

GCprofile Therm

Felüvilágító profilrendszer

HU Előszereelési és szerelési
útmutató

187872-00

GEZE

Tartalomjegyzék

1	Bevezetés.....	4
1.1	Szimbólumok és jelölések.....	4
1.2	Revízió és érvényesség.....	4
1.3	Termékszavatosság.....	4
1.4	Kapcsolódó dokumentumok.....	4
1.5	Rövidítések.....	4
2	Alapvető biztonsági utasítások.....	5
2.1	Rendeltetésszerű használat.....	5
2.2	Biztonsági utasítások.....	5
2.3	Biztonságtudatos munkavégzés.....	5
2.4	Környezettudatos munkavégzés.....	5
2.5	Csatlakozás az épületszerkezethez.....	6
2.6	Szállítással és tárolással kapcsolatos biztonsági utasítások.....	6
2.7	Képesítés.....	6
3	Erről a dokumentumról.....	7
3.1	Áttekintés.....	7
3.1.1	Osztott felülvilágító.....	7
3.1.2	Nem osztott felülvilágító.....	7
4	Áttekintés.....	8
4.1	Rajzok.....	8
4.2	Szerszámok és segédeszközök.....	8
4.3	Nyomatékok.....	8
4.4	Fogyóanyagok.....	8
5	Szállítási terjedelem és hiánytalanság.....	9
6	Előszerelés a műhelyben.....	9
6.1	A felülvilágító keretének szerelése.....	9
6.1.1	Előkészületek.....	9
6.1.2	Az egyenes összekötők felszerelése (csak osztott felülvilágító esetén).....	9
6.1.3	A profil homlokoldalainak bekenése tömítőmasszával.....	10
6.1.4	A sarokelem betolása.....	11
6.1.5	A keretelemek összeillesztése.....	12
6.1.6	A keret sarkainak beállítása és rögzítése.....	13
6.1.7	A hasított csapok beütése.....	13
6.1.8	A profilok összeragasztása.....	14
6.1.9	Merevítő sarokelemek behelyezése.....	15
6.1.10	A merevítő sarokelemek tömítése.....	15
6.2	Az üvegezés előkészítése.....	16
6.2.1	Az üveglécek méretre vágása.....	16
6.2.2	Üveghidak behelyezése.....	17
6.2.3	A külső üvegező profil behúzása.....	18
6.2.4	Az üveglécek behelyezése.....	19
6.2.5	Befejező munkálatok.....	19

7	Helyszíni szerelés	20
7.1	Az üveglécek eltávolítása	20
7.2	A tartó előkészítése.....	20
7.3	A felülvilágító rögzítése	20
7.3.1	A vízkivezető rések takarósapkáinak behelyezése	21
7.3.2	Az üvegek behelyezése.....	21
7.4	Befejező munkálatok.....	21
7.5	Az üvegtáblák cseréje.....	22
8	Tisztítás.....	22
9	Szétszerelés	22



1 Bevezetés

1.1 Szimbólumok és jelölések

Figyelmeztetések



Ebben az útmutatóban figyelmeztetéseket alkalmazunk, melyek anyagi károkra és személyi sérülésekre figyelmeztetnek.

- ▶ Mindig olvassa el és tartsa be ezeket a figyelmeztetéseket.
- ▶ Kövessen minden olyan intézkedést, melyet figyelmeztető szimbólum és figyelmeztető szó jelöl.

Figyelmeztető szimbólum	Figyelmeztető szó	Jelentés
	FIGYELMEZ-TETÉS	Személyek veszélyeztetése. Figyelmen kívül hagyása súlyos vagy halálos sérülésekhez vezethet.
	VIGYÁZAT	Személyek veszélyeztetése. Figyelmen kívül hagyása könnyű sérülésekhez vezethet.

További szimbólumok és jelölések

A helyes kezelés elmagyarázása érdekében a fontos információkat és a műszaki tudnivalókat kiemeltük.

Szimbólum	Jelentés
	Jelentése „Fontos tudnivaló”; Információk az anyagi károk elkerüléséhez, valamint a munkafolyamatok megértéséhez vagy optimalizálásához
	Jelentése „Kiegészítő információ”
▶	Műveletet jelölő szimbólum: itt valamilyen műveletet kell végeznie. ▶ Több műveleti lépés esetén tartsa be a sorrendet.

1.2 Revízió és érvényesség

00 verzió: ez az útmutató az ECdrive T2 és az ECdrive T2-FR típusú ajtómozgatóval felszerelt GCprofile Therm 2019-től gyártott változatára érvényes

1.3 Termékszavatosság

A gyártó saját termékeire vállalt, a termékszavatossági törvényben előírt szavatossága szerint figyelembe kell venni a jelen kiadványban szereplő információkat (termékinformációk és rendeltetésszerű használat, téves használat, a termék teljesítménye, a termék karbantartása, tájékoztatói és utasítási kötelezettségek). A fentiek figyelmen kívül hagyása mentesíti a gyártót a szavatossági kötelezettsége alól.

1.4 Kapcsolódó dokumentumok

Fajta	Név
Feldolgozási dokumentumok	Profiláttekintés
Gyártási dokumentumok	<ul style="list-style-type: none"> ▫ Megrendeléstől függő gyártási darabjegyzék ▫ Megmunkálási rajzok
Rendszeráttekintés	GCprofile Therm felülvilágító és tartozékok
Szerelési útmutató	GCprofile szárny és oldalelem
Szerelési útmutató	GCprofile Therm
Szerelési útmutató	Tolóajtó rendszer

A rajzok változhatnak. Csak a legfrissebb változatot használja.

1.5 Rövidítések

HSK	Fő záróél
NSK	Másodlagos záróél
OKFF	Készpadló felső széle
DH	Átjárás magasság

2 Alapvető biztonsági utasítások

2.1 Rendeltetésszerű használat

A tolóajtórendszer az épületek átjáróiban elhelyezett tolóajtók automatikus nyitására és csukására szolgál. A tolóajtórendszert csak függőleges beépítési helyzetben, száraz helyiségekben, a megengedett alkalmazási tartományon (lásd a szerelési és szervízutmutatót) belül szabad használni.

A tolóajtórendszer épületen belüli személyforgalomra készült.

A tolóajtórendszer nem alkalmas az alábbi felhasználásra:

- ipari célú alkalmazás
- nem személyforgalmat bonyolító területeken (pl. garázkapuként) történő alkalmazás
- mozgó tárgyakon, pl. hajókon történő alkalmazás

A tolóajtórendszer használata kizárólag az alábbi módon engedélyezett:

- a GEZE által tervezett üzemmódokban
- a GEZE által engedélyezett / jóváhagyott komponensekkel
- a GEZE által szállított szoftverrel
- a GEZE által dokumentált beépítési változatokban / szerelési módokban
- az ellenőrzött / engedélyezett alkalmazási tartományon belül (klíma / hőmérséklet / védettség)

Minden ettől eltérő felhasználás nem rendeltetésszerű használatnak minősül, ami a GEZE-vel szemben érvényesíthető mindenféle szavatossági és jótállási igény elvesztésével jár.

2.2 Biztonsági utasítások

- Az előírt szerelési, karbantartási és javítási munkákat a GEZE által felhatalmazott szakembernek kell elvégeznie.
- A biztonságtechnikai vizsgálatokhoz figyelembe kell venni az adott országban hatályban lévő törvényeket és előírásokat.
- A berendezésen végzett önhatalmú módosítások kizárják a GEZE felelősségét az ebből eredő károkért, ezen kívül a menekülő- és mentési útvonalakon történő használatra vonatkozó engedély is érvényét veszíti.
- Más gyártmányú készülékekkel való kombináció esetén a GEZE semmilyen garanciát nem vállal.
- A javítási és karbantartási munkákhoz is csak eredeti GEZE alkatrészeket szabad használni.
- A gépekre vonatkozó 2006/42/EK irányelv szerint az ajtómozgató üzembe helyezése előtt veszélyelemzést kell készíteni, és az ajtómozgatót a CE-jelölésekről szóló 93/68/EGK irányelvnek megfelelően kell jelölni.
- Vegye figyelembe az irányelvek, szabványok és az adott országban érvényes előírások legújabb változatát, különösen:
 - DIN 18650: 2010-06 „Zárak és épületvasalatok – automata ajtórendszerek”
 - VDE 0100, 610: 2004-04. rész „Max. 1000 V névleges feszültségű erősáramú berendezések létesítése”
 - DIN EN 16005: 2013-01 „Motorosan mozgatott ajtók – Használati biztonság – Követelmények és vizsgálati eljárások”
 - DIN EN 60335-1: 2012-10 „Háztartási és hasonló jellegű villamos készülékek. Biztonság. 1. rész: Általános követelmények (IEC 60335-1: 2010, módosított); német szövegezés EN 60335-1: 2012
 - DIN EN 60335-2-103: 2016-05 „Háztartási és hasonló jellegű villamos készülékek. Biztonság. 2-103. rész: Kapuk, ajtók és ablakok hajtásainak egyedi előírásai (IEC 60335-2-103: 2006, módosított + A1: 2010, módosított); német szövegezés EN 60335-2-103: 2015



A terméket úgy kell beépíteni, hogy a termékhez nehézség nélkül, viszonylag kis ráfordítással hozzá lehessen férni egy esetleges javítás és/vagy karbantartás során, és az esetleges kiszerezési költségek ne legyenek aránytalanul magasak a termék értékéhez képest.

