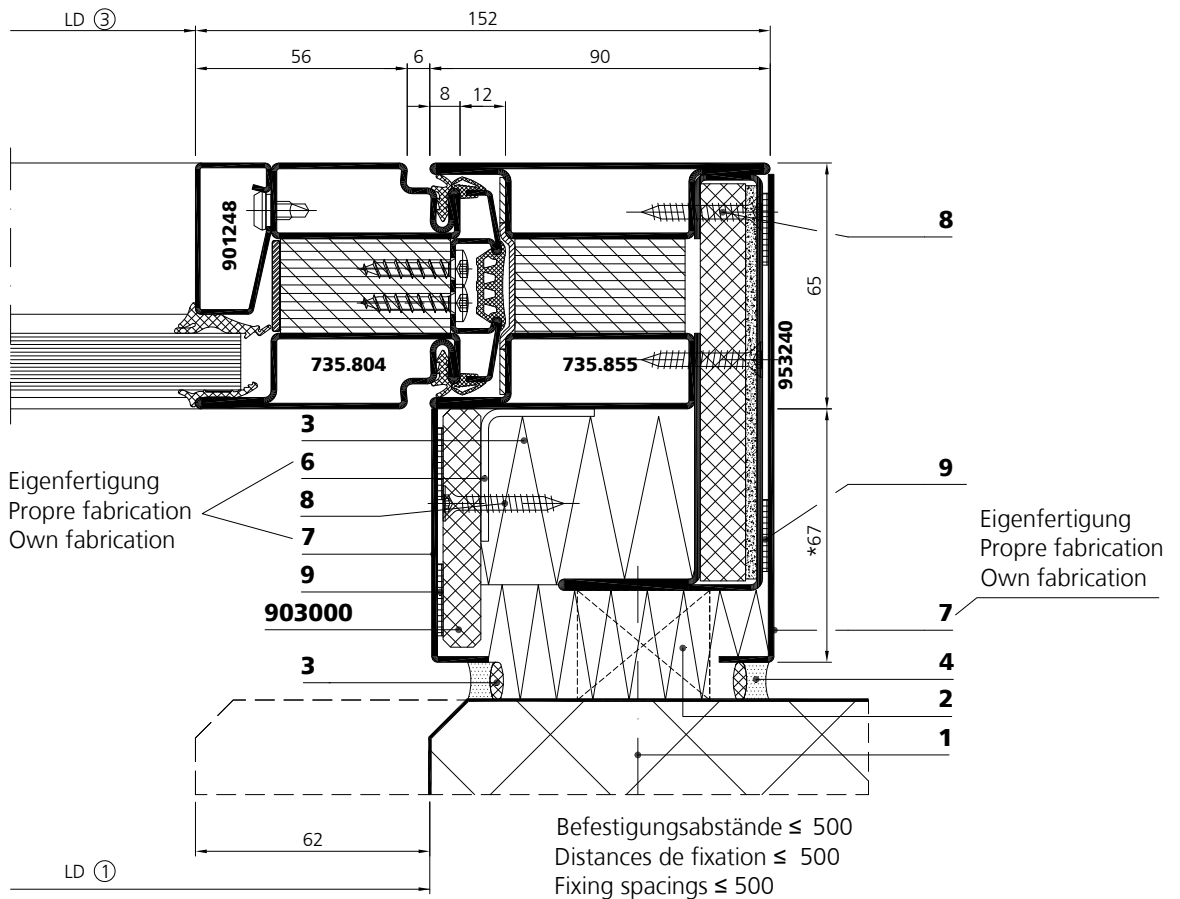
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_wa_0260](#)



* Mass basiert auf 17mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld
 La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
 Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing

Wandanschlüsse

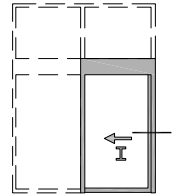
Raccords muraux

Wall abutments

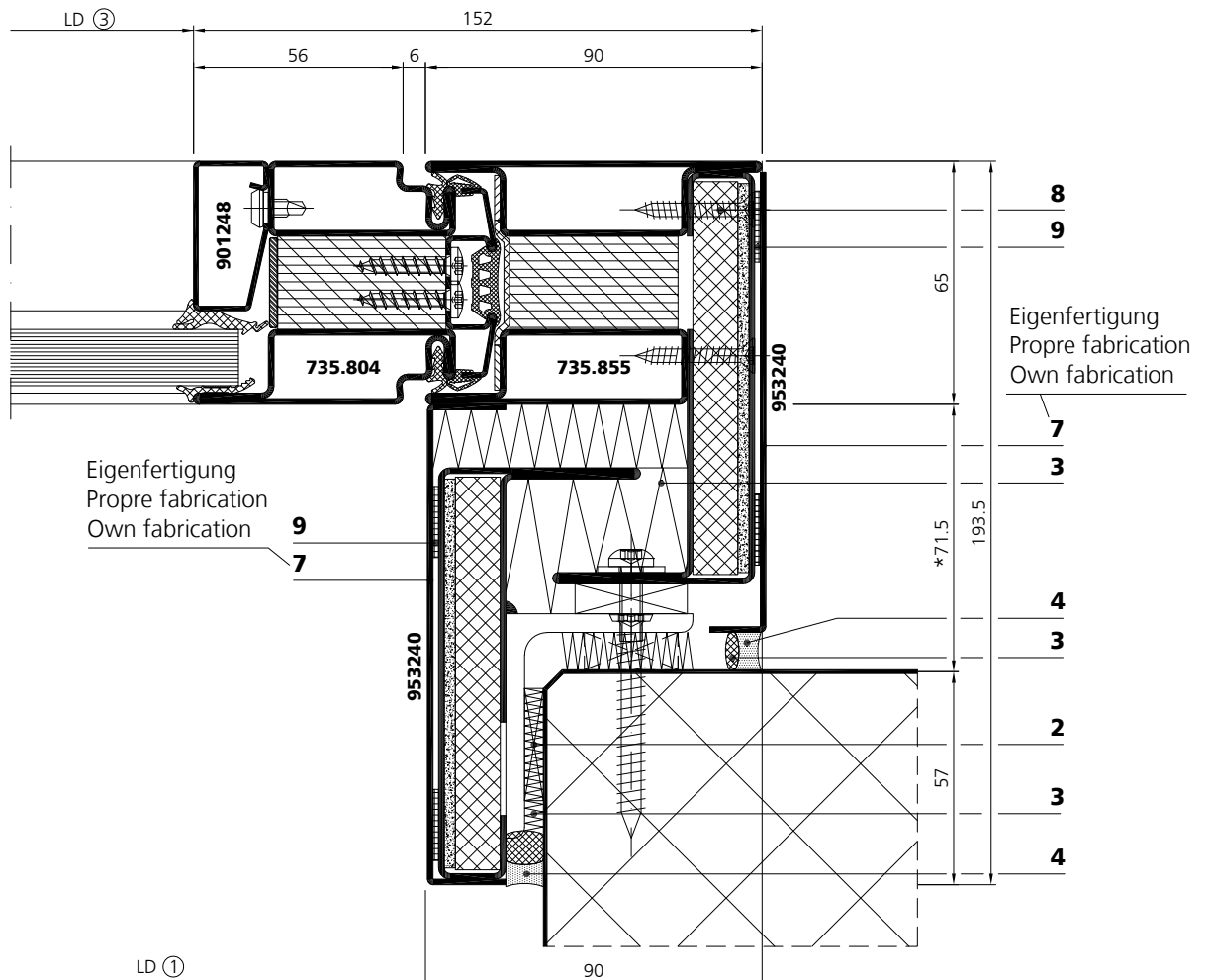
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl wa_0362](#)



* Mass basiert auf 17mm Abstand
 zwischen Flügel und Festfeld
 La mesure est basée sur une distance de
 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
 Dimension based on a distance of 17 mm
 between the leaf and the fixed glazing

Wandanschlüsse

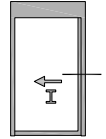
Raccords muraux

Wall abutments

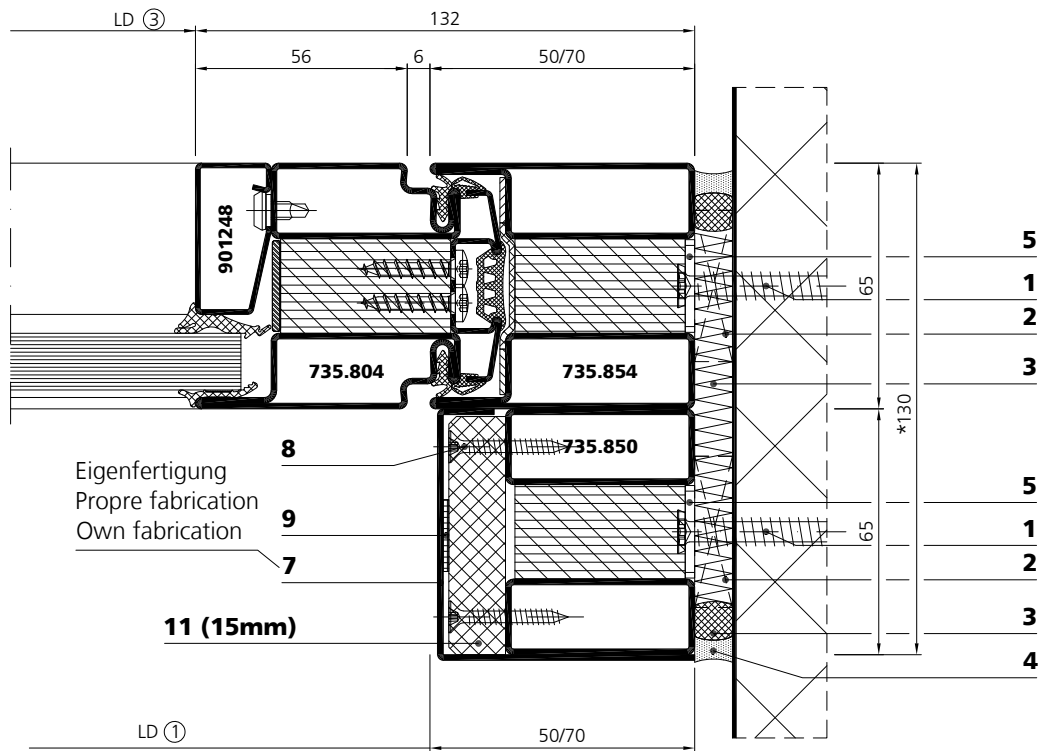
LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_wa_0363](#)



* Mass basiert auf 17mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld
 La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
 Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing

Wandanschlüsse

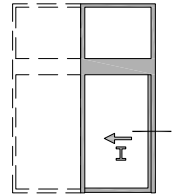
Raccords muraux

Wall abutments

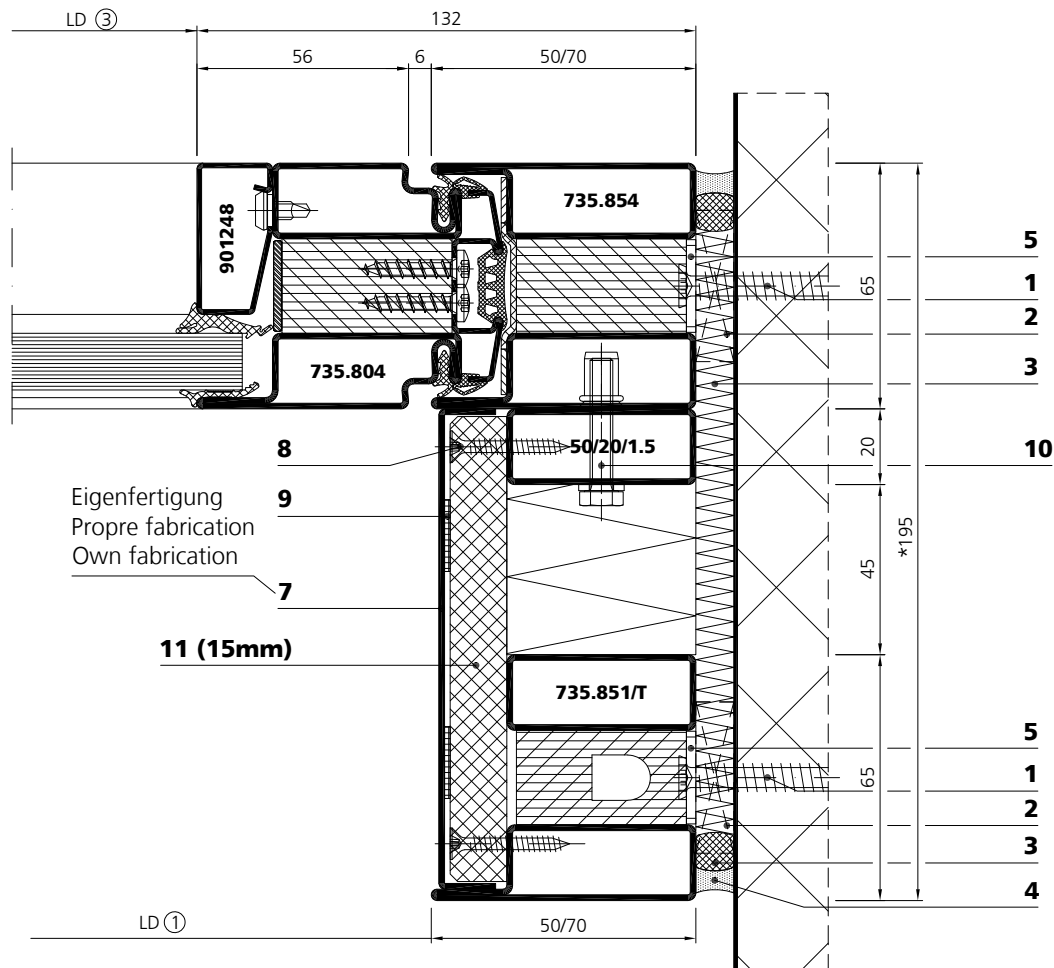
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
Attention: Anti-pince-doigt
To be noted: Finger protection



fl wa_0367



* Mass basiert auf 17mm Abstand
zwischen Flügel und Festfeld
La mesure est basée sur une distance de
17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
Dimension based on a distance of 17 mm
between the leaf and the fixed glazing

Wandanschlüsse

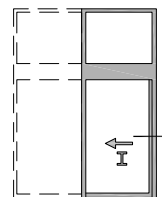
Raccords muraux

Wall abutments

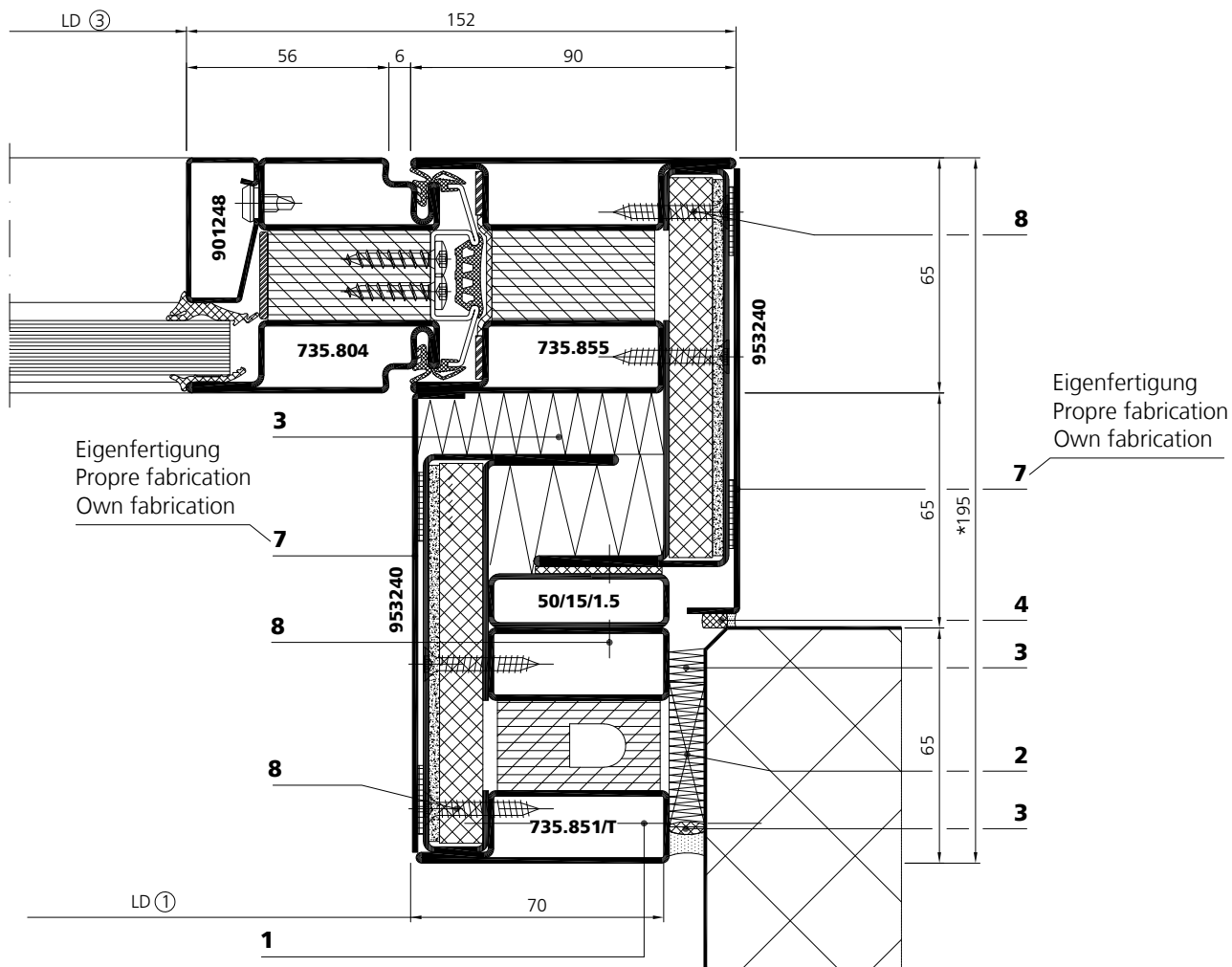
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl_wa_0360](#)



* Mass basiert auf 17mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld
 La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
 Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing

Wandanschlüsse

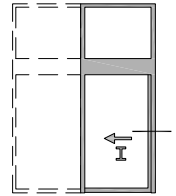
Raccords muraux

Wall abutments

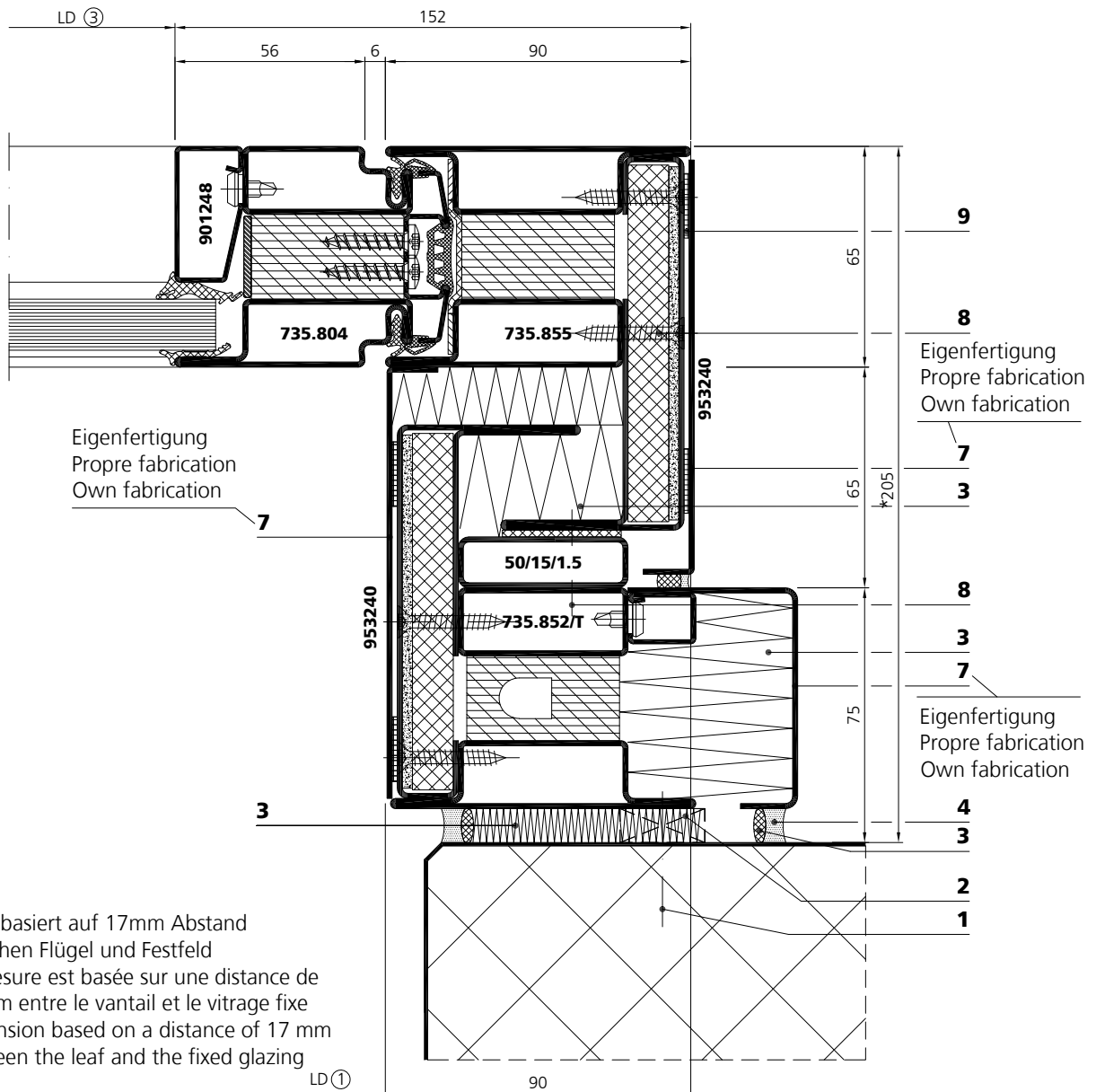
LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
Attention: Anti-pince-doigt
To be noted: Finger protection



fl_wa_0365



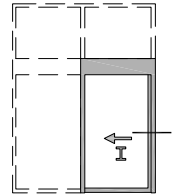
Wandanschlüsse

Raccords muraux

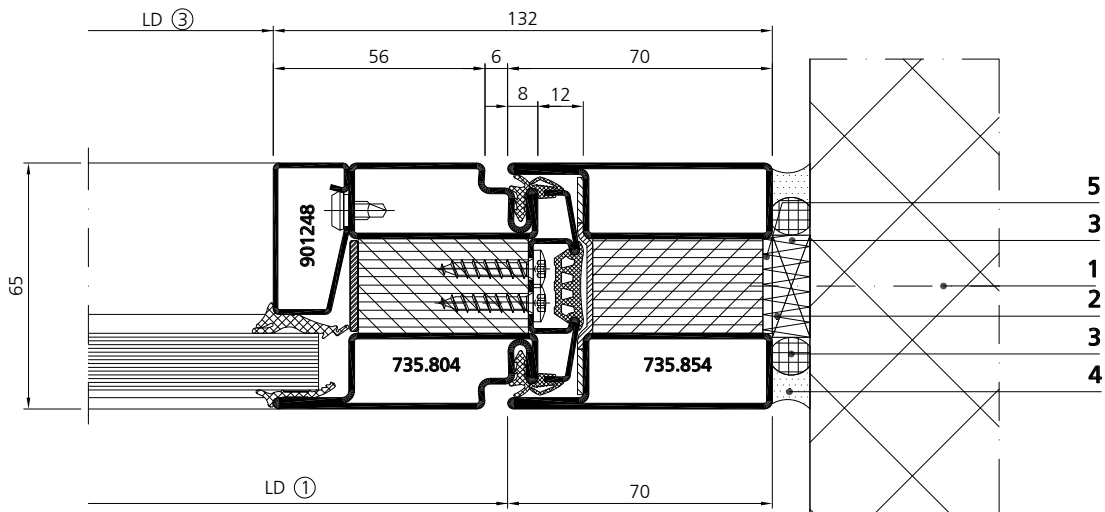
Wall abutments

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

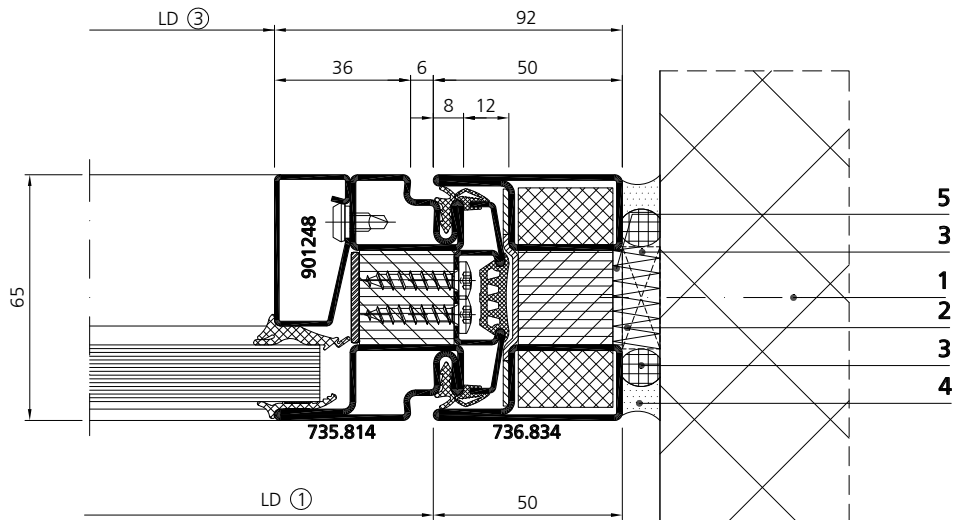
LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



[fl_wa_0261](#)



[fl_wa_0366](#)

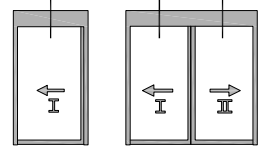


Wandanschlüsse

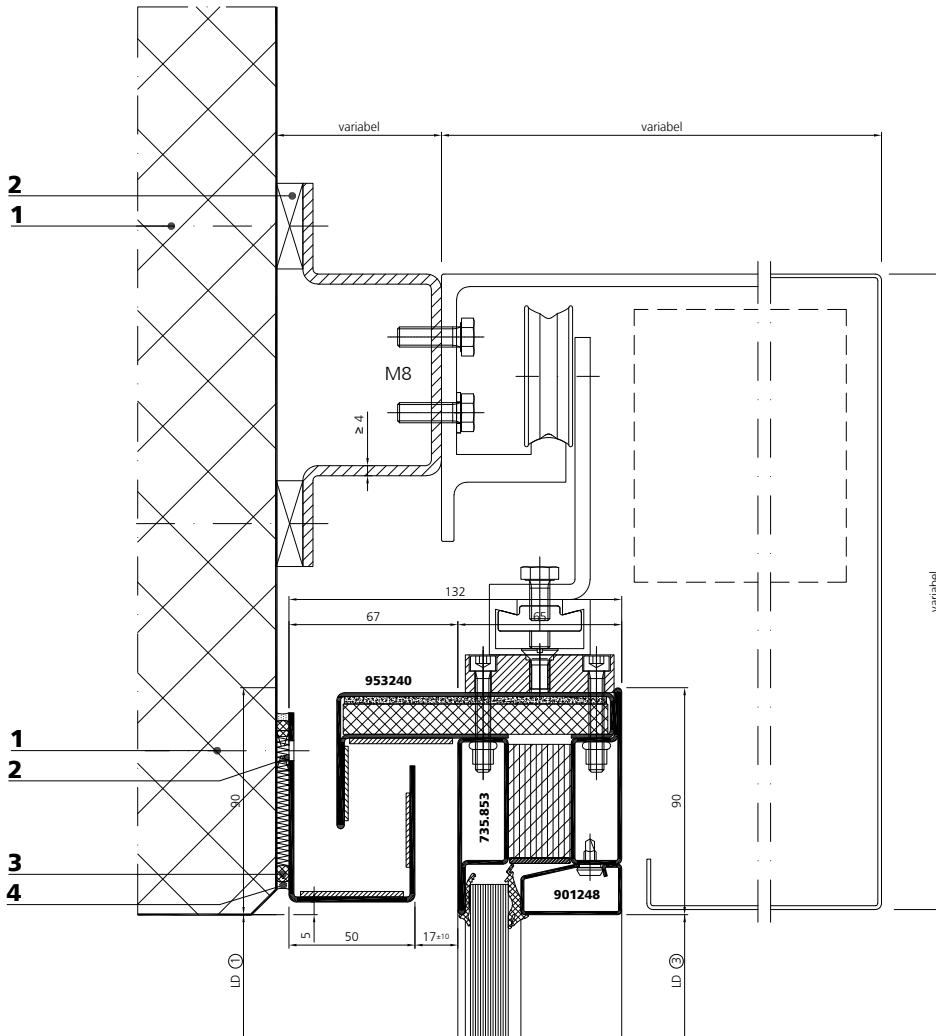
Raccords muraux

Wall abutments

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



[fl wa 0361](#)

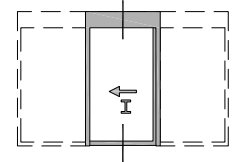
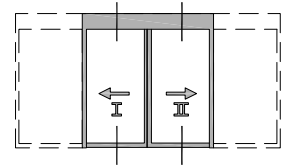
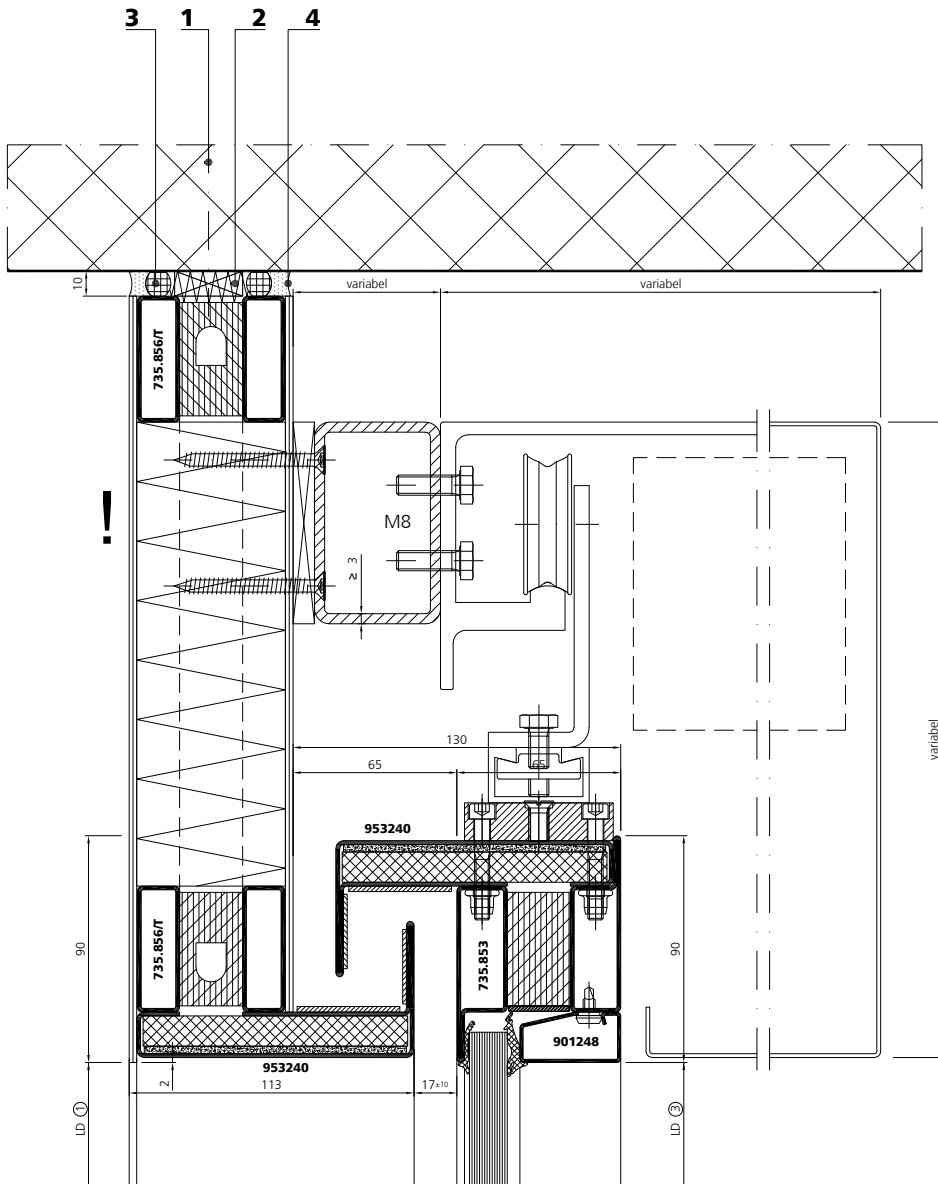


Wandanschlüsse

Raccords muraux

Wall abutments

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection



fl_wa_0364

! Herstellung Blechverbreiterung (geschweisst/geschraubt/genietet) Sichtfläche beachten!

! Réalisation de l'élargissement de la tôle e (soudée/vissée/rivetée) Tenir compte de la surface visible!

! Manufacturing of metal sheet enlargement (welded/screwed/riveted) Pay attention to visible surface!

* Fertigungsmasse der Rahmenverbreiterung und Abstände der Antriebskonsole mit Antriebshersteller abstimmen. Befestigung des Antriebes nur auf die Zwischenprofile.

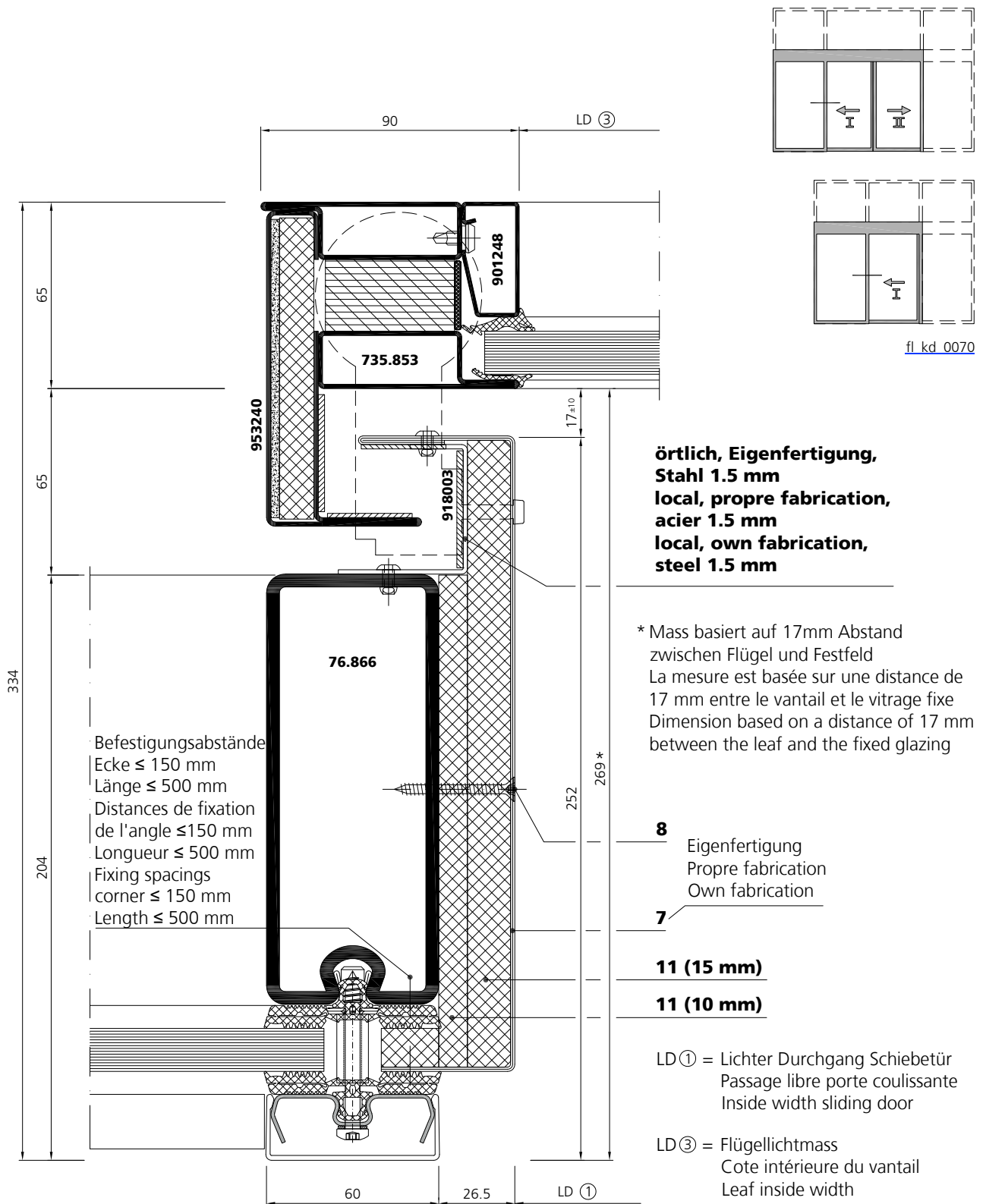
* Convenir des cotes de fabrication de l'élargissement de cadre et des distances de la console d'entraînement avec le fabricant du système d'entraînement. Nécessaire uniquement au niveau de l'entraînement. Fixation de l'entraînement uniquement sur les profilés intermédiaires.

* Agree manufacturing dimensions for frame extenders and distances between drive brackets with drive motor manufacturer. Only necessary around the drive motor: only fit the drive motor to the divider profile.

