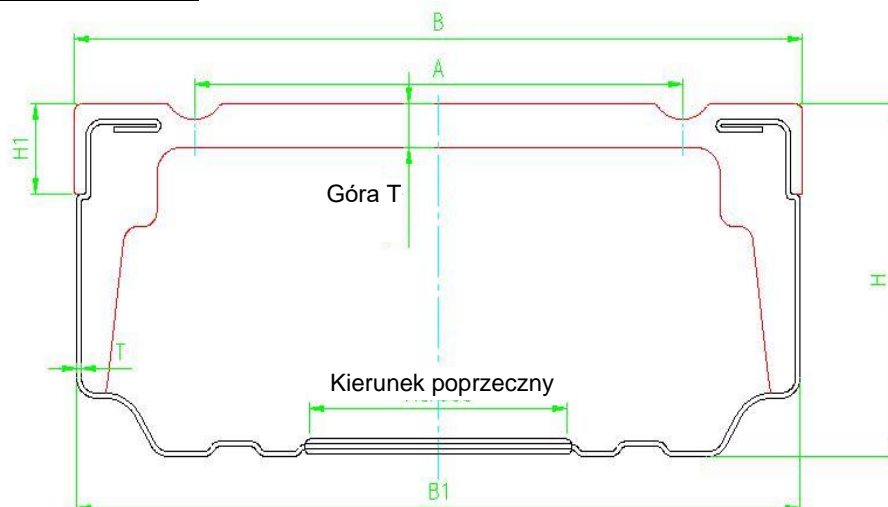


1. Właściwości ramki dystansowej



1.1 Przekrój i zakresy tolerancji

Dostępna ramka/komora	H - 0,05 +0,15 [mm]	H1 +/- 0,3 [mm]	Tył Pofalowanie Kierunek poprzeczny	B -0,30 +0,10 [mm]	B1 -0,05 +0,25 [mm]	A +/- 0,1 [mm]	Gęstość Osuszacz Grace 551 g/m	Góra T -0,05 +0,15 [mm]
CUS 8	6,85	1,8	NIE	7,6	7,5	2,45	22,4	0,85
CUS 10	6,85	1,8	NIE	9,6	9,5	4,45	31,0	0,85
CUS 12	6,85	1,8	TAK	11,6	11,5	6,45	39,5	0,85
CUS 13	6,85	1,8	TAK	12,6	12,5	7,45	43,8	0,85
CUS 14	6,85	1,8	TAK	13,6	13,5	8,45	48,1	0,85
CUS 15	6,85	1,8	TAK	14,6	14,5	9,45	52,4	0,85
CUS 16	6,85	1,8	TAK	15,6	15,5	10,45	56,6	0,85
CUS 18	6,85	1,8	TAK	17,6	17,5	12,45	65,2	0,85
CUS 20	6,85	1,8	TAK	19,6	19,5	14,45	73,7	0,85
CUS 22	6,85	1,8	TAK	21,6	21,5	16,45	82,3	0,85
CUS 24	6,85	1,8	TAK	23,6	23,5	18,45	90,8	0,85
CUS 26	6,85	1,8	TAK	25,6	25,5	20,45	99,4	0,85

Stal T 0,104 mm dla wszystkich rozmiarów.

EN 1279-6 odniesienie do tabeli A.2 i A.5 – Uwaga: Obecny wykaz obowiązuje do czasu wygaśnięcia poprzedniej normy (31 stycznia 2019 r.).

Nr ref.	EN Nr ref.	Opis/Dane techniczne	Wewnętrzna metoda badania
Inne właściwości ramki dystansowej			
1.2	2.3 2.4	Geometria/Kształt 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	Długość i prostoliniowość Standardowa długość: 6000 mm +/- 10 mm. Odchylenie od prostoliniowości: do 15 mm/m w temperaturze pokojowej.	Przymiar stalowy. Ocena wizualna.

1.4	2.7	Niepożądane otwory Ramka dystansująca jest szczelna przy założeniu, że część tylna stanowi jeden, nieprzerwany element materiału. Tworzywo sztuczne i stal wyłaczane są łącznie.	Weryfikacja procesu.
1.5	2.6	Perforacja (zob. uwagi poniżej**) Perforacja z określonym rozmiarem otworów. Pomiar z przepływem powietrza w celu uzyskania optymalnej wydajności.	Przepływomierz powietrza.
2.0 Materiał ramki dystansowej			
2.1		Dane o materiale dla celów obliczeniowych Zastosowano materiał zgodny z normą DIN EN 10088 typ 1.4372 (AISI 201) lub lub materiał podobnego gatunku. Przewodność cieplna: $\lambda_s = 15 \text{ W/mK}$ w temp. 20°C. Wartości te należy wykorzystać do obliczeń.	<i>Dokumentacja przekazana przez dostawcę.</i>
2.2	2.5	Powierzchnia Powierzchnia jest czysta i nie wymaga żadnych czynności z użyciem środków chemicznych. Kolory podobne do RAL 9004, 9016, 7035, 7040, 8003 i 8016.	Ocena wizualna i badanie przyczepności.
2.3		Zakresy tolerancji materiału ze stali Grubość ścianki ramki F standardowa 0,104 mm.	Mikrometr.
2.4		Smarowanie Podczas formowania ramki stosowane są środki smarujące. Środki smarujące wyparowują, nie pozostawiając żadnych substancji lotnych.	Badanie przyczepności.
2.5	2.8	Substancje lotne 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 ROLLTECH zmniejsza absorpcję pary wodnej przy zastosowaniu co najmniej 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

Firma 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

Firma 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 IG: od -30°C do 80°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 upewnij 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 upewnij 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 upewnij się, że część tylna ramki jest zakryta i w pełni styka się z uszczelniaczem (brak pęcherzyków powietrza). Przy pobieraniu próbek upewnij się, że ramka dystansowa jest wewnątrz całkowicie podparta, aby uniknąć deformacji. Deformacja ramki dystansowej wpłynie na wynik badania przyczepności. Procedura w formie pisemnej może być dostarczona na żądanie. Czas utwardzania zgodnie z instrukcją producenta uszczelniacza.

4.3 Ciśnienie

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

4.4 Wydajność systemu

Użytkownik (w tym przypadku producent IG) musi upewnij się, że cały system składający się z ramki, okucia łącznika/narożnika, giętarki, osuszacza, butylu i uszczelniacza funkcjonuje prawidłowo w wybranej konfiguracji. Należy zwrócić szczególną uwagę na kompatybilność, przyczepność, zapylenie i jakość narożnika.

Po zakończeniu czynności związanych z obsługą i transportem ram należy sprawdzić, czy łączniki/narożniki są nadal w prawidłowej pozycji. Jeżeli nie, istnieje duże ryzyko zapylenia na osuszaczu wewnątrz szyby. W celu uniknięcia tego typu problemów w obszarze za łącznikiem/narożnikiem można użyć pianki.

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. Nie zaleca się stosowania środków chemicznych. W przypadku szczególnych potrzeb związanych z czyszczeniem sprawdzić kompatybilność materiałów.

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.