2.3 Biztonságtudatos munkavégzés

- Biztosítsa a munkahelyet az illetéktelenek általi belépéssel szemben.
- Vegye figyelembe a hosszú berendezésrészek elfordulási tartományát.
- A magas biztonsági kockázattal járó munkákat (pl. az ajtómozgató, a burkolatok vagy az ajtószárnyak szerelését) soha ne egyedül végezze el.
- Üveg ajtószárnyak esetén ragasszon fel biztonsági matricát.
- Sérülésveszély a nem biztosított becsípődési, ütési, nyírási és behúzási helyeken!
- Sérülésveszély üvegtörés miatt!
- Sérülésveszély az ajtómozgató belsejében lévő éles peremek miatt!
- Sérülésveszély a szerelés közben szabadon mozgó alkatrészek miatt!

2.4 Környezettudatos munkavégzés

- A profilrendszer ártalmatlanításakor a különböző anyagokat el kell különíteni és gondoskodni kell az újrahasznosításukról.

2.5 Csatlakozás az épületszerkezethez

Az épületszerkezethez való csatlakozást a RAL minőségbiztosítási egyesület „Ablakok és bejárati ajtók szerelésének tervezési irányelvei új építés és felújítás esetén” című dokumentum aktuális változatának megfelelően kell kivitelezni.

2.6 Szállítással és tárolással kapcsolatos biztonsági utasítások

- ▶ Ne dobja le és ne ejtse le.
- ▶ Kerülje az erős ütések.
- A -30°C alatti és $+60^{\circ}\text{C}$ feletti tárolási hőmérséklet a készülék károsodását okozhatja.
- Óvja a nedvességtől.
- ▶ Üveg szállításakor használjon speciális üvegszállító berendezést (pl. A-állványt).
- ▶ Ha állványon történő szállításkor vagy tároláskor több réteg üveg kerül egymásra, akkor az üvegeket szét kell választani egymástól (pl. parafalemezzel, papírral, műanyagzsinórral).
- ▶ Az üveget csak sík, kellően teherbíró padlón, álló helyzetben tárolja. Ehhez használjon megfelelő anyagból készült alátétet (pl. faléceket).
- ▶ Szigetelőüveg esetén ügyelni kell arra, hogy az elem teljes vastagságában legalább 2 alátétet álljon.
- Ügyeljen arra, hogy tárolás és szállítás során a rögzítők ne sértsék meg az üveget, ill. szigetelőüveg esetén az összefogó keretet, és hogy teljes felületükön felfeküdjenek az üvegre.
- A tárolásra bármilyen száraz, jól szellőző, zárt, időjárástól és UV-sugárzástól védett helyiség alkalmas.

2.7 Képesítés

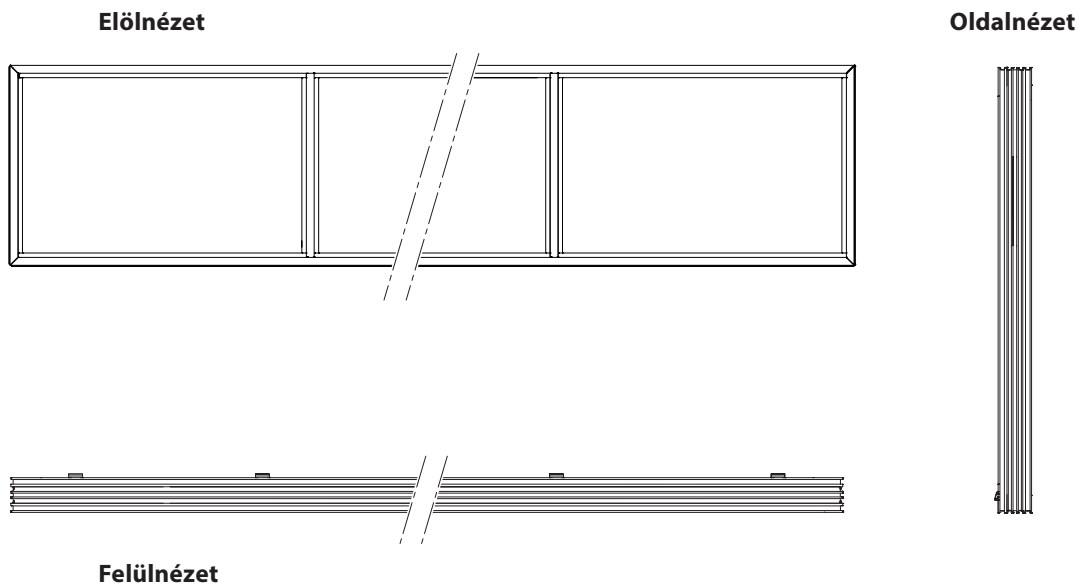
A GEZE tolóajtó mozgató előszerelését kizárólag olyan vállalkozás végezheti, amelyet egy független tanúsító intézet (TÜV) bővített gyártóüzemként tanúsított.

3 Erről a dokumentumról

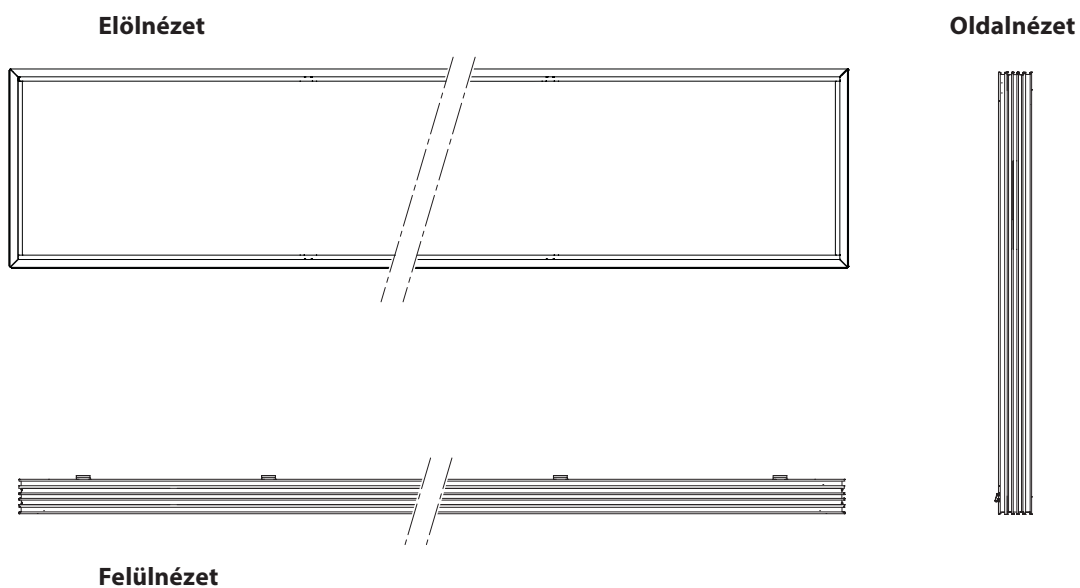
3.1 Áttekintés

Ez az útmutató az automata tolóajtórendszer felülvilágító profilrendszerének szerelését ismerteti. Tartalmazza az osztott és nem osztott felülvilágító előszerelésének/szerelésének leírását.

3.1.1 Osztott felülvilágító



3.1.2 Nem osztott felülvilágító



4 Áttekintés

4.1 Rajzok

Rajzszám	Fajta	Név
70723-9-0985	Szerelési útmutató	Felülvilágító, egyrészes
70723-9-0986	Szerelési útmutató	Felülvilágító, kétrészes
70723-9-0987	Szerelési útmutató	Felülvilágító, háromrészes

A rajzok változhatnak. Csak a legfrissebb változatot használja.

4.2 Szerszámok és segédeszközök

Szerszám	Méret/darabszám/használat
Kés	
Csavarszorítók és lapok	a profilok illesztési peremeinek síkra hozásához
Munkaállványok	darabszámuk a szerelendő felülvilágítótól függ
A-állványok	
Szorítóheveder	
Vákuumos szívóemelő	
Vízmérték/függőőn/keresztvonalas lézer	
Mérőszalag	5 m vagy 10 m
90°-os lakatosderékszög	a sarokelem ellenőrzéséhez
Imbuszkulcs	3 mm; az egyenes összekötő szereléséhez
Torx csavarhúzó	
Oldalvágó csípőfogó	
Beütőtűske	sarok és egyenes összekötőkhöz (any. sz. 181186)
Kézi kinyomópisztoly	tömítőmasszához
Festőhenger	B100-150; a tömítőmassza egyszerű felhordásához
Gumi-/műanyagkalapács	
Pneumatikus DUO kinyomópisztoly	a ragasztó feldolgozásához
Grafitceruza	
Tömítésvágó olló	HUECK azon. sz. 909913
Tömítésvágó olló gérvágáshoz ütközőhasákkal	HUECK azon. sz. 921123
Segédszerszám 70723-2-0336	szükség esetén az üvegsztók beállításához
Vákuumos szívóemelő	

4.3 Nyomatékok

A nyomatékokat az adott szerelési lépéseknél adjuk meg.