Konstruktionsdetails

Détails de construction

Construction details



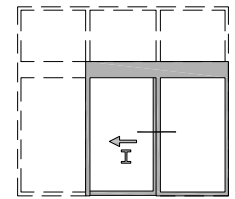
Zu beachten: Fingerschutz
Attention: Anti-pince-doigt
To be noted: Finger protection

Konstruktionsdetails

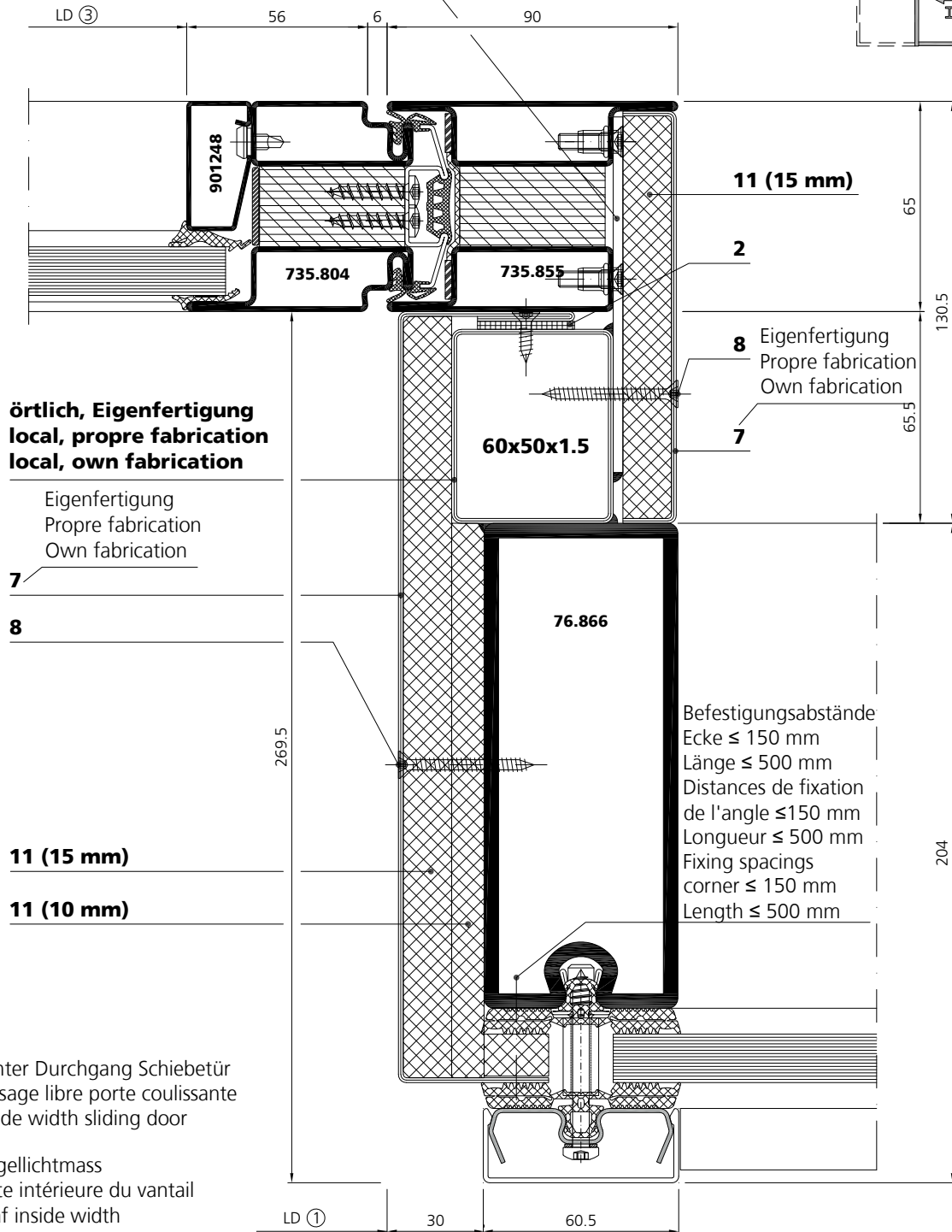
Détails de construction

Construction details

örtlich, Eigenfertigung, Stahl 3 mm
 local, propre fabrication, acier 3 mm
 local, own fabrication, steel 3 mm



fl_kd_0071



örtlich, Eigenfertigung
 local, propre fabrication
 local, own fabrication

Eigenfertigung
 Propre fabrication
 Own fabrication

7

8

11 (15 mm)

11 (10 mm)

Befestigungsabstände
 Ecke ≤ 150 mm
 Länge ≤ 500 mm
 Distances de fixation
 de l'angle ≤ 150 mm
 Longueur ≤ 500 mm
 Fixing spacings
 corner ≤ 150 mm
 Length ≤ 500 mm

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 Passage libre porte coulissante
 Inside width sliding door

LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
 Attention: Anti-pince-doigt
 To be noted: Finger protection

Konstruktionsdetails

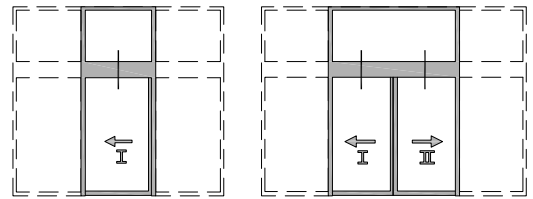
Détails de construction

Construction details

LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

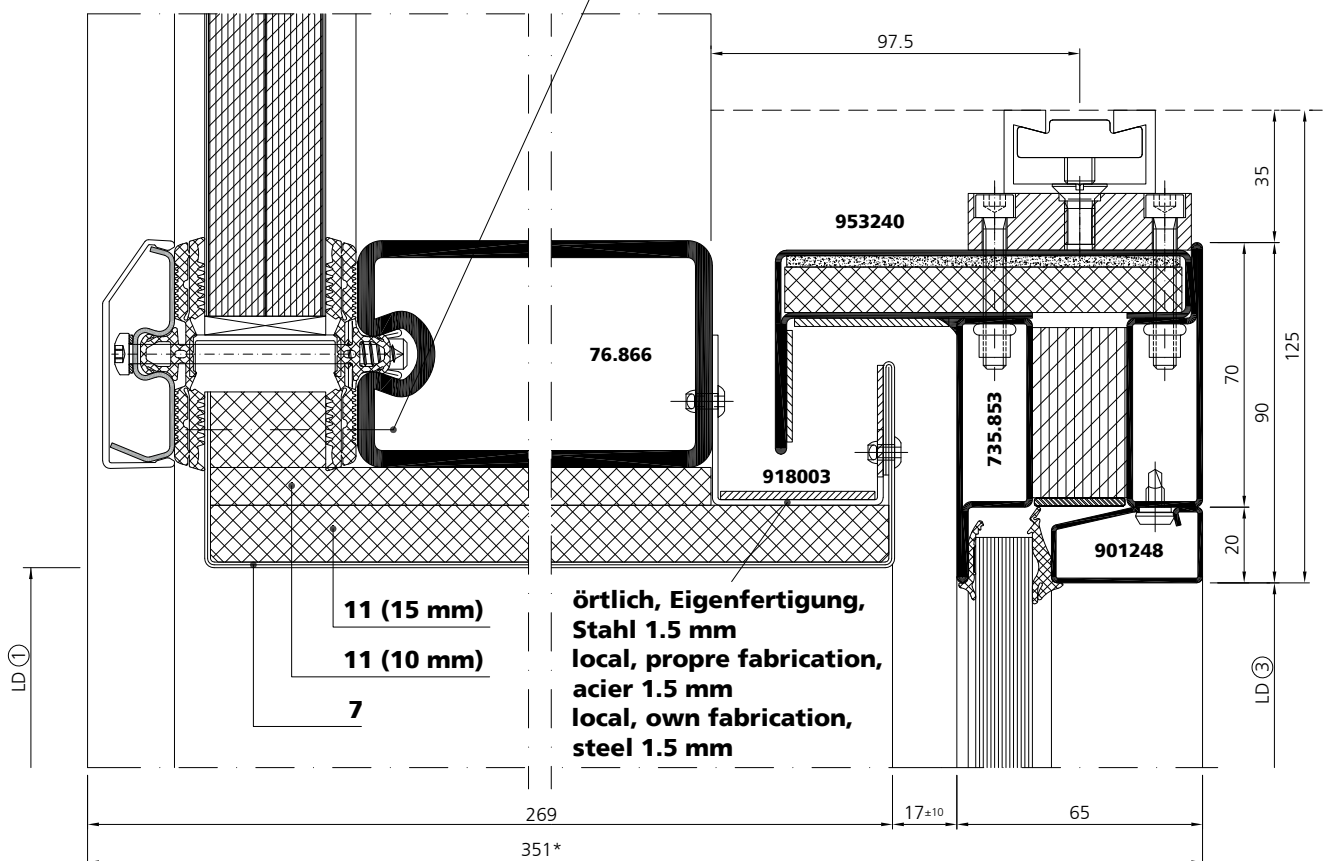
LD③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width

Zu beachten: Fingerschutz
Attention: Anti-pince-doigt
To be noted: Finger protection



Befestigungsabstände
Ecke ≤ 150 mm
Länge ≤ 500 mm
Distances de fixation
de l'angle ≤ 150 mm
Longueur ≤ 500 mm
Fixing spacings
corner ≤ 150 mm
Length ≤ 500 mm

[fl kd 0072](#)



* Mass basiert auf 17mm Abstand
zwischen Flügel und Festfeld
La mesure est basée sur une distance de
17 mm entre le vantail et le vitrage fixe
Dimension based on a distance of 17 mm
between the leaf and the fixed glazing



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.5.38

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

Montagestoss

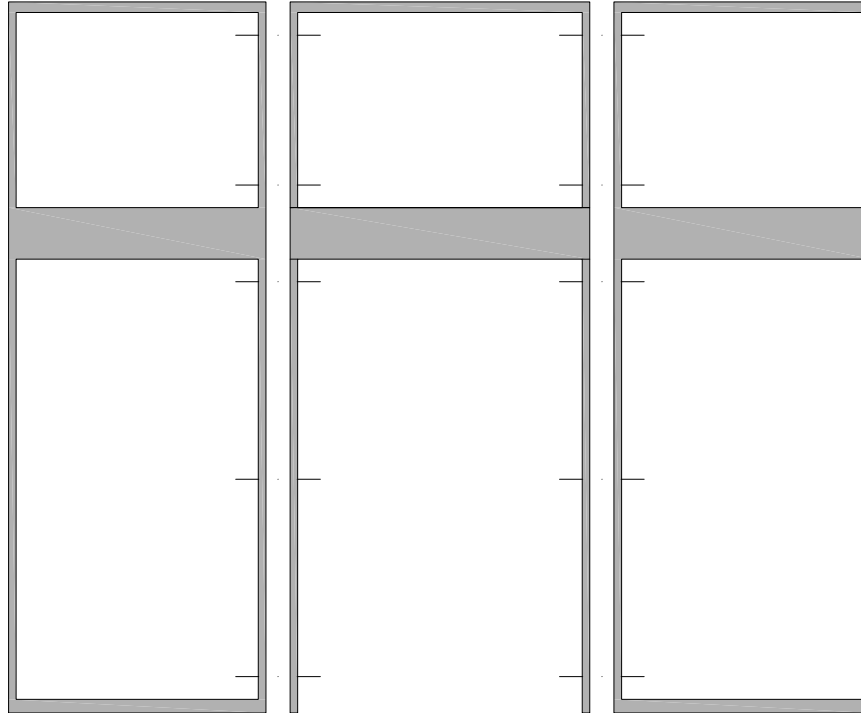
1- und 2-flügelig

Manchonnage

1 vantail et 2 vantaux

Site joint

1 and 2-leaf



Befestigungsabstände und Ausführungsvarianten gemäss nachfolgenden Seiten.

Distances de fixation et variantes d'exécution conformément aux pages suivantes.

Mounting distances and design variants according to the following pages.

Allgemein gilt:

- Zuschneiden Blendrahmen:
Nennmass + 1 / - 0 mm
- Zuschneiden Flügelrahmen:
Zuschnitt-Toleranz + 0 / - 1 mm

En règle générale:

- Coupe des cadres dormants:
Dimension nominale + 1 / - 0 mm
- Coupe de cadres de vantaux:
Tolérance pour coupe de + 0 / - 1 mm

In general:

- Cutting the outer frame to size:
Nominal dimension + 1 / - 0 mm
- Cutting leaf frames to size:
Cutting tolerance + 0 / - 1 mm

Montagestoss

1- und 2-flügelig

Manchonnage

1 vantail et 2 vantaux

Site joint

1 and 2-leaf

Legende

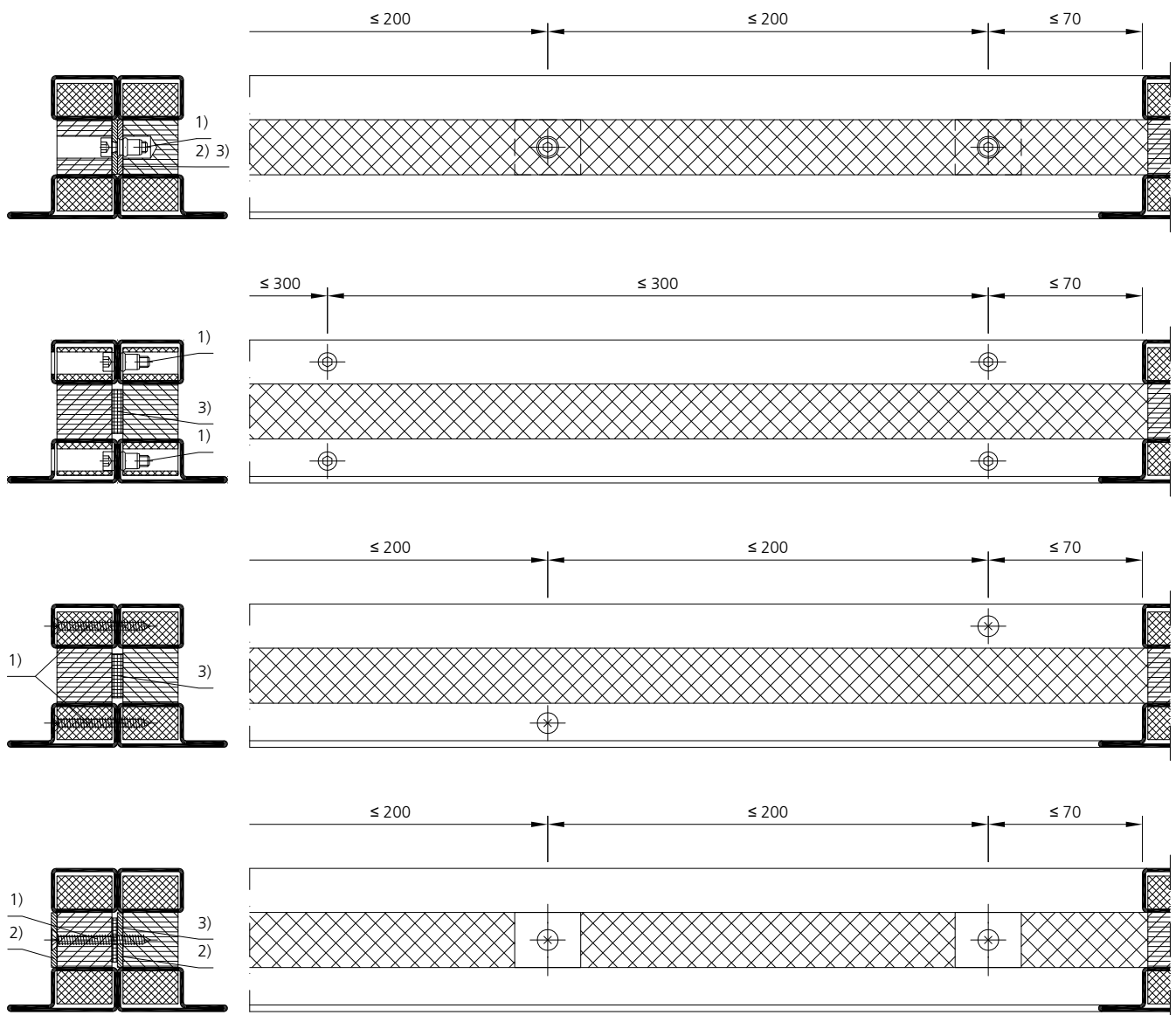
- 1) Schraube M5 mit Einnietmutter, wahlweise Blechschraube Ø 4.8 mm
- 2) Stahl Blech 947025 / 947026 eingeschweisst
- 3) Brandschutz Vorlegeband 948010

Légende

- 1) Vis M5 avec écrou à river, au choix vis à tôle Ø 4,8 mm
- 2) Tôle acier 947025 / 947026 soudée
- 3) Bande de protection contre l'incendie 948010

Legend

- 1) M5 screw with rivet nut, optionally sheet metal screw Ø 4.8 mm
- 2) Steel metal sheet 947025 / 947026 welded in
- 3) Fire protection glazing tape 948010



Montagestoss

1- und 2-flügelig

Montagestoss im Bereich der Blechverbreiterung

Legende

- 1) Blechschraube Ø 4.2 mm, wahlweise Niete Ø 4.0 mm
- 2) Schraube mit Einnietmutter M5
- 3) Stahl Blech 947025 / 947026 eingeschweisst
- 4) Brandschutz Vorlegeband 948010

*Maximalen Befestigungsabstand der Verschraubung und Lochschweissung von 200 mm berücksichtigen!

Manchonnage

1 vantail et 2 vantaux

Joint de montage dans la zone de l'élargissement de la tôle

Légende

- 1) Vis à tôle Ø 4.2 mm, au choix rivet Ø 4.0 mm
- 2) Vis avec écrou à river M5
- 3) Tôle acier 947025 / 947026 soudée
- 4) Bande de protection contre l'incendie 948010

*Tenir compte de la distance maximale de fixation du vissage et du soudage à trous de 200 mm!

Site joint

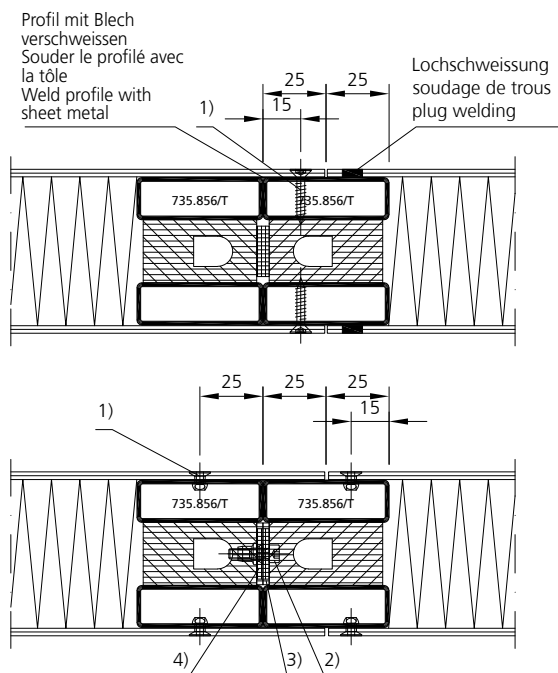
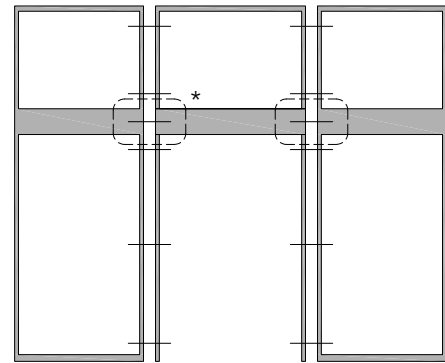
1 and 2-leaf

Site joint in the area of the metal sheet enlargement

Legend

- 1) Sheet metal screw Ø 4.2 mm, optionally rivet Ø 4.0 mm
- 2) Screw with rivet nut M5
- 3) Steel metal sheet 947025 / 947026 welded in
- 4) Fire protection glazing tape 948010

*Take in account the maximum mounting distance of the screw connection and plug welding of 200 mm!



Montagestoss mit Einschieblingen

1- und 2-flügelig

Manchonnage avec renforts à insérer

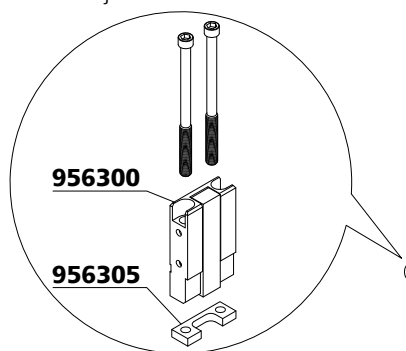
1 vantail et 2 vantaux

Site joint with reinforcement insert

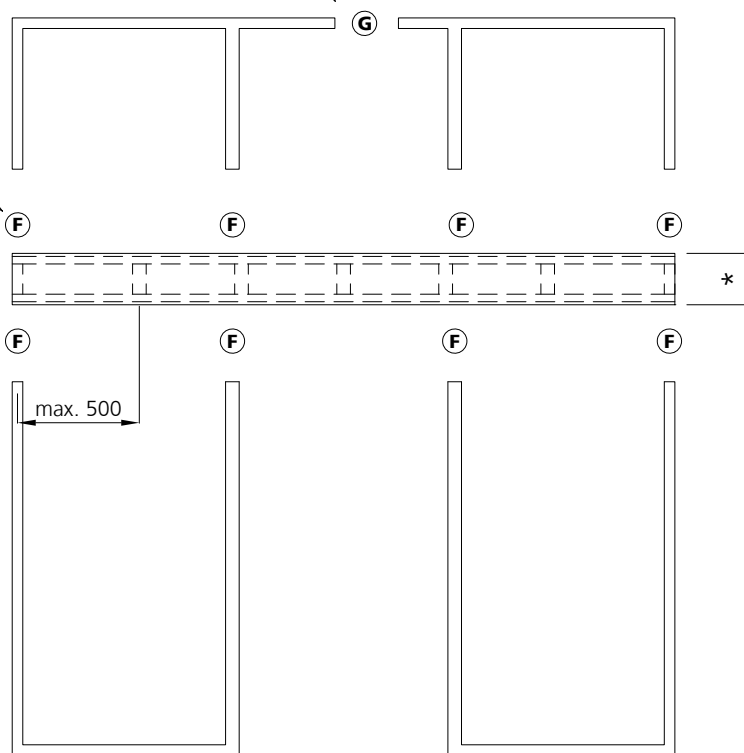
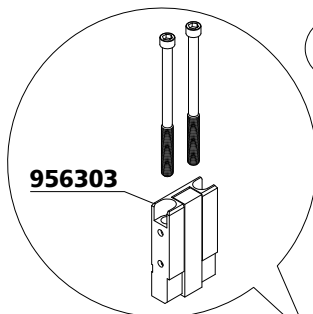
1 and 2-leaf

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

F Montagestoss
Raccordement
Site joint



G Montagestoss
Raccordement
Site joint



* Fertigungsmasse der Rahmenverbreiterung Abstände der Antriebskonsole mit Antriebshersteller abstimmen. Nur im Bereich des Antriebes notwendig: Befestigung des Antriebes nur auf die Zwischenprofile.

* Convenir des cotes de fabrication de l'élargissement de cadre et des distances de la console d'entraînement avec le fabricant du système d'entraînement. Nécessaire uniquement au niveau de l'entraînement : Fixation de l'entraînement uniquement sur les profils intermédiaires.

* Agree manufacturing dimensions for frame extenders and distances between drive brackets with drive motor manufacturer. Only necessary around the drive motor: only fit the drive motor to the divider profile.

Die Herstellung der Rahmenverbreiterung ist dem Standard Verarbeitungsordner Forster fuego light 1.0 zu entnehmen

La réalisation de l'élargissement du cadre est décrite dans le dossier de mise en œuvre standard Forster fuego light 1.0

The manufacturing of the frame enlargement can be found in the standard processing folder Forster fuego light 1.0

Zuschneiden Blendrahmen
Nennmass +1/-0 mm
Zuschneiden Flügelrahmen
Zuschnitt-Toleranzen +0/-1 mm

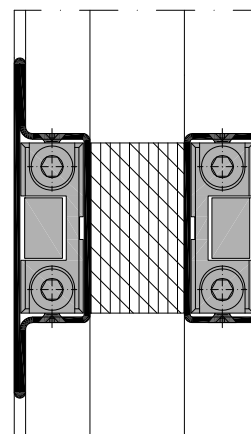
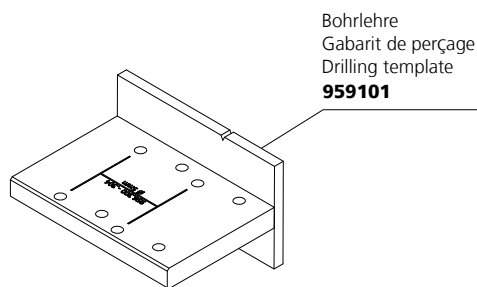
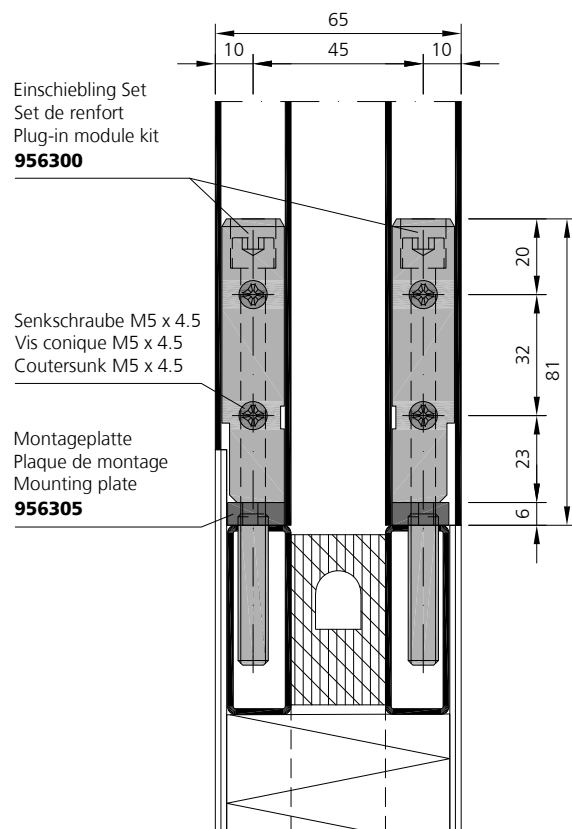
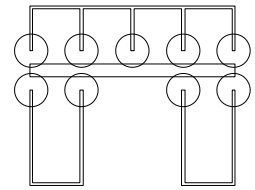
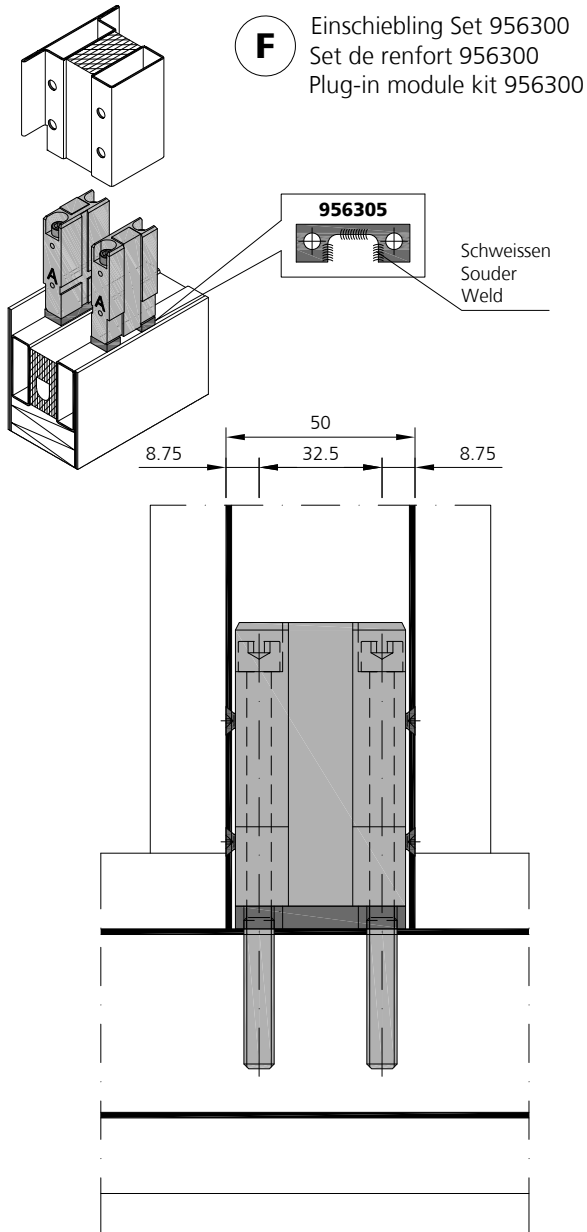
Coupe des cadres dormants
Dimension nominale +1/-0 mm
Coupe des cadres de vantaux
Tolérance pour coupe de +0/-1 mm

Cutting the outer frame to size
Nominal dimension +1/-0 mm
Cutting leaf frames to size
Cutting tolerance +0/-1 mm

Montagestoss mit Einschieblingen
1- und 2-flügelig

Manchonnage avec renforts à insérer
1 vantail et 2 vantaux

Site joint with reinforcement insert
1 and 2-leaf



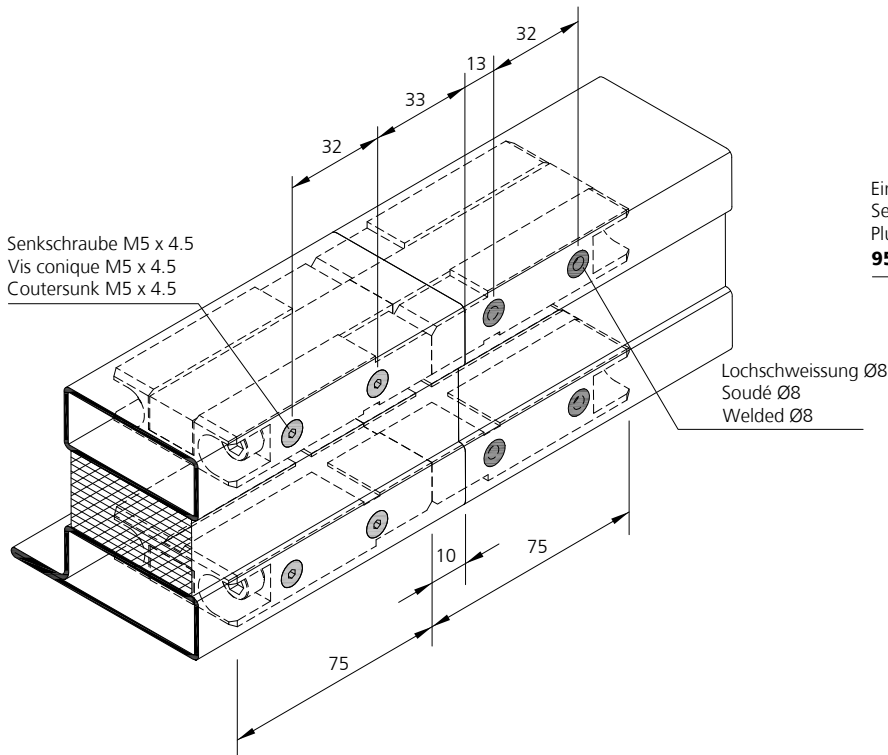
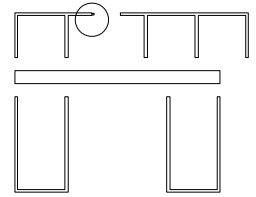
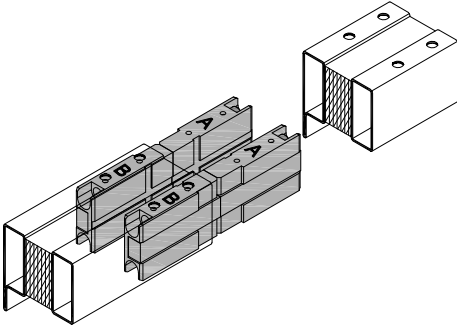
Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

**Montagestoss
mit Einschieblingen**
1- und 2-flügelig

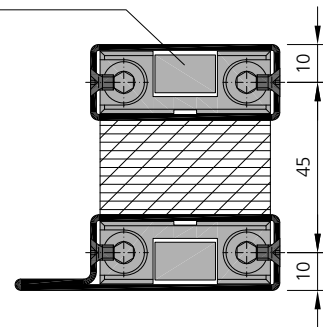
**Manchonnage
avec renforts à insérer**
1 vantail et 2 vantaux

**Site joint
with reinforcement insert**
1 and 2-leaf

G Einschiebling Set 956303
Set de renfort 956303
Plug-in module kit 956303



Einschiebling Set
Set de renfort
Plug-in module kit
956303



Montagerihenfolge

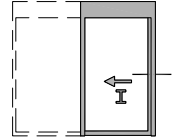
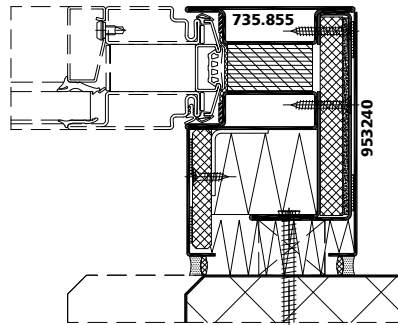
Ordre de montage

Assembly sequence

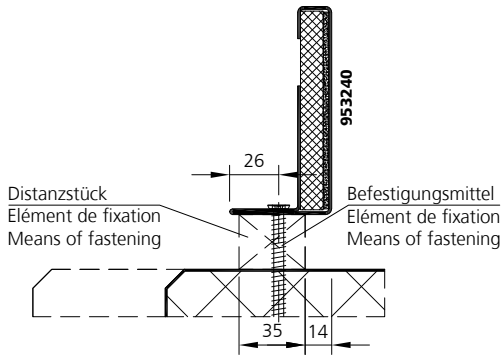
Typ: 1-flügelige Schiebetür ohne Oberlicht
Ausführung: Blechzarge
Montageart: aufgesetzt

Type: porte coulissante à 1 vantail sans imposte
Réalisation: Huisserie en tôle
Type de montage: en applique

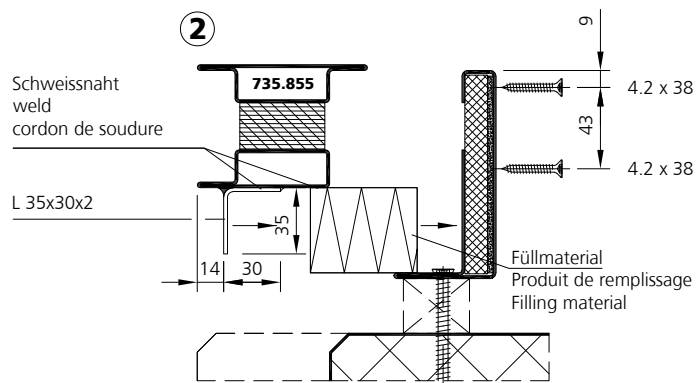
Type: 1-leaf sliding door without fanlight
Version: Metal sheet frame
Assembly type: attached



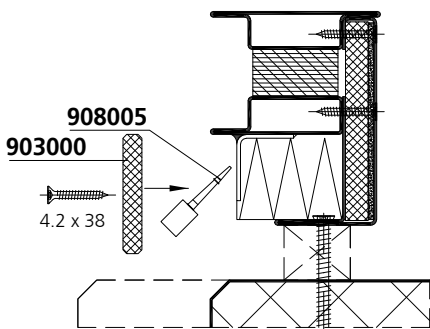
①



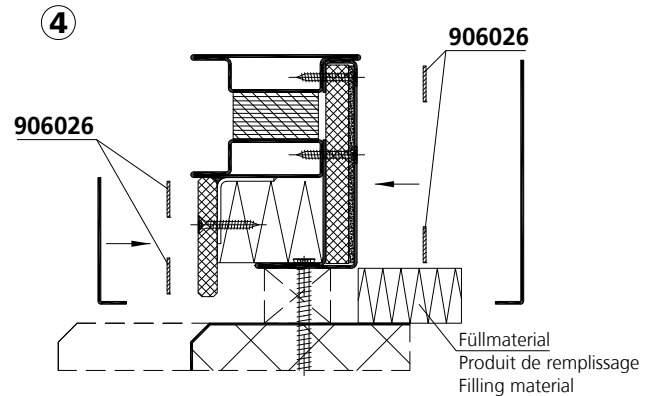
②



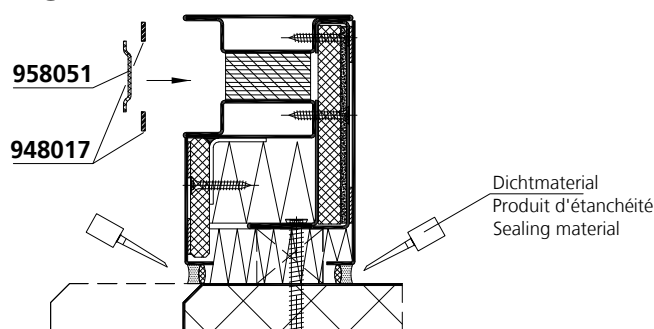
③



④



⑤



Montagerihenfolge

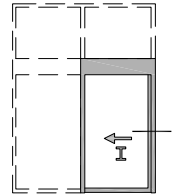
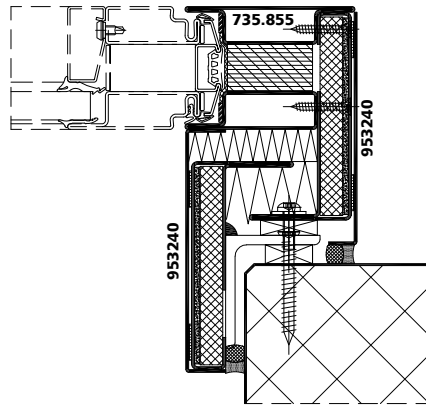
Ordre de montage

Assembly sequence

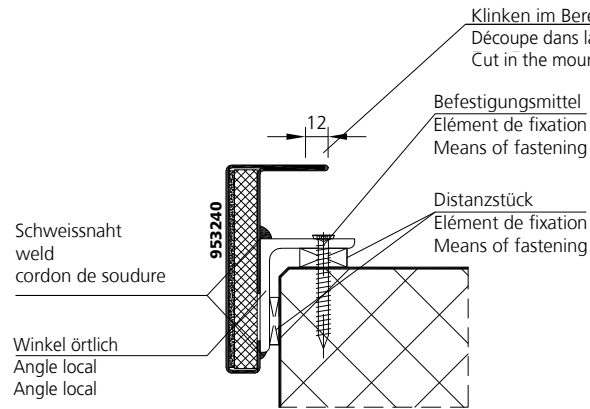
Typ: 1-flügelige Schiebetür mit / ohne Oberlicht
Ausführung: Labyrinth Zarge 953240
Montageart: aufgesetzt

Type: porte coulissante à 1 vantail avec / sans imposte
Réalisation: Huisserie labyrinthe 953240
Type de montage: en applique

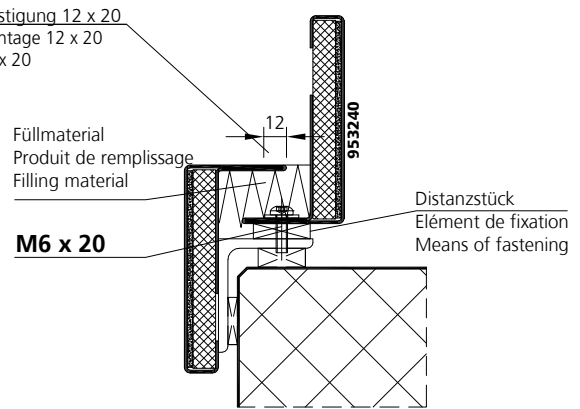
Type: 1-leaf sliding door with / without fanlight
Version: Labyrinth frame 953240
Assembly type: attached



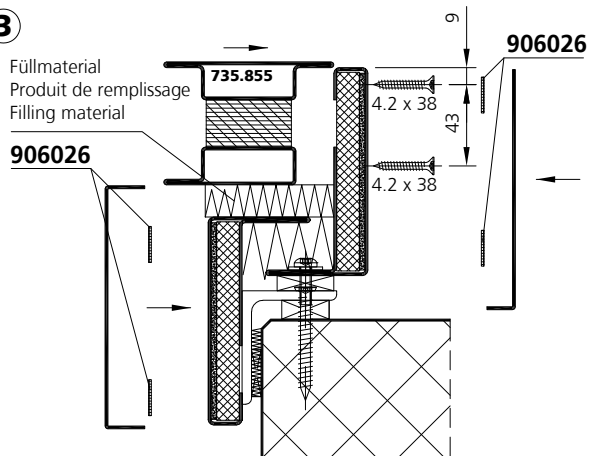
①



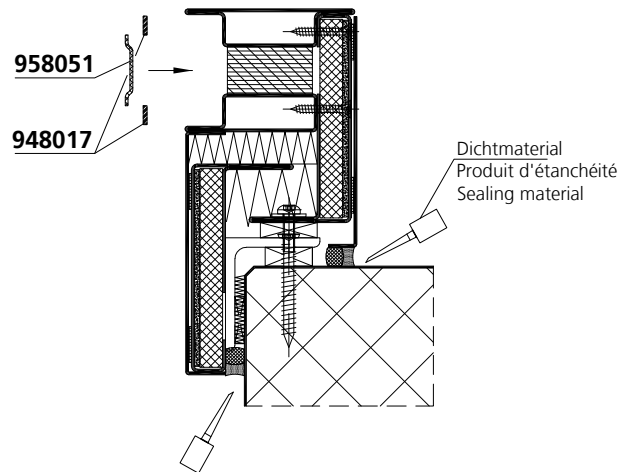
②



③



④



Montagerihenfolge

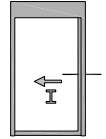
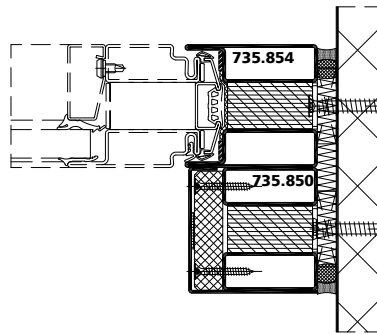
Ordre de montage

Assembly sequence

Typ: 1-flügelige Schiebetür ohne Oberlicht
Ausführung: Blechzarge
Montageart: zwischengestellt

