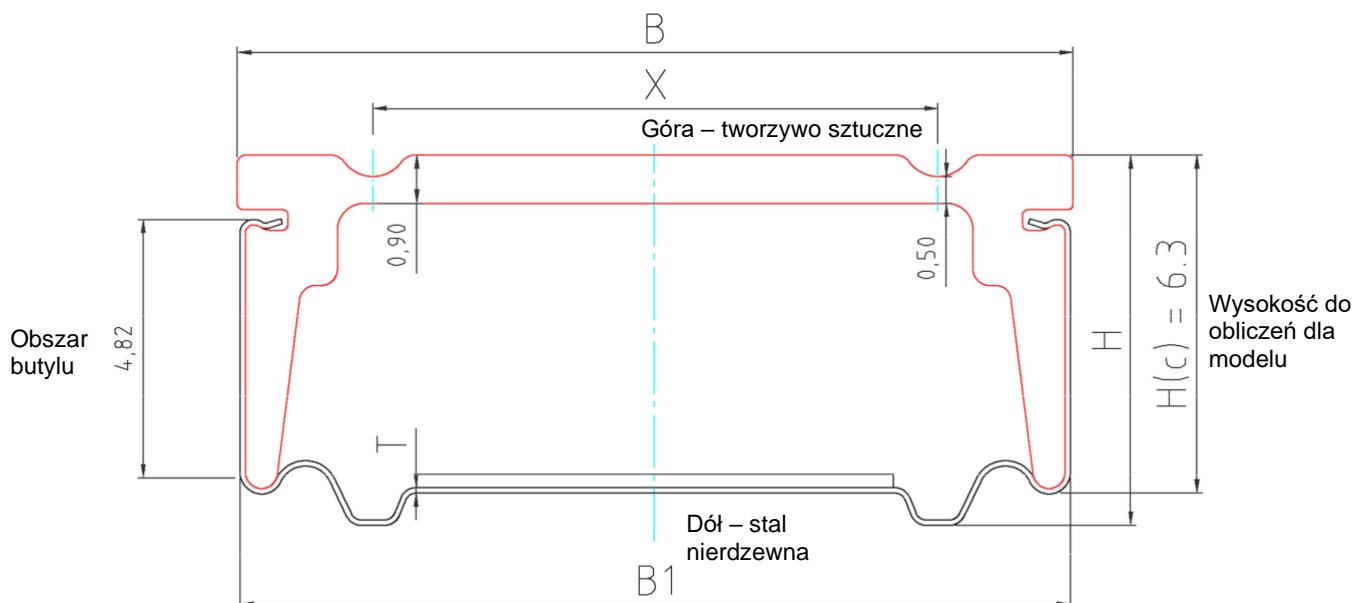


## 1. Właściwości ramki dystansowej



### 1.1 Przekrój i zakresy tolerancji

Ramka dystansowa/Komora	Rozmiar [mm]	H + 0,15 [mm]	H(c) [mm]	Obszar butylu +/- 0,1 [mm]	B + 0,15 [mm]	B1 -0,25/+0,25 [mm]	X +/- 0,1 [mm]	*T Standardowa stal [mm]
CHROMATECH ultra 8	8	6,9	6,3	5,1	7,6	7,5	2,45	0,1
CHROMATECH ultra 10	10	6,9	6,3	5,1	9,6	9,5	4,45	0,1
CHROMATECH ultra 12	12	6,9	6,3	5,1	11,6	11,5	6,45	0,1
CHROMATECH ultra 13	13	6,9	6,3	5,1	12,6	12,5	7,45	0,1
CHROMATECH ultra 14	14	6,9	6,3	5,1	13,6	13,5	8,45	0,1
CHROMATECH ultra 15	15	6,9	6,3	5,1	14,6	14,5	9,45	0,1
CHROMATECH ultra 16	16	6,9	6,3	5,1	15,6	15,5	10,45	0,1
CHROMATECH ultra 18	18	6,9	6,3	5,1	17,6	17,5	12,45	0,1
CHROMATECH ultra 20	20	6,9	6,3	5,1	19,6	19,5	14,45	0,1
CHROMATECH ultra 22	22	6,9	6,3	5,1	21,6	21,5	16,45	0,1
CHROMATECH ultra 24	24	6,9	6,3	5,1	23,6	23,5	18,45	0,1

\*T: W opcji standardowej 0,1 mm dla wersji F.