4.4 Fogyóanyagok

Fogyóanyag	Használat/fajta/anyagszám
Szürke tömítőmassza	tömítéshez (anyagsz. 167318)
Speciális tisztító	HUECK azon. sz. 912750; a tömítőmassza és a ragasztó maradványainak eltávolításához
EPDM ragasztó	az üvegező tömítések illesztéseinek tömítéséhez (anyagsz. 180280)
Kétkomponensű ragasztó DUO flakonban	any. sz. 167315; felülvilágító sarokösszekötőhöz
Statikus keverő	
Üvegező hasábok	

5 Szállítási terjedelem és hiánytalanság

- ▶ Nyisson ki minden csomagolási egységet, és ellenőrizze a csomagok hiánytalanságát a szállítólevél alapján.

6 Előszерelés a műhelyben

6.1 A felülvilágító keretének szerelése

- ! Ne tegyen semmiféle jelölést – pl. grafitceruzával – a profilok látszó felületén. Ezeket a jelöléseket csak nagyon nehezen lehet eltávolítani az eloxált felületekről.

i A következő fejezet a nagy nyílásszélességek áthidalására szolgáló, üvegosztós felülvilágító keret (osztott felülvilágító) szerelését ismerteti. Az üvegosztó nélküli felülvilágító keret szerelése értelemszerűen azonos módon történik.

6.1.1 Előkészületek

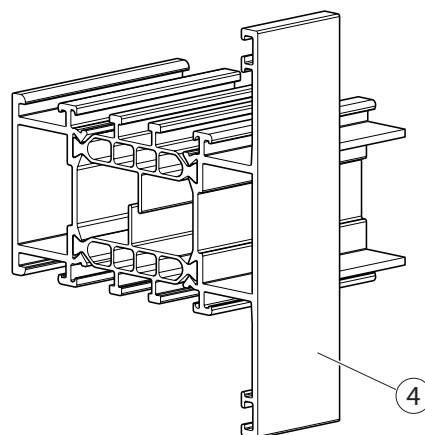
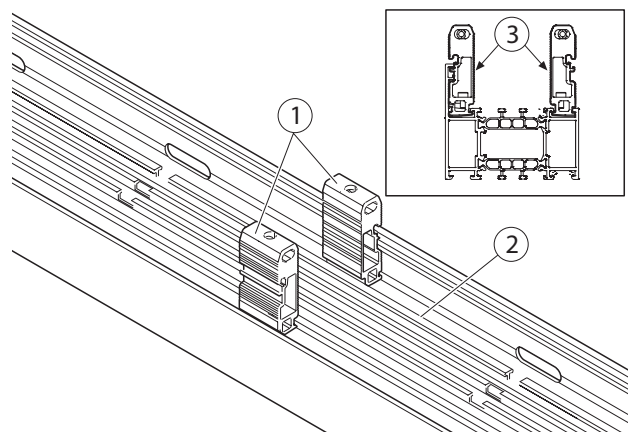
- ▶ Helyezze a felülvilágító keretprofilokat munkaállványokra vagy szerelőasztalra.
- ▶ Ellenőrizze vízmértékkel, hogy a felülvilágító keretprofilok vízszintesen fekszenek-e.
- ▶ Szükség esetén állítsa be a munkaállványokat.
- ▶ Lyukassza ki vagy marja ki a vízkivezető lyukakat (lásd a megmunkálási rajzot).

6.1.2 Az egyenes összekötők felszerelése (csak osztott felülvilágító esetén)

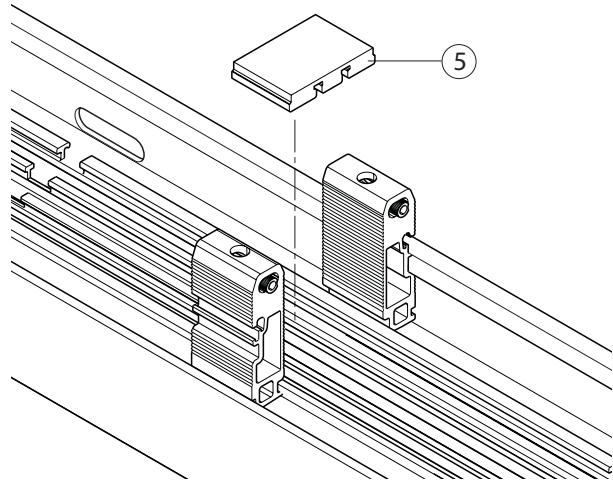
- ▶ Jelölje meg az egyenes összekötők (1) helyét a keretprofilokon (2) fent és lent.
- ▶ Tolja be az egyenes összekötőket (1) fent és lent a keretprofilokba (2).

- !
 - Ügyeljen az egyenes összekötők (1) helyzetére. Az egyenes, recés oldalaknak (3) **befelé** kell nézniük.
 - Az egyenes összekötő csavarozásához ne használjon gömbfejes imbuszkulcsot.

- ▶ Szükség esetén segédszerkezettel (4) (opcionális) állítsa be az egyenes összekötőt.
- ▶ Úgy csavarozza fel az egyenes összekötőt, hogy a csavar áttörje az aluprofil.
- ▶ Csavarozza fel az egyenes összekötőt (1).



- ▶ Helyezze be a tömítőpárnát (5).

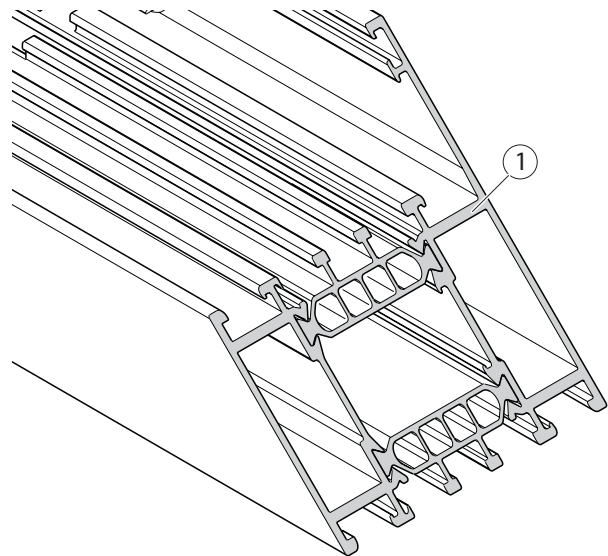


6.1.3 A profil homlokoldalainak bekenése tömítőmasszával



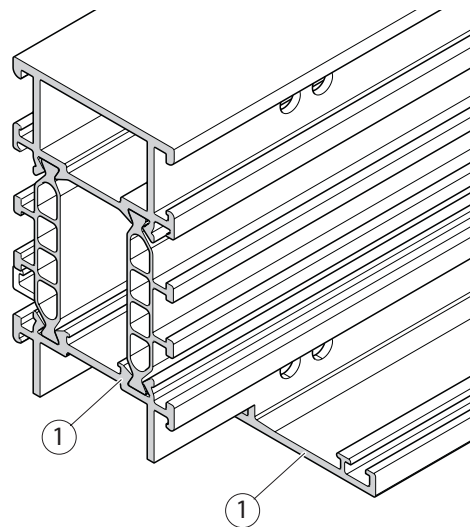
- A speciális tisztító és a tömítőmassza használatakor vegye figyelembe a gyártó veszélyekre vonatkozó utasításait.
- Vegye figyelembe a lejárat dátumot és a feldolgozási hőmérsékletet.
- A tömítőmassza használatakor viseljen védőkesztyűt.

- ▶ Tisztítsa meg a profil homlokoldalait (1) speciális tisztítóval.
- ▶ Festőhengerrel vagy kinyomópisztollyal vigyen fel tömítőmasszát a profil homlokoldalaira (1).



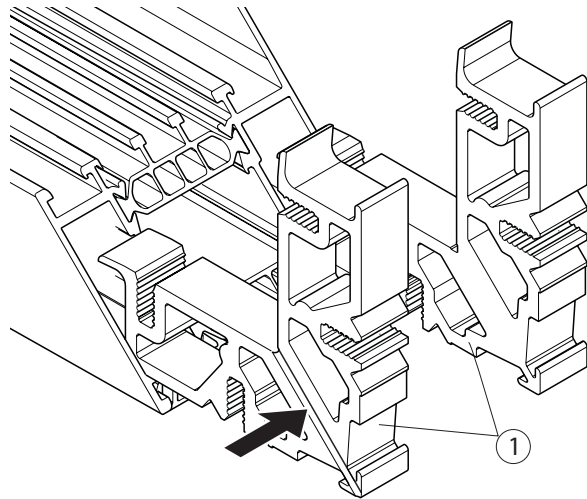
Osztott felülvilágító esetén:

- ▶ Tisztítsa meg a profilbordák homlokoldalait (1) speciális tisztítóval.
- ▶ Festőhengerrel vagy kinyomópisztollyal vigyen fel tömítőmasszát a profilbordák homlokoldalaira (1).