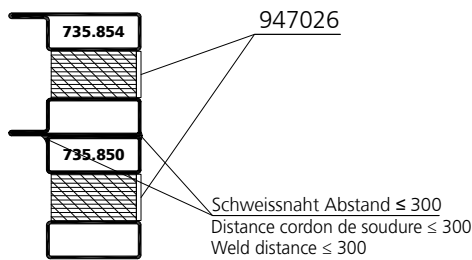
Type: porte coulissante à 1 vantail sans imposte
Réalisation: Huisserie en tôle
Type de montage: en embrasure

Type: 1-leaf sliding door without fanlight
Version: Metal sheet frame
Assembly type: placed in between

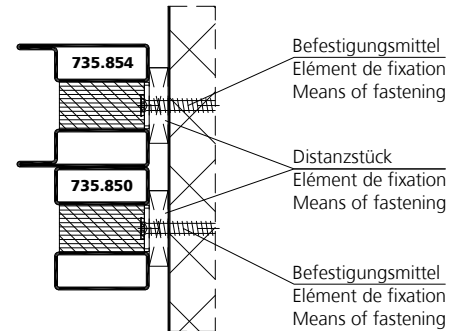


Verarbeitung Rahmen
 Mise en œuvre cadre
 Assembly frame

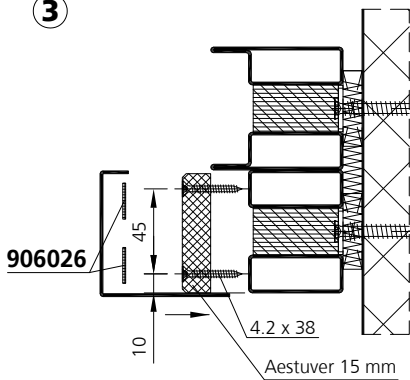
①



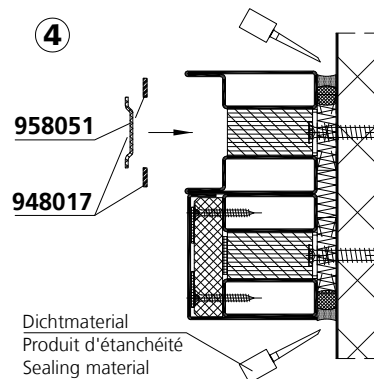
②



③



④



Montagerihenfolge

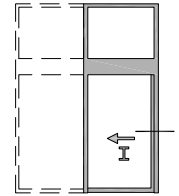
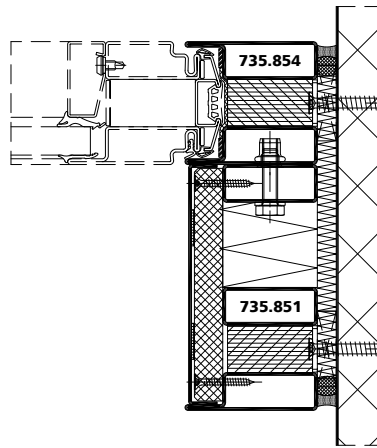
Ordre de montage

Assembly sequence

Typ: 1-flügelige Schiebetür mit Oberlicht
Ausführung: Profilzarge
Montageart: zwischengestellt

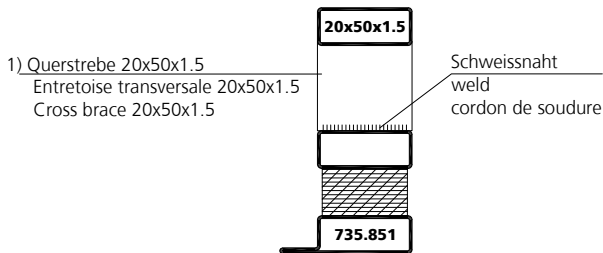
Type: Porte coulissante ouvrant sur 1 côté avec imposte
Réalisation: Huisserie profilée
Type de montage: en embrasure

Type: Sliding door which opens on 1 side with/without fanlight
Version: Profile frame
Assembly type: attached

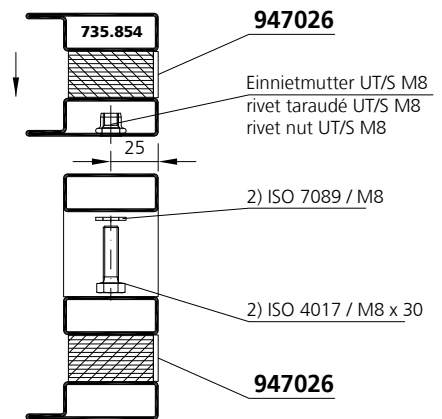


- 1) Abstand zwischen Querstreben max. 500 mm
 Distance entre les entretoises transversales max. 500 mm
 Distance between cross braces max. 500 mm
- 2) 75mm aus den Ecken, ≤ 500 mm dazwischen
 75mm depuis les coins, ≤ 500 mm entre les coins
 75mm from the corners, ≤ 500 mm in between

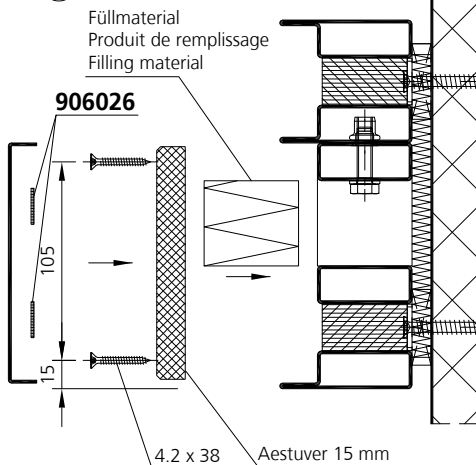
①



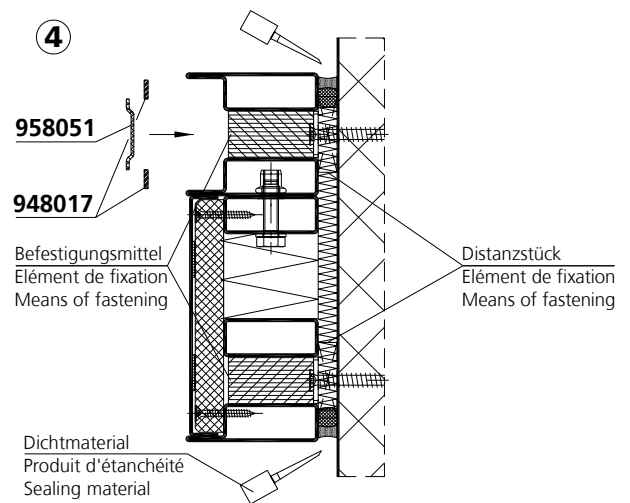
②



③



④



Montagerihenfolge

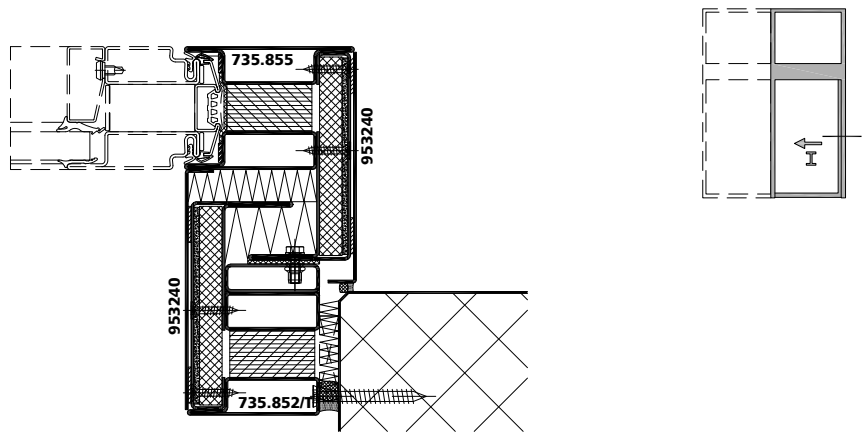
Ordre de montage

Assembly sequence

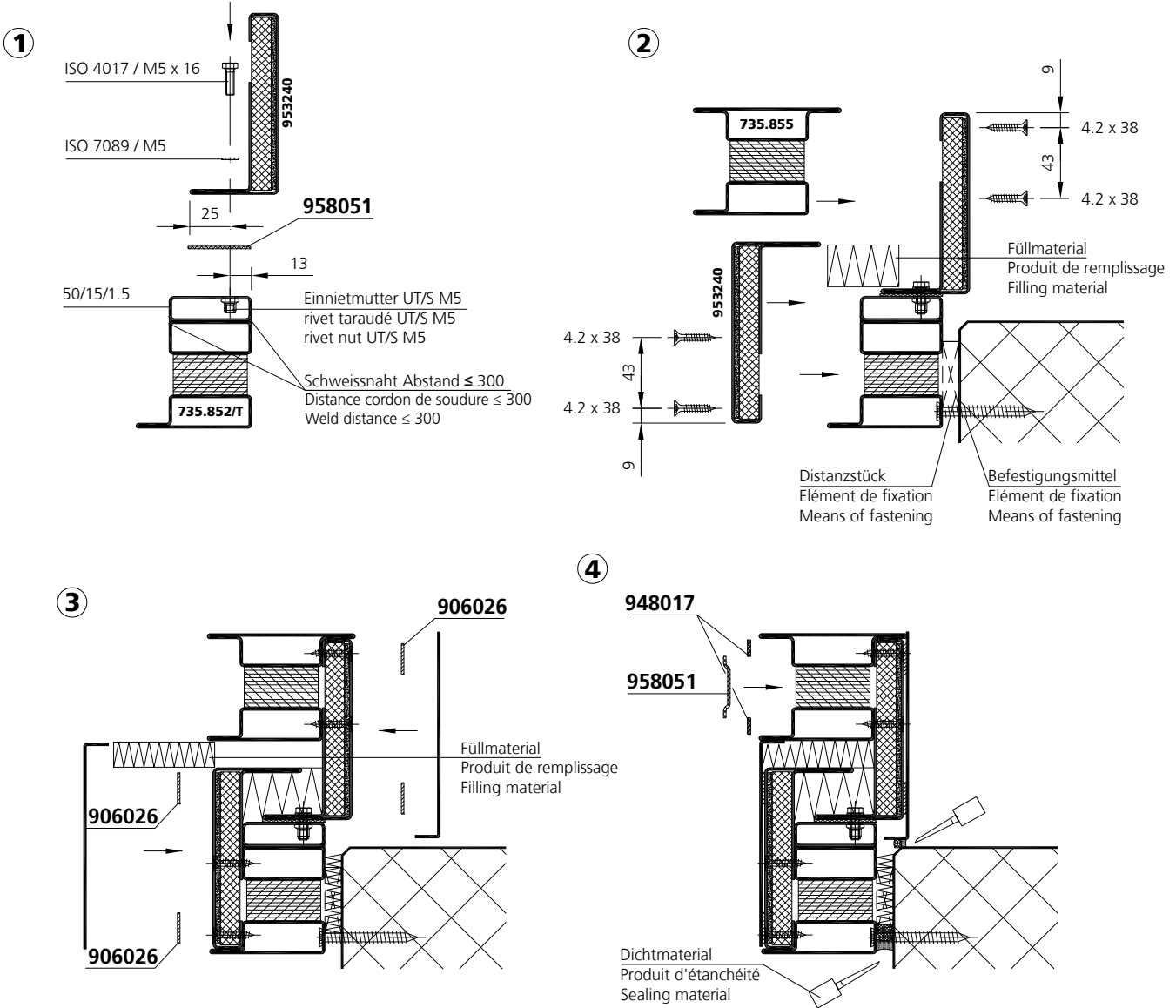
Typ: 1-flügelige Schiebetür mit Oberlicht
Ausführung: Profilvergattung
Montageart: zwischengestellt

Type: Porte coulissante ouvrant sur 1 côté avec imposte
Réalisation: Huisserie profilée
Type de montage: en embrasure

Type: Sliding door which opens on 1 side with/without fanlight
Version: Profile frame
Assembly type: attached



Verarbeitung Rahmen
 Mise en œuvre cadre
 Assembly frame



Montagerihenfolge

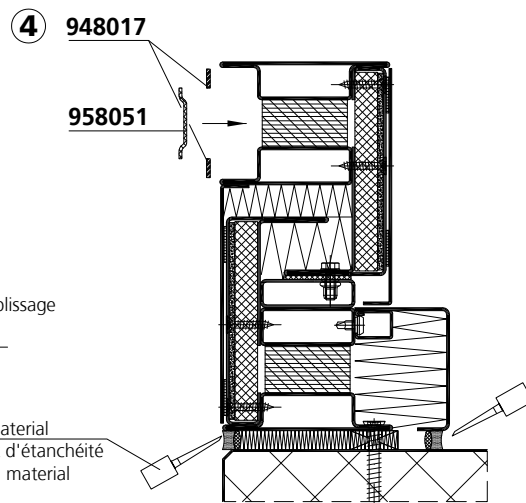
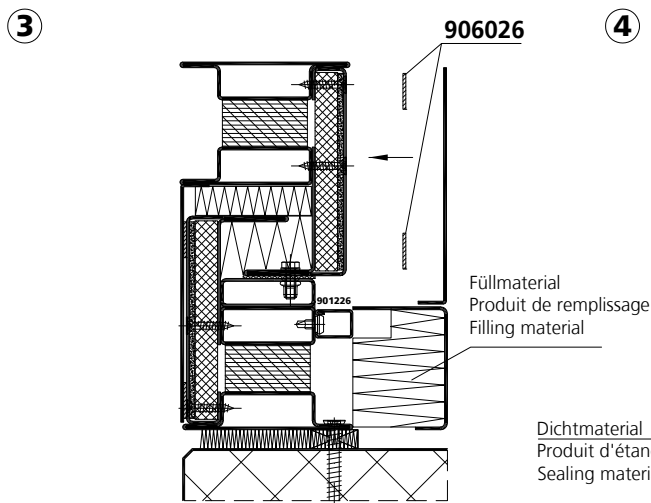
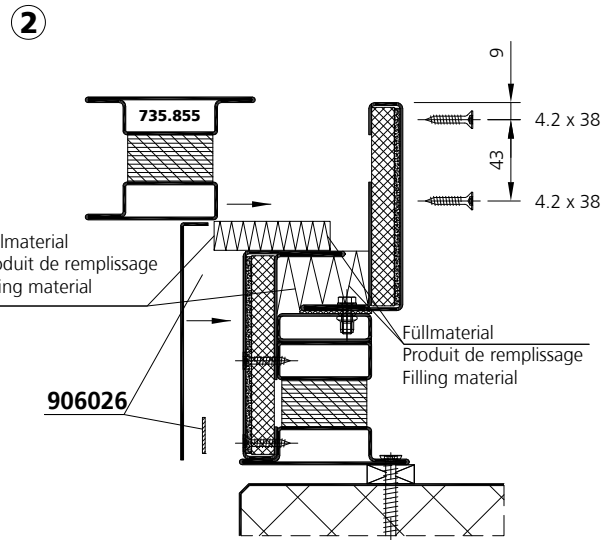
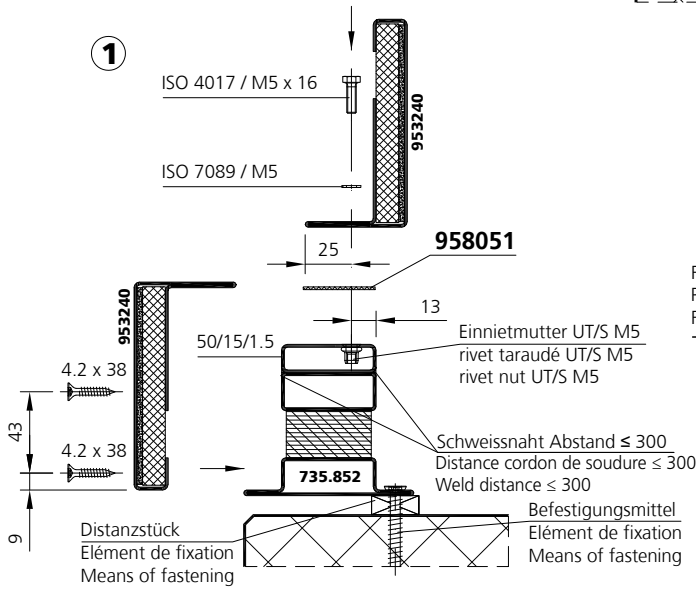
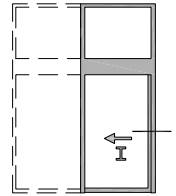
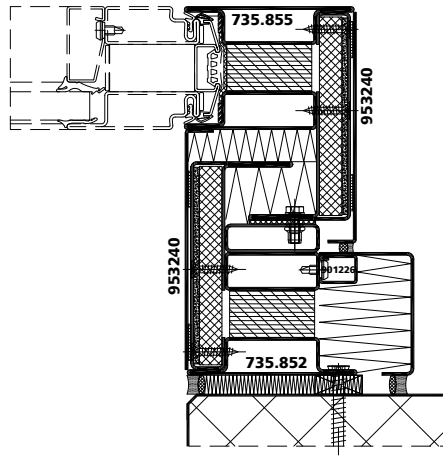
Ordre de montage

Assembly sequence

Typ: 1-flügelige Schiebetür mit Oberlicht
Ausführung: Profillarge
Montageart: aufgesetzt

Type: Porte coulissante ouvrant sur 1 côté avec imposte
Réalisation: Huisserie profilée
Type de montage: en applique

Type: Sliding door which opens on 1 side with/without fanlight
Version: Profile frame
Assembly type: attached



Montagerihenfolge

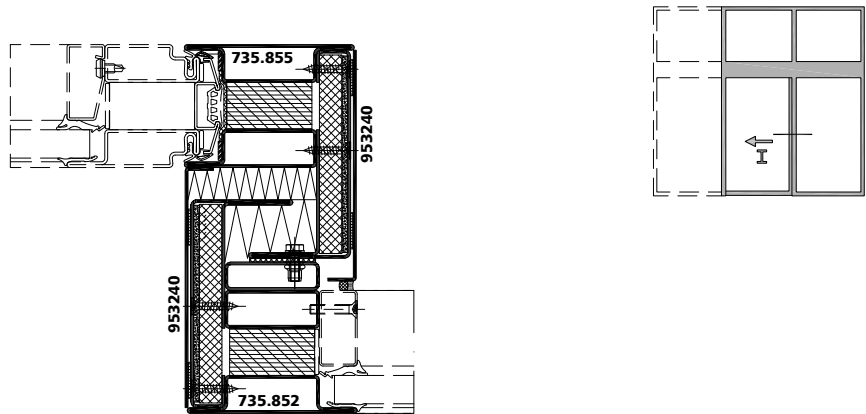
Ordre de montage

Assembly sequence

Typ: 1-flügelige Schiebetür mit Oberlicht
Ausführung: Profilzarge
Montageart: in Verglasung

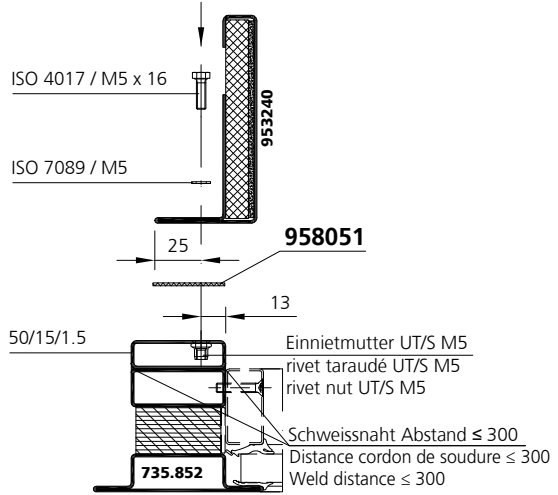
Type: porte coulissante à 1 vantail avec imposte
Réalisation: Huisserie profilée
Type de montage: Huisserie en profilés

Type: 1-leaf sliding door with fanlight
Version: Profile frame
Assembly type: in glazing

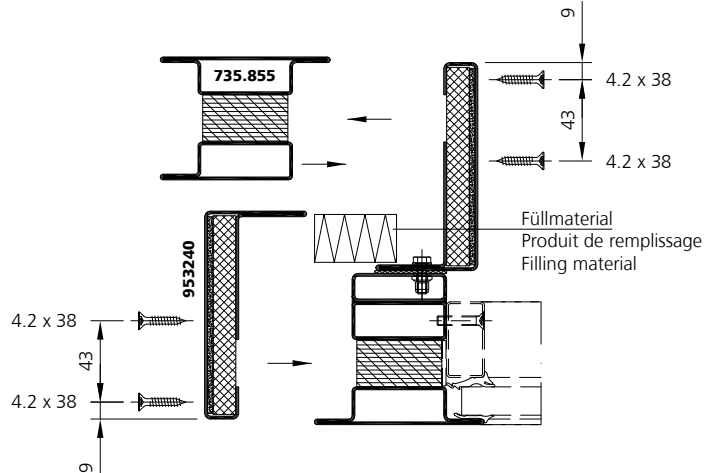


Verarbeitung Rahmen
 Mise en œuvre cadre
 Assembly frame

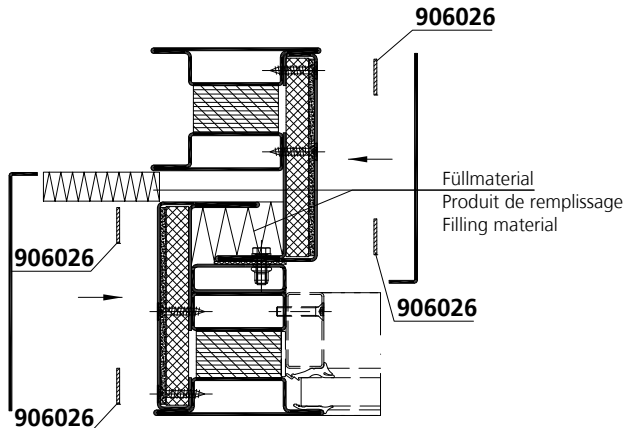
①



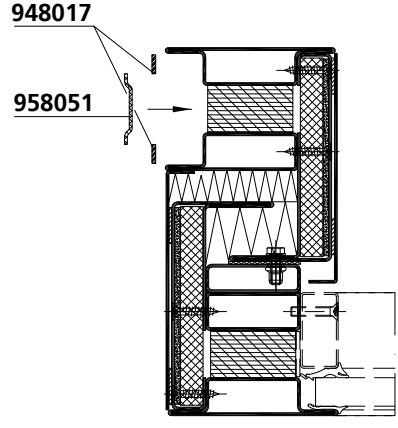
②



③



④



Zuschnitt Blechzarge

1-flügelig

Débitage chicane en tôle

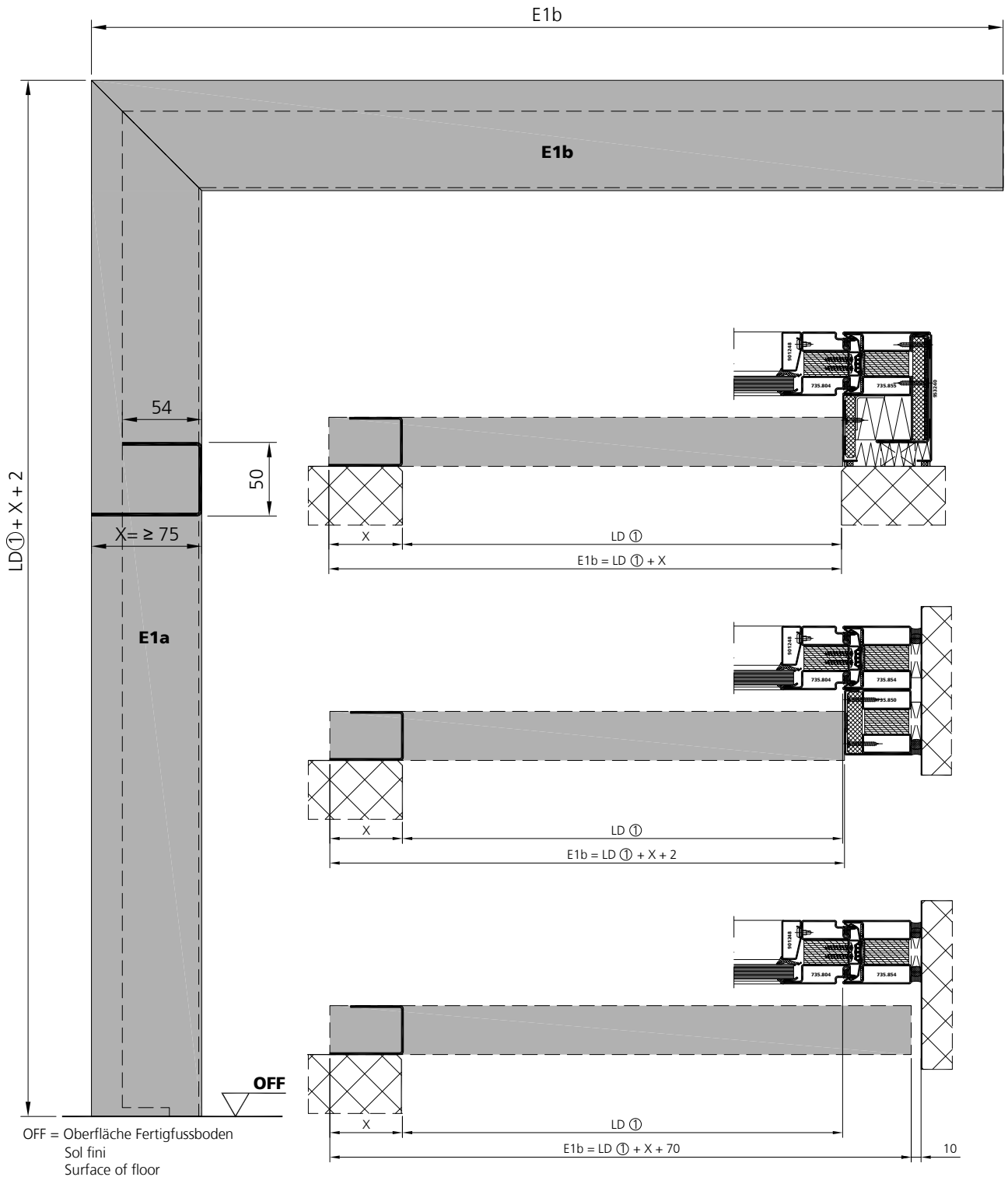
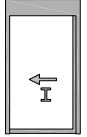
1 vantail

Cutting sheet metal frame

1 leaf

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

E1 = Eigenfertigung siehe Folgesseiten
Propre fabrication voir pages suivantes
Own fabrication see subsequent pages



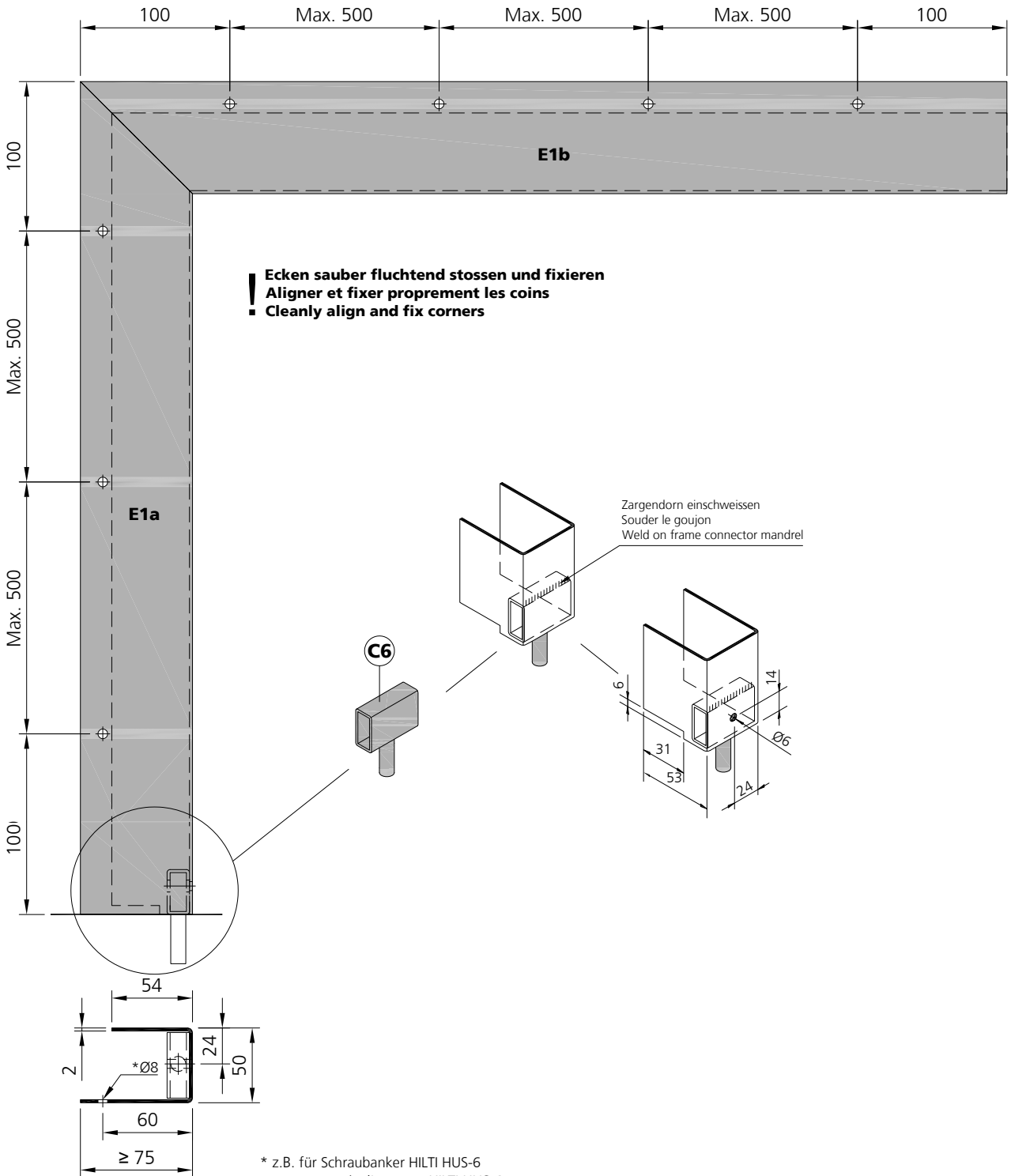
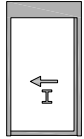
V1.3 / 09-25

Verarbeitung Blechzarge
1-flügelig

Usinage chicane en tôle
1 vantail

Processing sheet metal frame
1 leaf

Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame



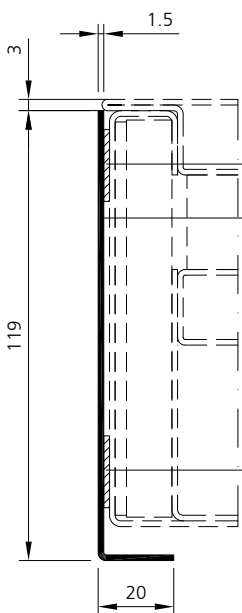
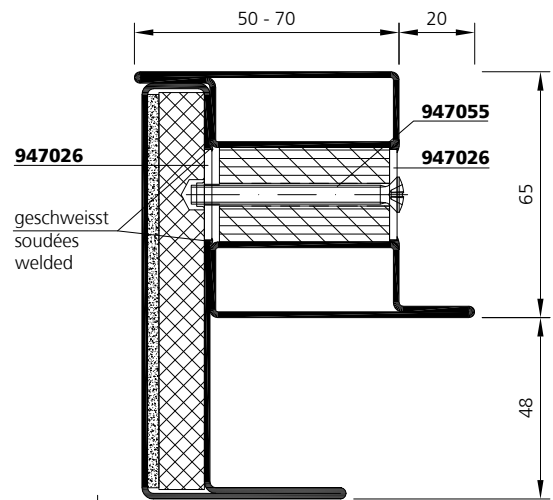
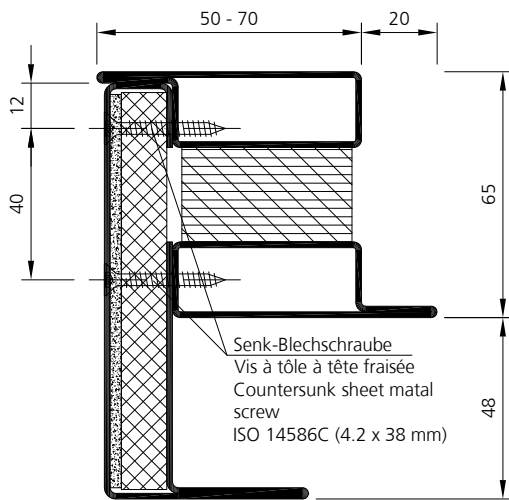
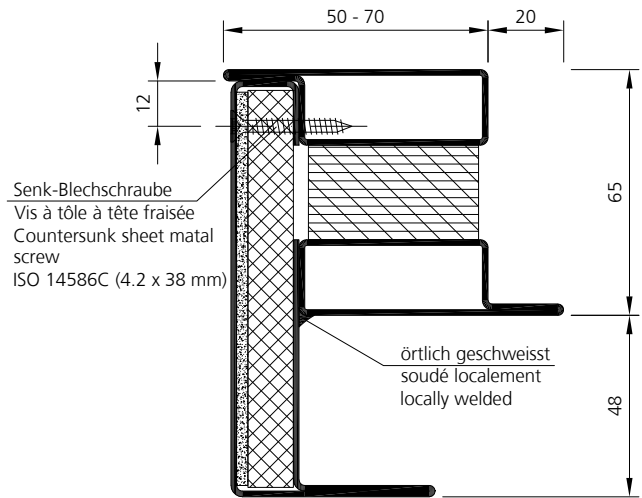
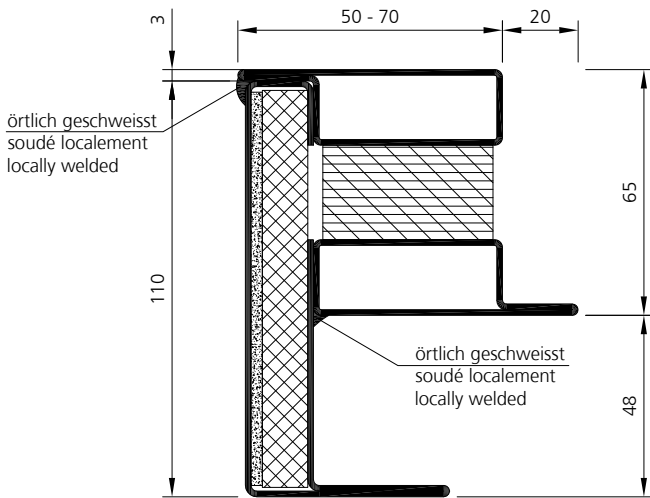
Befestigung

 Labyrinth Zarge
 953240 / 953940

Fixation chicane

 Huisserie labyrinthe
 953240 / 953940

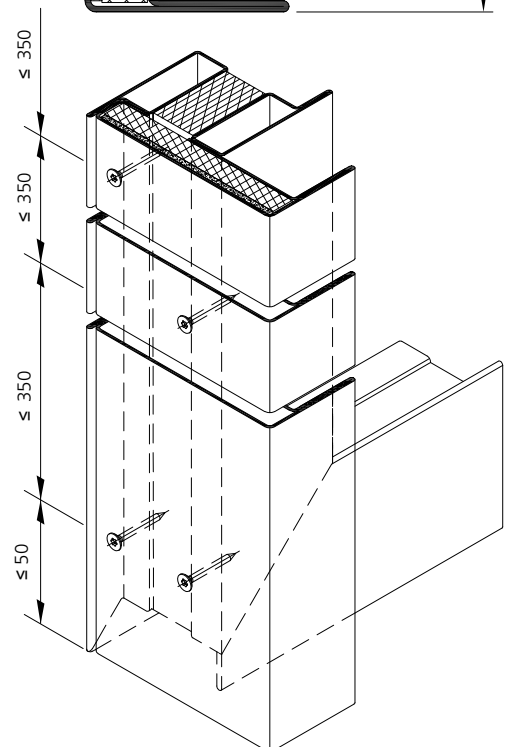
Fastening sheet frame

 Labyrinth frame
 953240 / 953940

Fingerschutz (Blech geklebt)
Anti-pince doigts (tôle collées)
Finger protection (sheet metal bonded)

906026

 Blech / tôle / sheet metal 1.5 mm
 Stahl, Edelstahl, Aluminium
 Acier, acier inox, aluminium
 Steel, stainless steel, aluminium
 (Fingerschutz / Anti-pince doigts / Finger protection)

906026

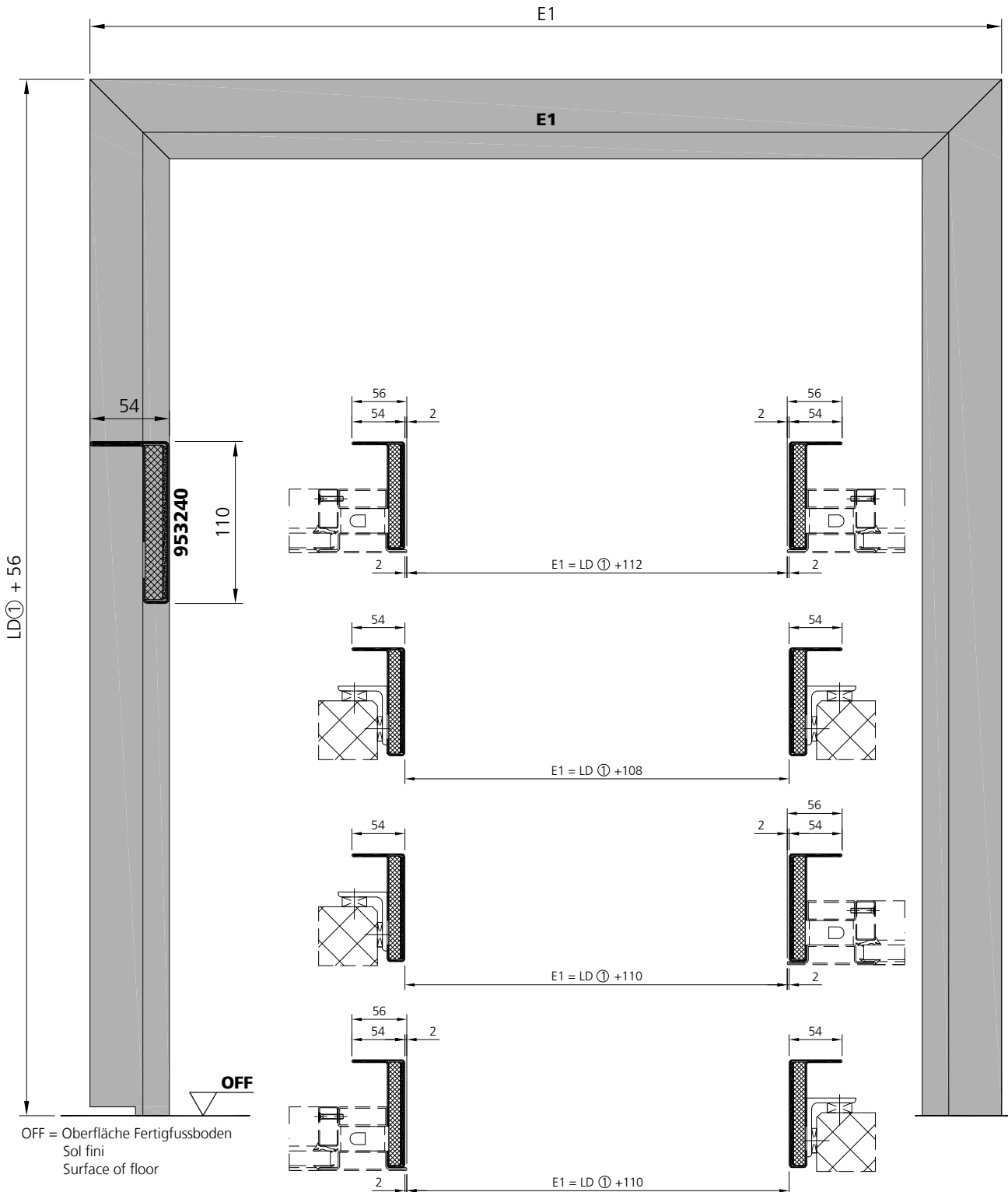
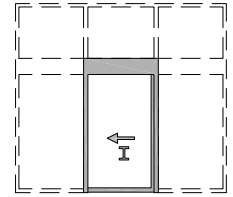
Befestigungsabstände
Ecke 50 mm / 90 mm (Einschiebling Set),
dazwischen ≤ 350 mm
Distances de fixation
de l'angle 50 mm / 90 mm (Kit de renfort),
entre les coins ≤ 350 mm
Fixing spacings
corner 50 mm / 90 mm (Plug-in module set),
≤ 350 mm in between


