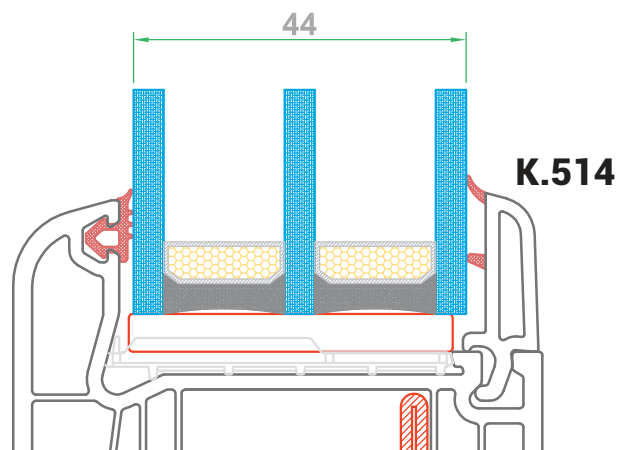
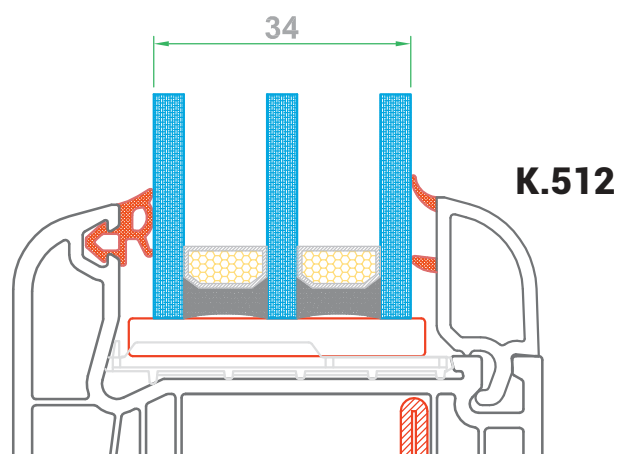
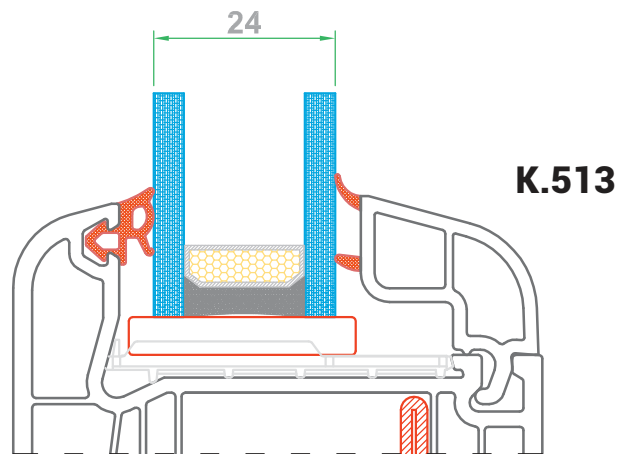


Seria de profile KLASS 600 permite utilizarea vitrajelor cu următoarele grosimi:

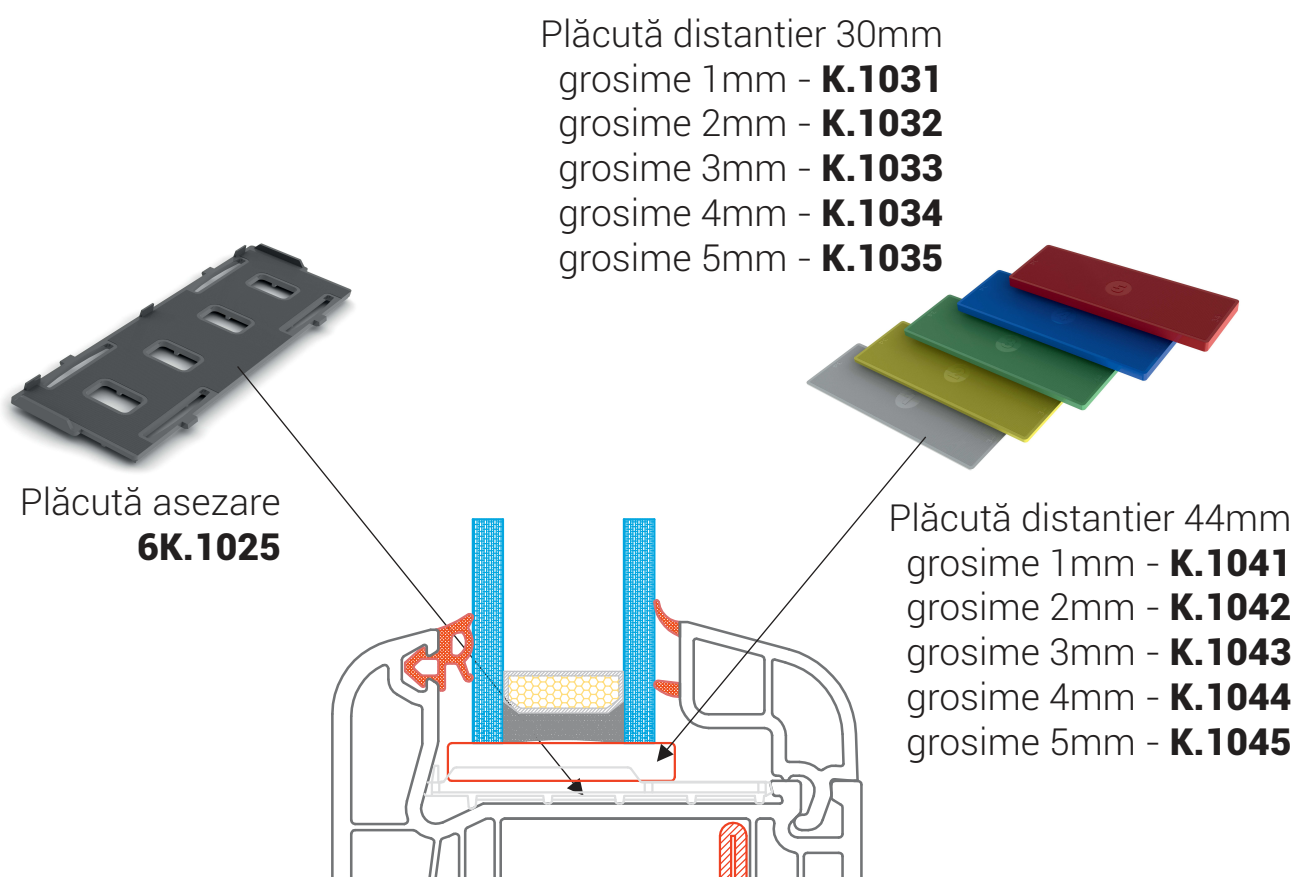


Fixarea (calarea) geamurilor în spatiul de vitrare al ferestrei se face respectând indicatiile fabricantului de geam termoizolant.

Operatia de calare are ca scop preluarea greutatei geamului de către profil. Calarea trebuie făcută astfel încât sticla să nu intre în contact direct cu profilul. Se utilizează astfel plăcute speciale: plăcute de calare-fixare si de calare.