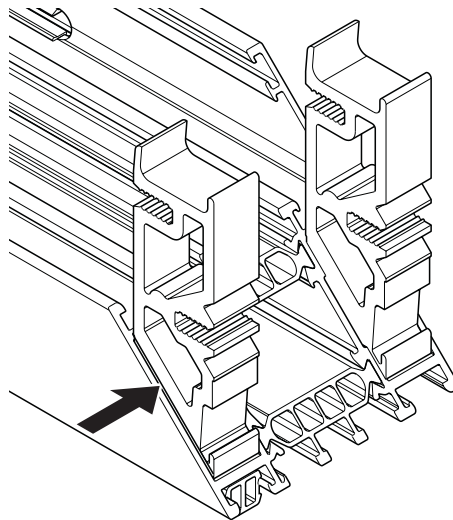


6.1.4 A sarokelem betolása

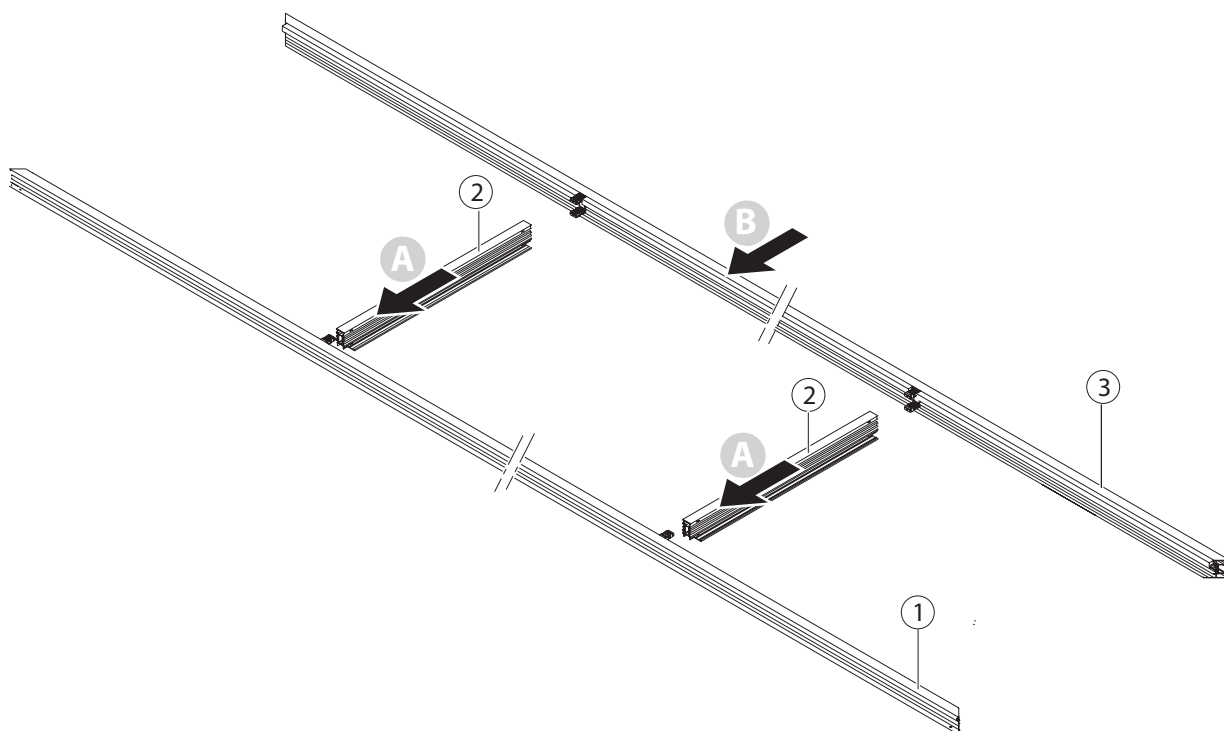
- ▶ Tolja be ütközésig a sarokelemet (1) mindkét oldalon a függőleges/rövid keretprofilokba.



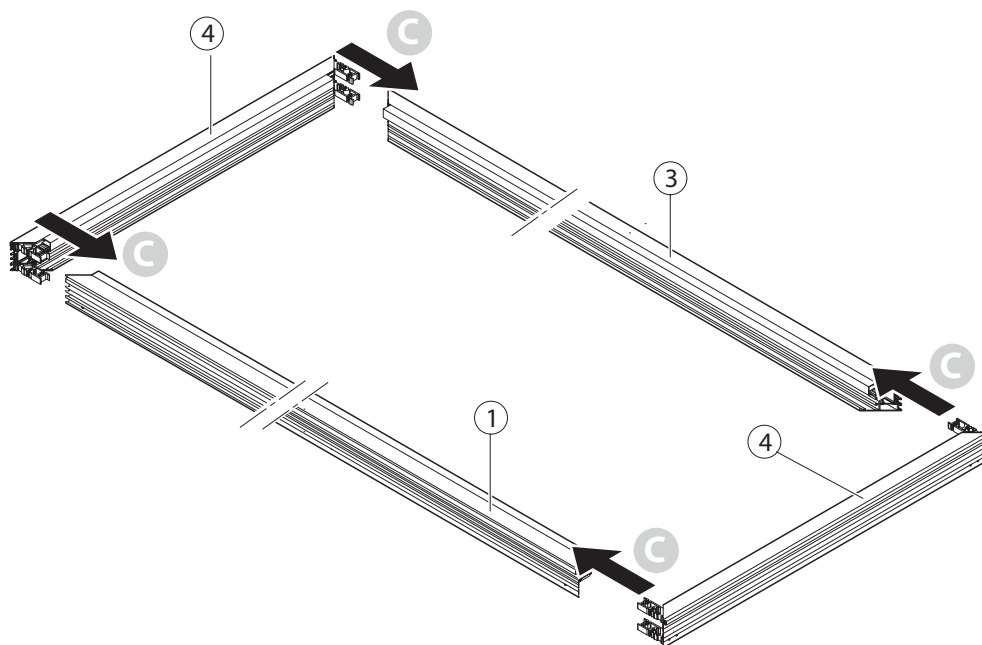
- A sarokelemekben kialakított hornyoknak a profil külső oldala felé kell nézniük (lásd a nyilat).



6.1.5 A keretelemek összeillesztése

Osztott felülvilágító

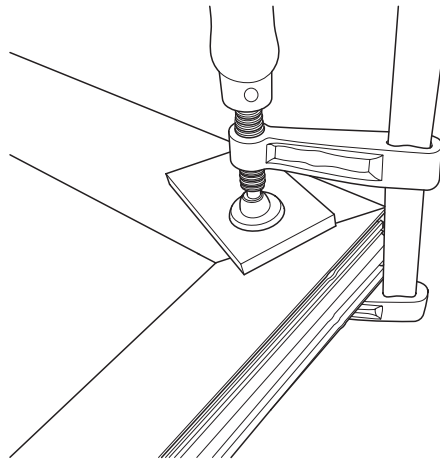
- ▶ Helyezze be a profilbordákat (2) a hosszú keretelembe (1) (A).
- ▶ Helyezze rá a második hosszú keretelemet (3) a profilbordákra (2) (B).



- ▶ Tolja rá a rövid keretelemeket (4) az (1) és (3) hosszú keretelemekre (C).

6.1.6 A keret sarkainak beállítása és rögzítése

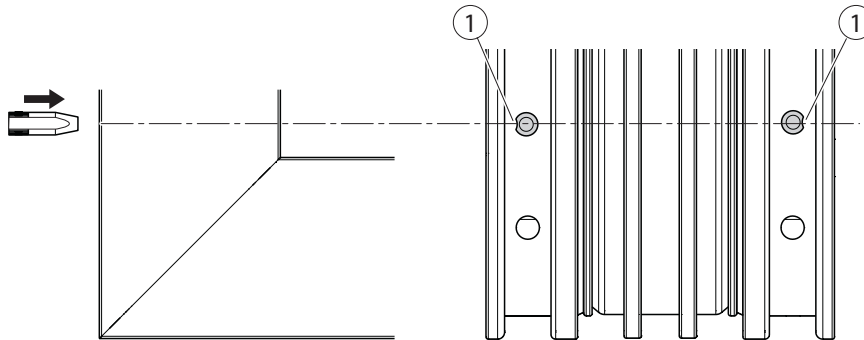
- ▶ Tisztítsa meg nagyjából a profilillesztéseket speciális tisztítóval.
- ▶ Állítsa be a sarkokat derékszög segítségével.
- ▶ Rögzítse a keret sarkait a pontos helyzetben egykezes szorítókkal. Ügyeljen arra, hogy az illesztések egy síkban legyenek.
- ▶ Ha vannak, az üvegosztó profilok illesztéseit ugyancsak egykezes szorító segítségével állítsa be.