Zuschnitt Labyrinth Zarge
1-flügelig

Débitage Huisserie labyrinthe
1 vantail

Cutting labyrinth frame
1 leaf

LD ⊕ = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

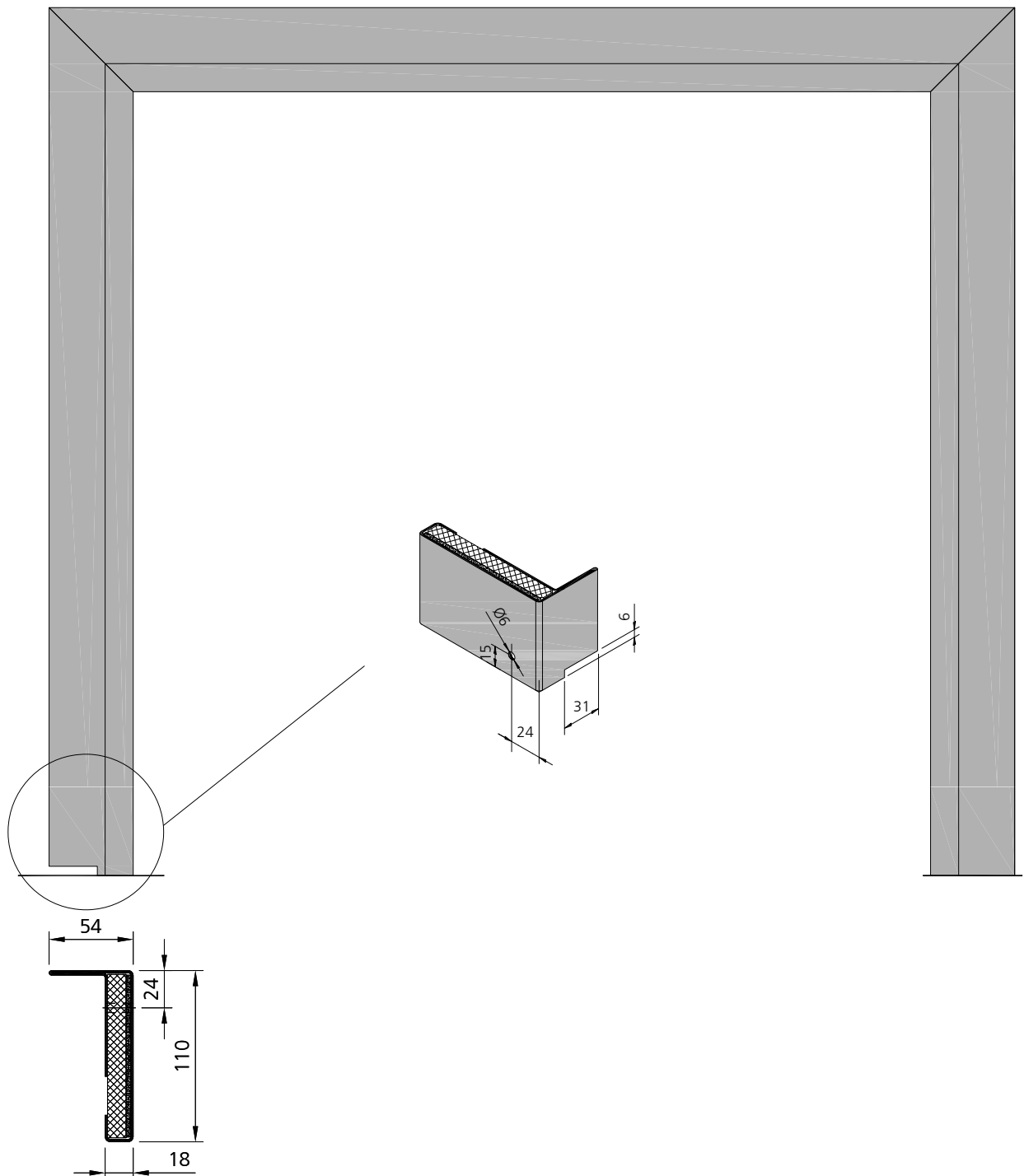
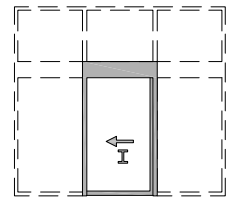


Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

Verarbeitung Labyrinth Zarge
1-flügelig

Usinage Huisserie labyrinthe
1 vantail

Processing labyrinth frame
1 leaf



V1.3 / 09-25

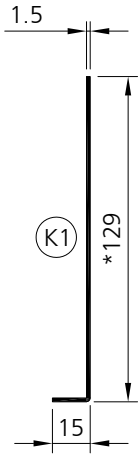
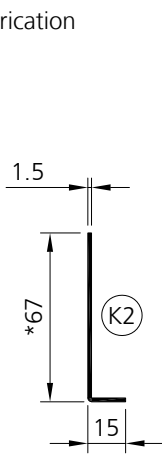
Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

Zuschnitt Rahmen
Aufgesetzte Montage

Découpe cadre
Montage apparent

Frame cutting
Attached assembly

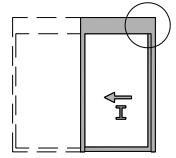
Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication



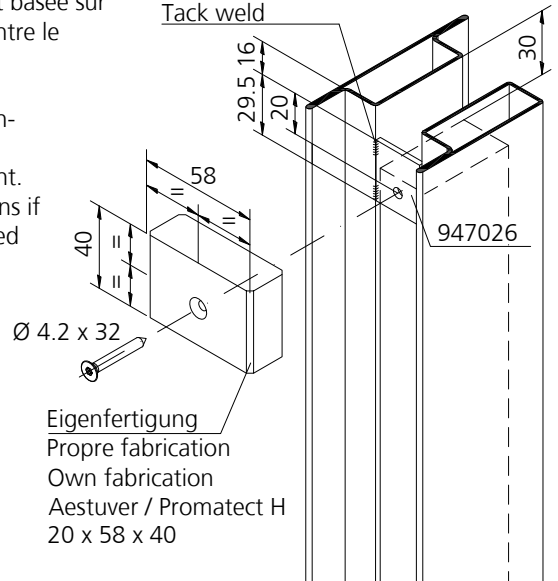
* Theoretisches Nennmass - Toleranzen & Deckbeschichtungen berücksichtigen. Masse ggf. reduzieren / anpassen. Mass basiert auf 17 mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld.

* Tenir compte des dimensions nominales, des tolérances et des recouvrements de finition. Réduire / adapter le cas échéant les dimensions. La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

* Theoretical nominal dimension – take tolerances & cover coatings into account. Reduce / modify dimensions if necessary. Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.

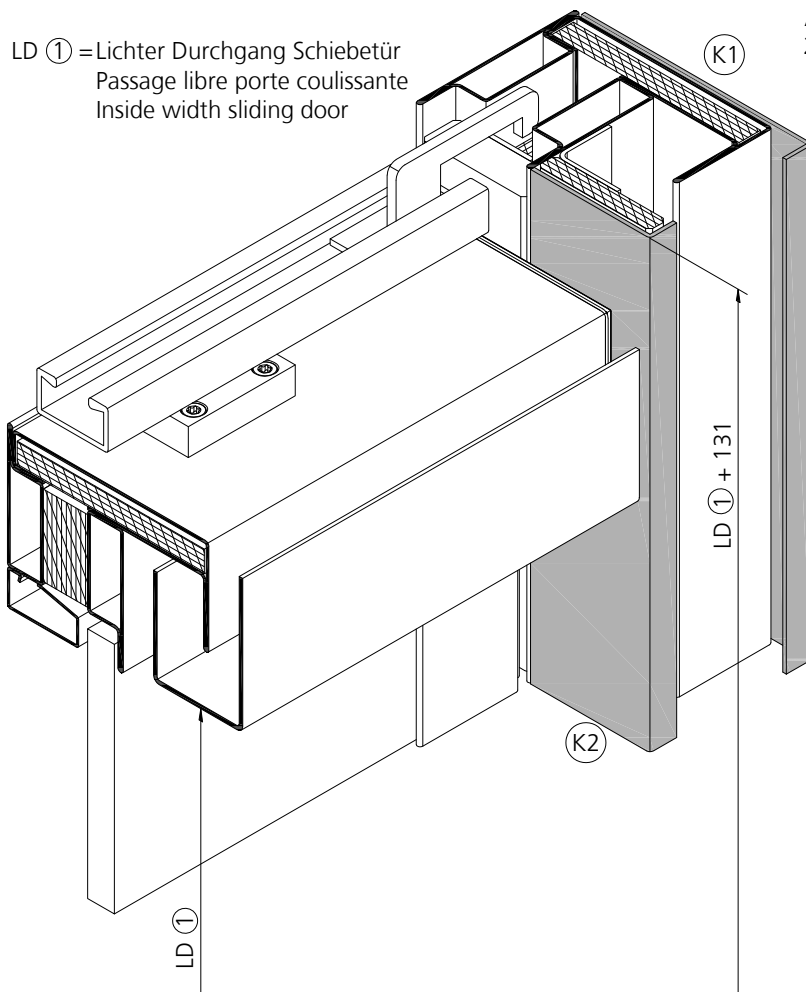


Haftschweissen
Souder par points
Tack weld



Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication
Aestuver / Promatect H
20 x 58 x 40

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Zuschnitt Rahmen

Aufgesetzte Montage
Optional mit Oberlicht

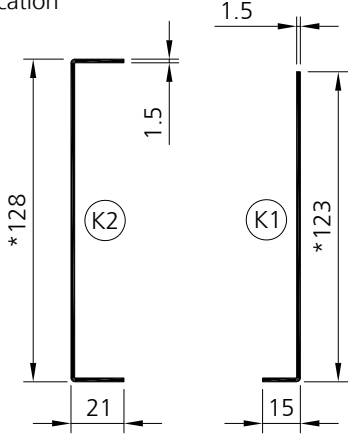
Découpe cadre

Montage apparent
En option avec imposte

Frame cutting

Attached assembly
Optionally with fanlight

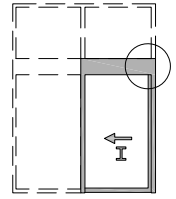
Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication



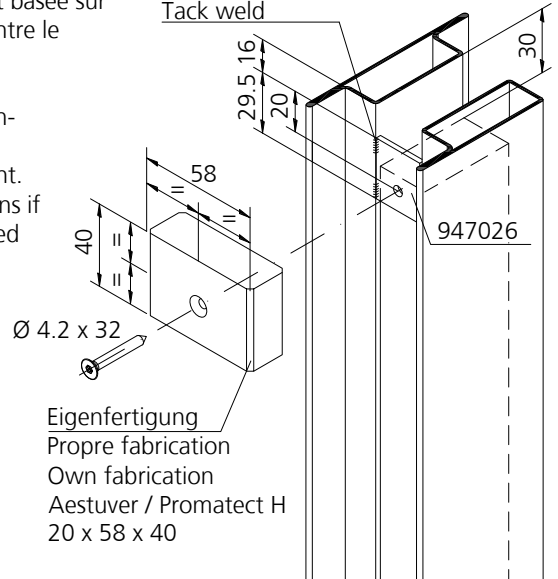
* Theoretisches Nennmass - Toleranzen & Deckbeschichtungen berücksichtigen. Masse ggf. reduzieren / anpassen. Mass basiert auf 17 mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld.

* Tenir compte des dimensions nominales, des tolérances et des recouvrements de finition. Réduire / adapter le cas échéant les dimensions. La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

* Theoretical nominal dimension - take tolerances & cover coatings into account. Reduce / modify dimensions if necessary. Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.

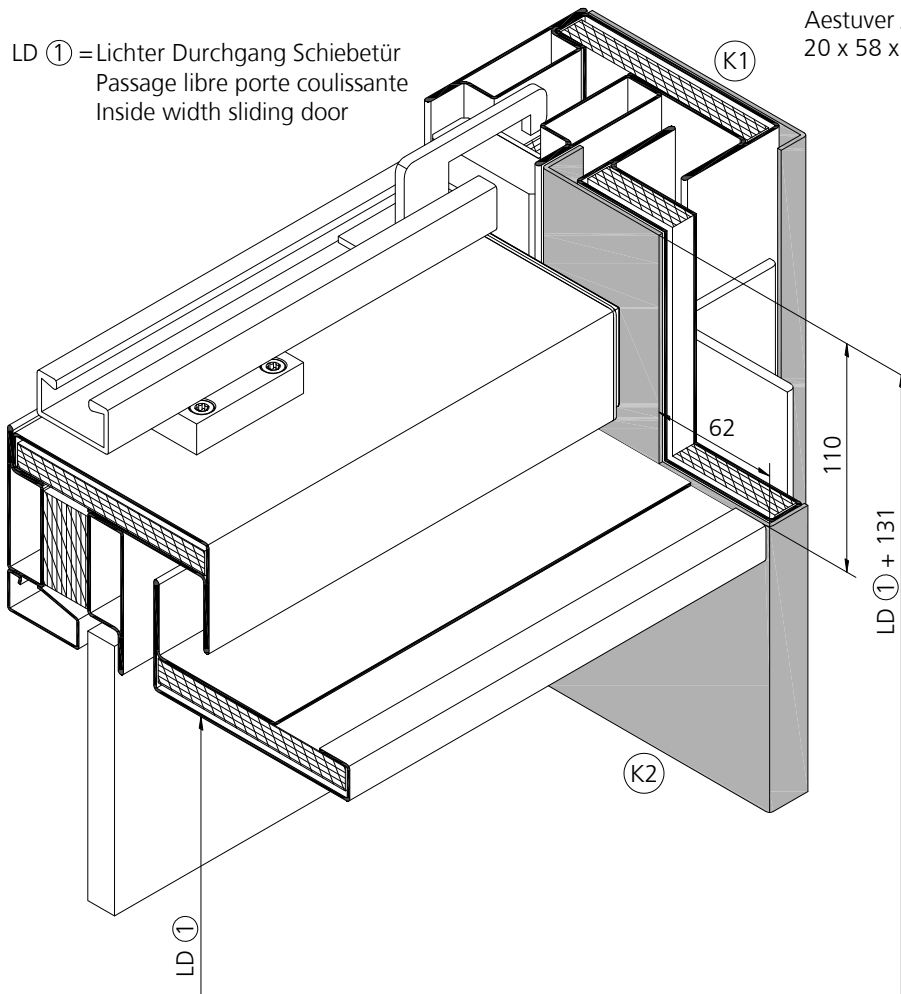


Haftschweißen
Souder par points
Tack weld



Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication
Aestuver / Promatect H
20 x 58 x 40

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Zuschnitt Rahmen
Zwischengestellte Montage

Découpe cadre
Montage intercalé

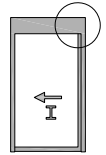
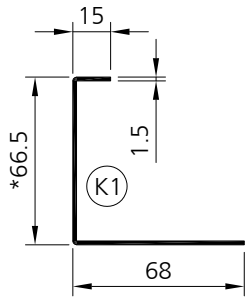
Frame cutting
Attached assembly

Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication

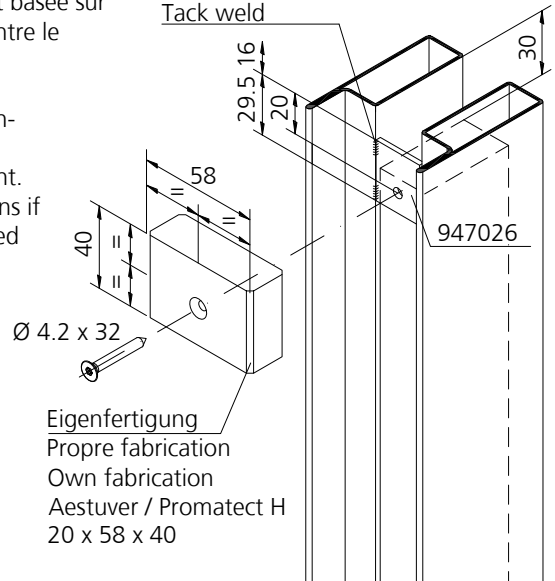
* Theoretisches Nennmass - Toleranzen & Deckbeschichtungen berücksichtigen. Masse ggf. reduzieren / anpassen. Mass basiert auf 17 mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld.

* Tenir compte des dimensions nominales, des tolérances et des recouvrements de finition. Réduire / adapter le cas échéant les dimensions. La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

* Theoretical nominal dimension – take tolerances & cover coatings into account. Reduce / modify dimensions if necessary. Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.

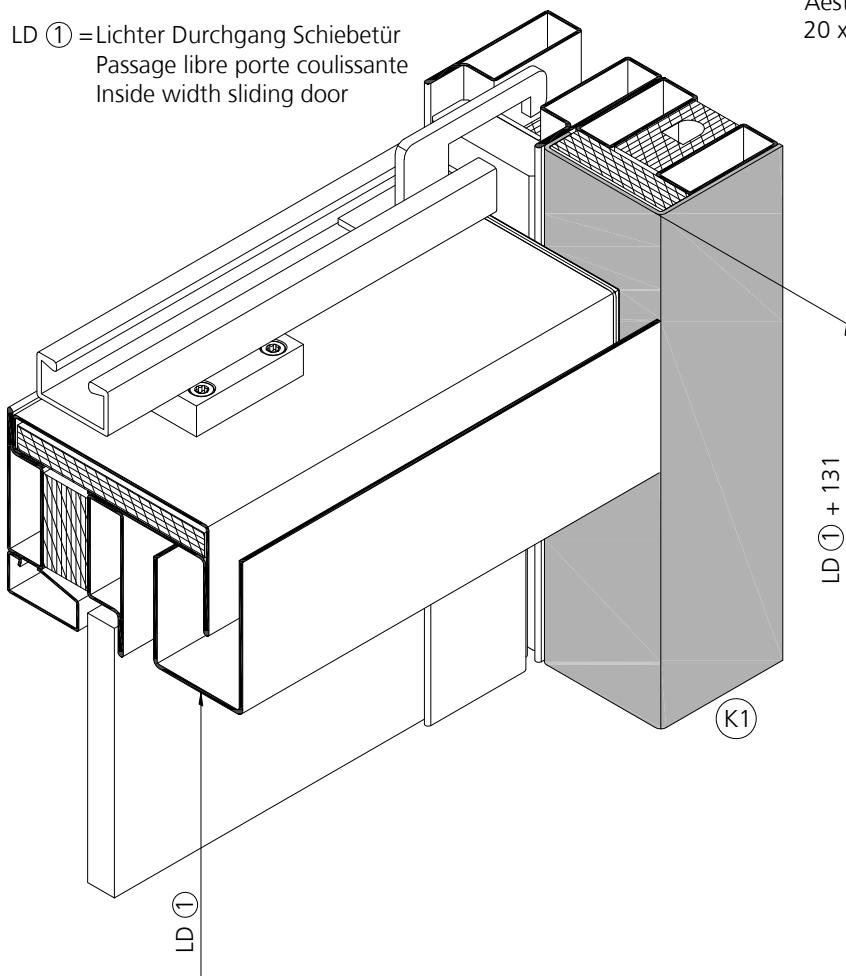


Haftschweissen
Souder par points
Tack weld



Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

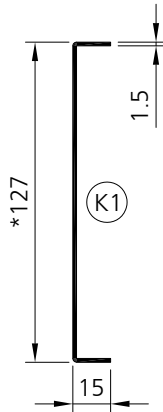
LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Zuschnitt Rahmen

Zwischengestellte Montage mit Oberlicht

Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication



Découpe cadre

Montage intercalé avec imposte

* Theoretisches Nennmass - Toleranzen & Deckbeschichtungen berücksichtigen. Masse ggf. reduzieren / anpassen. Mass basiert auf 17 mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld.

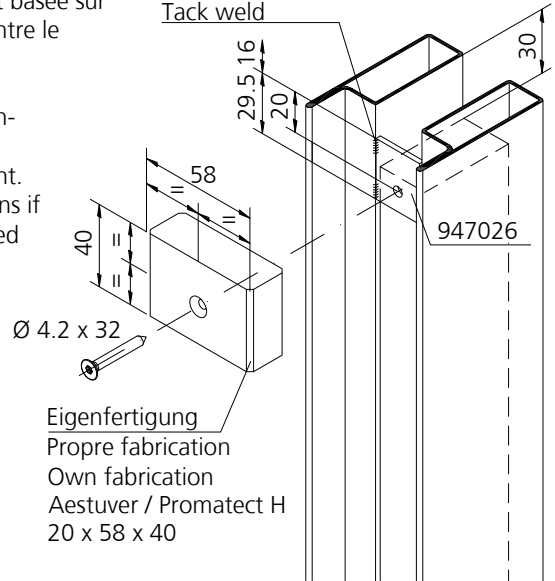
* Tenir compte des dimensions nominales, des tolérances et des recouvrements de finition. Réduire / adapter le cas échéant les dimensions. La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

* Theoretical nominal dimension - take tolerances & cover coatings into account. Reduce / modify dimensions if necessary. Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.

Frame cutting

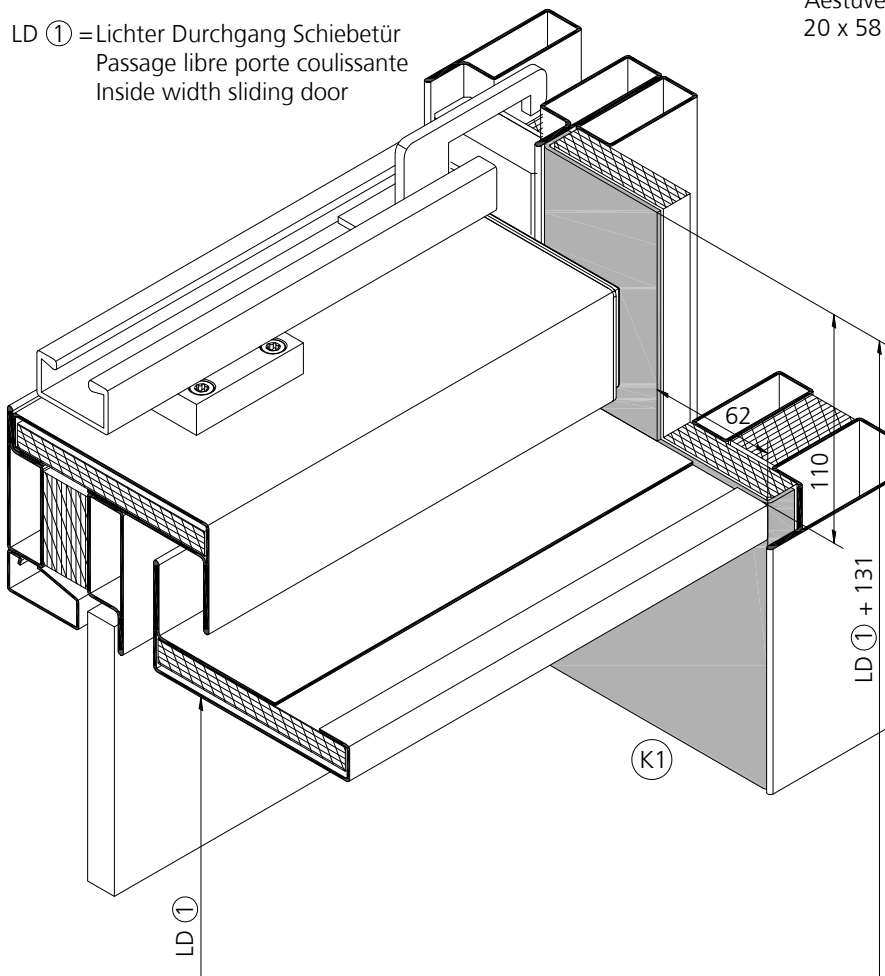
Assembly which is placed in between with fanlight

Haftschweißen
Souder par points
Tack weld

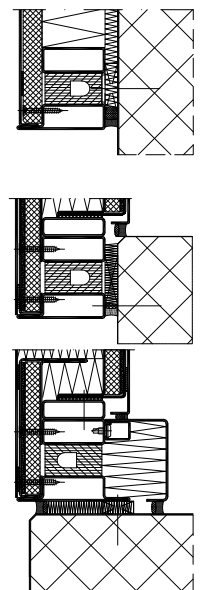


Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication
Aestuver / Promactec H
20 x 58 x 40

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Optionen Wandanschluss
Options raccord mural
Wall abutment options

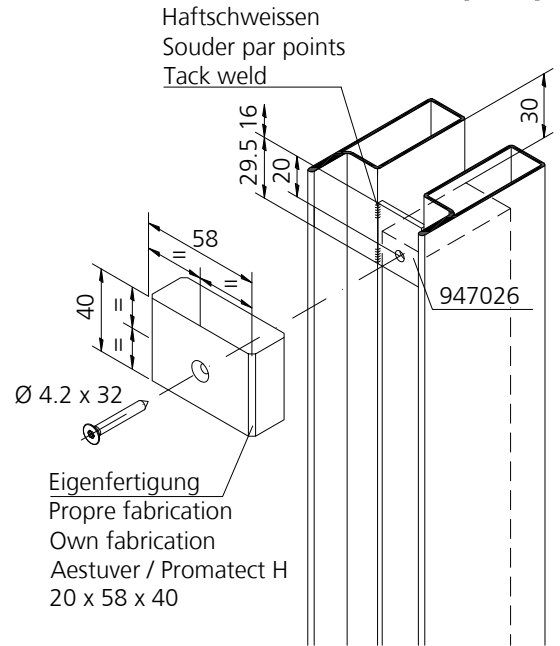
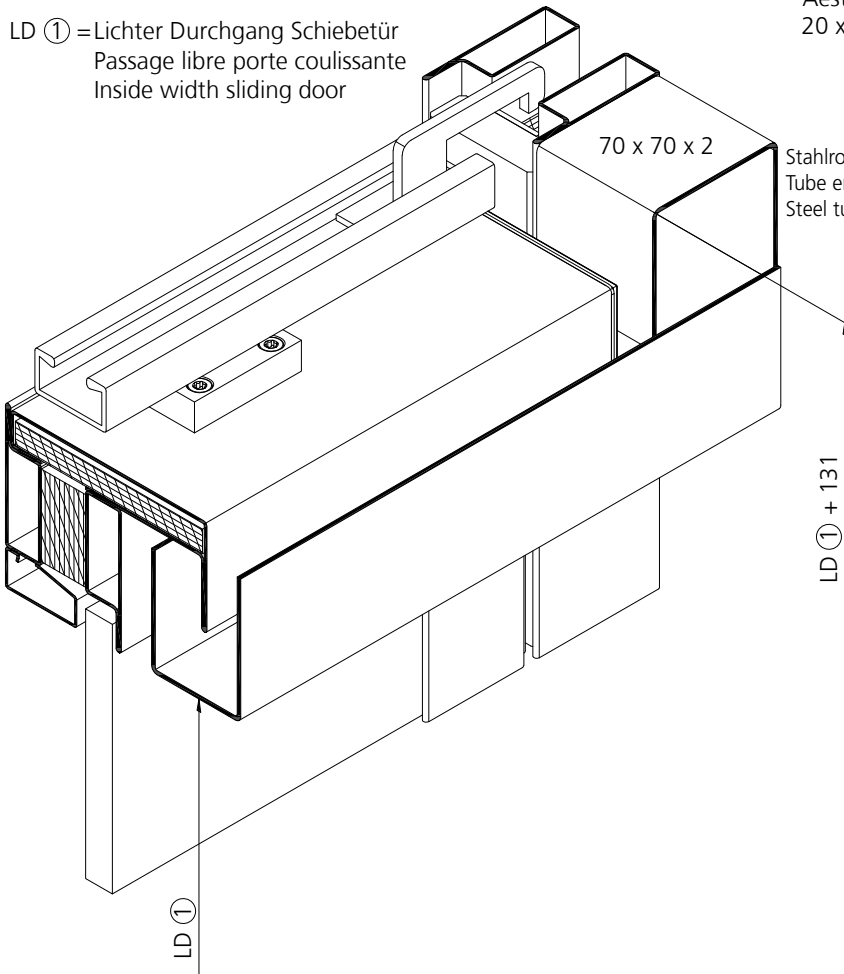


Zuschnitt Rahmen
Zwischengestellte Montage

Découpe cadre
Montage intercalé

Frame cutting
Assembly which is placed in between

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Stahlrohr 70 x 70 x 2 mit Profil verschweisst
Tube en acier 70 x 70 x 2 soudé au profilé
Steel tube 70 x 70 x 2 welded with profile

Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

Zuschnitt Rahmen

Zwischengestellte Montage
Optional mit Oberlicht

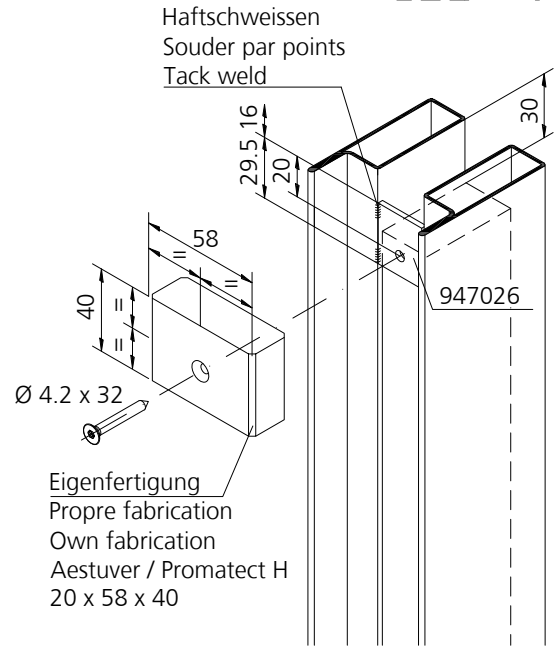
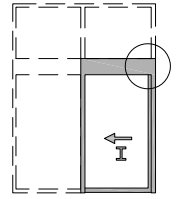
Découpe cadre

Montage intercalé
En option avec imposte

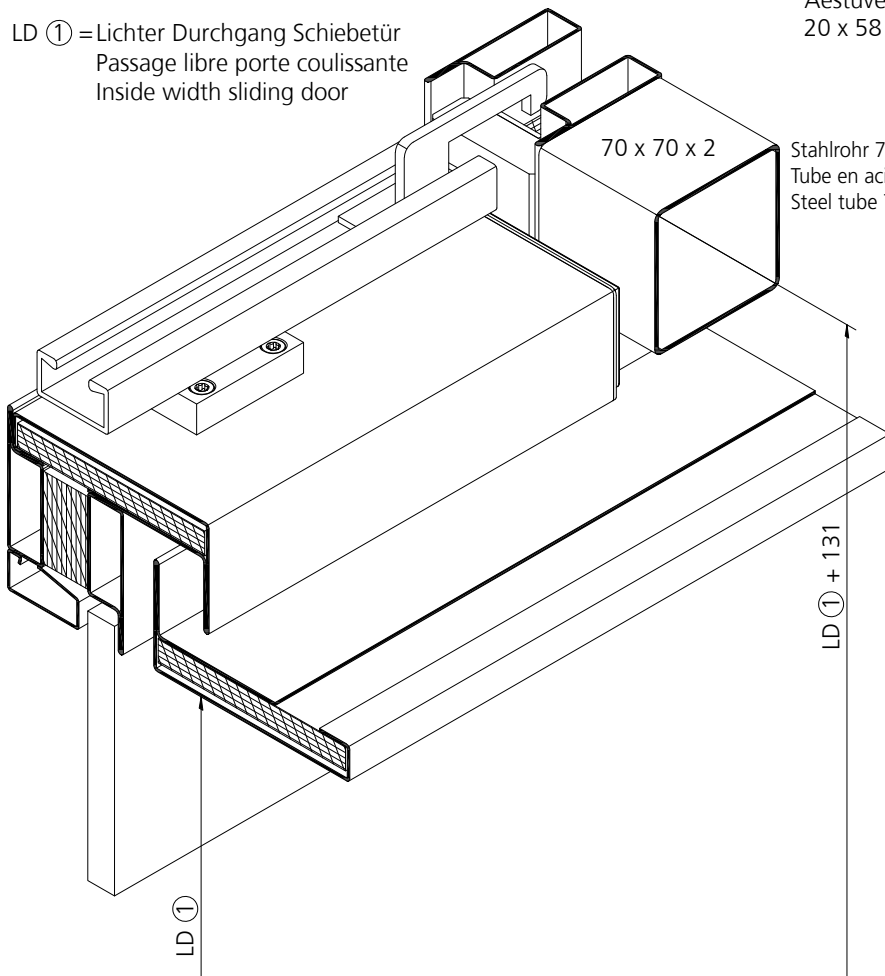
Frame cutting

Assembly which is placed in between
Optionally with fanlight

Verarbeitung Rahmen
 Mise en œuvre cadre
 Assembly frame



LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Stahlrohr 70 x 70 x 2 mit Profil verschweisst
Tube en acier 70 x 70 x 2 soudé au profilé
Steel tube 70 x 70 x 2 welded with profile

Zuschnitt Rahmen

Einbau in Seitenteil
Optional mit Oberlicht

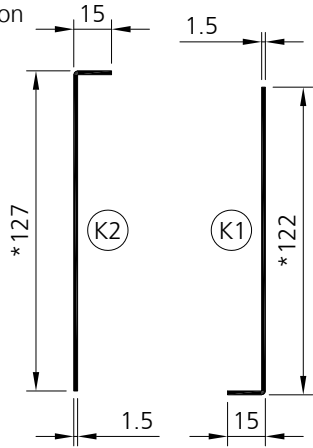
Découpe cadre

Montage dans partie latérale
En option avec imposte

Frame cutting

Installation in screen abutment
Optionally with fanlight

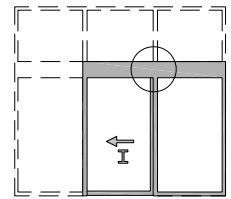
Eigenfertigung
Propre fabrication
Own fabrication



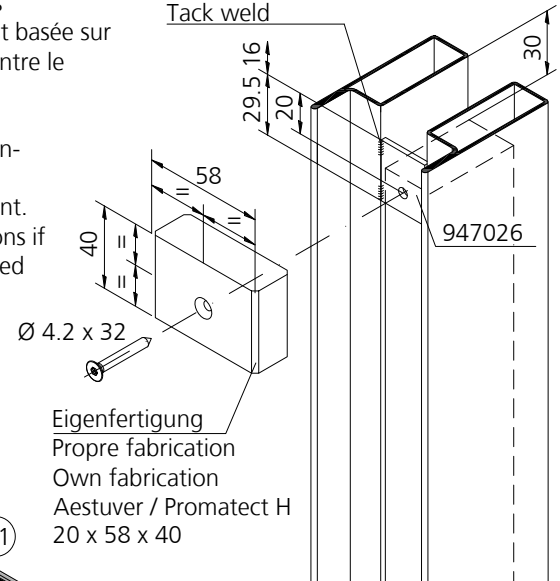
* Theoretisches Nennmass - Toleranzen & Deckbeschichtungen berücksichtigen. Masse ggf. reduzieren / anpassen. Mass basiert auf 17 mm Abstand zwischen Flügel und Festfeld.

* Tenir compte des dimensions nominales, des tolérances et des recouvrements de finition. Réduire / adapter le cas échéant les dimensions. La mesure est basée sur une distance de 17 mm entre le vantail et le vitrage fixe.

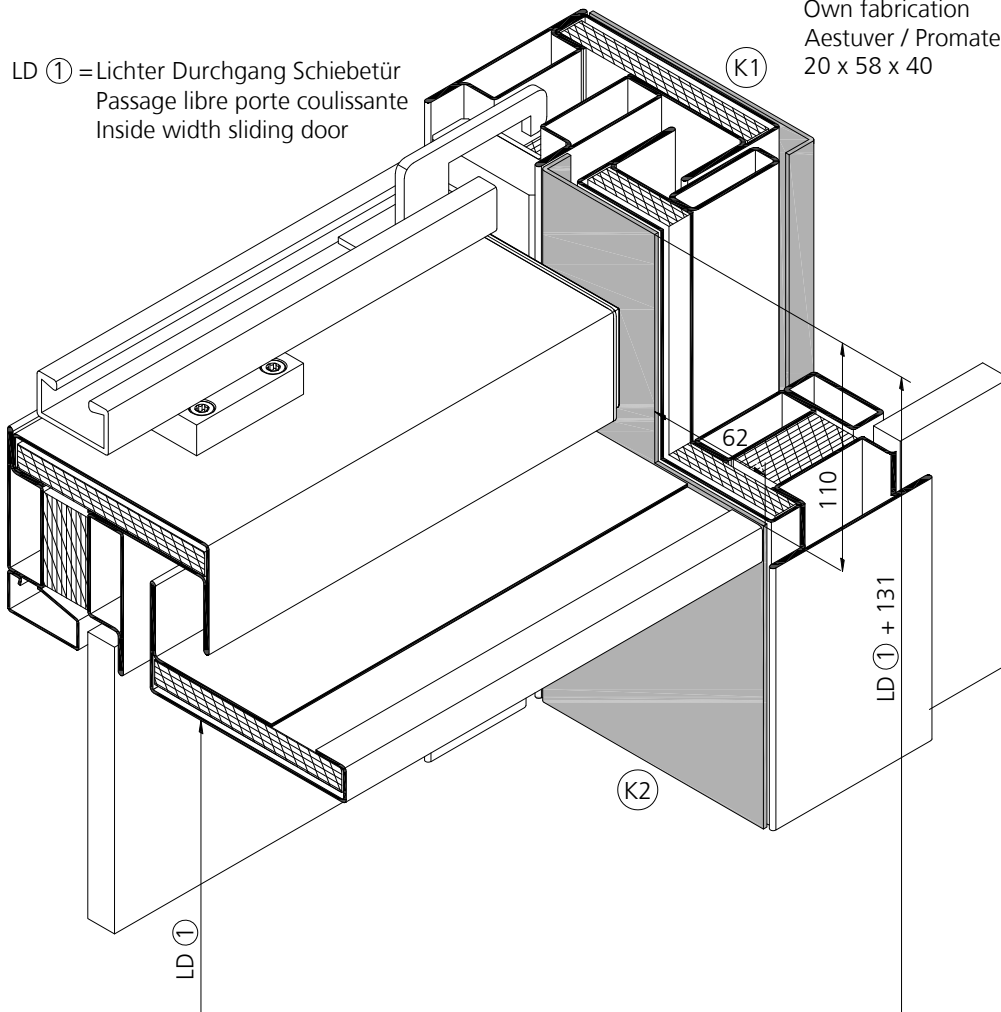
* Theoretical nominal dimension - take tolerances & cover coatings into account. Reduce / modify dimensions if necessary. Dimension based on a distance of 17 mm between the leaf and the fixed glazing.