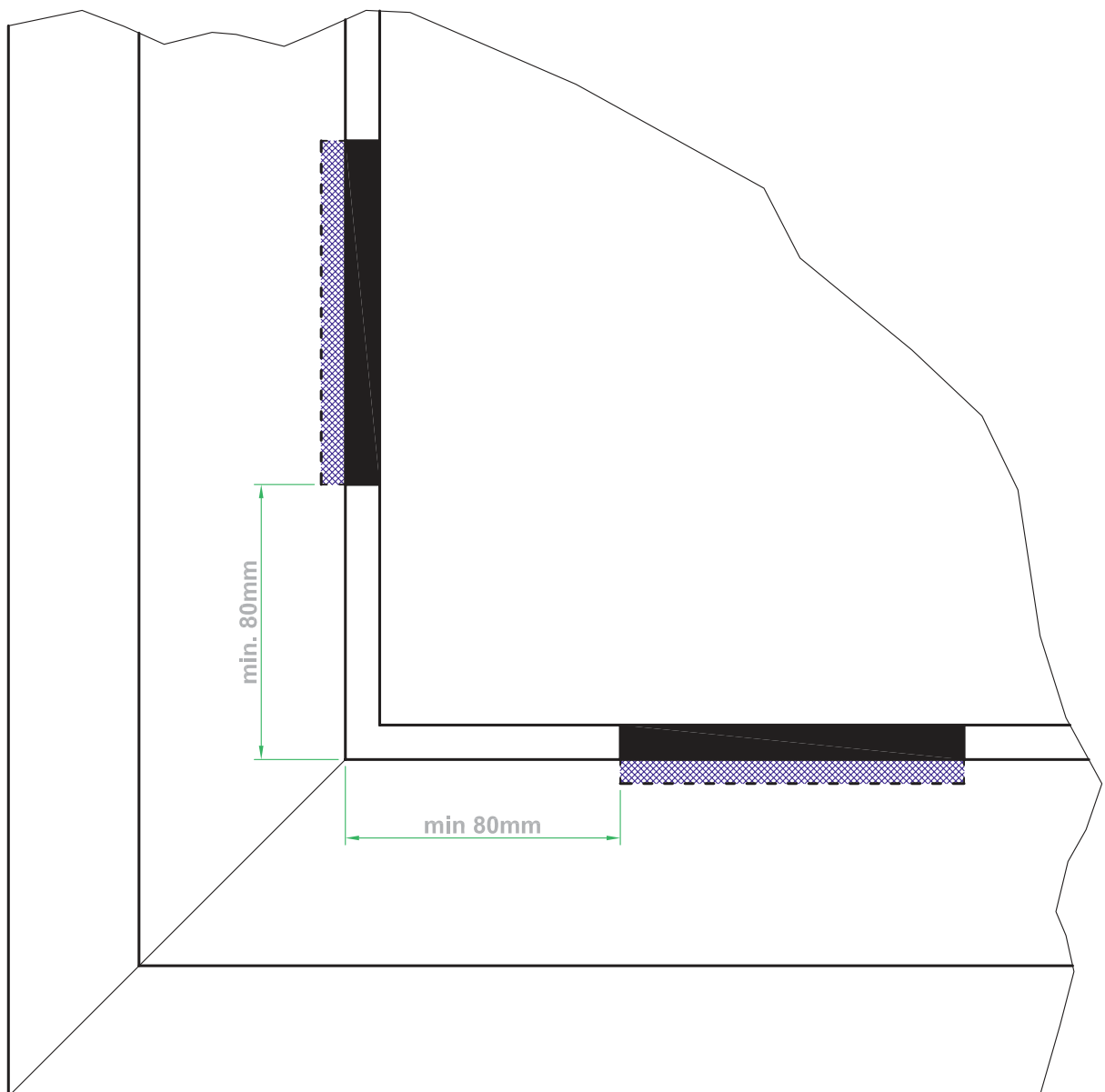
Plăcutele de calare-fixare clipsează pe profil si au rolul de a asigura o suprafata orizontală necesară asezării plăcutelor de calare.

Plăcutele de calare au rolul de a păstra distanta dintre profil si geam; se introduc între plăcuta de calare-fixare si geam si au grosimi de la 1 la 5mm.



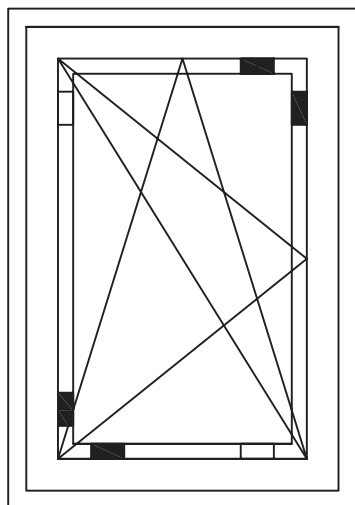
Notă: Plăcutele de calare trebuie să aibă o lățime cu cel puțin egală cu grosimea totală a geamului.