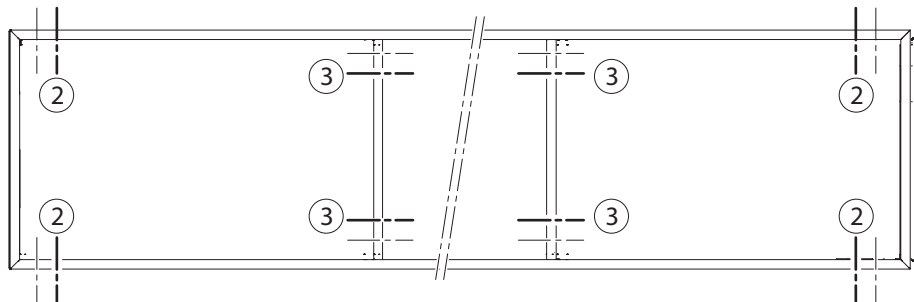
6.1.7 A hasított csapok beütése

A hasított csapok beütésekor vegye figyelembe a következőket:

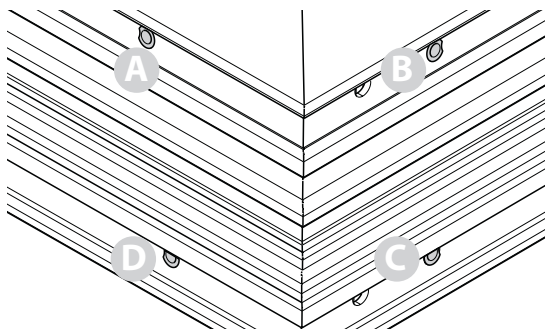
- A hasított csap lapos oldala (1) kifelé néz.



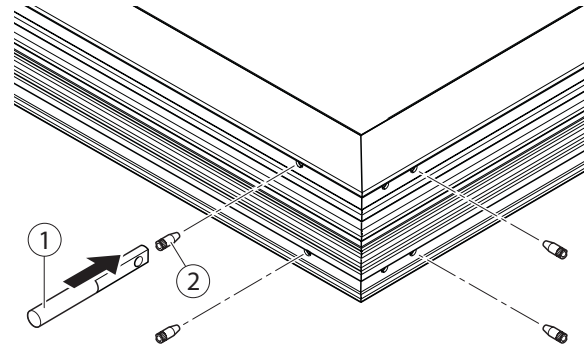
- A vízszintes hosszú profilokon a belső lyukakat (2) válassza.
- Az üvegosztókon:
 - illesztésenként 4 hasított csap
 - belső lyukak (3) használata



- Az egy kamrasíkhöz tartozó hasított csapokat közvetlenül egymás után üsse be (sorrend: A-B és C-D).



- ▶ A hasított csapokat (2) kalapács és beütőtüske (1) használatával úgy kell beütni a profilokba, hogy azok síkba kerüljenek.

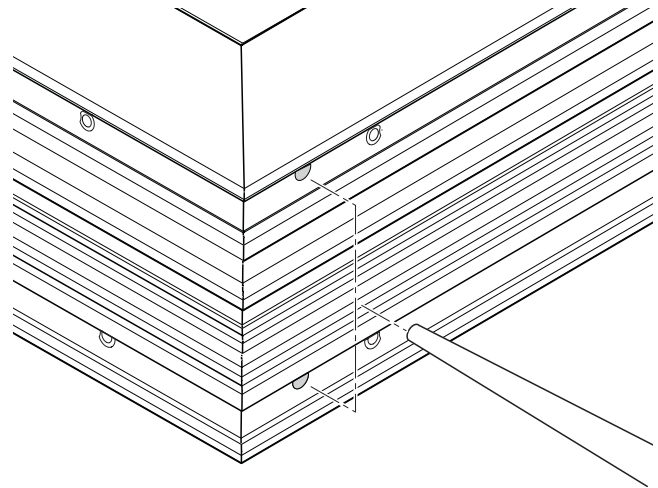


- ▶ Ellenőrizze a profilillesztések beállítását.
- ▶ Végezetül alaposan tisztítsa meg a profilillesztéseket speciális tisztítóval.

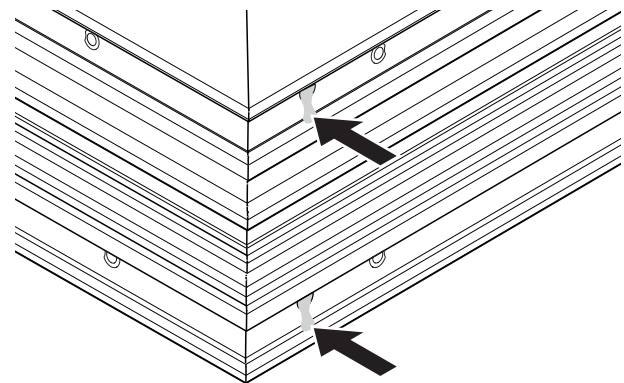
6.1.8 A profilok összeragasztása

A ragasztás a keret sarkainál 2 ponton, az üvegsztnál pedig illesztésenként 4 ponton (azaz üvegsztnként 8 ponton) történik.

- ▶ Ragassza össze a profilokat a pneumatikus DUO flakonban lévő kétkomponensű ragasztóval.
- ▶ Nyomjon ragasztót minden ragasztási lyukba, amíg az túl nem folyik, ill. ki nem lép a hasított csap mellett.



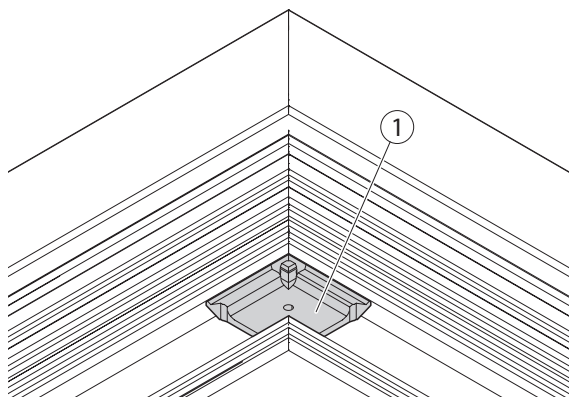
- ▶ Tisztítsa meg a profilokat a ragasztási pontokon (lásd a nyilat) speciális tisztítóval.



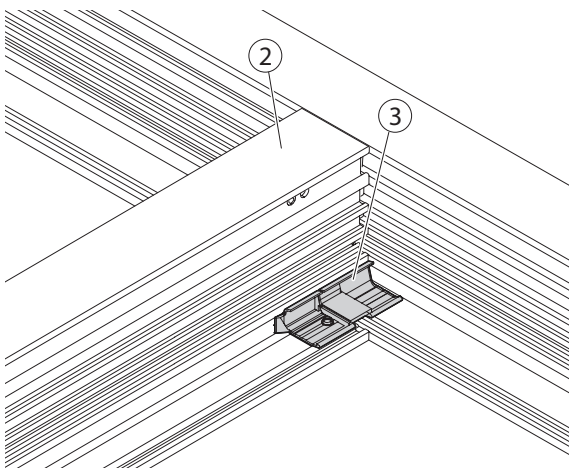
- ▶ Kb. 15 perccel a ragasztó bejuttatása után már ne mozgassa meg a felülvilágító keretet. Folyamattól függő kötési idő: 5 óra

6.1.9 Merevítő sarokelemek behelyezése

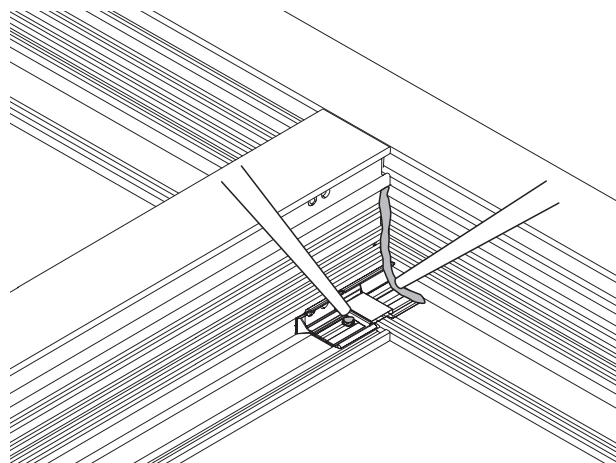
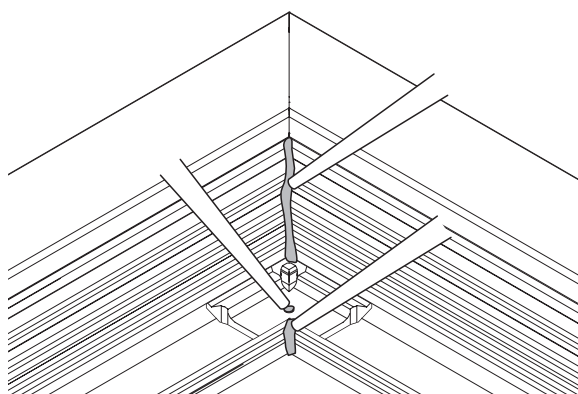
- ▶ Pattintsa be a merevítő sarokelemet (1) a felüvilágító mind a négy sarkába.

**Osztott felüvilágító esetén**

- ▶ A merevítő sarokelemek (1) mellett az üvegsztó profiloknál (2) pattintson be T merevítőket (3) az üvegsztó profilokkal párhuzamosan azok jobb és bal oldalán.