Haftschweißen
Souder par points
Tack weld



LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

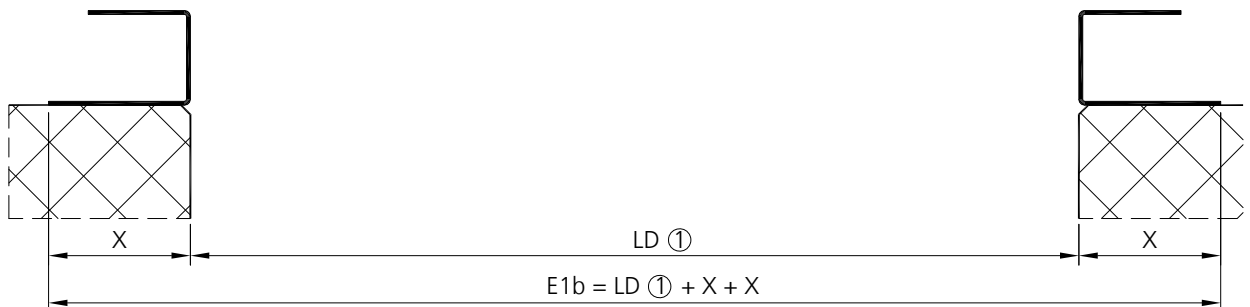
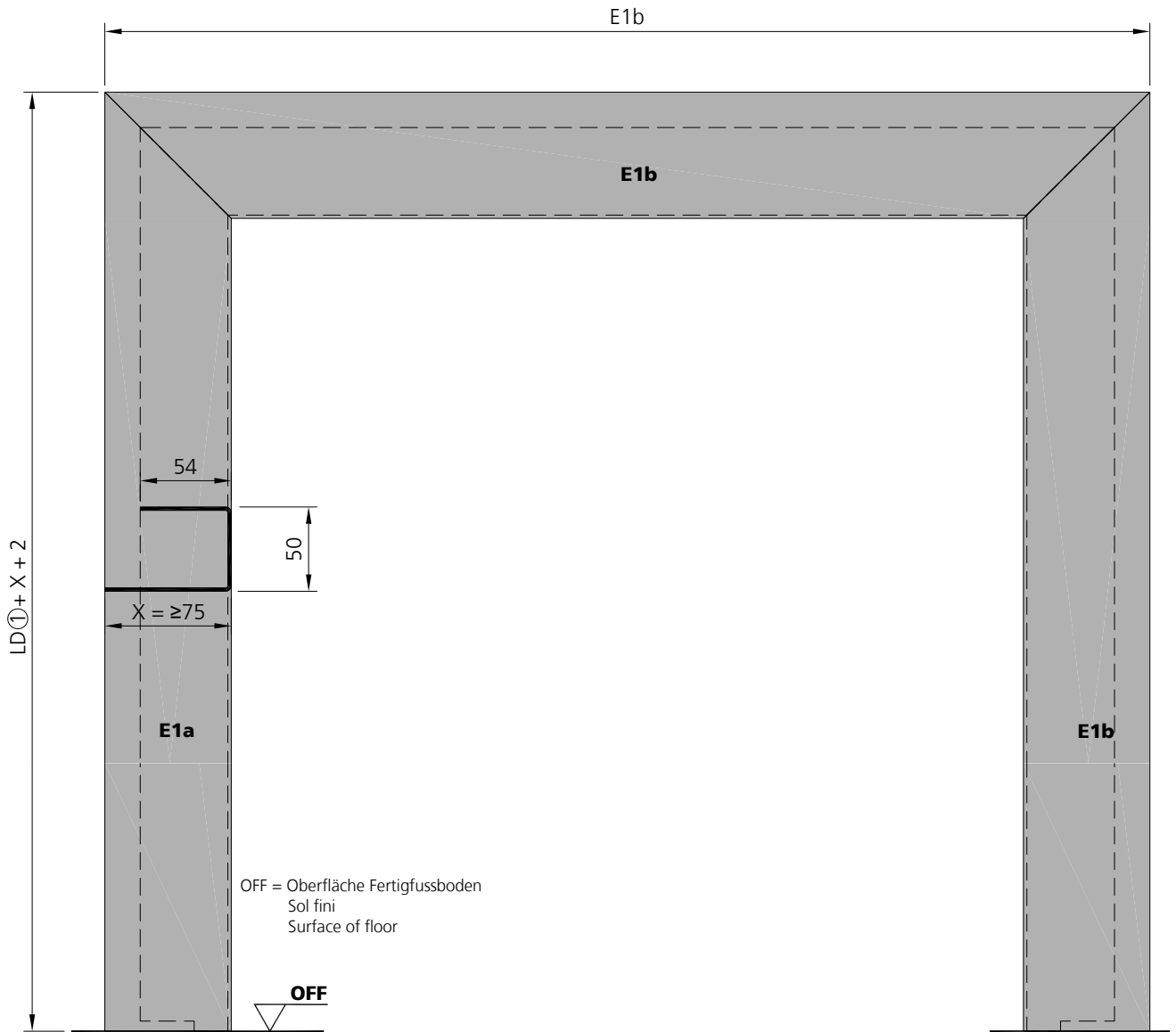
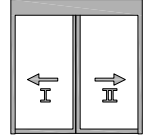
Zuschnitt Blechzarge
2-flügelig

Débitage chicane en tôle
2 vantaux

Cutting sheet metal frame
2-leaf

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

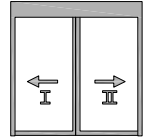
E1 = Eigenfertigung siehe Folgesseiten
Propre fabrication voir pages suivantes
Own fabrication see subsequent pages



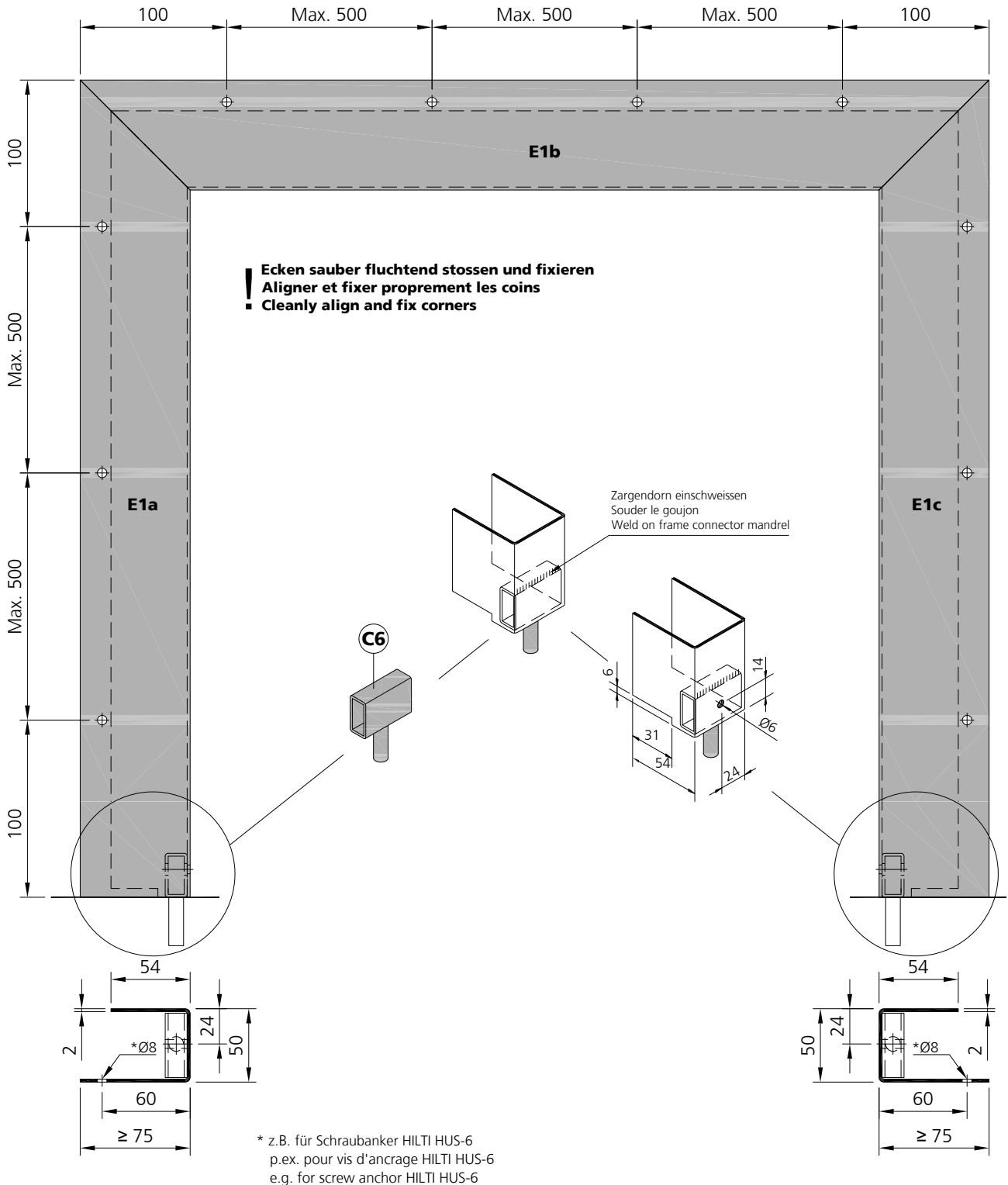
Verarbeitung Blechzarge
2-flügelig

Usinage chicane en tôle
2 vantaux

Processing sheet metal frame
2-leaf



Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

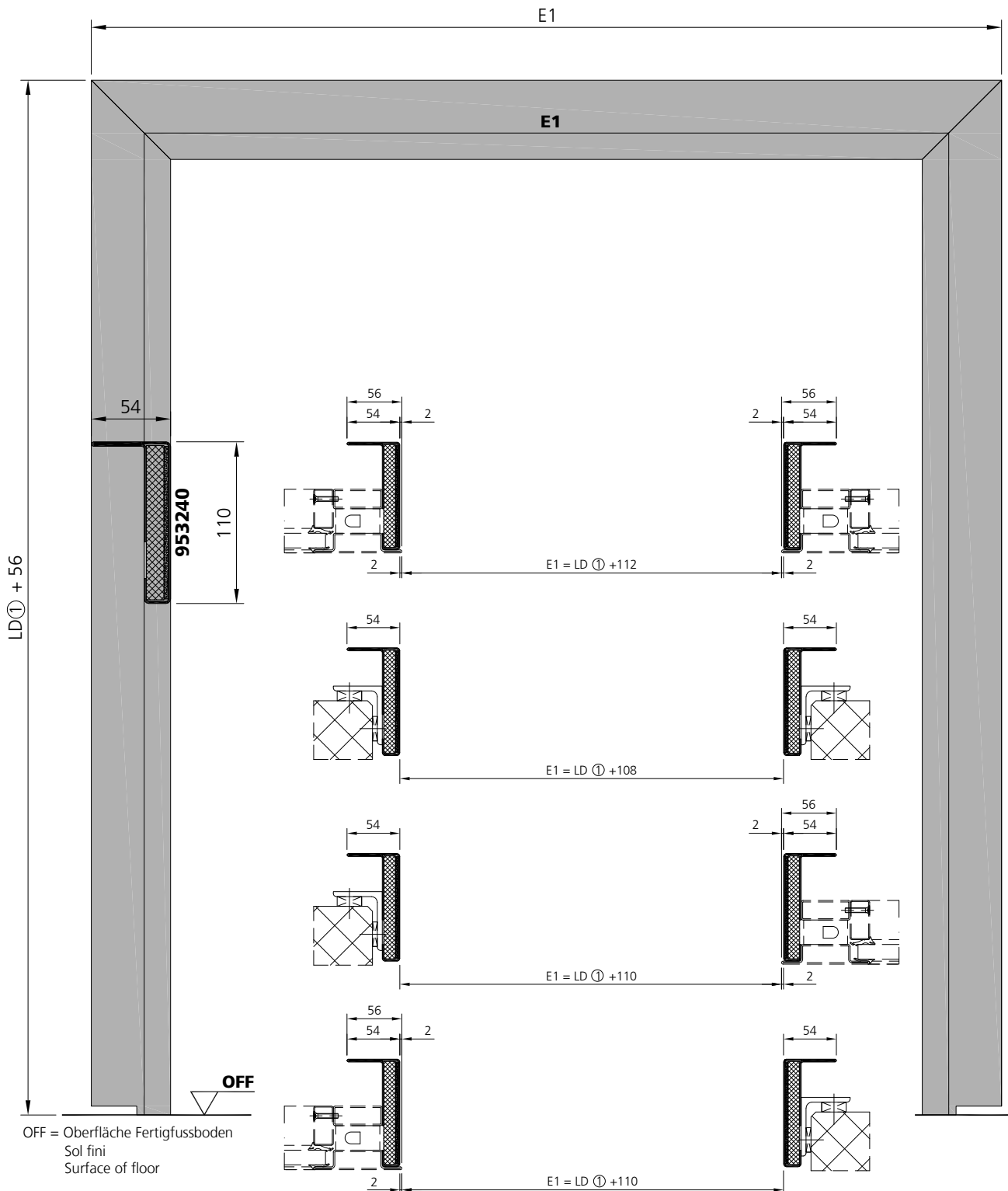
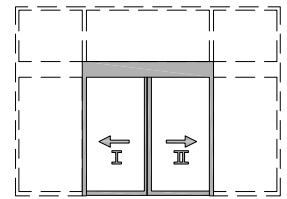


Zuschnitt Labyrinth Zarge
2-flügelig

Débitage Huisserie labyrinthe
2 vantaux

Cutting labyrinth frame
2-leaf

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



OFF = Oberfläche Fertigfußboden
Sol fini
Surface of floor

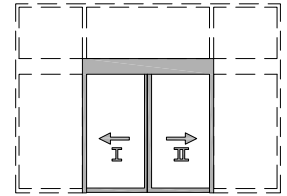
V1.3 / 09-25

Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame

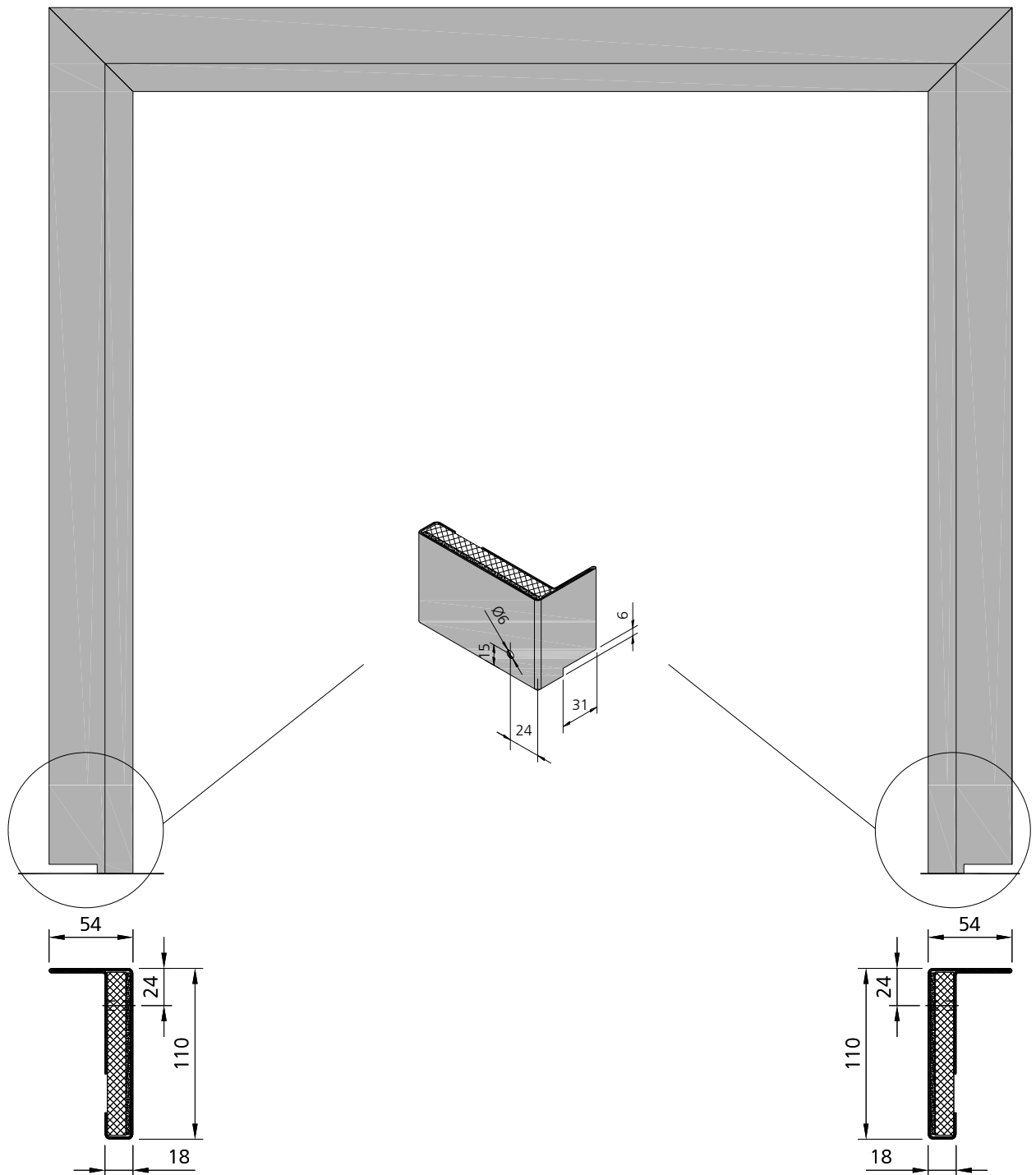
Verarbeitung Labyrinth Zarge
2-flügelig

Usinage Huisserie labyrinthe
2 vantaux

Processing labyrinth frame
2-leaf



Verarbeitung Rahmen
Mise en œuvre cadre
Assembly frame



Montage Führungsrolle

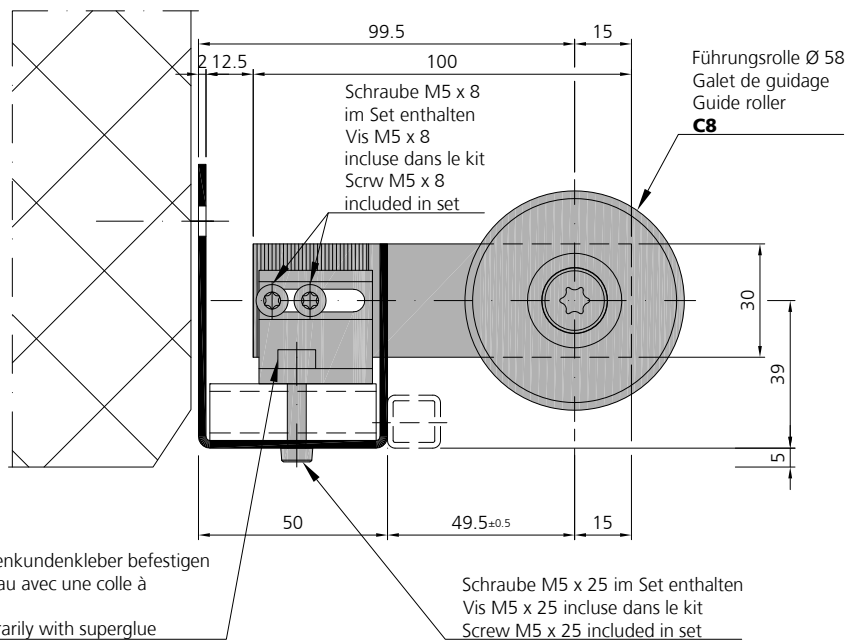
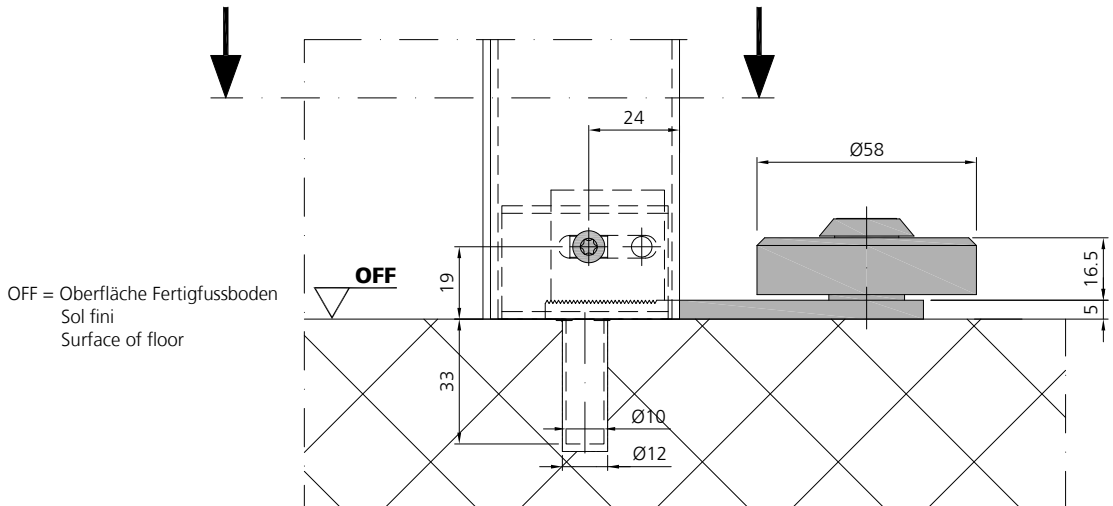
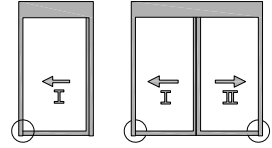
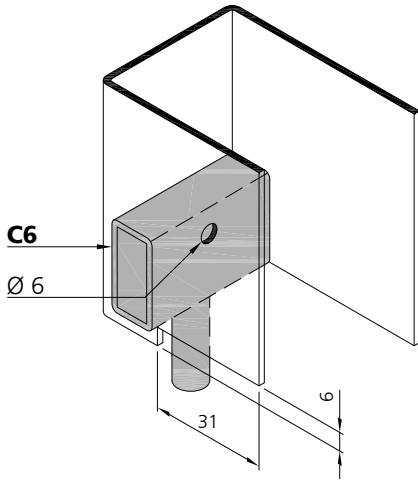
Einbau in Mauerwerk

Montage du galet de guidage

Montage en maçonnerie

Assembly guide roller

Mounting in masonry

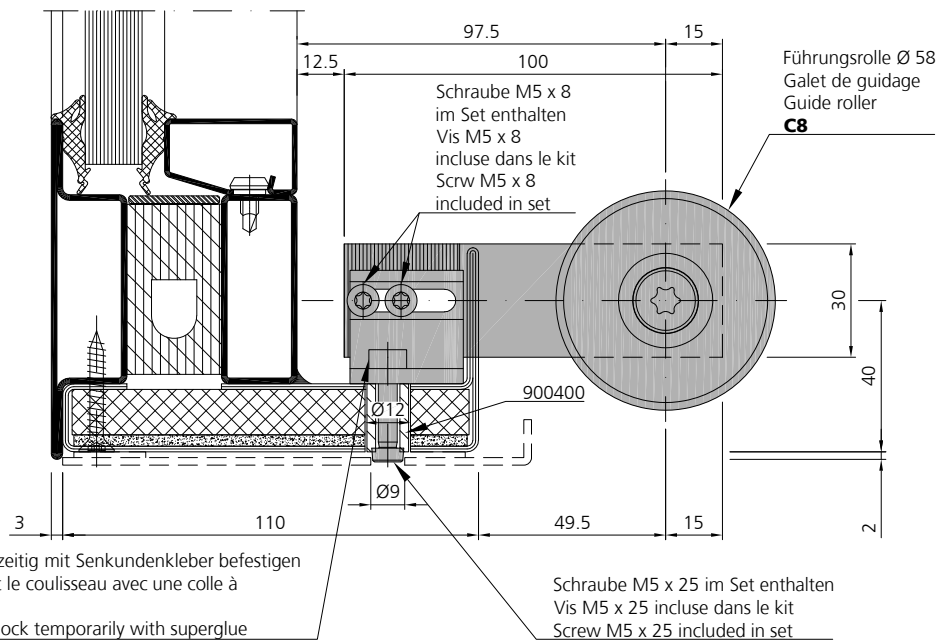
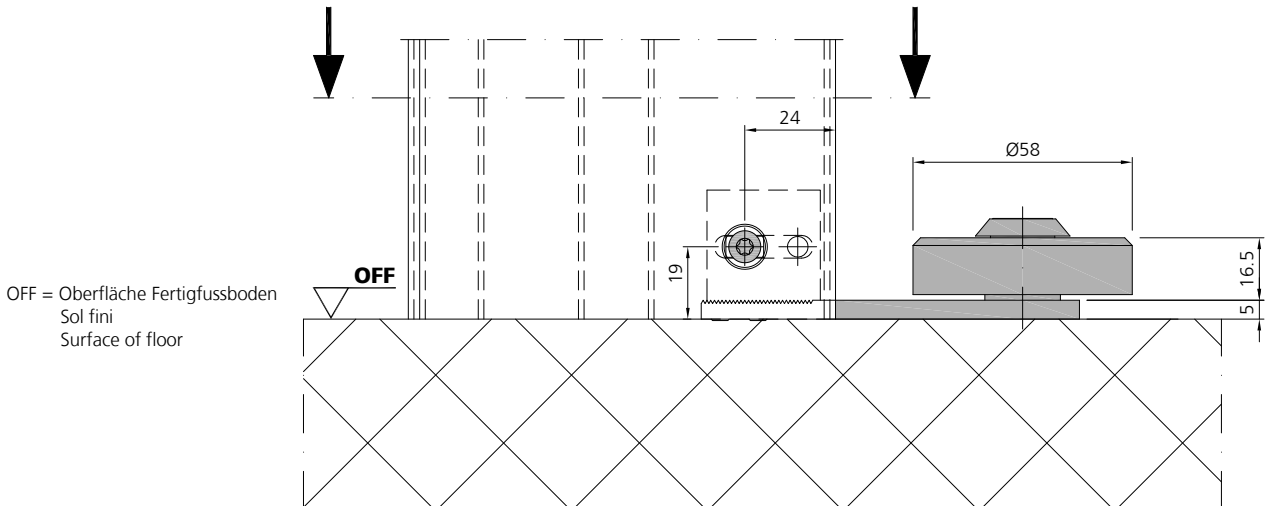
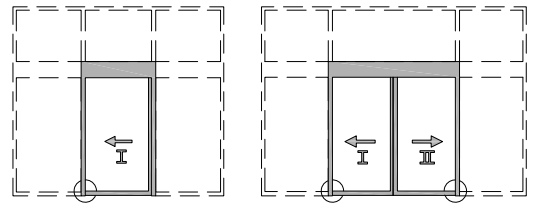
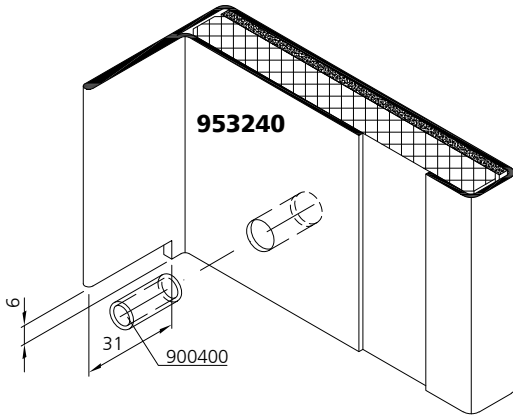


Verarbeitung Beschläge
 Mise en œuvre quincaillerie
 Assembly fittings

Montage Führungsrolle
Einbau in Verglasung

Montage du galet de guidage
Montage en cloison vitrée

Assembly guide roller
In glazing



Verarbeitung Beschläge
 Mise en œuvre quincaillerie
 Assembly fittings



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.6.32

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

Befestigung Labyrinthprofil

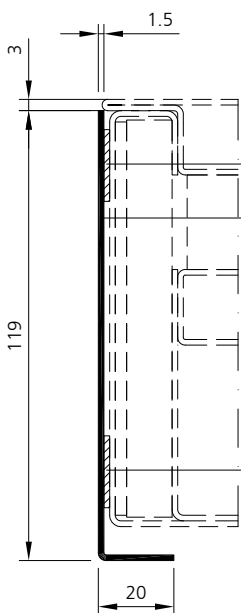
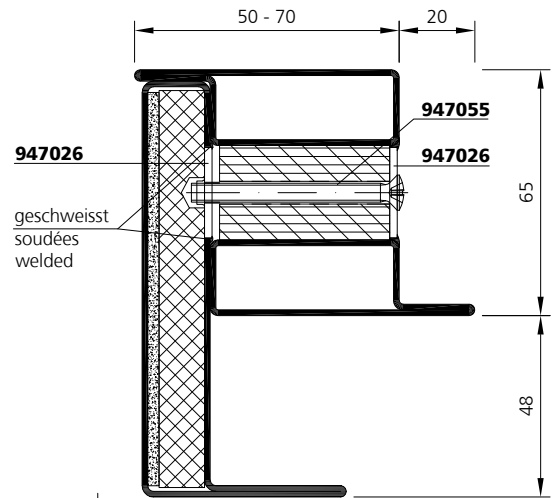
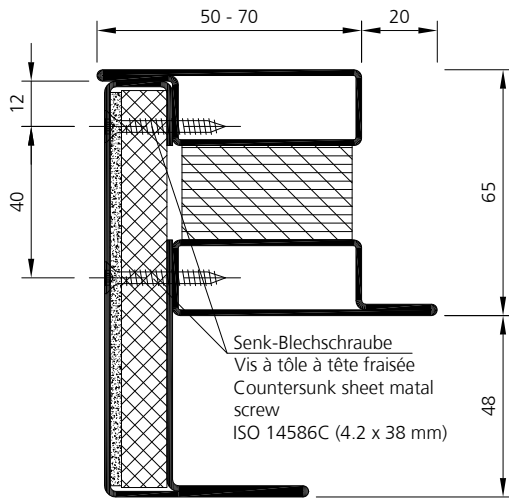
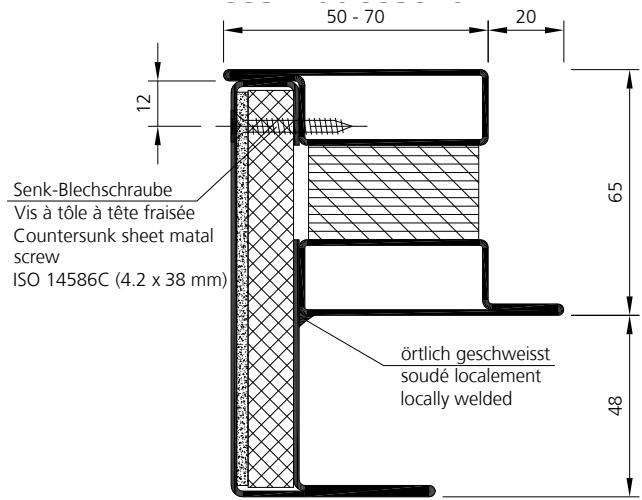
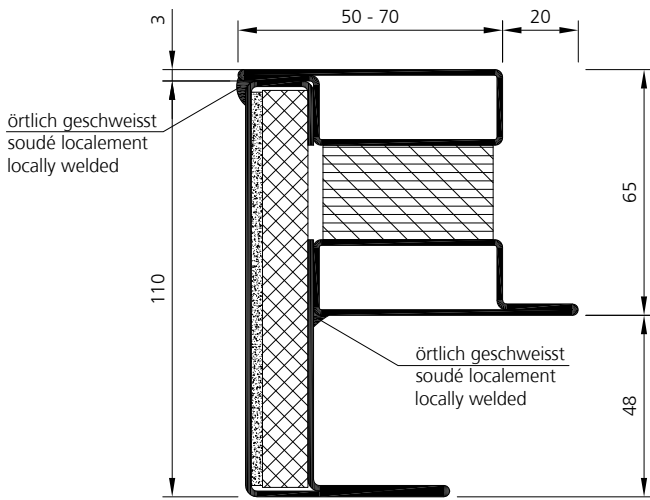
953240 / 953940
Auf Flügel

Fixation chicane profilé

953240 / 953940
Sur vantail

Fastening Overlapping profile

953240 / 953940
On leaf



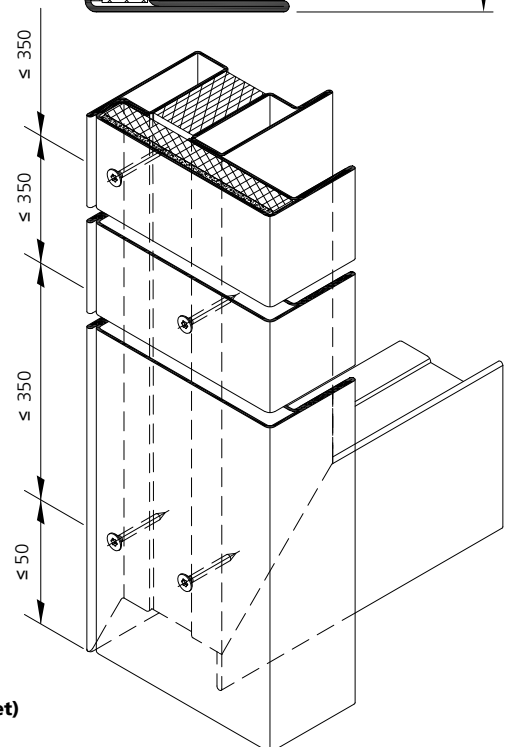
Fingerschutz (Blech geklebt)
Anti-pince doigts (tôle collées)
Finger protection (sheet metal bonded)

906026

Blech / tôle / sheet metal 1.5 mm
Stahl, Edelstahl, Aluminium
Acier, acier inox, aluminium
Steel, stainless steel, aluminium
(Fingerschutz / Anti-pince doigts / Finger protection)

906026

Befestigungsabstände
Ecke 50 mm / 90 mm (Einschiebling Set)
dazwischen ≤ 350 mm
Distances de fixation
de l'angle 50 mm / 90 mm (Kit de renfort)
Longueur ≤ 350 mm
Fixing spacings
corner 50 mm / 90 mm (Plug-in module set)
Length ≤ 350 mm



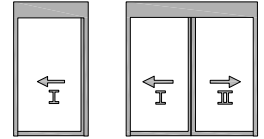
Verarbeitung Flügel
Mise en œuvre vantail
Assembly leaf

Zuschnitt Labyrinthprofil
Flügel I

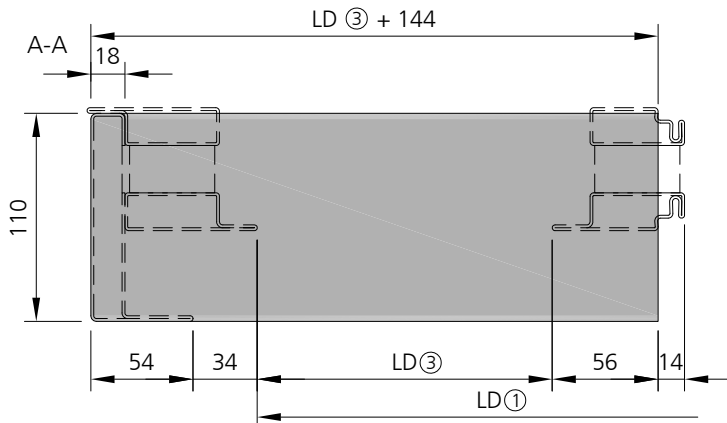
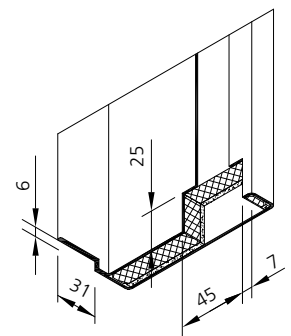
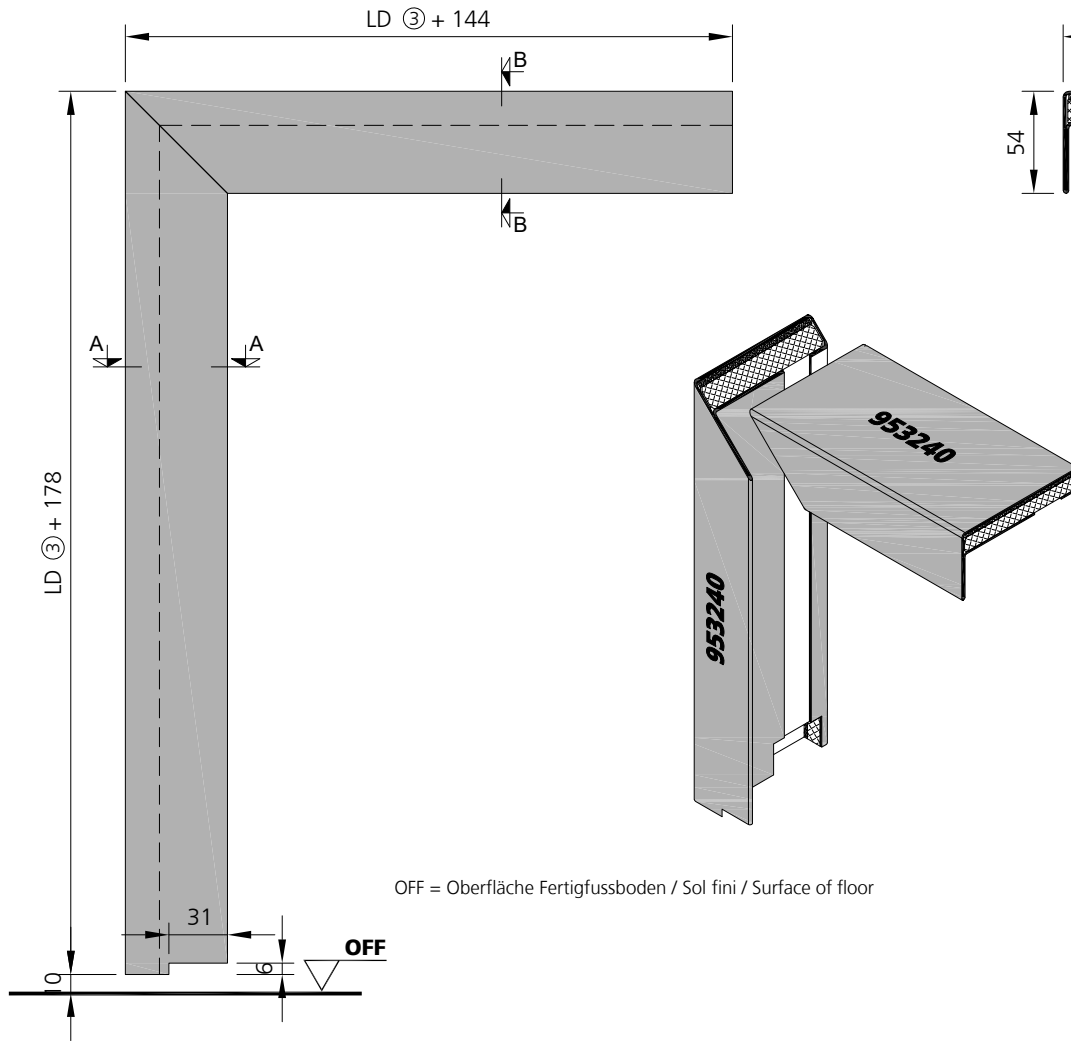
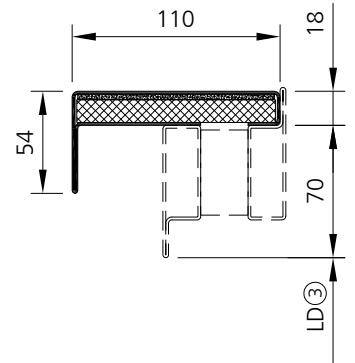
Débitage chicane profilé
Vantail I