EN 1279-6 odniesienie do tabeli A.2 i A.5

Nr ref. Nr	EN Nr ref.	Opis/Dane techniczne	Wewnętrzna metoda badania
Inne właściwości ramki dystansowej			
1.2	2.3 2.4	<b>Geometria/Kształt</b> Kształt geometryczny ramki dystansowej przedstawiono na rysunku przekrojowym powyżej. . Na życzenie istnieje możliwość dostarczenia konkretnego rysunku. Zakresy tolerancji podano powyżej.	Przymiar suwakowy i trzpień kontrolny.
1.3	2.2	<b>Długość i prostoliniowość</b> Standardowa długość: 6000 mm +/- 10 mm. Odchylenie od prostoliniowości: 15 mm/m w temperaturze pokojowej.	Przymiar stalowy. Ocena wizualna.

1.4	2.7	<b>Niepożądane otwory</b> Ramka dystansująca jest szczelna przy założeniu, że część tylna stanowi jeden, nieprzerwany element materiału.	Weryfikacja procesu.
		Tworzywa sztuczne i stal sklejane są do siebie przy użyciu kleju topliwego PU.	
1.5	2.6	Rysy w części bocznej nie stanowią wady, ale mogą poprawić przyczepność. <b>Perforacja (zob. uwagi poniżej**)</b> Pomiar skalibrowanych otworów perforacyjnych w celu uzyskania optymalnej wydajności.	Przepływomierz powietrza.
<b>2.0 Materiał ramki dystansowej</b>			
2.1		<b>Dane o materiale dla celów obliczeniowych</b> Zastosowano materiał ze stali zgodny z normą DIN EN 10 088 typ 1.4372 (AISI 201) lub materiał podobnego gatunku. Przewodność cieplna: $\lambda_s = 15 \text{ W/mK}$ w temp. 20°C. Tworzywo sztuczne konstrukcyjne na bazie PVC: $\lambda_p = 0,7 \text{ W/mK}$ zgodnie z normą EN ISO 10077-2. Wartości te należy wykorzystać do obliczeń. Można dostarczyć plik w formacie DXF. Całkowita wysokość modelu: $H(c) + \text{uszczelniaacz} = 6,3 \text{ mm} + 3 \text{ mm} = 9,3 \text{ mm}$ .	<i>Dokumentacja przekazana przez dostawcę.</i>
2.2	2.5	<b>Powierzchnia</b> Powierzchnia jest czysta i nie wymaga żadnych czynności z użyciem środków chemicznych. Kolory RAL 7035, 7040, 8003, 8016, 9016 i 9004 (RAL 9004 i 9016 nazywane CHROMATECH Ultra F1).	Ocena wizualna i badanie przyczepności.
2.3		<b>Zakresy tolerancji materiału ze stali</b> Grubość ścianki ramki F standardowa 0,10 mm.	Mikrometr.
2.4		<b>Smarowanie</b> Podczas formowania ramki stosowane są środki smarujące. Środki smarujące wyparowują, nie pozostawiając żadnych substancji lotnych.	badanie przyczepności.
2.5	2.8	<b>Substancje lotne</b> Substancje lotne badane są zgodnie z normą EN 1279-6, załącznik G.	Badanie na utratę masy. Pomiar $M_v$

#### \*\* 1.5.1 Poziom perforacji

Standardowa perforacja Alu-Pro zmniejsza absorpcję pary wodnej przy zastosowaniu ok. 1,0% wag. przez okres 24 godzin (komora 16 mm badana przez Grace Davidson Europe) – względem rozmiaru ramki. Perforacja na podstawie normy EN 1279 – 6, załącznik A – maksymalne obciążenie wstępne  $H_2O \leq 3\%$ .

#### \*\* 1.5.2 Funkcja perforacji

Otwory perforacyjne stosowane wyłącznie do momentu osiągnięcia cząstek o określonej wielkości, tak aby zatrzymać pył z osuszacza. Wartość ta zależy w szczególności od wydajności gietarki i jakości osuszacza. Nieprawidłowe ustawienie gietarki może spowodować uszkodzenie w odniesieniu do perforacji.

### **3.0 Informacje dotyczące jakości**

#### **3.1 Zarządzanie jakością**

ROLLTECH A/S posiada certyfikat DS EN ISO 9001.

#### **3.2 Testowanie produktu**

W celu zapewnienia jakości dostarczanego materiału wdraża się odpowiednie procesy i procedury. Podczas produkcji ramki dystansowe są stale monitorowane w ramach regularnych i losowych kontroli. Dane będą dostępne przez okres 5 lat.