6.1.10 A merevítő sarokelemek tömítése



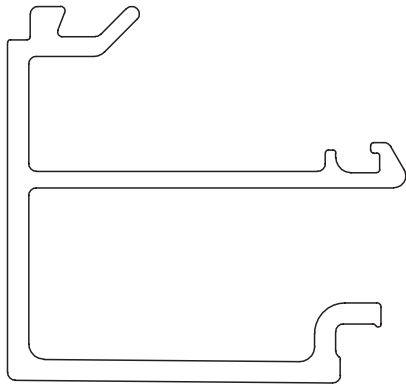
- ▶ Minden merevítő sarokelemet, T merevítőt és keretsarkot tömítsen ki belülről tömítőmasszával.
- ▶ A tömítőmasszát a merevítő sarokelemek és a keretsarkok meglévő lyukaiba nyomja.
- ▶ A profilokra és a merevítő sarokelemekre került tömítőmasszát szükség esetén speciális tisztítóval távolítsa el.

6.2 Az üvegezés előkészítése

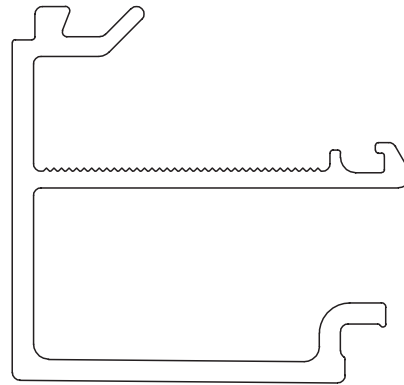
6.2.1 Az üveglécek méretre vágása



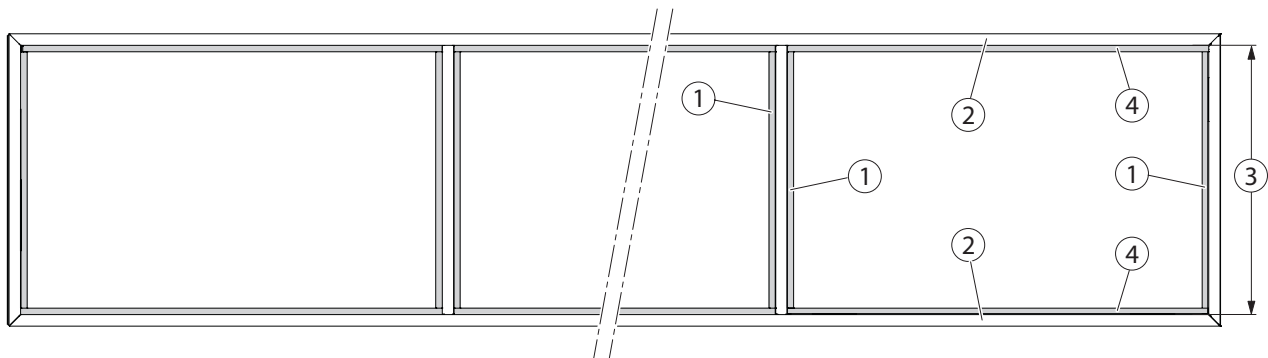
- ▶ Lakkozott és porszórt felületű felülvilágítóhoz a 167257 azonosítós számú üvegléceket használja.
- ▶ Eloxált felületű felülvilágítóhoz a 167258 azonosítós számú üvegléceket használja.



167257 azonosítós számú üvegléc

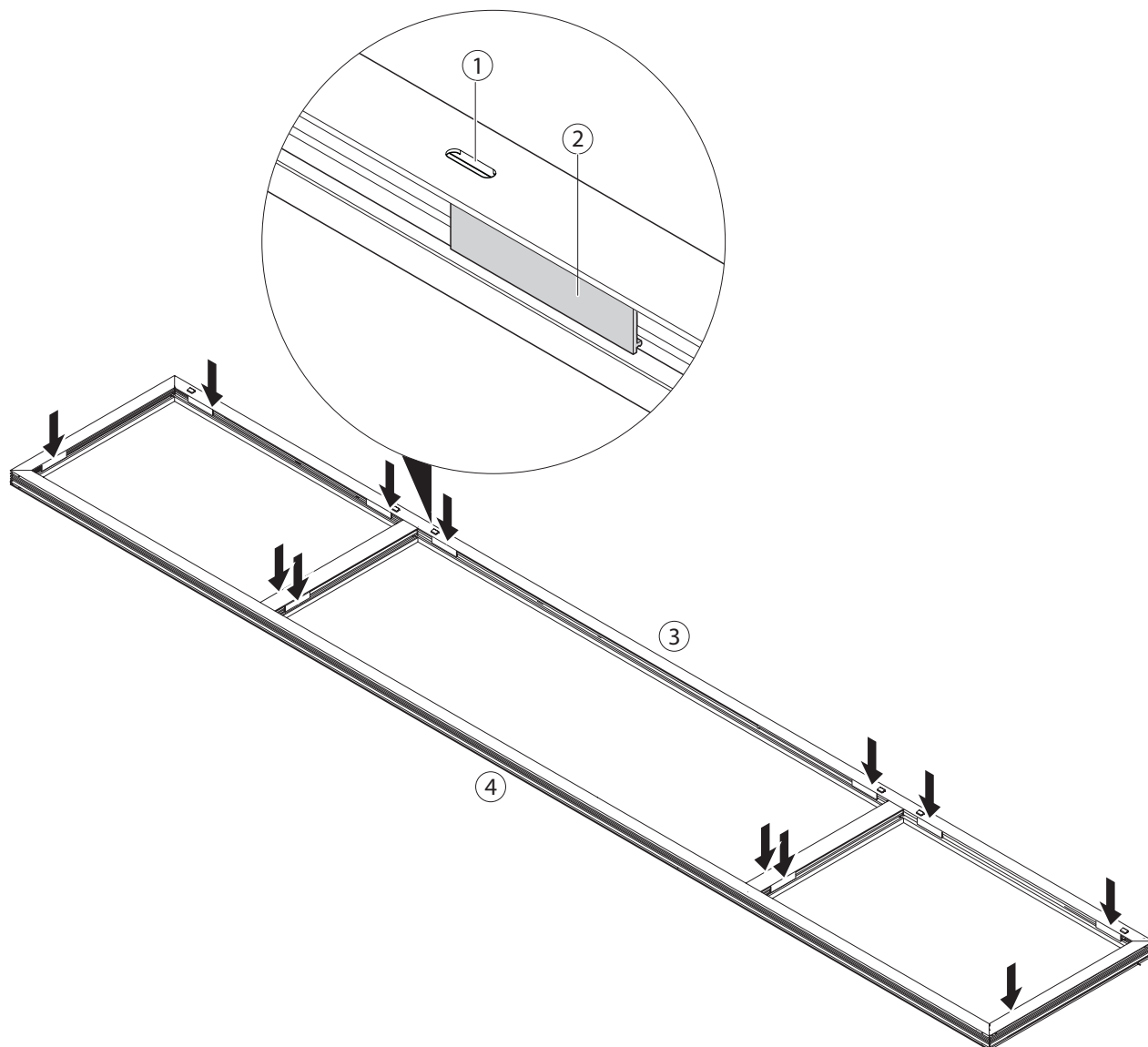


167258 azonosítós számú üvegléc



- ▶ A függőleges üveglécek (1) hosszának meghatározása:
 - Keretprofil és keretprofil (3) közötti belső méret (2) – 2 × az üvegléc látszó profiljának szélessége – hézag = belső méret (3) – 2 × 22 mm = a függőleges üveglécek hossza
- ▶ Mérje ki a vízszintes üveglécek (4) hosszát.
- ▶ Vágja méretre az üvegléceket.
- ▶ Tegye félre a végső összeszereléshez.

6.2.2 Üveghidak behelyezése



- 1 Vízkivezető rész
- 2 Üveghidak
- 3 Alsó keretprofil
- 4 Felső keretprofil

- ▶ Pattintsa be az üveghidakat (2) a következő pontokon (lásd a nyilat) a felüvilágító rajza alapján:
 - az alsó keretprofilba,
 - a függőleges keretprofilokba,
 - az üvegostzó profilok belső oldalára (szükség esetén).



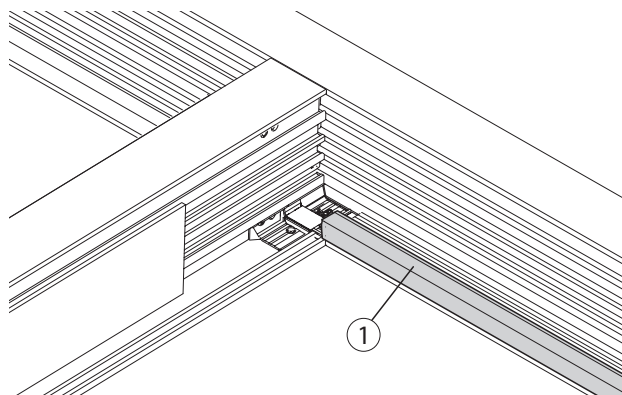
Az alsó keretprofil (3) a vízkivezető résekről (1) ismerhető fel.

6.2.3 A külső üvegezõ profil behúzása

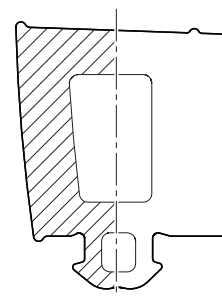


- Osztott felülvilágító esetén kezdje az üvegsztók felső sarkainál.
- Osztatlan felülvilágító esetén tetszőleges saroknál kezdheti.