Cutting overlapping profile
Leaf I

LD ③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width



B-B

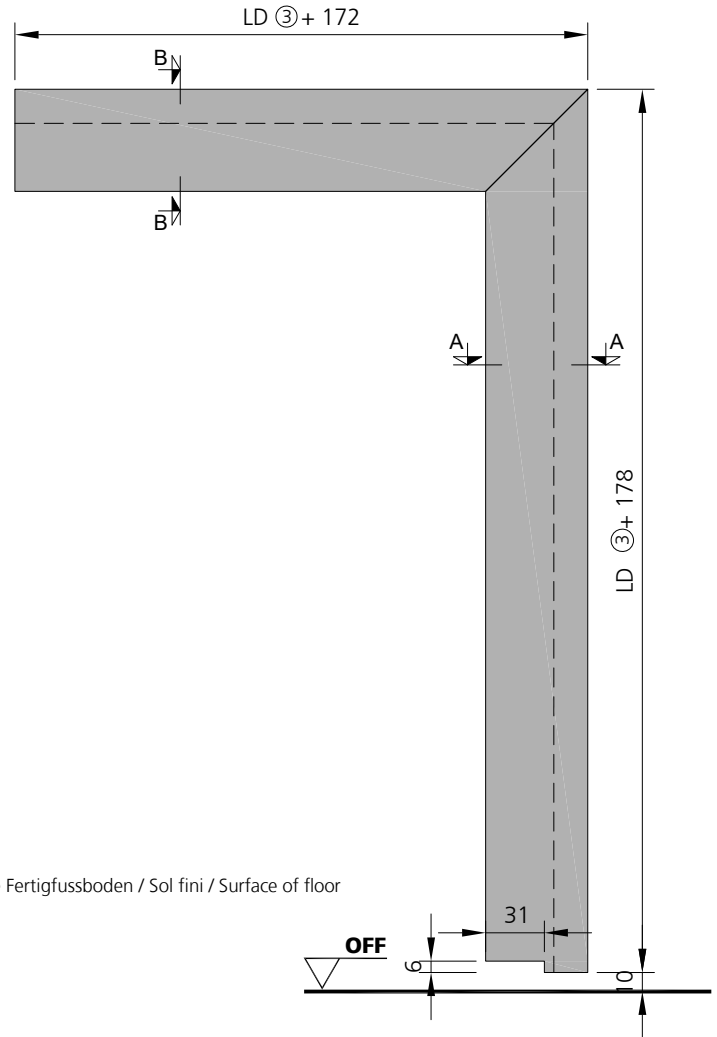
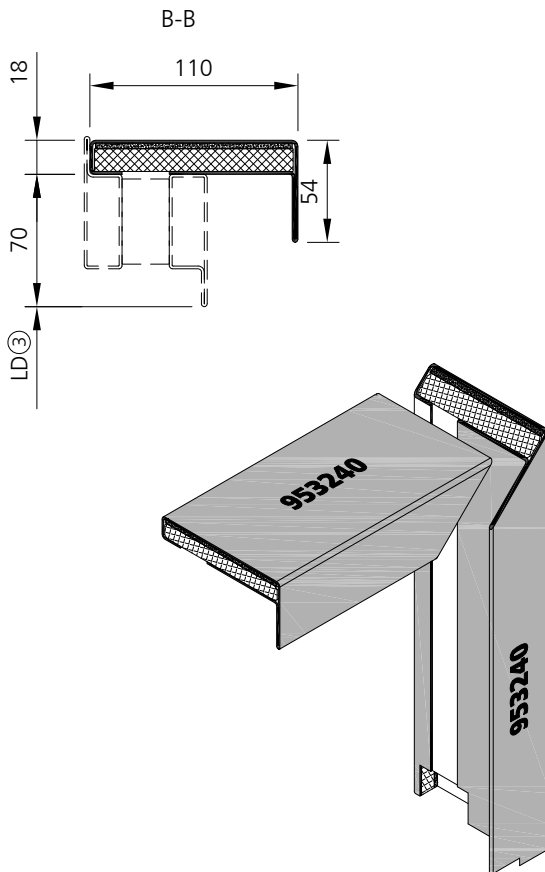
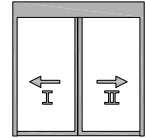


Zuschnitt Labyrinthprofil
Flügel II

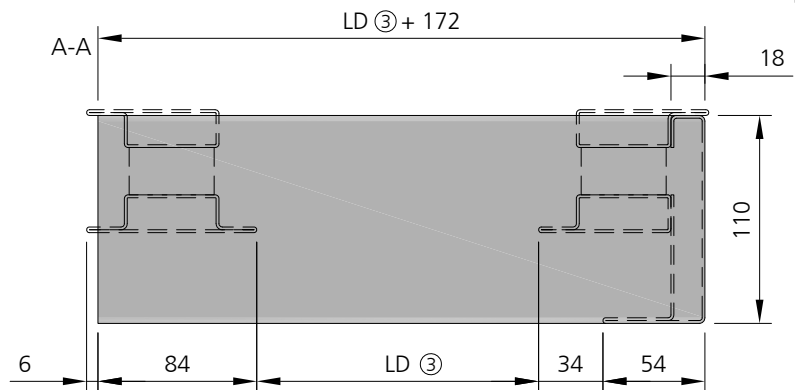
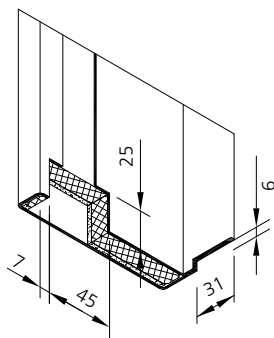
Débitage chicane profilé
Vantail II

Cutting overlapping profile
Leaf II

LD③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width



OFF = Oberfläche Fertigfußboden / Sol fini / Surface of floor



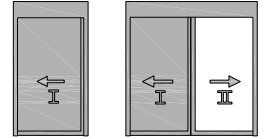
Zuschnitt Profil
Flügel I

Débitage profilé
Vantail I

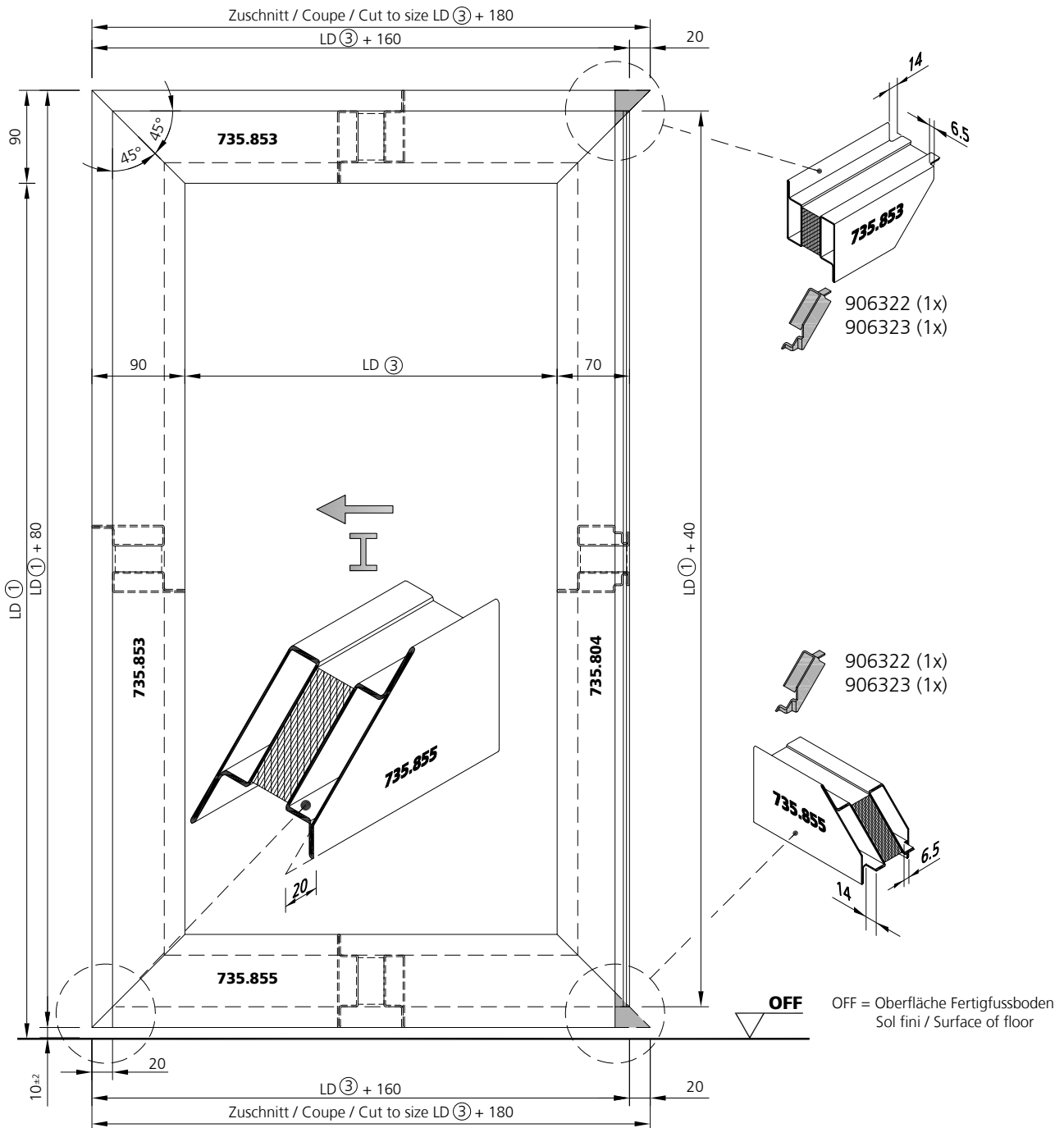
Cutting profile
Leaf I

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
 LD ① = Passage libre porte coulissante
 LD ① = Inside width sliding door

LD ③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width



Ansicht von aussen / Vue extérieure / View from outside



OFF = Oberfläche Fertigfußboden
 Sol fini / Surface of floor

Zuschnitt Profil

 Flügel I
 Schmale Variante

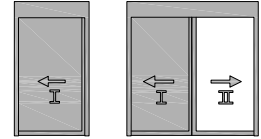
Débitage profilé

 Vantail I
 Variante étroite

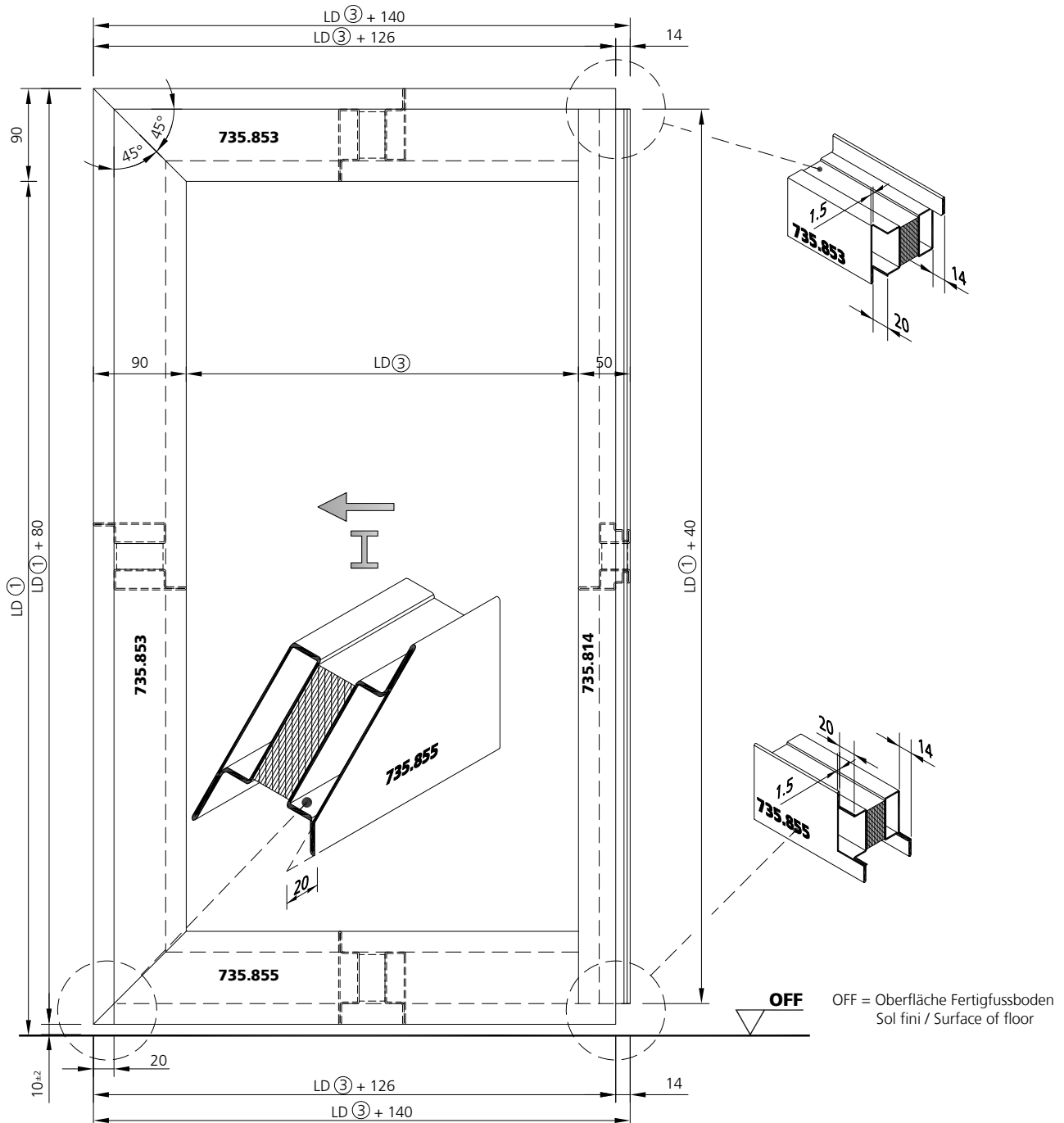
Cutting profile

 Leaf I
 Slim version

 LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
 LD① = Passage libre porte coulissante
 LD① = Inside width sliding door

 LD③ = Flügellichtmass
 Cote intérieure du vantail
 Leaf inside width


Ansicht von aussen / Vue extérieure / View from outside



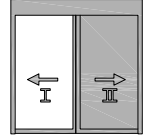
Zuschnitt Profil
Flügel II
Schmale Variante

Débitage profilé
Vantail II
Variante étroite

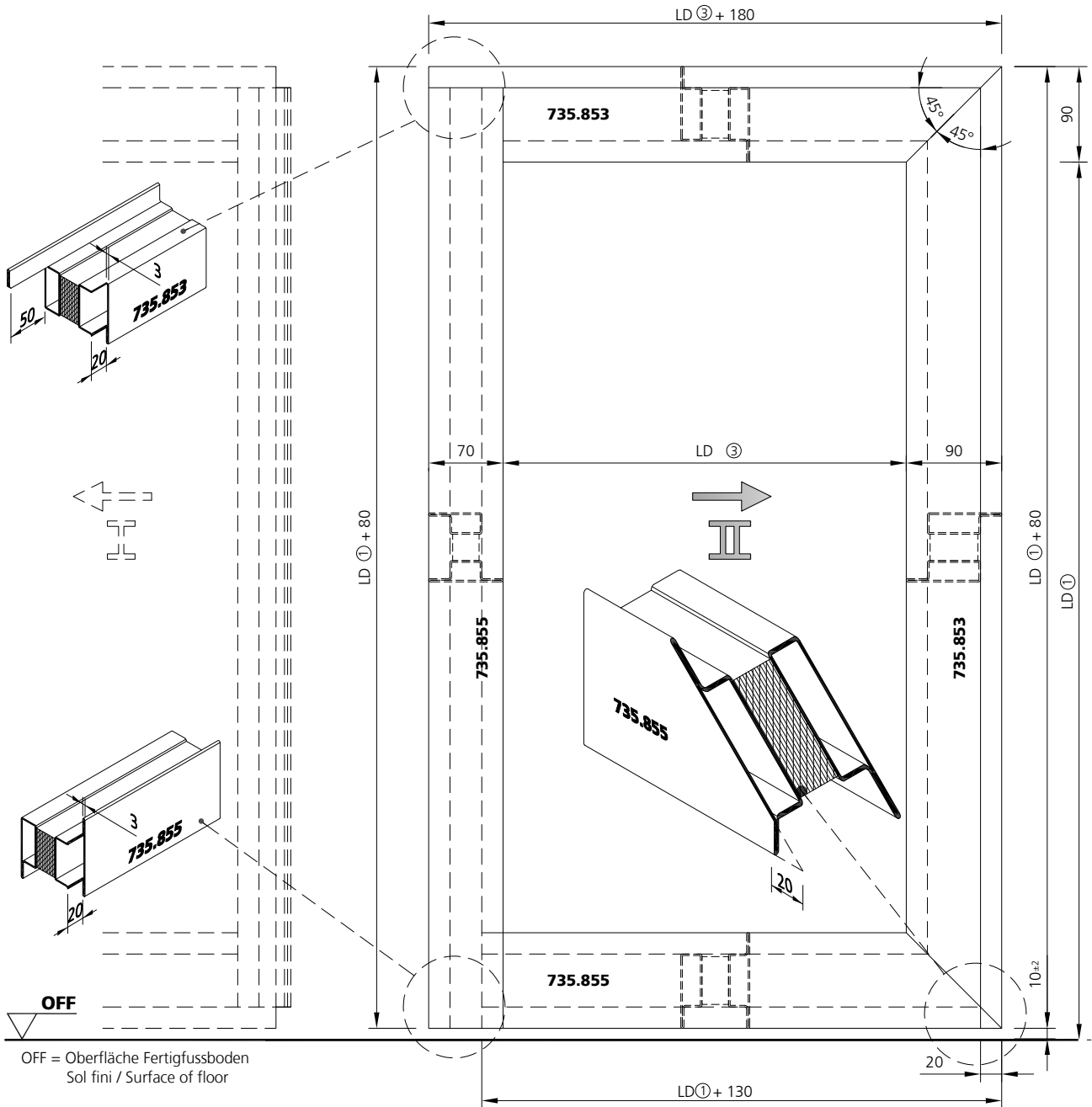
Cutting profile
Leaf II
Slim version

LD① = Lichter Durchgang Schiebetür
LD① = Passage libre porte coulissante
LD① = Inside width sliding door

LD③ = Flügellichtmass
Cote intérieure du vantail
Leaf inside width



Ansicht von aussen / Vue extérieure / View from outside

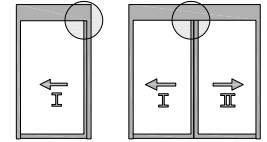


Verarbeitung Beschiäge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

Einbau Dichtstück oben

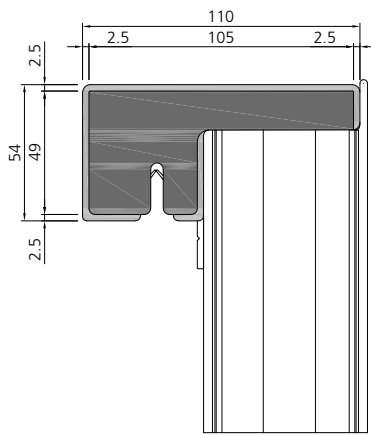
Montage pièce d'étanchéité haut

Assembly sealing piece top



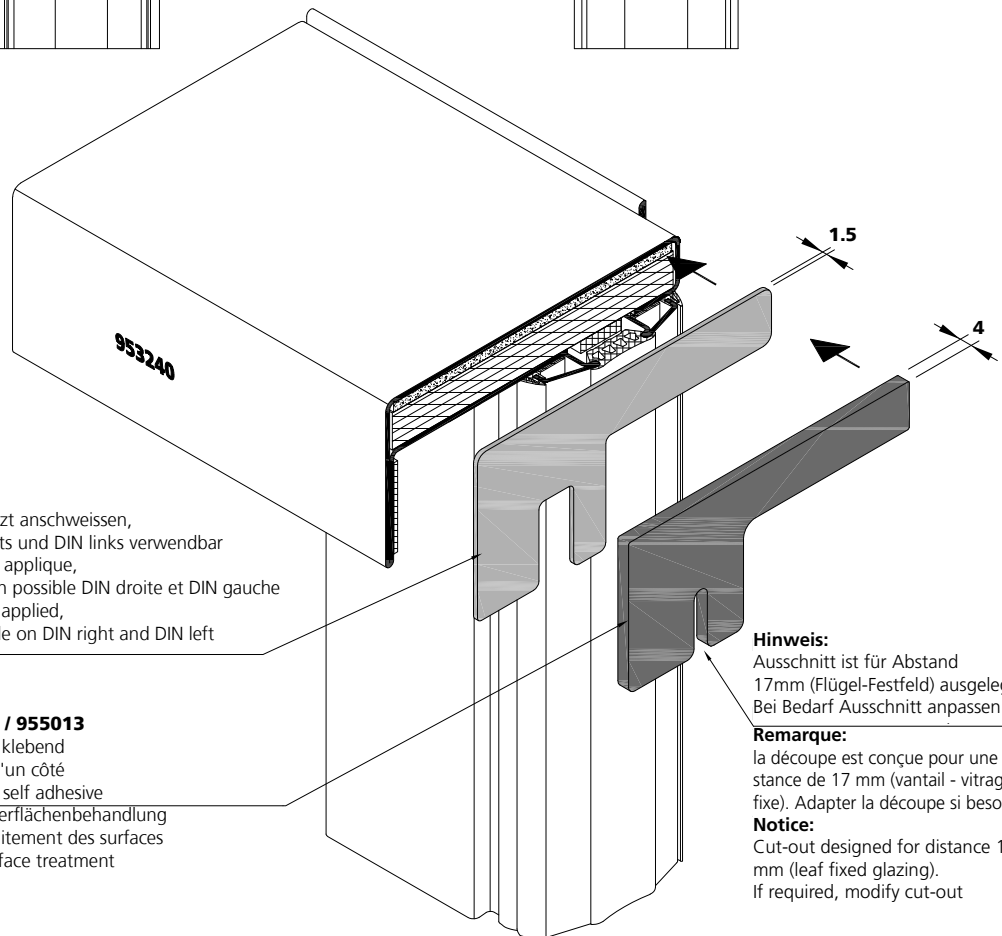
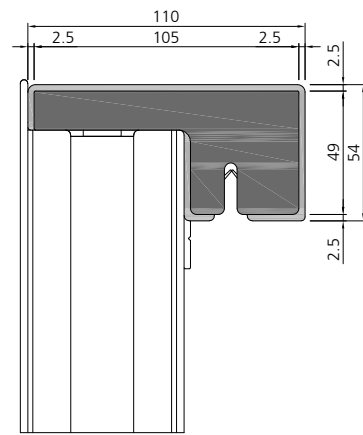
955012

Abbildung: DIN rechts
fig.: DIN droite
fig.: DIN right



955013

Abbildung: DIN links
fig.: DIN gauche
fig.: DIN left



957056

aufgesetzt anschweißen,
DIN rechts und DIN links verwendbar
soudage applique,
utilisation possible DIN droite et DIN gauche
weld on applied,
applicable on DIN right and DIN left

955012 / 955013

einseitig klebend
collant d'un côté
one side self adhesive
nach Oberflächenbehandlung
après traitement des surfaces
after surface treatment

Hinweis:

Ausschnitt ist für Abstand
17mm (Flügel-Festfeld) ausgelegt.
Bei Bedarf Ausschnitt anpassen

Remarque:

la découpe est conçue pour une di-
stance de 17 mm (vantail - vitrage
fixe). Adapter la découpe si besoin.

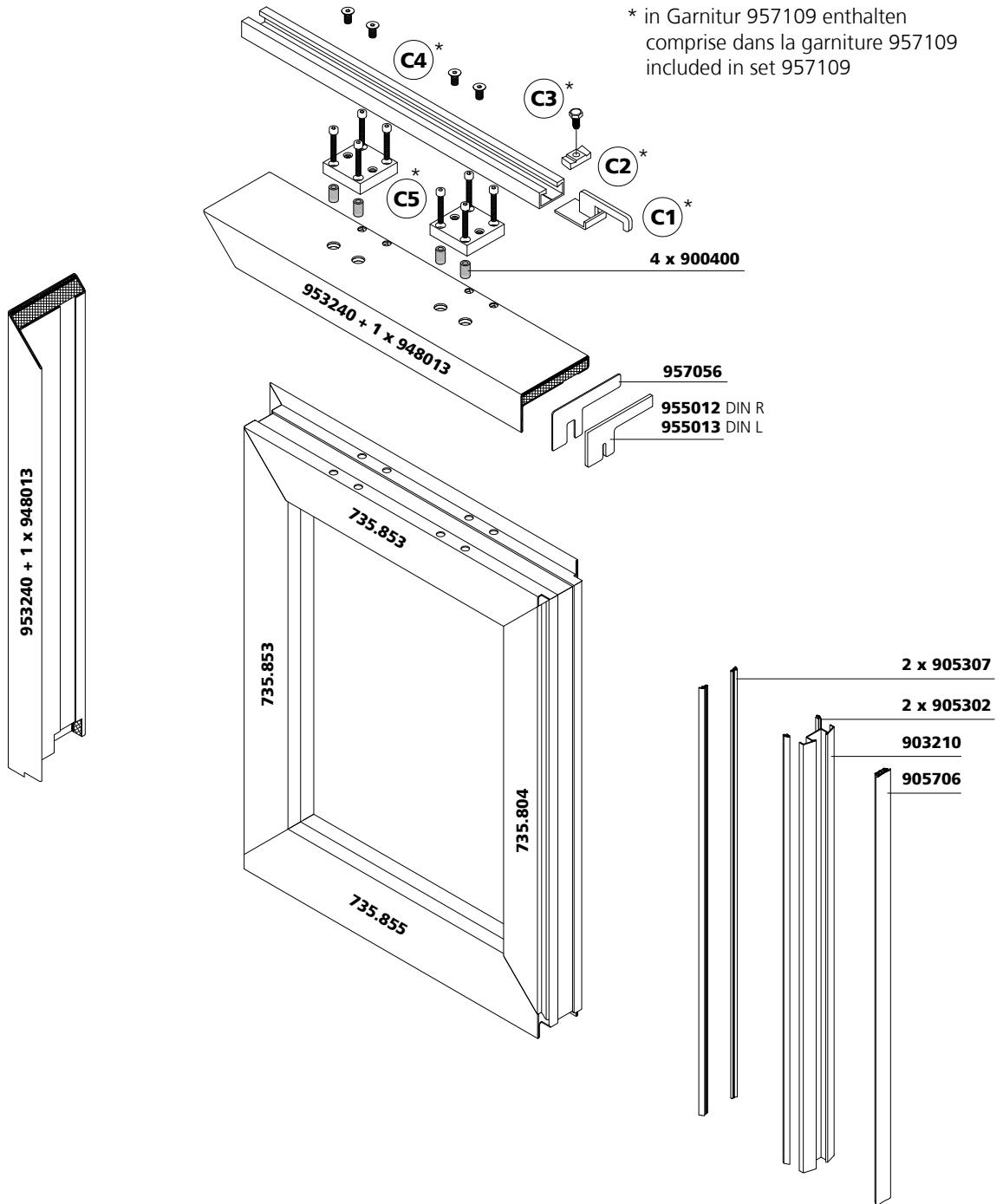
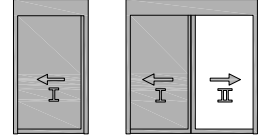
Notice:

Cut-out designed for distance 17
mm (leaf fixed glazing).
If required, modify cut-out

Zusammenbau Flügel I

Montage du vantail I

Assembly of leaf I



Verarbeitung Beschläge
 Mise en œuvre quincaillerie
 Assembly fittings

Zusammenbau Flügel I

Oben
LD3 < 1345mm

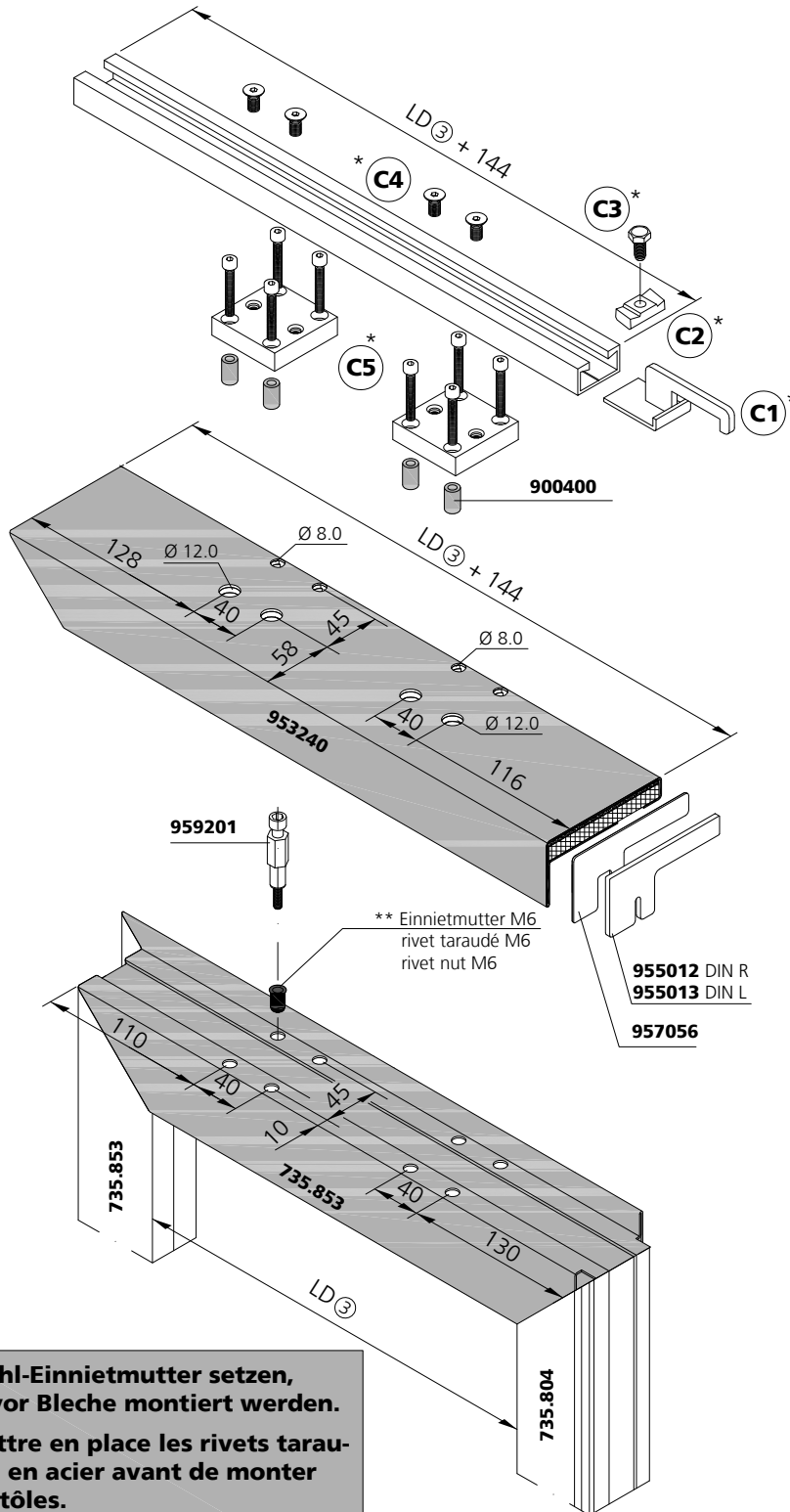
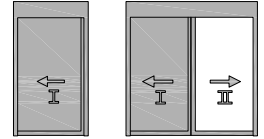
Montage du vantail I

Haut
LD3 < 1345mm

Assembly of leaf I

Top
LD3 < 1345mm

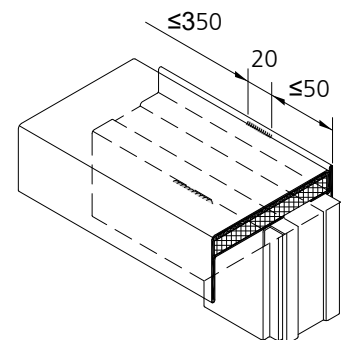
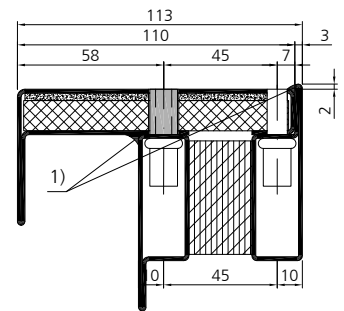
LD③ = Flügellichtmass
Clair de vitrage du vantail
Leaf inside width



* in Garnitur 957109 enthalten
comprise dans la garniture 957109
included in set 957109

** Einnietmutter muss fest sitzen,
prüfen bevor 953240 angeschweisst wird.
! Rivet taraudé doit être bien fixé,
contrôler avant souder 953240.
Rivet nut must be firmly fixed,
check before weld-on 953240.

Schweißhaftungen
points de soudure
welding bonds



1) Mind. 3 Schweißhaftungen pro Seite
alternativ geschraubt
Minimum 3 points de soudure par côté
alternativement vissé
At least 3 welding bonds per side
alternatively screwed

**Stahl-Einnietmutter setzen,
bevor Bleche montiert werden.
Mettre en place les rivets taraudés
en acier avant de monter
les tôles.
Place steel threaded rivet nuts
before mounting metal sheets.**

Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

V1.3 / 09-25

Zusammenbau Flügel I

Oben
LD3 1346 - 2028mm

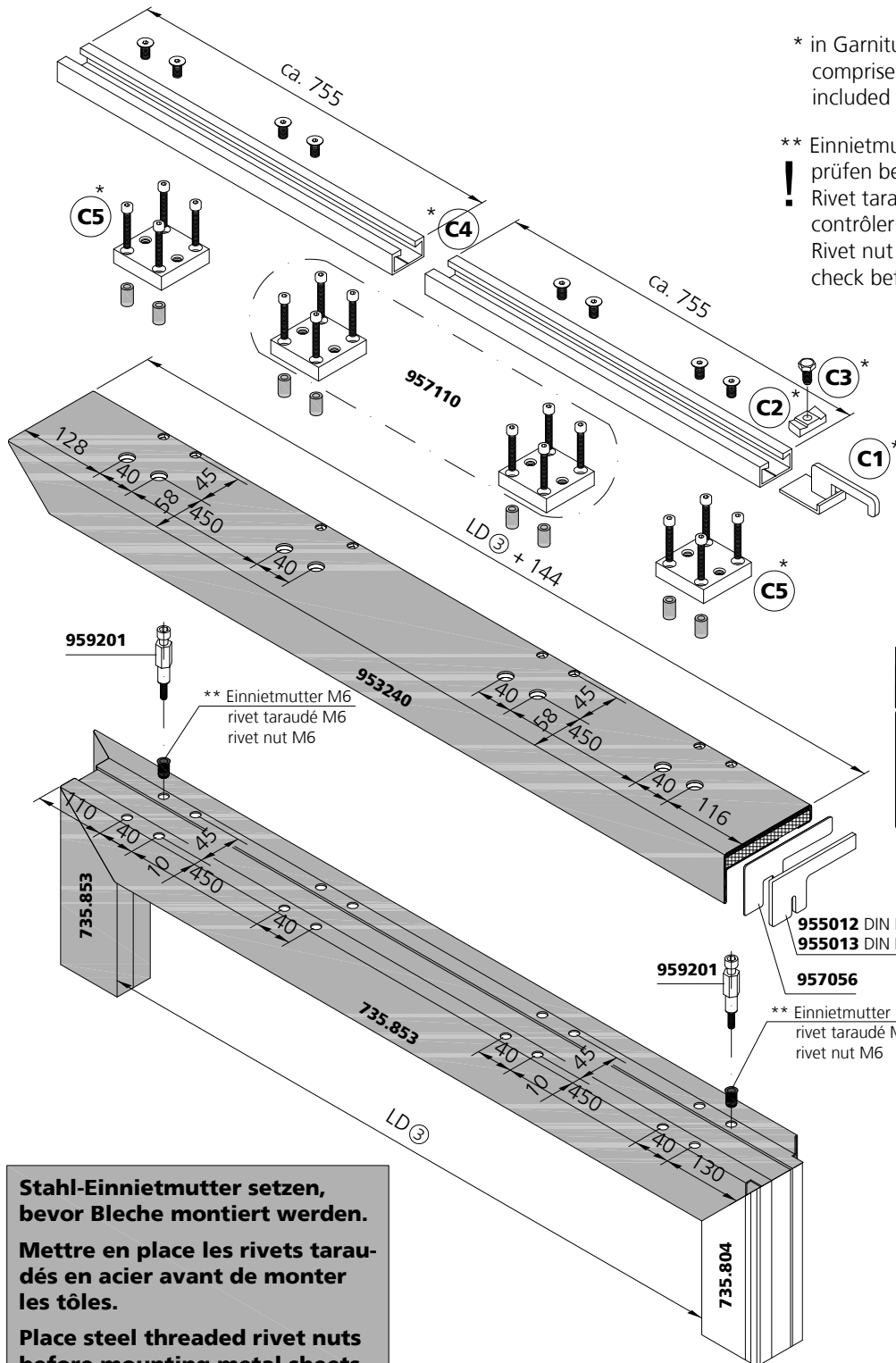
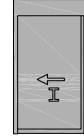
Montage du vantail I

Haut
LD3 1346 - 2028mm

Assembly of leaf I

Top
LD3 1346 - 2028mm

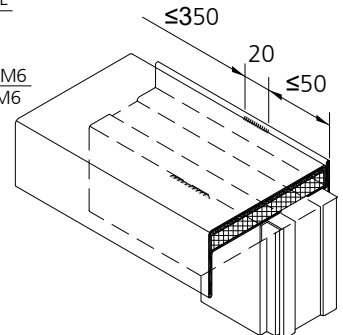
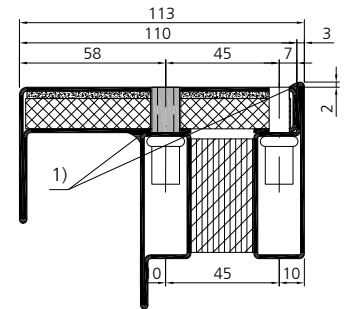
LD③ = Flügellichtmass
Clair de vitrage du vantail
Leaf inside width



* in Garnitur 957109 enthalten
comprise dans la garniture 957109
included in set 957109

** Einnietmutter muss fest sitzen,
prüfen bevor 953240 angeschweisst wird.
! Rivet tarauté doit être bien fixé,
contrôler avant souder 953240.
Rivet nut must be firmly fixed,
check before weld-on 953240.