Pozitionarea plăcutelor față de colturile ferestrei se va face la o distanță de minim 80 mm. Pentru dimensiuni mari ale geamului această distanță se va majora la 200 mm. Pozitionarea placutelor nu trebuie să obstrucționeze canalele de drenaj si de aerisire.

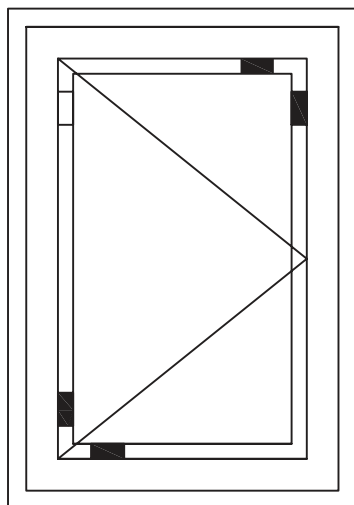


Fiecare geam va fi verificat înainte de montare pentru a nu prezenta fisuri. Geamurile cu defecte nu vor fi montate.

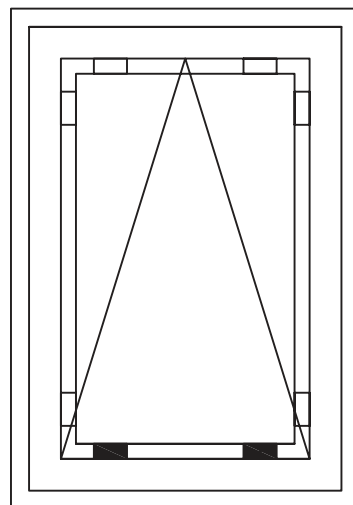
În continuare se prezintă schemele de pozitionare a calelor în functie de modul de deschidere a canatelor.