- ▶ Nyomja be a külső üvegezõ profilt (1) a keret belső oldalába, majd ragassza be. Ennek során a tömítést nem szabad húzással megfeszítve szerelni.



- ▶ A többi saroknál vágja be félig az üvegezõ profilt a tömítésvágó ollóval.
- ▶ Húzza be az üvegezõ profilt a sarokba.
- ▶ Kissé tömörítse össze a tömítést. Ne alkalmazzon húzást.

**A lezáró illesztés kialakítása**

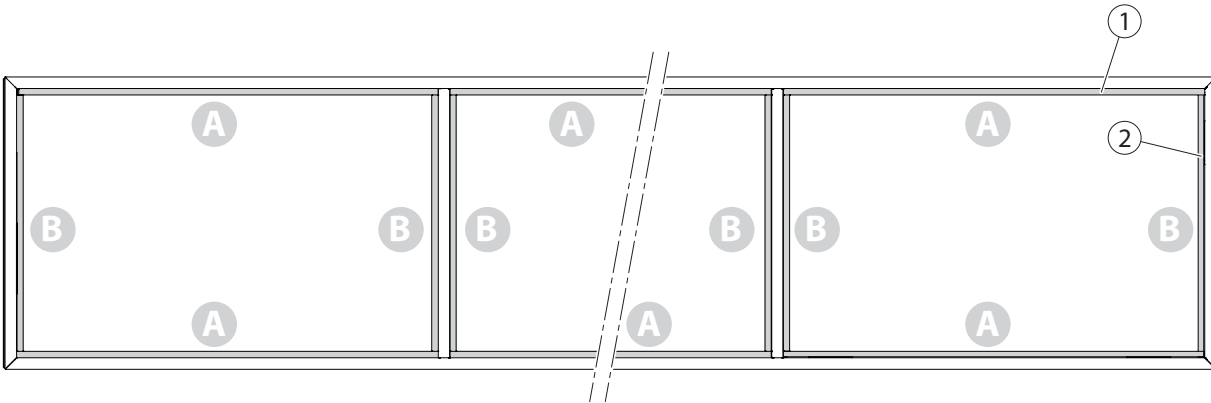
- ▶ Vágja az üvegezõ profilt a megfelelő hosszúságra.
- ▶ Kenje be az illesztést EPDM ragasztóval.
- ▶ Húzza be az üvegezõ profilt, és illessze össze egymással a két véget.
- ▶ Szükség esetén törölje le a felesleges ragasztót.

6.2.4 Az üveglécek behelyezése

- ! ▫ Az üveglécek szerelésekor ügyeljen arra, hogy a profilécek felülete ne sérőljön meg.

- i ▫ A belső üvegező profilgumit (benyomkodható tömítés) még nem kell felszerelni, csak odakészíteni.

- ▶ Pattintsa be az összes méretre vágott üvegléceket (lásd a 6.2.1 fejezetet) a következő sorrendben:
 - a vízszintes üvegléceket (1) a felső és az alsó keretprofilba (A)
 - a függőleges üvegléceket (2) (B)



6.2.5 Befejező munkálatok

- ▶ Tisztítsa meg teljesen az összeszerelt keretet, szükség esetén fordítsa is meg.
- ▶ Ellenőrizze a szerelési munkákat:
 - a felülvilágító szélességét és magasságát a gyártási megrendelő alapján
 - a felülvilágító üvegsztóinak pozícióját a gyártási megrendelő alapján
 - a derékszögűséget derékszöggel és sarokméret mérésével
 - a profilillesztések résméreteit szemrevételezéssel
 - az összes alkatrész szerelési útmutató és gyártási megrendelő/darabjegyzék szerinti helyes összeszerelését
 - a keret elemeinek sértetlenségét
 - a felületek sértetlenségét
 - a keret tisztítását
 - a csomag darabjegyzéke szerinti többi alkatrész meglétét

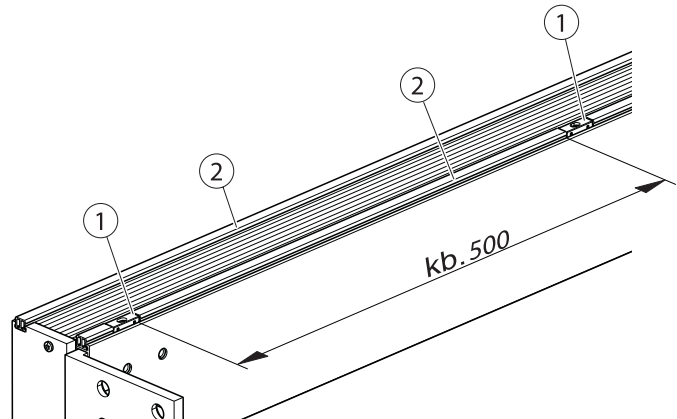
7 Helyszíni szerelés

7.1 Az üveglécek eltávolítása

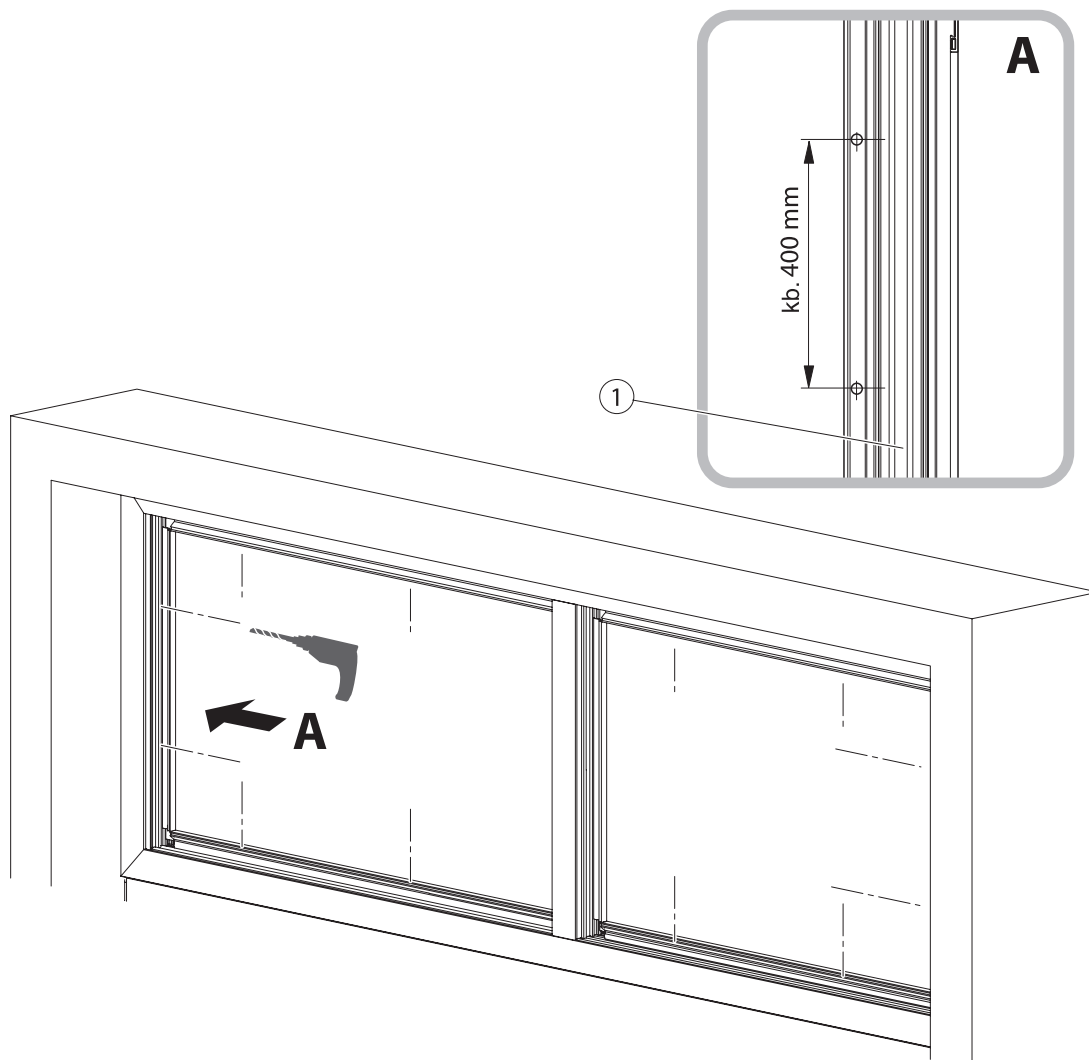
- ▶ Távolítsa el az üvegléceket a 6.2.4 fejezetben leírtakhoz képest fordított sorrendben.

7.2 A tartó előkészítése

- ▶ Pattintsa be a távtartókat (1) 500 mm-enként a tartó belső hornyába.
- ▶ Illessze be és helyezze be a tartó és a felülvilágító közötti belső tömitést (2) a távtartók közé.
- ▶ Helyezze be a tartó és a felülvilágító közötti külső tömitést (2) megszakítás nélkül.