Schweißhaftungen
points de soudure
welding bonds



1) Mind. 3 Schweißhaftungen pro Seite
alternativ geschraubt
Minimum 3 points de soudure par côté
alternativement vissé
At least 3 welding bonds per side
alternatively screwed

**Stahl-Einnietmutter setzen,
bevor Bleche montiert werden.
Mettre en place les rivets tarau-
dés en acier avant de monter
les tôles.
Place steel threaded rivet nuts
before mounting metal sheets.**

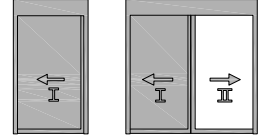
Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

Zusammenbau Flügel I
Anschlagseite

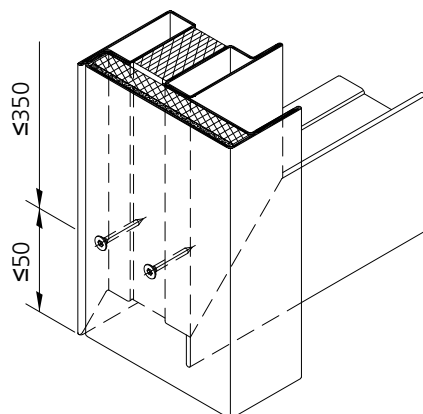
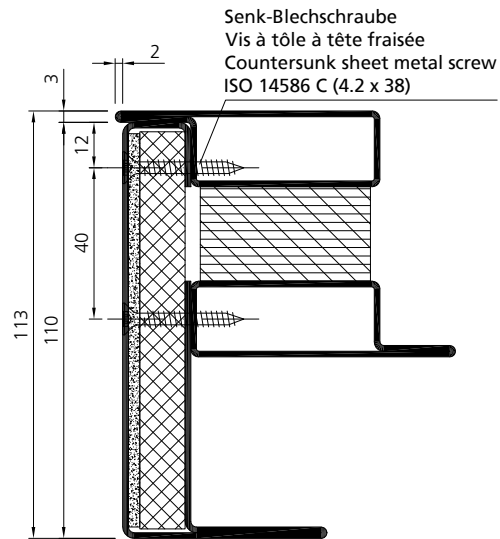
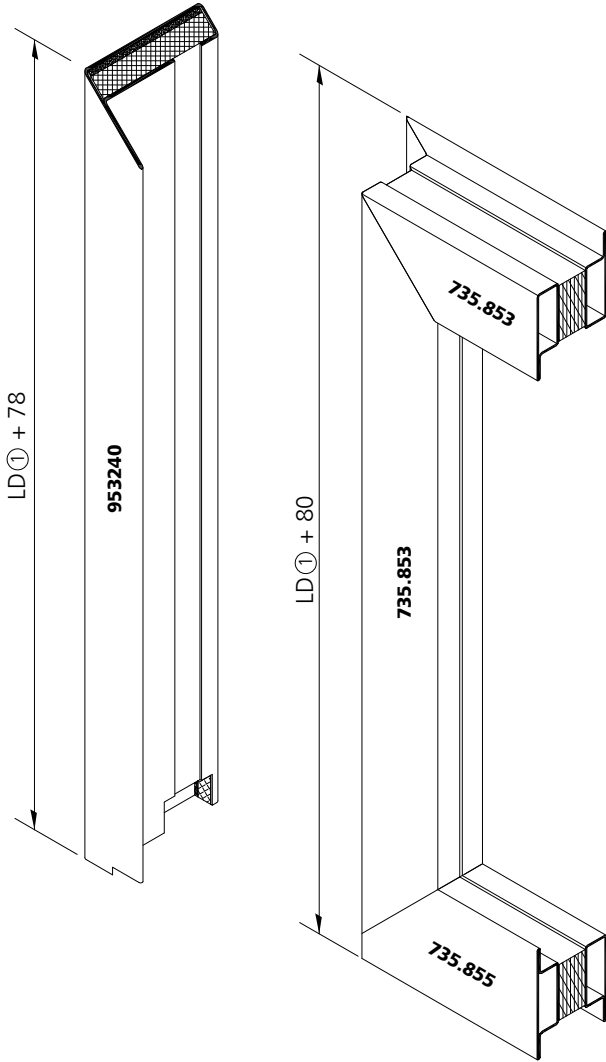
Montage du vantail I
Côté de la butée

Assembly of leaf I
Stop side

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door



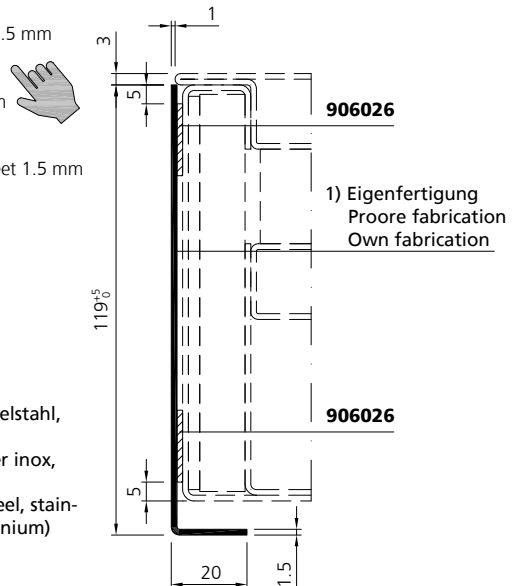
Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings



Befestigung Blech 1.5 mm
(Fingerschutz)

Fixation tôle 1.5 mm
(anti-pince doigts)

Fastening metal sheet 1.5 mm
(finger protection)



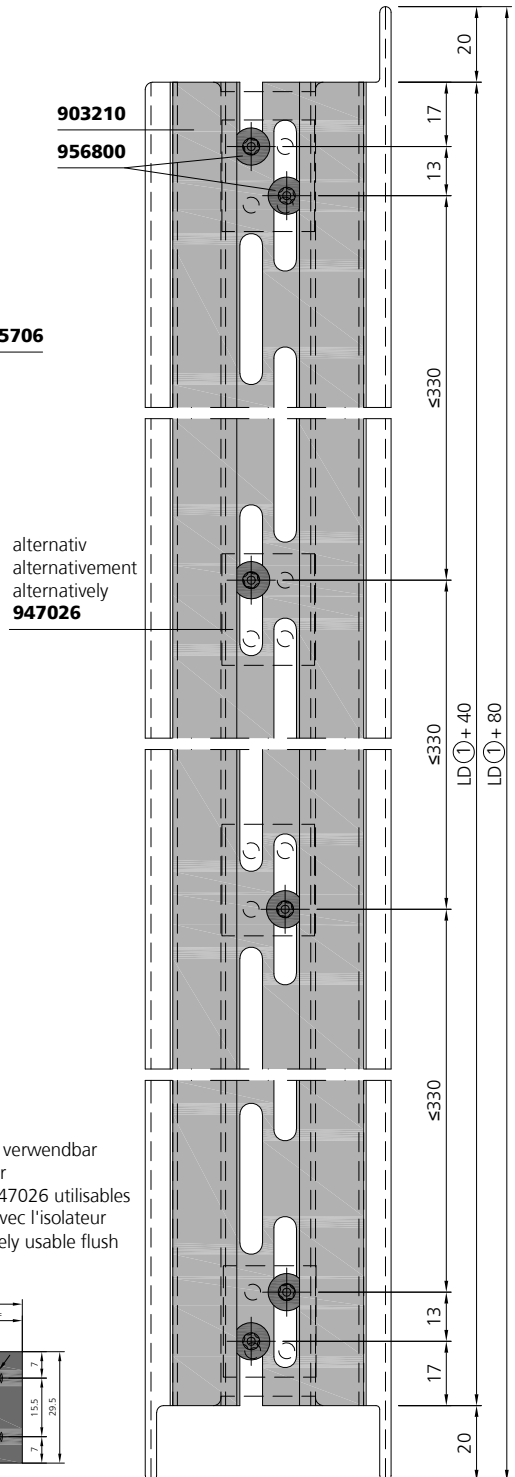
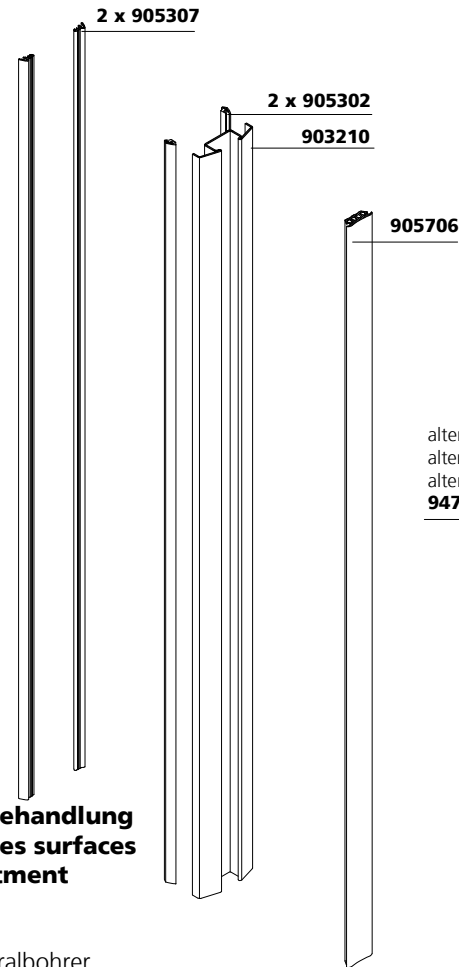
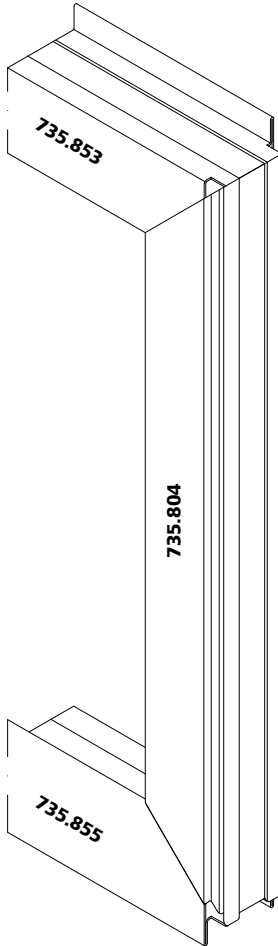
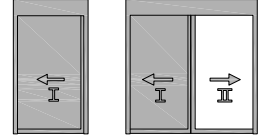
1) Blech (Stahl, Edelstahl, Aluminium)
Tôle (acier, acier inox, aluminium)
Metal sheet (steel, stainless steel, aluminium)

Zusammenbau Flügel I
Dichtungsseite

Montage du vantail I
Côté du joint

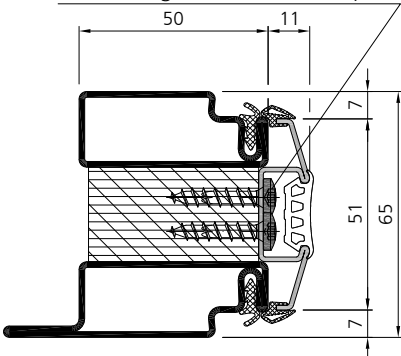
Assembly of leaf I
Seal side

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

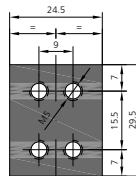


Montage nach Oberflächenbehandlung
Montage après traitement des surfaces
Assembly after surface treatment

956800
vorbohren mit Ø 3.8 mm Spiralbohrer
Pré-perçage Ø 3.8 mm avec mèche hélicoïdale
Pre-drilling Ø 3.8 mm with spiral bit



alternativ 947026 verwendbar
bündig mit Isolator
alternativement 947026 utilisables
en affleurement avec l'isolateur
947026 alternatively usable
flush with insulator



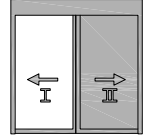
Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

Zusammenbau Flügel II

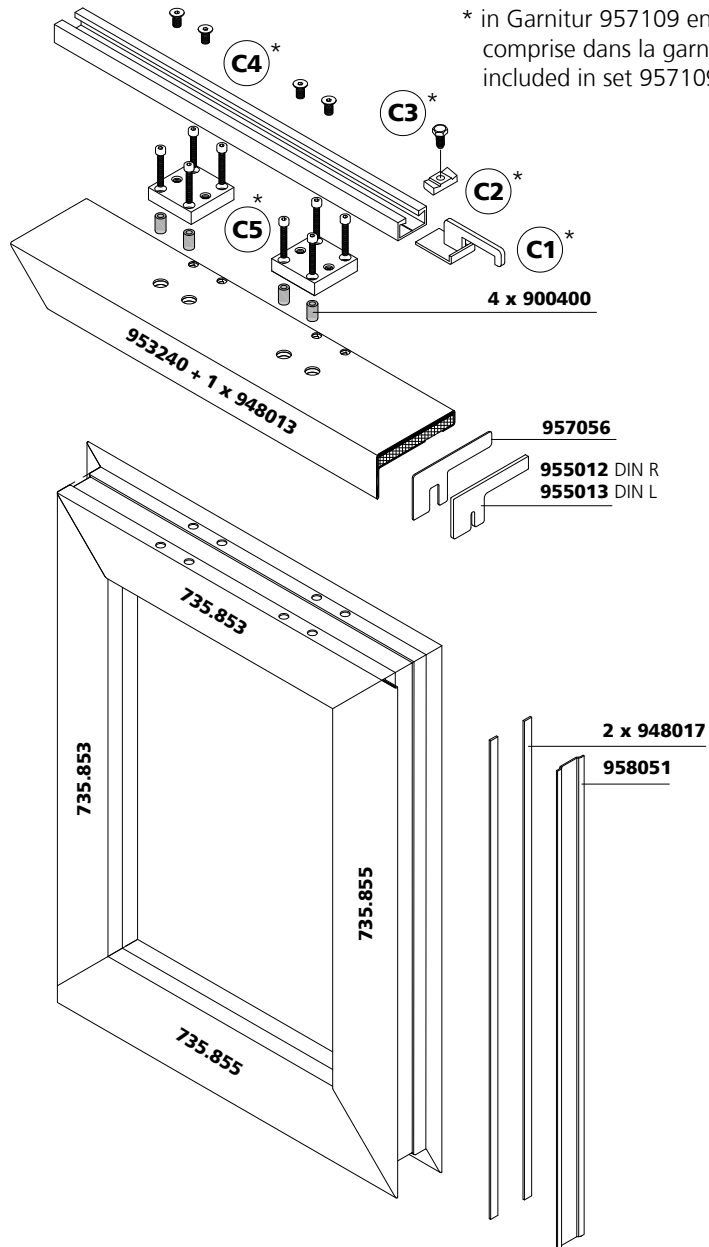
Montage du vantail II

Assembly of leaf II

Achtung: spiegelbildlich gezeichnet!
Attention : dessin en miroir inversé !
Attention: drawn in mirror image!



* in Garnitur 957109 enthalten
 comprise dans la garniture 957109
 included in set 957109



Verarbeitung Beschläge
 Mise en œuvre quincaillerie
 Assembly fittings

Zusammenbau Flügel II

Oben

Montage du vantail II

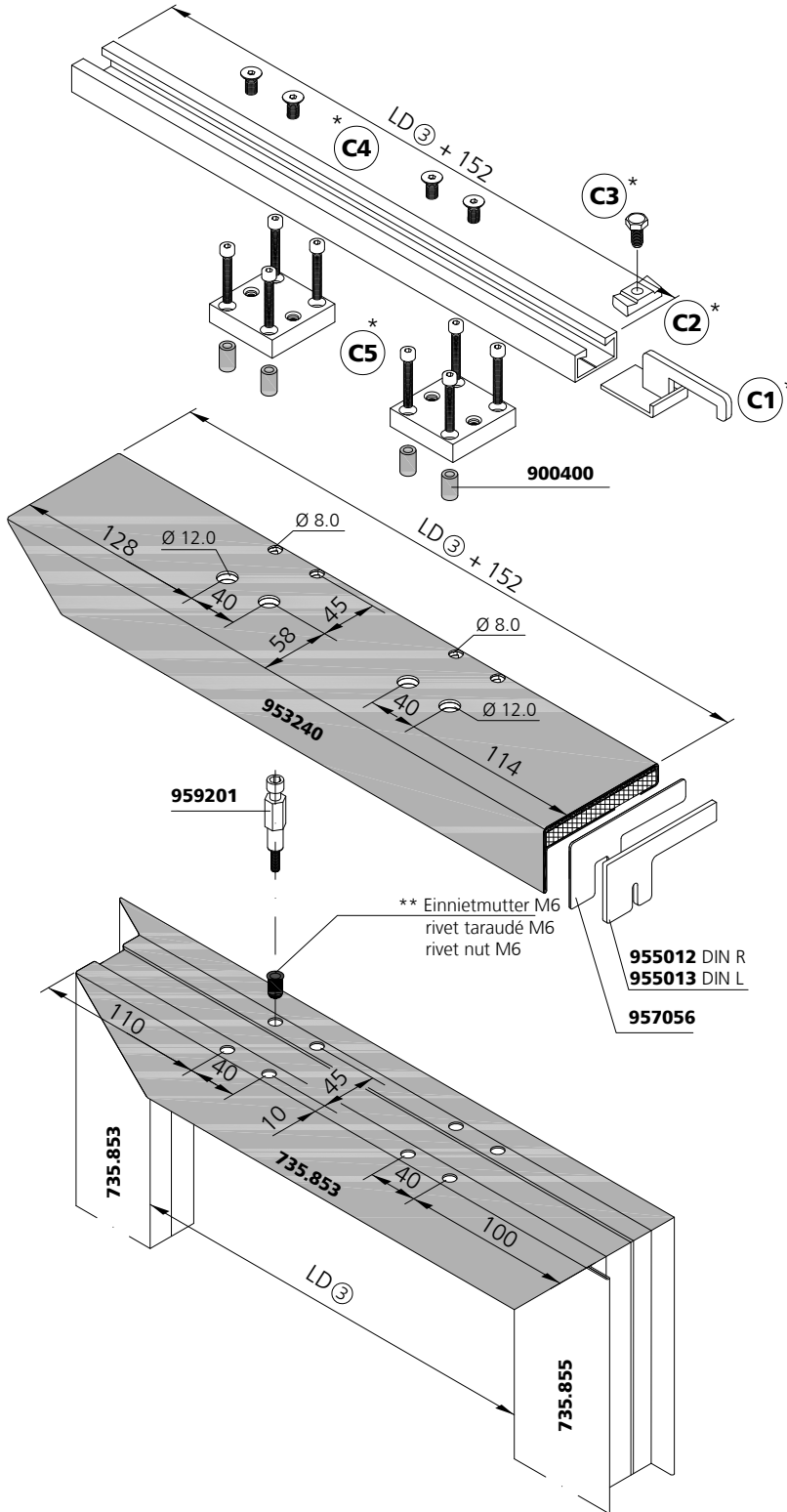
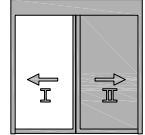
Haut

Assembly of leaf II

Top

LD = Flügellichtmass
Clair de vitrage du vantail
Leaf inside width

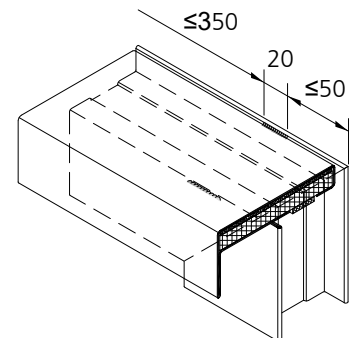
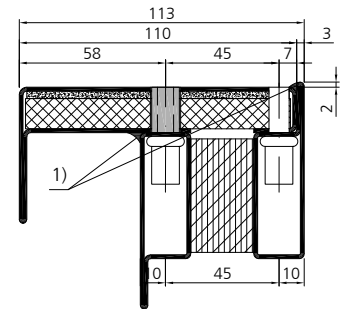
Achtung: spiegelbildlich gezeichnet!
Attention : dessin en miroir inversé !
Attention: drawn in mirror image!



* in Garnitur 957109 enthalten
comprise dans la garniture 957109
included in set 957109

** Einnietmutter muss fest sitzen,
prüfen bevor 953240 angeschweisst wird.
! Rivet taraudé doit être bien fixé,
contrôler avant souder 953240.
Rivet nut must be firmly fixed,
check before weld-on 953240.

Schweißhaftungen
points de soudure
welding bonds



1) Mind. 3 Schweißhaftungen pro Seite
alternativ geschraubt
Minimum 3 points de soudure par côté
alternativement vissé
At least 3 welding bonds per side
alternatively screwed

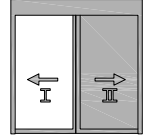
Zusammenbau Flügel II
Anschlagseite

Montage du vantail II
Côté de la butée

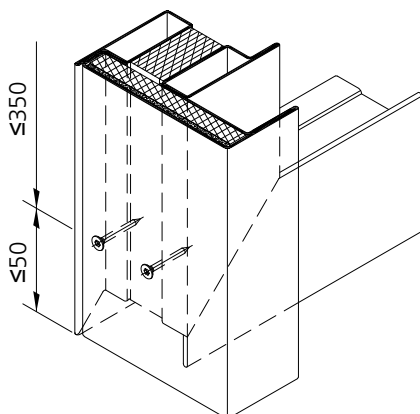
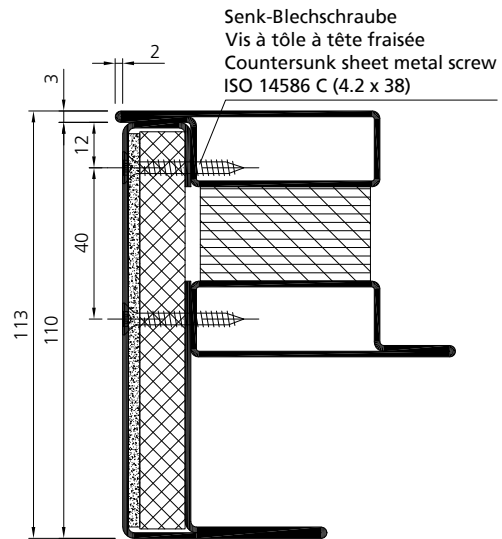
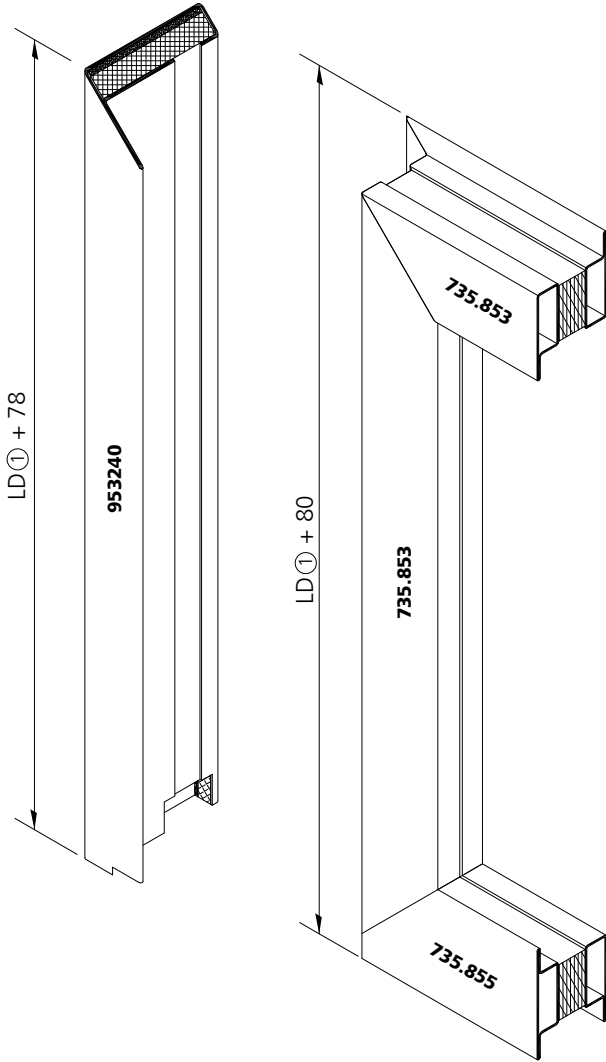
Assembly of leaf II
Stop side

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

Achtung: spiegelbildlich gezeichnet!
Attention : dessin en miroir inversé !
Attention: drawn in mirror image!



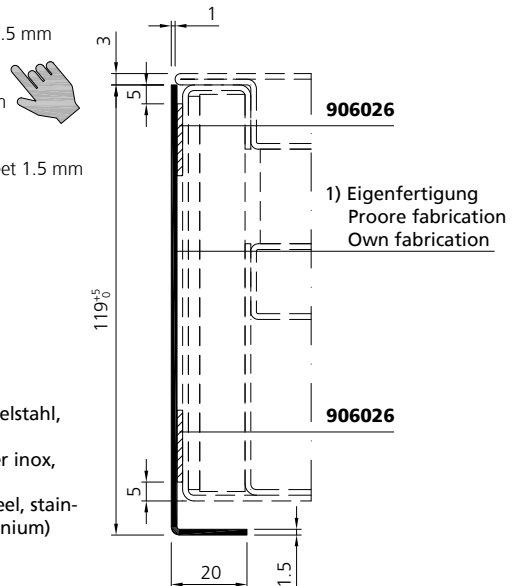
Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings



Befestigung Blech 1.5 mm
(Fingerschutz)

Fixation tôle 1.5 mm
(anti-pince doigts)

Fastening metal sheet 1.5 mm
(finger protection)



1) Blech (Stahl, Edelstahl, Aluminium)
Tôle (acier, acier inox, aluminium)
Metal sheet (steel, stainless steel, aluminium)

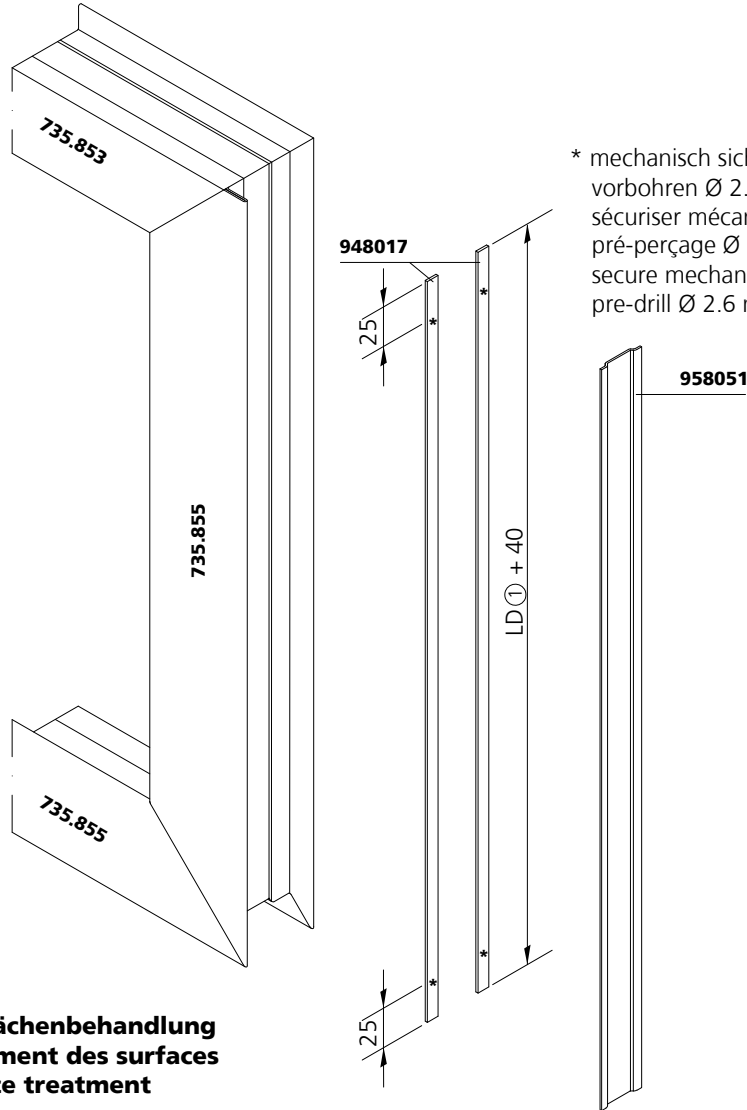
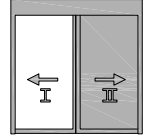
Zusammenbau Flügel II
Dichtungsseite

Montage du vantail II
Côté du joint

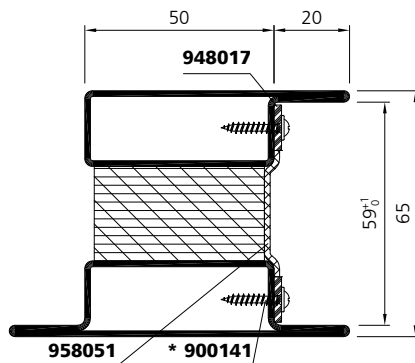
Assembly of leaf II
Seal side

LD ① = Lichter Durchgang Schiebetür
Passage libre porte coulissante
Inside width sliding door

Achtung: spiegelbildlich gezeichnet!
Attention : dessin en miroir inversé !
Attention: drawn in mirror image!



Montage nach Oberflächenbehandlung
Montage après traitement des surfaces
Assembly after surface treatment



Verarbeitung Beschiäge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.7.18

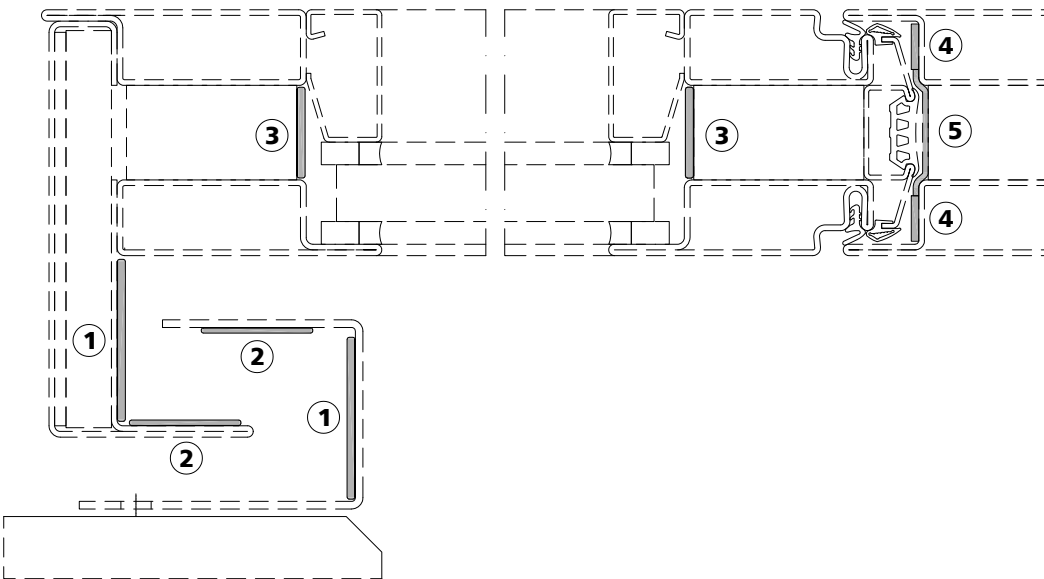
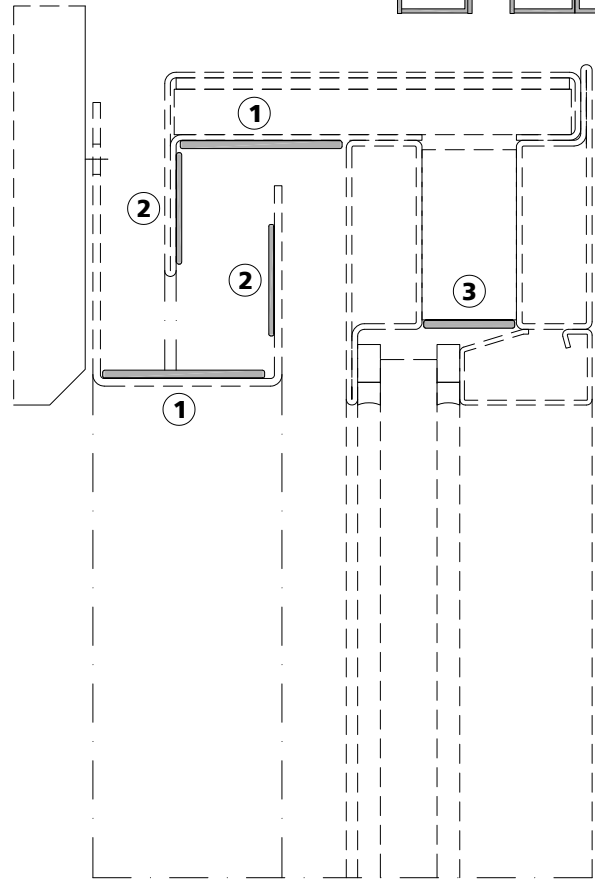
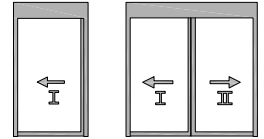
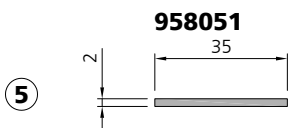
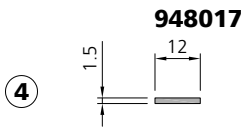
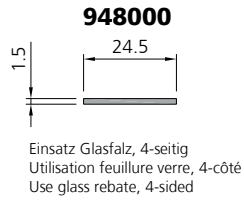
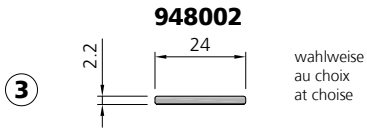
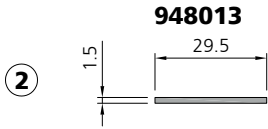
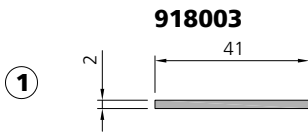
Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

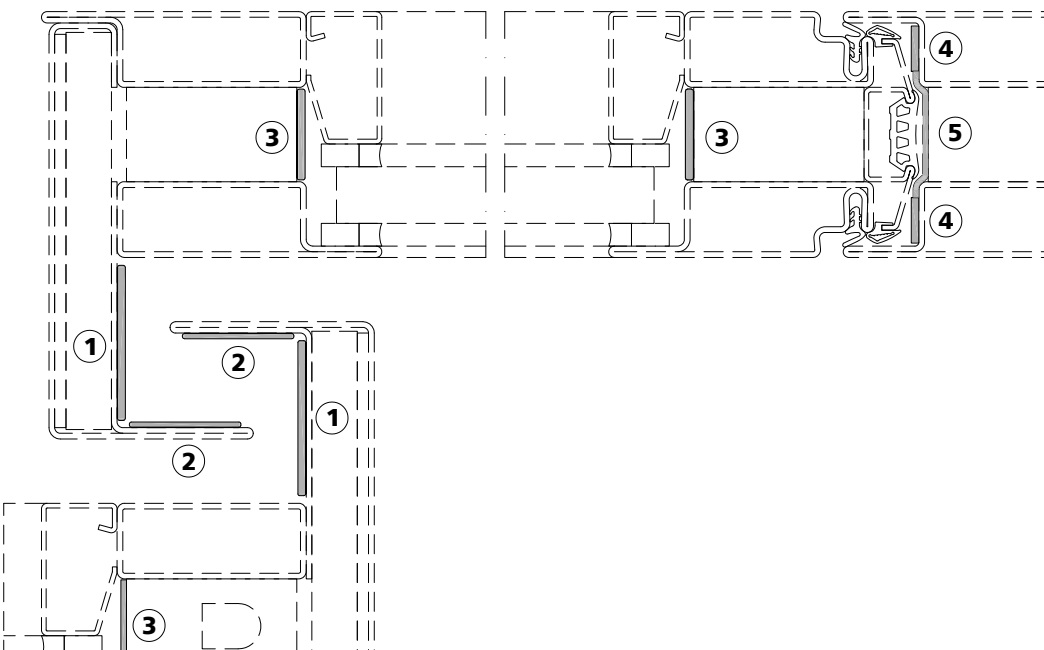
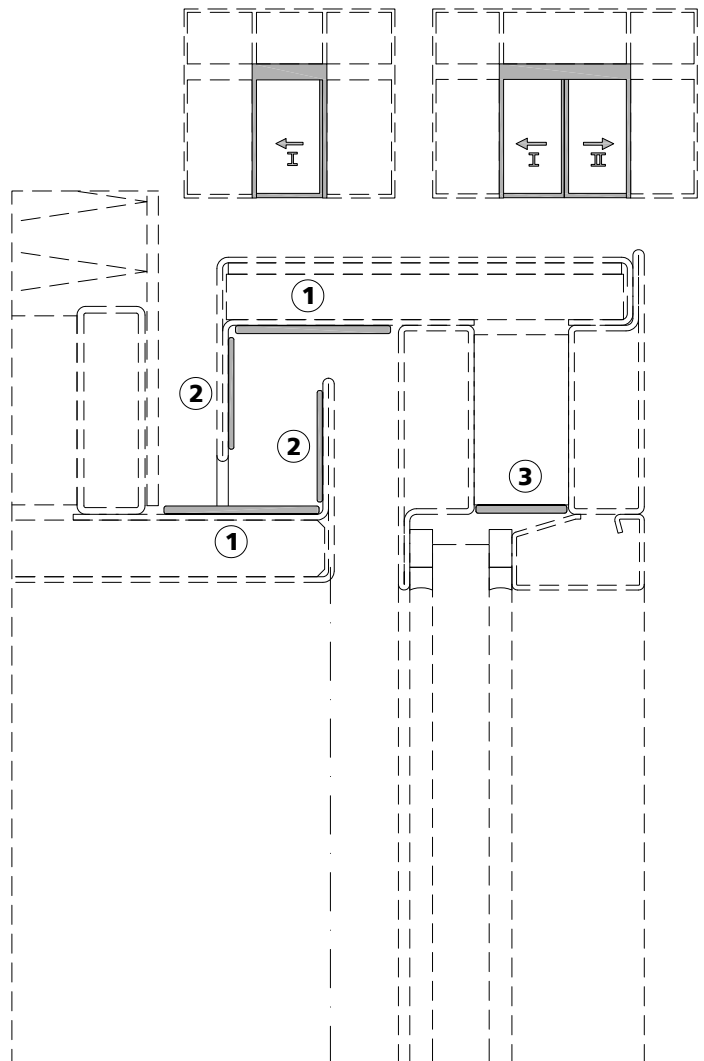
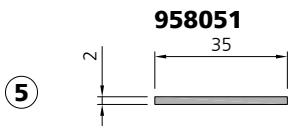
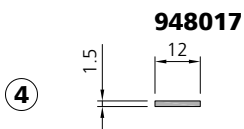
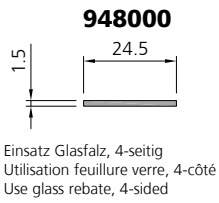
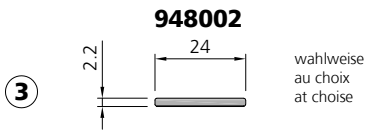
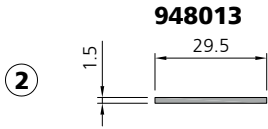
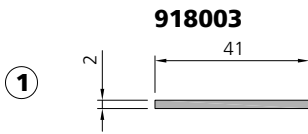
Verarbeitung Beschläge
Mise en œuvre quincaillerie
Assembly fittings

Einbau Brandschutzstreifen Montage bandes intumescentes Assembly intumescent strips



Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

Einbau Brandschutzstreifen Montage bandes intumescentes Assembly intumescent strips

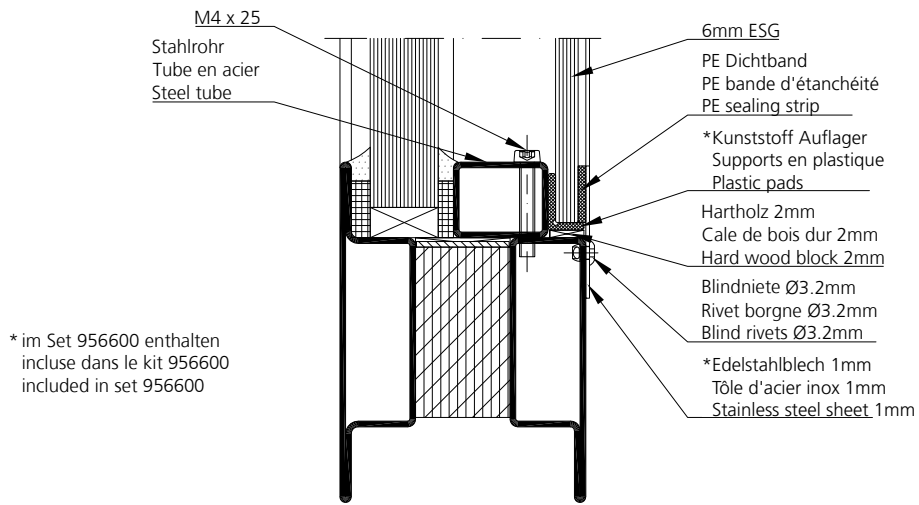


Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

Verglasungsvarianten
Vorgesetzte Scheibe

Variante de vitrage
Vitrage placé devant

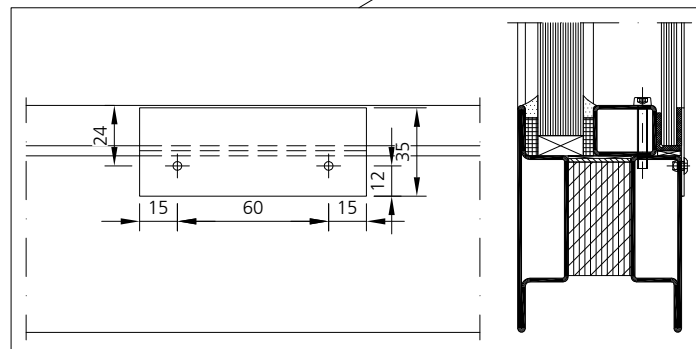
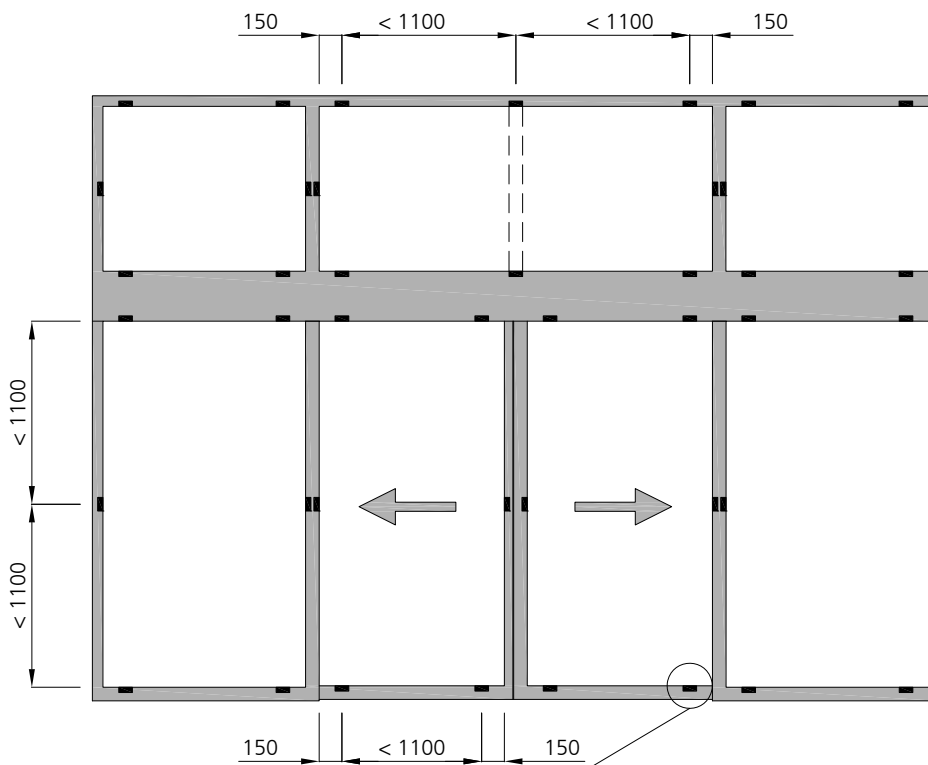
Alternative glazing versions
Additional pane



Anordnung

Disposition

Layout



Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

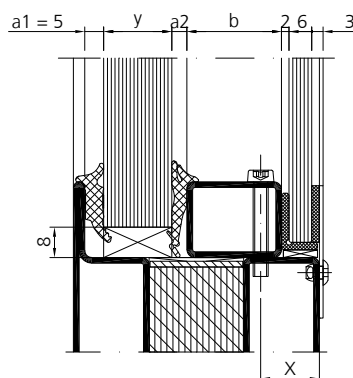
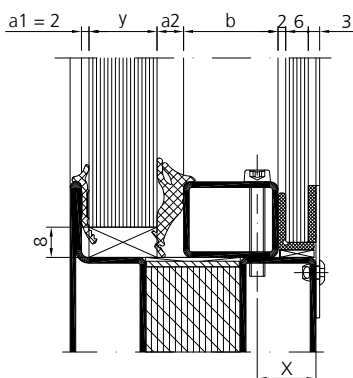
Verglasungsvarianten

 Vorgesetzte Scheibe
Trockenverglasung

Variante de vitrage

 Vitrage placé devant
Vitrage à sec

Alternative glazing versions

 Additional pane
Dry glazing


Glasdicke Épaisseur de verre Glass thickness y [mm]	Glashalteleiste Stahl/Edelstahl Parclose acier/acier inox Glazing beads steel/stainless steel b [mm] Stahl / Acier / Steel: Nr. Edelstahl / Acier Inox / Stainless steel: Nr.	Aussendichtung Joint extérieur outer weatherstr.	Innendichtung Joint intérieur inner weatherstripping								Bohrmass x Trusquinage x Hole distance x	
			905315 a2 = 3 - 5mm 	905316 a2 = 4 - 6mm 	905317 a2 = 6 - 8mm 	y [mm]						
9 - 17	 30x20x1.5 30x20x1.5	a1 = 2mm 905312	17	16	15	16	15	14	14	13	12	15.5 [mm]
			a1 = 5mm 905314	14	13	12	13	12	11	11	10	
14 - 22	 25x20x1.5 25x20x1.5	a1 = 2mm 905312	22	21	20	21	20	19	19	18	17	15.5 [mm]
			a1 = 5mm 905314	19	18	17	18	17	16	16	15	
19 - 27	 20x20x1.5 20x20x1.5	a1 = 2mm 905312	27	26	25	26	25	24	24	23	22	15.5 [mm]
			a1 = 5mm 905314	24	23	22	23	22	21	21	20	

Das Bohrmaß X ist ein theoretischer Wert. Auf Grund von Toleranzen in den Füllelementen empfehlen wir Vorversuche durchzuführen.