#### **3.3 Umowa gwarantująca jakość**

ROLLTECH A/S spełnia wymagania normy EN 1279 - 6, załącznik A. Istnieje możliwość zawarcia umowy gwarantującej jakość w celu ograniczenia kontroli i badań materiałów przychodzących zgodnie z normą EN 1279-6, część 5.2.6.



### **4.0 Wskazówki dla klienta i warunki gwarancji**

Dla wszystkich ramek dystansowych ROLLTECH oferuje 5 lat gwarancji na produkt. Gwarancja obejmuje bezpłatną wymianę ramek dystansowych w przypadku wystąpienia wady. Ramki dystansowe muszą być przechowywane, montowane i używane zgodnie z obowiązującymi normami i wymaganiami technicznymi. Specjalne rozwiązania i **zastosowania niepodlegające standaryzacji** w celu uwzględnienia wymagają wcześniejszej pisemnej zgody firmy ROLLTECH. Ustandaryzowany zakres temperatury dla szyby zespolonej: od -30°C do 70°C.

#### **4.1 Warunki przechowywania i użytkowania**

Aby zachować skuteczność działania ramki dystansowej, należy zapewnić akceptowalne warunki magazynowe. Uszkodzone opakowanie, wilgotność i zmiany temperatury będą miały wpływ na całą ramkę dystansową. Przed użyciem upewnić się, że ramka dystansowa przechowywana jest w temperaturze pokojowej.

Preferowane warunki to temperatura pokojowa powyżej 15°C i wilgotność względna na poziomie co najmniej 45%. Unikać środowiska o wysokim stężeniu pyłu.

Ogólny sposób postępowania i obchodzenia się z produktem jest zgodny z informacjami podanymi w karcie charakterystyki dla ramki dystansowej. W trakcie obsługi ramek dystansowych używać rękawic, a w trakcie cięcia upewnić się, że są one wystarczające.

Zaleca się sprawdzenie i skontrolowanie wszystkich powyższych czynników.

#### **4.2 Kontrola przyczepności**

Przygotowując próbki do badania przyczepności zgodnie z normą EN1279-6 F3.2.2 upewnić się, że część tylna ramki jest zakryta i w pełni styka się z uszczelniaczem (brak pęcherzyków powietrza). Przy pobieraniu próbek upewnić się, że ramka dystansowa jest wewnątrz całkowicie podparta, aby uniknąć deformacji. Deformacja ramki dystansowej wpłynie na wynik badania przyczepności.

#### **4.3 Ciśnienie**

Deformacja pod wpływem ciśnienia: obciążenie wiatrowe oraz obciążenie pod wpływem masy przy montażu poziomym.

Dane dotyczące kompresji dla komory 16 mm:  
50 N/cm → 0 mm; 80 N/cm → 0,3 mm; 110 N/cm → 0,5 mm.

#### **4.4 Wydajność systemu**

Użytkownik (tutaj producent IG) musi zabezpieczyć cały system składający się z elementu dystansowego, łącznika / klucza narożnego, giętarki, środka pochłaniającego wilgoć, butylu i szczeliwa dobrze współpracującego z wybranym ustawieniem. Skoncentruj się na kompatybilności, przyczepności, kurzu i jakości narożników.

Po przeladunku i transporcie ram ważne jest sprawdzenie, czy klucze złącza / narożnika są nadal w prawidłowej pozycji, jeśli nie, istnieje znaczne ryzyko zapylenia środka pochłaniającego wilgoć w zespole IG. Aby uniknąć takich problemów, można użyć pianki za złączem / narożnikiem.

#### **4.5. Czyszczenie powierzchni z tworzywa sztucznego**

Jeśli z jakiegoś powodu powierzchnia z tworzywa sztucznego zostanie zabrudzona pyłem z innych materiałów, można ją ponownie oczyścić przy użyciu wody lub powietrza. Pył można łatwo usunąć za pomocą sprężonego powietrza (przy użyciu przewodu antystatycznego) lub wilgotnej szmatki.

Powierzchnia jest szczególnie wrażliwa na działanie estrów, ketonów i węglowodorów poliaromatycznych. Przed użyciem sprawdzić reakcję.

#### **4.6 Stabilizacja UV**

Zastosowane tworzywo sztuczne to materiał organiczny ze stabilizatorem UV służącym do minimalizowania efektu starzenia się spowodowanego ekspozycją na światło słoneczne.

Materiał jest badany przez 3000 godzin zgodnie z normami EN ISO 4892-1 i EN 4892-2, metoda A, cykl 1. Ocena dokonywana jest na podstawie skali szarości.