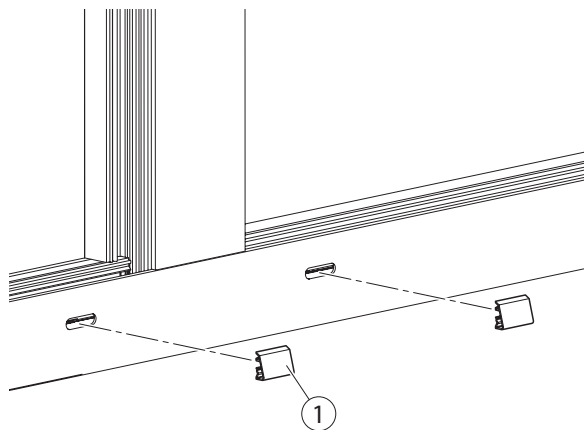
7.3 A felülvilágító rögzítése



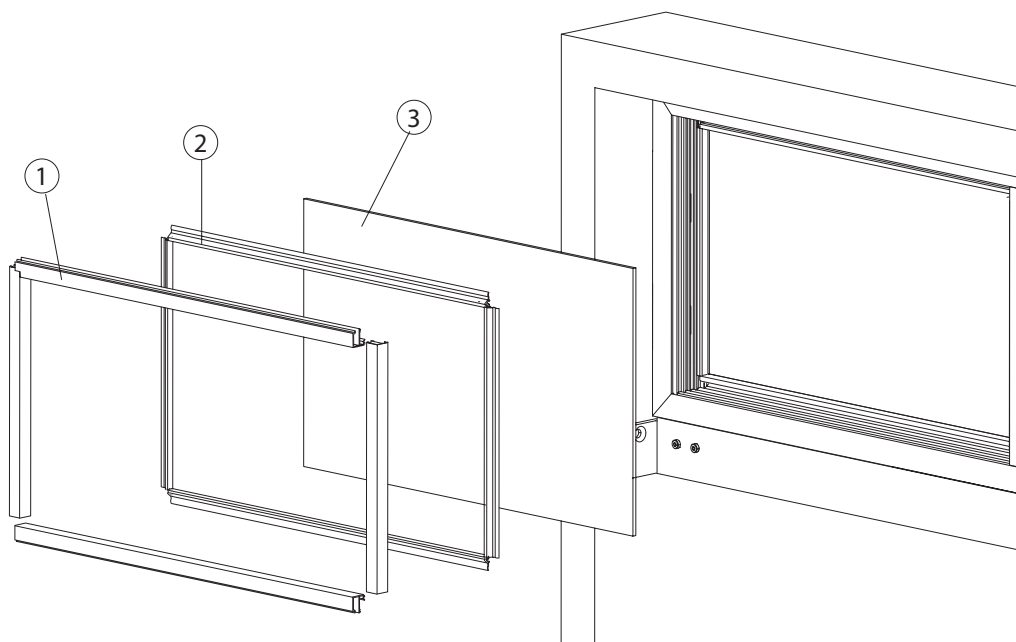
- ▶ A fal, a mennyezet és a tartó felőli oldalon 400 mm-enként fúrja ki a felülvilágító keretének belső hornyát (1) az ablaképítő csavarok számára.
- ▶ Hajtsa be az ablaképítő csavarokat a profilon keresztül a falba, a mennyezetbe és a tartóba.

7.3.1 A vízkivezető rések takarósapkáinak behelyezése

- ▶ Pattintsa fel a vízkivezető rések takarósapkáit (1) a felülvilágító keretének alsó részére.



7.3.2 Az üvegek behelyezése



- ▶ Fűrészelje megfelelő méretre az üvegléceket (1).
- ▶ Helyezze be az üveget (3), majd ékelje ki.
- ▶ Helyezze be az üvegléceket (1).
- ▶ Vágja méretre a benyomkodható tömítéseket (2), majd helyezze be őket.

7.4 Befejező munkálatok

- ▶ Az épületszerkezethez való csatlakozást a RAL minőségbiztosítási egyesület irányelvei (lásd még a 2.5 fejezetet) szerint végezze el.
- ▶ Tisztítsa meg a rendszert és az üvegfelületeket.

7.5 Az üvegtáblák cseréje

(lásd a képet a 7.3.2 fejezetben)

- ▶ Távolítsa el a benyomkodható tömítéseket (2).
- ▶ Döntse meg az üvegléceket (1) az üveg (3) irányába, majd vegye ki őket.
- ▶ Biztosítsa az üvegtáblát kiesés ellen.
- ▶ Távolítsa el az üveget (3).
- ▶ Távolítsa el a hasábokat.
- ▶ Helyezze be az új üveget, és ékelje ki (lásd a 7.3.2 fejezetet).
- ▶ Helyezze be az üvegléceket (1) és a benyomkodható tömítéseket (2).

8 Tisztítás

Mit kell tisztítani	Hogyan kell tisztítani
Üvegfelületek	Mossa le hideg vízzel, majd törölje szárazra.
Rozsdamentes felületek	Törölje le puha ruhával.
Lakkozott felületek	Mossa le vízzel és szappannal.
Eloxált felületek	Törölje le nem lúgos kenőszappannal (pH-érték 5,5 – 7).
Műanyag felületek	Mossa le vízzel és kímélő mosogatószerrel.
EPDM tömítések	Mossa le vízzel és kímélő mosogatószerrel.

9 Szétszerelés

A szétszerelés az összeszereléshez képest fordított sorrendben történik.

Germany
GEZE GmbH
Niederlassung Süd-West
Tel. +49 (0) 7152 203 594
E-Mail: leonberg.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Süd-Ost
Tel. +49 (0) 7152 203 6440
E-Mail: muenchen.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Ost
Tel. +49 (0) 7152 203 6840
E-Mail: berlin.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Mitte/Luxemburg
Tel. +49 (0) 7152 203 6888
E-Mail: frankfurt.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung West
Tel. +49 (0) 7152 203 6770
E-Mail: duesseldorf.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Nord
Tel. +49 (0) 7152 203 6600
E-Mail: hamburg.de@geze.com

GEZE Service GmbH
Tel. +49 (0) 1802 923392
E-Mail: service-info.de@geze.com

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Beijing
E-Mail: chinasaes@geze.com.cn
www.geze.com.cn

France
GEZE France S.A.R.L.
E-Mail: france.fr@geze.com
www.geze.fr

Austria
GEZE Austria
E-Mail: austria.at@geze.com
www.geze.at

Baltic States
GEZE GmbH Baltic States office
E-Mail: office-latvia@geze.com
www.geze.com

Benelux
GEZE Benelux B.V.
E-Mail: benelux.nl@geze.com
www.geze.be
www.geze.nl

Bulgaria
GEZE Bulgaria - Trade
E-Mail: office-bulgaria@geze.com
www.geze.bg

China
GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
E-Mail: chinasaes@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Shanghai
E-Mail: chinasaes@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Guangzhou
E-Mail: chinasaes@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Beijing
E-Mail: chinasaes@geze.com.cn
www.geze.com.cn

France
GEZE France S.A.R.L.
E-Mail: france.fr@geze.com
www.geze.fr

Hungary
GEZE Hungary Kft.
E-Mail: office-hungary@geze.com
www.geze.hu

Iberia
GEZE Iberia S.R.L.
E-Mail: info@geze.es
www.geze.es

India
GEZE India Private Ltd.
E-Mail: office-india@geze.com
www.geze.in

Italy
GEZE Italia S.r.l
E-Mail: italia.it@geze.com
www.geze.it

GEZE Engineering Roma S.r.l
E-Mail: roma@geze.biz
www.geze.it

Poland
GEZE Polska Sp.z o.o.
E-Mail: geze.pl@geze.com
www.geze.pl

Romania
GEZE Romania S.R.L.
E-Mail: office-romania@geze.com
www.geze.ro

Russia
OOO GEZE RUS
E-Mail: office-russia@geze.com
www.geze.ru

Scandinavia – Sweden
GEZE Scandinavia AB
E-Mail: sverige.se@geze.com
www.geze.se

Scandinavia – Norway
GEZE Scandinavia AB avd. Norge
E-Mail: norge.se@geze.com
www.geze.no

Scandinavia – Denmark
GEZE Danmark
E-Mail: danmark.se@geze.com
www.geze.dk

Singapore
GEZE (Asia Pacific) Pte, Ltd.
E-Mail: gezesea@geze.com.sg
www.geze.com

South Africa
GEZE South Africa (Pty) Ltd.
E-Mail: info@gezesa.co.za
www.geze.co.za

Switzerland
GEZE Schweiz AG
E-Mail: schweiz.ch@geze.com
www.geze.ch

Turkey
GEZE Kapı ve Pencere Sistemleri
E-Mail: office-turkey@geze.com
www.geze.com

Ukraine
LLC GEZE Ukraine
E-Mail: office-ukraine@geze.com
www.geze.ua

United Arab Emirates/GCC
GEZE Middle East
E-Mail: gezeme@geze.com
www.geze.ae

United Kingdom
GEZE UK Ltd.
E-Mail: info.uk@geze.com
www.geze.com

GEZE GmbH
Reinhold-Vöster-Straße 21–29
71229 Leonberg
Germany

Tel.: 0049 7152 203 0
Fax.: 0049 7152 203 310
www.geze.com