La cote de perçage X est une valeur théorique. En raison des tolérances dans les éléments de remplissage, nous recommandons de procéder à des essais préalables.

The distance for drilling X is a theoretical value. Due to tolerances in the filling elements, we recommend performing preliminary tests.

Verglasungsvarianten

Vorgesetzte Scheibe
Nassverglasung

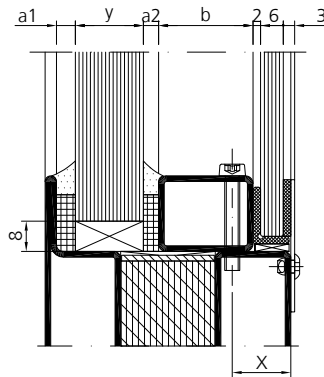
Variante de vitrage





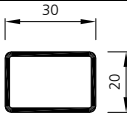
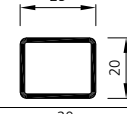
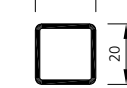
Vitrage placé devant
Vitrage au silicone

Alternative glazing versions

Additional pane
Silicone glazing

Standard- Silicone
Silicone - Standard
Standard - Silicone



Glas- dicke Epaisseur de verre Glass thickness y [mm]	Glashalteleiste Stahl/Edelstahl Parclose acier/acier inox Glazing beads steel/stainless steel b [mm] Stahl / Acier / Steel: Nr. Edelstahl / Acier Inox / Stainless steel: Nr.	Aussendichtung Joint extérieur outer weatherstr.	Innendichtung Joint intérieur inner weatherstripping				Bohr- mass x Trusqui- nage x Hole dis- tance x
			948003 a2 = 3mm 	948004 a2 = 4mm 	948005 a2 = 5mm 	948006 a2 = 6mm 	
			alternativ (Höhe/hauteur/height 20mm)				
			948007	948008	948009	948010	
			y [mm]				
10 - 16	 30x20x1.5 30x20x1.5	a1 = 3mm	16	15	14	13	15.5 [mm]
		a1 = 4mm	15	14	13	12	
		a1 = 5mm	14	13	12	11	
		a1 = 6mm	13	12	11	10	
15 - 21	 25x20x1.5 25x20x1.5	a1 = 3mm	21	20	19	18	15.5 [mm]
		a1 = 4mm	20	19	18	17	
		a1 = 5mm	19	18	17	16	
		a1 = 6mm	18	17	16	15	
20 - 26	 20x20x1.5 20x20x1.5	a1 = 3mm	26	25	24	23	15.5 [mm]
		a1 = 4mm	25	24	23	22	
		a1 = 5mm	24	23	22	21	
		a1 = 6mm	23	22	21	20	

Das Bohrmass X ist ein theoretischer Wert. Auf Grund von Toleranzen in den Füllelementen empfehlen wir Vorversuche durchzuführen.

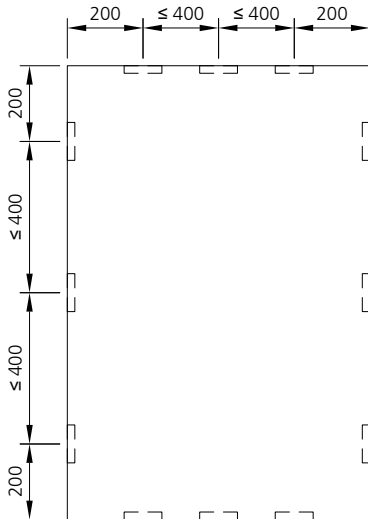
La cote de perçage X est une valeur théorique. En raison des tolérances dans les éléments de remplissage, nous recommandons de procéder à des essais préalables.

The distance for drilling X is a theoretical value. Due to tolerances in the filling elements, we recommend performing preliminary tests.



Verglasungsvariante

Flächenbündige Verglasung
Anordnung Brandschutzstreifen
948013 auf der Glaskante EI30

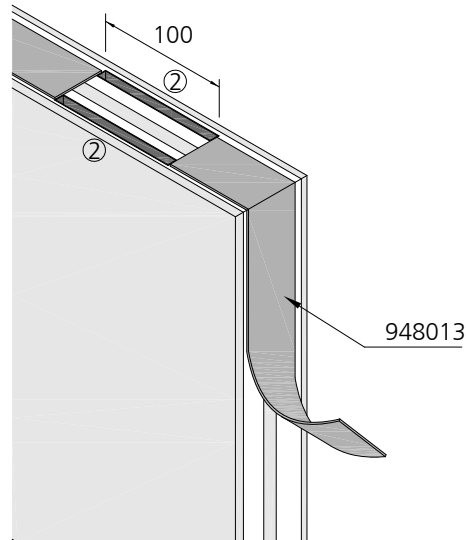


Variante de vitrage

Flächenbündige Verglasung
Disposition de la bande intumescente
948013 sur le bord du verre EI30

Alternative glazing versions

Flush glazing
Arrangement of intumescent strip
948013 on the glass edge EI30



② U-Profil im Glasrandverbund durch Glashersteller eingeklebt

Profilé en U collé dans la liaison périphérique du verre par le fabricant du verre

U-profile bonded into the glass edge seal by glass manufacturer

Der Brandschutzstreifen 948013 ist einseitig selbstklebend und wird auf der Glaskante mittig angebracht.

Im Bereich der U-Profile (2) wird der Brandschutzstreifen 948013 gem. Darstellung oben unterbrochen.

La bande intumescente 948013 est auto-collante d'un côté et est posée au milieu du bord du verre.

Dans la zone des profilés en U (2), la bande intumescente 948013 est interrompue conformément à la représentation.

The intumescent strip 948013 is self-adhesive on one side and is attached to the glass edge in the centre.

The intumescent strip 948013 is interrupted at the top as pictured in the area of the U-profiles (2).

Wichtig

Im Bereich der Glasaufleger 956412 muss der Brandschutzstreifen 948013 auf eine Länge von 80mm unterbrochen werden.

Important

Dans la zone du support de verre 956412, la bande intumescente 948013 doit être interrompue sur une longueur de 80 mm.

Important

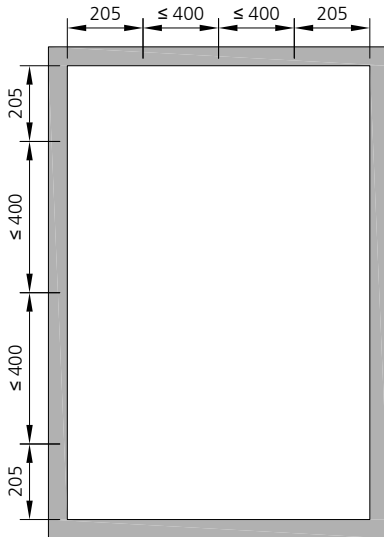
The intumescent strip 948013 must be interrupted at a length of 80 mm in the area of the glass carrier pad 956412.



Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

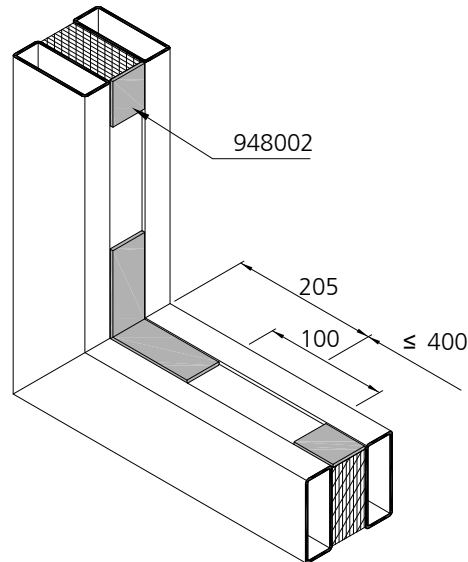
Verglasungsvariante

Flächenbündige Verglasung
Anordnung Brandschutzstreifen
948002 auf dem Profil EI30



Variante de vitrage

Vitrage affleuré
Disposition de la bande intumescente
948002 sur le profilé EI30



Alternative glazing versions

Flush glazing
Arrangement of intumescent strip
948002 on the profile EI30

Montage des Brandschutzstreifens
gemäss Montageanleitung!
(in der Verpackungseinheit von
948002 enthalten)

Poser la bande intumescente selon les
instructions de montage!
(inclus dans l'unité de
conditionnement 948002)

Mounting of the intumescent strip
according to the assembly instructions!
(included in the packing unit of 948002)

Wichtig

Die Abstände (≤ 400) müssen
symmetrisch / gleichmässig verteilt
werden.

Im Bereich der Glasaufleger 956412
muss der Brandschutzstreifen
948002 auf eine Länge von 80mm
unterbrochen werden.

Important

Les distances (≤ 400) doivent être
réparties de manière symétrique/
identique.

Dans la zone du support de verre
956412, la bande intumescente
948002 doit être interrompue sur
une longueur de 80 mm.

Important

The distances (≤ 400) must be dis-
tributed symmetrically/evenly.

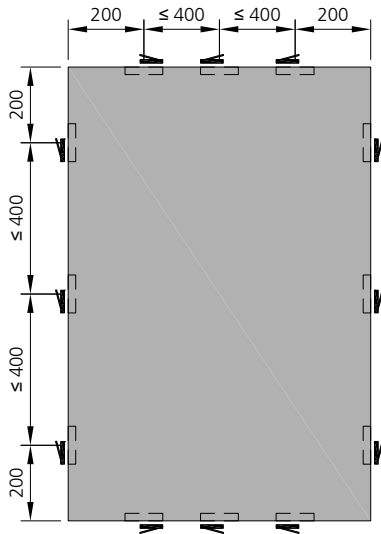
The intumescent strip 948002 must
be interrupted at a length of 80
mm in the area of the glass carrier
pad 956412.



Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

Verglasungsvariante

Flächenbündige Verglasung
Positionierung der Federn 956411

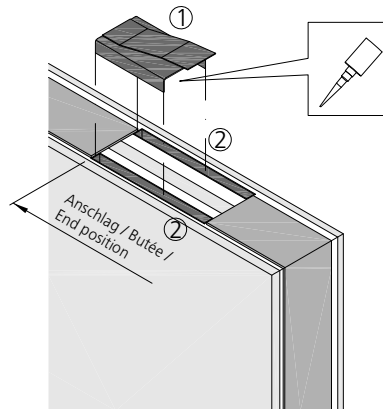


Variante de vitrage

Vitrage affleuré
Positionnement des ressorts 956411

Alternative glazing versions

Flush glazing
Positioning of the springs 956411



① 956411 Feder für Glaspaneele
956411 Ressort pour panneaux vitrés
956411 springs for glass panels

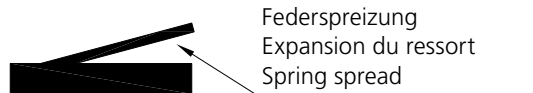
② U-Profil im Glasrandverbund durch
Glaserhersteller eingeklebt
Profilé en U collé dans la liaison péri-
phérique du verre par le fabricant du
verre
U-profile bonded into the glass edge
seal by glass manufacturer

Einbaurichtung der Feder 956411 beachten!

Die Federn (1) müssen im U-Profil (2) immer einseitig anschlagen.

Veiller à la bonne orientation d'intégration des ressorts 956411 !
Les ressorts (1) doivent toujours arriver en butée d'un côté dans le profilé en U (2).

Observe the installation direction for spring 956411!
The springs (1) must always hit one side of the U-profile (2).



Horizontale Anordnung:
Bei Federn, welche an die Glasecken grenzen, muss die Federspreizung nach aussen positioniert sein. Dazwischenliegende Federn einheitlich nach rechts oder links schauend positionieren.

Vertikale Anordnung:
Öffnung immer nach oben schauend.

Disposition horizontale:
lorsque les ressorts sont placés aux coins des verres, l'expansion du ressort doit être positionnée vers l'extérieur. Les ressorts situés entre les coins doivent être placés de manière uniforme vers la droite ou vers la gauche.

Disposition verticale:
ouverture toujours dirigée vers le haut.

Horizontal arrangement:
In the case of springs which border the glass corners, the spring spread must be positioned outwards. Position springs in between so that they are consistently facing right or left.

Vertical arrangement:
Opening always facing upwards.

Wichtig

Um eine optimale flächenbündigkeit von Glas und Rahmen zu erhalten resp. einzustellen, muss das Einkleben der Federn unmittelbar vor der Glasmontage auf der Baustelle erfolgen. Der Kleber darf zum Zeitpunkt der Montage nicht ausgehärtet sein!

Die Angaben der Glaserhersteller bezüglich Reinigung der Glasoberfläche / Kante und Auswahl Klebemittel zwingend beachten!

Important

Afin d'obtenir ou de régler un affleurement optimal entre le verre et le cadre, il est nécessaire que les ressorts soient collés juste avant le montage du verre sur le chantier. La colle ne doit pas s'être solidifiée au moment du montage !

Tenir obligatoirement compte des indications du fabricant du verre en ce qui concerne le nettoyage des bords et de la surface du verre ainsi que le choix de la colle !

Important

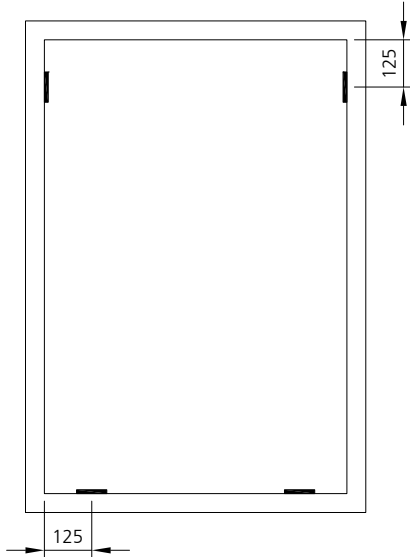
The springs must be bonded immediately before glass installation on the construction site to obtain or adjust an optimum flush fit between the glass and frame. The adhesive must not be cured at the point of installation!

Strictly observe the information from the glass manufacturers regarding cleaning the glass surface / edge and selecting adhesive!

Verglasungsvariante

Flächenbündige Verglasung
Glasauflager EI30

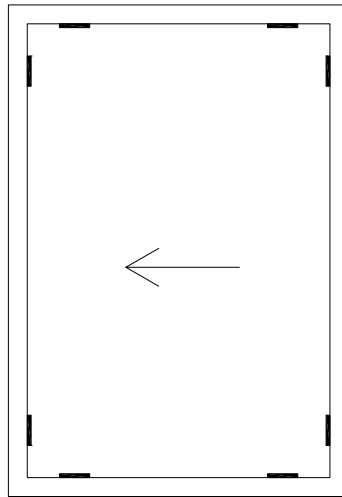
Festfeld / vitrage fixe /
fixed glazing



Variante de vitrage

Vitrage affleuré
Support de verre EI30

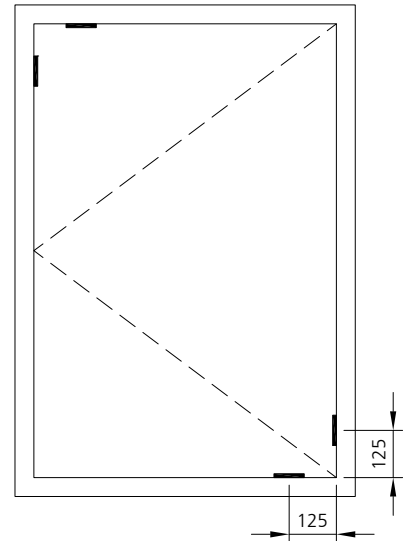
Schiebetür / porte coulissante /
sliding door



Alternative glazing versions

Flush glazing
Glass carrier pad EI30

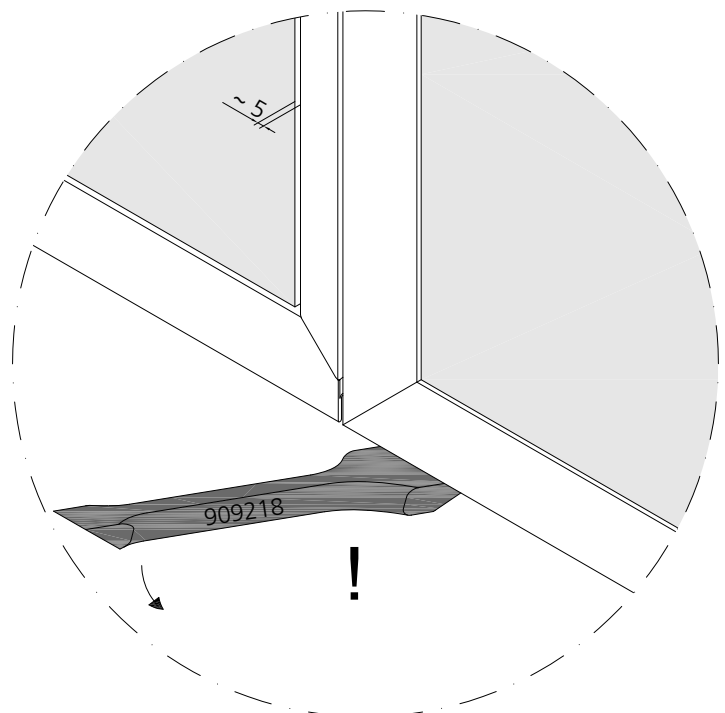
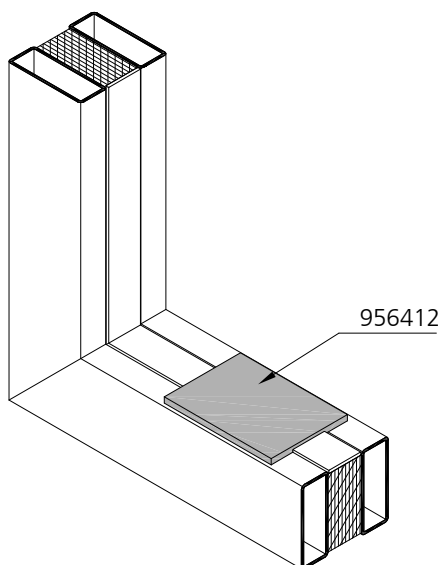
Drehtür / porte battante /
side-hung door



! Verklotzung bei der Montage:
Anhebung des Flügelrahmens Schlosseitig
Achtung! Nicht über Falz zwischen Profil und Glaspaneel

Calage lors du montage:
Soulèvement du cadre de vantail côté serrure
Attention! Pas sur la feuillure entre le profilé
et le panneau en verre

Blocking during installation:
Raise leaf frame on lock side
Caution: Do not place over rebate between profile and
glass panel

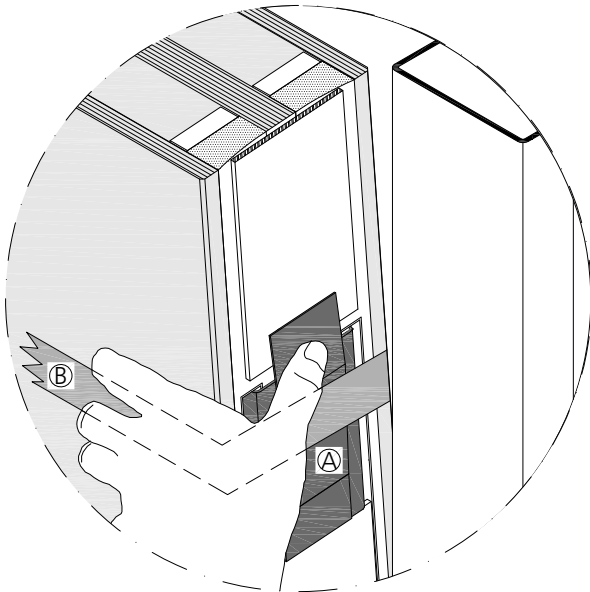


Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

Verglasungsvariante
Flächenbündige Verglasung
Glaseinbau EI30

Variante de vitrage
Vitrage affleuré
Verre encastré EI30

Processing
Flush glazing
Glass mounting EI30



Federn (A) mit Klebeband (B) vorspannen und fixieren.

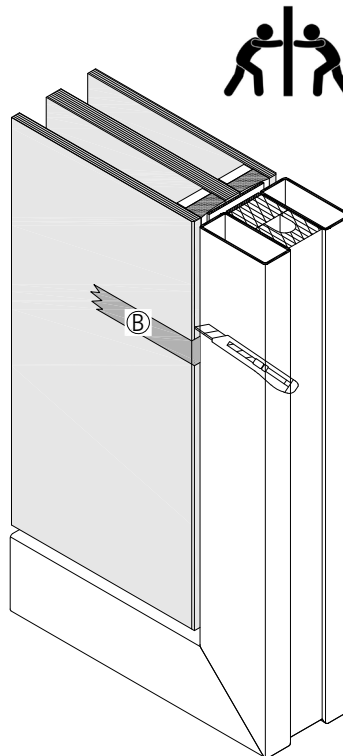
Précontraindre et fixer les ressorts (A) avec la bande adhésive (B).

Pretension springs (A) with adhesive tape (B) and fix in place.

Glas einsetzen und Klebeband (B) entfernen.
Die Federn müssen nun in der Verschlussposition liegen – Sichtkontrolle notwendig.

Poser le verre et retirer la bande adhésive (B).
Les ressort doivent désormais être en position fermée – contrôle visuel nécessaire.

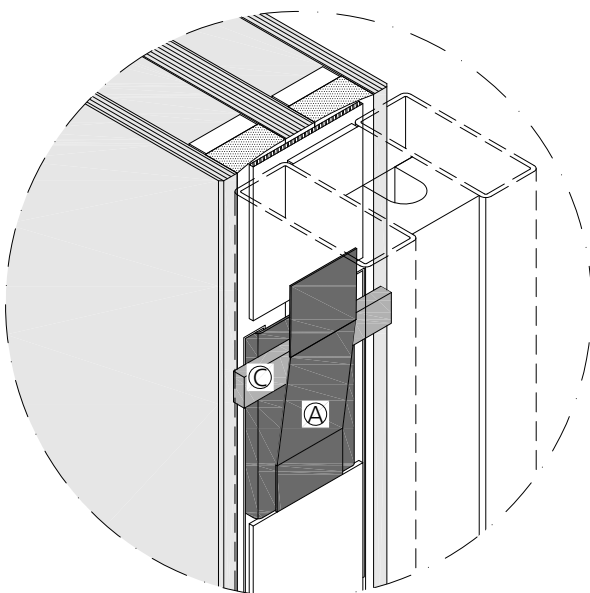
Insert glass and remove adhesive tape (B).
The springs must now be in the locking position – visual inspection required.



Wichtig
Glasrandverbund nicht beschädigen!

Important
Ne pas endommager la liaison périphérique du verre !

Important
Do not damage glass edge seal!



Holz (C) einschieben und mit Feder (A) verkeilen.

Insérer le bois (C) et le caler avec les ressorts (A).

Insert wood (C) and wedge with spring (A).

Verglasungsvariante

Flächenbündige Verglasung
Glaseinbau EI30

Variante de vitrage

Vitrage affleuré
Verre encastré EI30

Alternative glazing versions

Flush glazing
Glass mounting EI30

Flächenbündigkeit zwischen Rahmenkonstruktion und Verglasung einstellen.

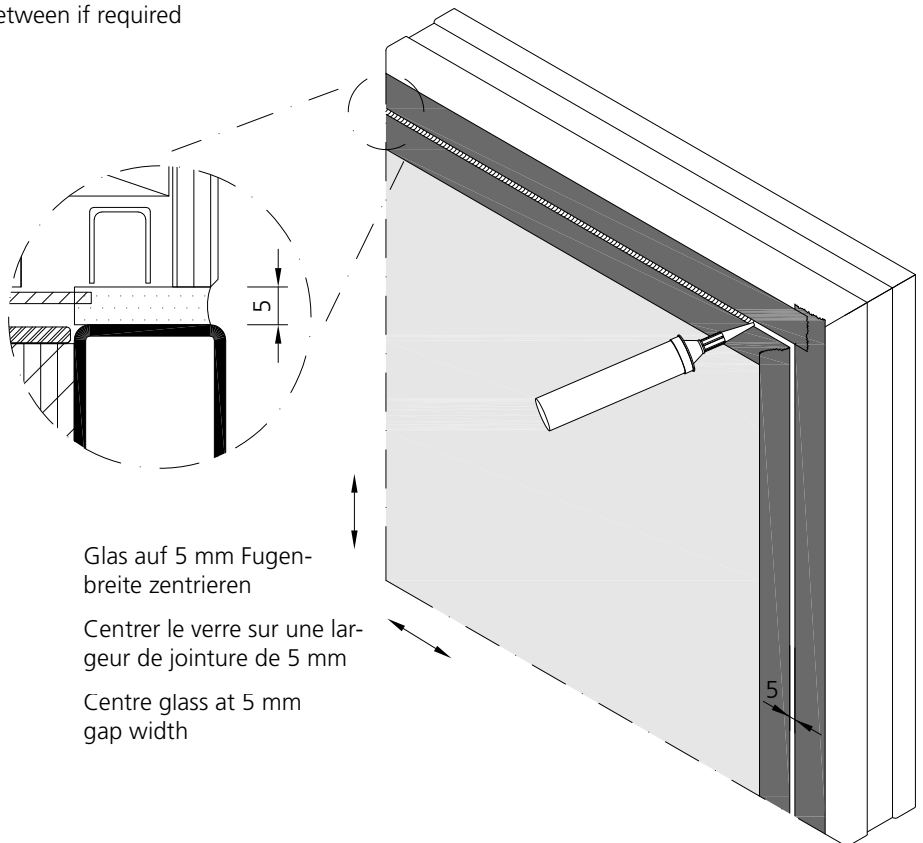
1. Kabelbinder (1) Länge 280mm / 4.8mm Breite schliessen resp. zu einer Schlaufe falten und zwischen Rahmen und Glas durchstecken.
2. Beidseitig Sperrelement z.B. Holzstück (2) einlegen
3. Kabelbinder (1) festziehen und ggf. mittels Glassauger nachhelfen
Empfehlung: 2x pro Ecke, dazwischen nach Bedarf

Régler l'affleurement entre la structure du cadre et le vitrage.

1. Fermer le serre-câble (1) longueur 280 mm / largeur 4,8 mm et réaliser une boucle pour la glisser entre le cadre et le verre.
2. Placer des éléments de blocage tels qu'éléments en bois (2) des deux côtés
3. Serrer le serre-câble (1) et recourir si nécessaire à une ventouse à vitre
Recommandation : 2 éléments par coins, entre les coins selon les besoins

Adjust flush fit between frame construction and glazing.

1. Close cable tie (1) length 280 mm/width 4.8 mm or fold into a loop and push through between the frame and glass.
2. Insert locking element such as piece of wood (2) on both sides
3. Tighten cable tie (1) and, if necessary, use glass suction cup to help
Recommendation: 2x per corner, in between if required



Versiegelung zwischen Profilen und Glas vornehmen.

Réaliser l'étanchéité entre les profilés et le verre.

Make sealing between profiles and glass.

Glas auf 5 mm Fugenbreite zentrieren

Centrer le verre sur une largeur de jointure de 5 mm

Centre glass at 5 mm gap width

Verarbeitung Zubehör
Mise en œuvre accessoires
Assembly accessories

Wichtig

Die Angaben der Glashersteller bezüglich Reinigung der Glasoberfläche/Kante und Auswahl Klebemittel zwingend beachten!

Important

Tenir obligatoirement compte des indications du fabricant du verre en ce qui concerne le nettoyage des bords et de la surface du verre ainsi que le choix de la colle !

Important

Strictly observe the information from the glass manufacturers regarding cleaning the glass surface/edge and selecting adhesive!



Stahl	Edelstahl
Acier	Acier inox
Steel	Stainless steel

3.8.12

Platz für Notizen

Espace pour les notes

Space for memos

Wartungsanleitung

Einmal jährlich oder nach max. 50'000 Öffnungen müssen die nachstehenden Punkte überprüft und protokolliert werden.

Zuständigkeit

Die Wartung der Brandschutzschiebetür ist Sache des Betreibers. Dem Betreiber bleibt es überlassen, mit dem Hersteller einen Wartungsvertrag abzuschliessen.

Um mögliche Fehler rechtzeitig erkennen und beheben zu können, sowie eine optimale Lebensdauer zu erzielen, empfehlen wir eine regelmässige Sicherheitsprüfung und Wartung der Brandschutzabschlüsse in Gebäuden. Dem Betreiber kann bei Sach- oder Personenschäden bei nicht ordnungsgemäss geprüften Brandschutzabschlüssen eine Haftung drohen.

Allgemeines

Die Kontrollen müssen durch einen Fachmann oder durch eine instruierte, sachkundige Person (z.B. Hauswart) durchgeführt werden. Defekte oder mangelhafte Teile dürfen nur von einem autorisierten Fachbetrieb, in Absprache mit dem Hersteller des Brandschutzabschlusses, ausgewechselt werden. Die Kontrollen und Massnahmen sind in einem Protokoll (z.B. Prüfbuch) festzuhalten.

Dichtungen

Die Dichtungen sind auf Anpressdruck und auf die Geschmeidigkeit zu kontrollieren. Spröde oder defekte Dichtungen sind auf ganzer Länge zu ersetzen.

Schiebetürantrieb, Sensoren, Kontakte und Verkabelungen

Gemäss der EN 16005, §4.2.1 und der DIN 18650, § 5.1.3 sowie der ASR A1.7 müssen kraftbetätigte Türen vor der ersten Inbetriebnahme und nach Bedarf, jedoch mindestens einmal jährlich, vom Antriebshersteller geprüft und gewartet werden. Wir empfehlen dem Betreiber einen Wartungsvertrag mit dem Antriebshersteller abzuschliessen.

Weitere Informationen und Dokumente zur Inbetriebnahme und Wartung stehen auf unserer Website www.forster-profile.ch zur Verfügung.

Instructions d'entretien

Une fois par an ou au plus tard après 50 000 ouvertures, il faut vérifier et consigner les points suivants.

Compétences

La maintenance de la porte coulissante coupe-feu incombe à l'exploitant. Il revient à ce dernier de conclure un contrat de maintenance avec le fabricant.

En vue d'une détection et d'une suppression précoces d'éventuels défauts, et d'une durée de vie optimale, il est recommandé d'effectuer un contrôle de sécurité et une maintenance périodiques des fermetures coupe-feux dans les bâtiments. Si les fermetures coupe-feux ne font pas l'objet d'une vérification correcte, l'exploitant risque de devoir répondre des dommages matériels et corporels provoqués.

Informations générales

Les contrôles sont réservés à un spécialiste ou à une personne qualifiée et instruite (par ex. concierge). Le remplacement des pièces défectueuses ou non conformes est réservé à une entreprise spécialisée agréée, en accord avec le fabricant de la fermeture coupe-feu. On consignera les contrôles et mesures dans un rapport (par ex. carnet d'essai).

Joints

Contrôler la pression d'application et la souplesse des joints. Remplacer sur toute la longueur les joints cassants ou défectueux.

Entraînement de porte coulissante, capteurs, contacts et câblages

Selon la norme EN 16005, § 4.2.1 et la norme DIN 18650, § 5.1.3, de même que selon la règle technique ASR A1.7, le fabricant du système d'entraînement doit effectuer un contrôle et une maintenance des portes motorisées avant la première mise en service et selon les besoins, mais au moins une fois par an. Nous recommandons à l'exploitant de conclure un contrat de maintenance avec le fabricant du système d'entraînement.

Plus d'informations et des documents pour la mise en service et la maintenance sont disponibles sur notre site web www.forster-profile.ch.

Maintenance instructions

The items below must be inspected and logged once a year or after max. 50,000 openings.

Responsibility

Maintenance of the fire-resistant sliding doors is the responsibility of the owner/operator. It is left to the operator to conclude a service contract with the manufacturer.

In order to detect possible faults in good time, and achieve optimum service life, we recommend regular safety inspections and maintenance of the fire resistant screens in buildings. In case of damage to property or personal injury, the operator may liable to pay damages if fire resistant screens were not tested properly.

General

Inspections must be carried out by professionals or by a trained specialist (e.g. janitor). Defective parts may only be replaced by an authorised firm in consultation with the manufacture of the fire resistant screen. Inspections and action taken must be documented in a logbook (e.g. test logbook).

Seals

The seals must be inspected for contact pressure and flexibility. Brittle or defective seals must be replaced along their entire length.

Sliding door drive, sensors, contacts and wiring

In compliance with EN 16005, §4.2.1, DIN 18650, § 5.1.3 and ASR A1.7, power operated doors must be inspected and maintained by the drive manufacturer before the first commissioning and as required, but at least once a year. We advise the operator to conclude a service contract with the drive manufacturer.

Further information and documents to commissioning and maintenance are available on our website www.forster-profile.ch.

Brand- und Rauchschutz-Schiebetür

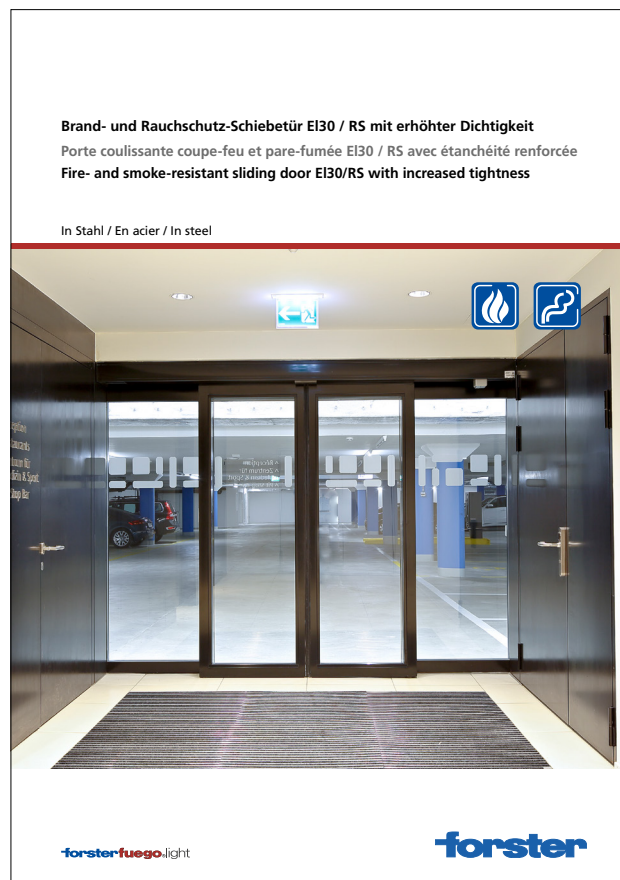
Dieses Kapitel ist in Bearbeitung. Die Verarbeitung der Brand- und Rauchschuttschiebetüre wird aktuell in der Broschüre 948327 dokumentiert.

Porte coulissante coupe-feu et pare-fumée

Ce chapitre est en cours d'élaboration. La mise en œuvre de la porte coulissante coupe-feu et pare-fumée est actuellement documentée dans la brochure 948327.

Fire- and smoke-resistant sliding door

This chapter is in progress. The processing of the fire and smoke protection doors is currently documented in brochure 948327.



Brandschutz-Schiebetür mit Fluchtwegfunktion

Dieses Kapitel ist in Bearbeitung. Die Verarbeitung der Brandschutz-Schiebetür mit Fluchtwegfunktion (1- und 2 flügelig) wird aktuell in der Broschüre 948325 (1 flügelig) und in der Broschüre 948326 (2 flügelig) dokumentiert.

Porte coulissante coupe-feu avec fonction issue de secours

Ce chapitre est en cours d'élaboration. La mise en œuvre de la porte coulissante coupe-feu avec fonction issue de secours (1 et 2 vantaux) est actuellement documentée dans la brochure 948325 (1 vantail) et dans la brochure 948326 (2 vantaux).

Fire resistant sliding door with escape route function

This chapter is in progress. Processing of the fire protection sliding door with escape route function (1 and 2-leaf) is currently documented in the brochure 948325 (1-leaf) and in the brochure 948326 (2-leaf).

Brandschutz-Schiebetür EI30, mit Fluchtwegfunktion

Porte coulissante coupe-feu EI30, avec fonction issue de secours

Fire protection sliding door EI30, with escape route function

1-flügelig / 1 vantail / single leaf



forsterfuego.light

forster

Brandschutz-Schiebetür EI30, mit Fluchtwegfunktion

Porte coulissante coupe-feu EI30, avec fonction issue de secours

Fire protection sliding door EI30, with escape route function

2-flügelig / 2 vantaux / double leaf



forsterfuego.light

forster

Steel is our nature.