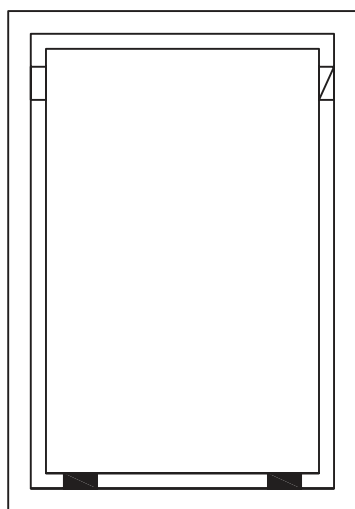
Canat oscilo-batant



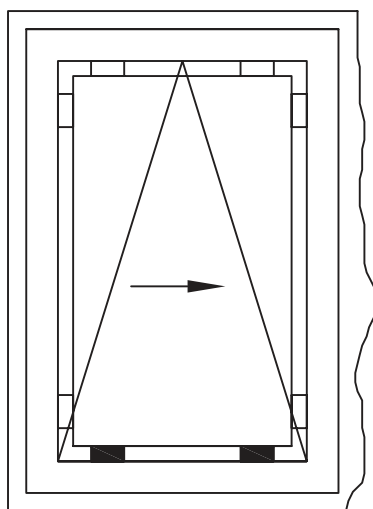
Canat oscilant



Canat batant

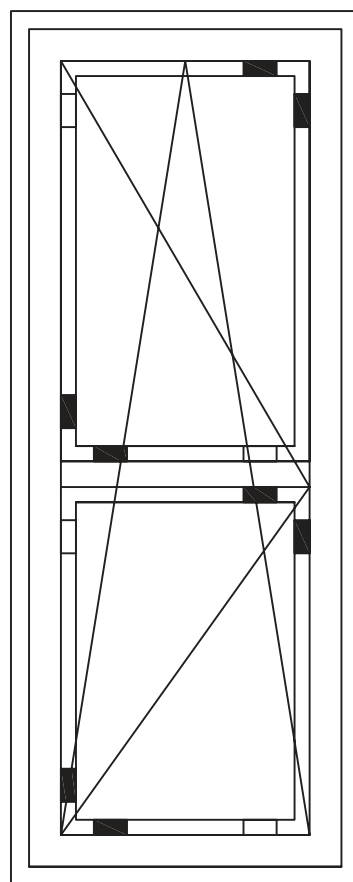


Canat fix

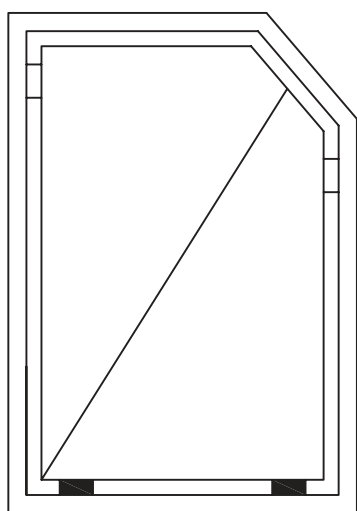
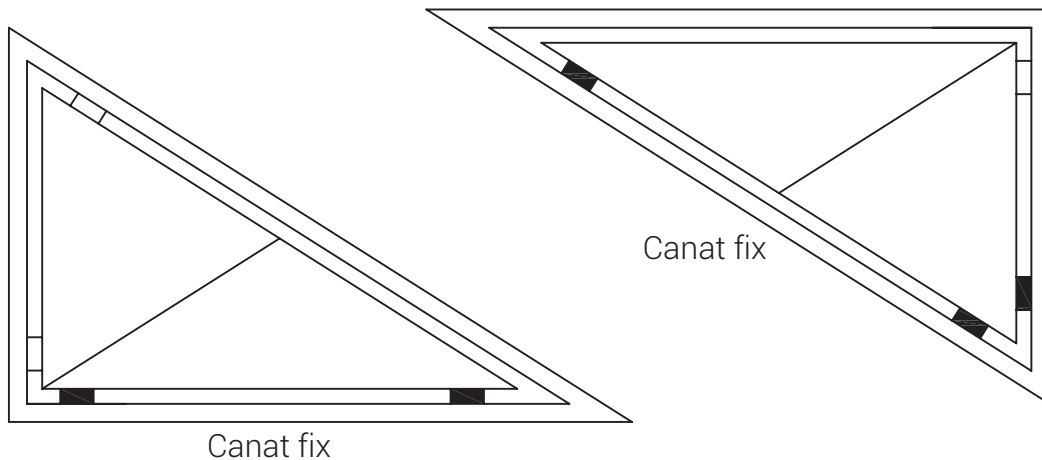


Canat oscilant-culisant

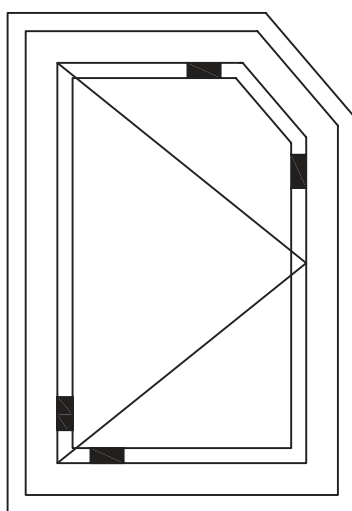
- Cală distantieră
- Cală portantă



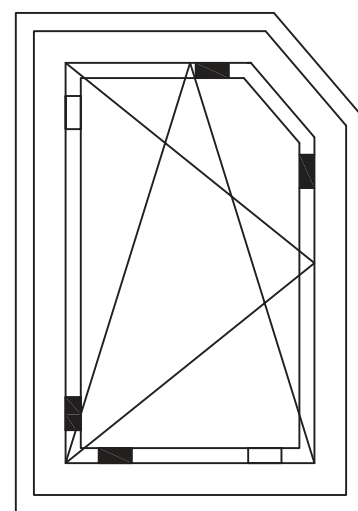
Canat oscilo-batant



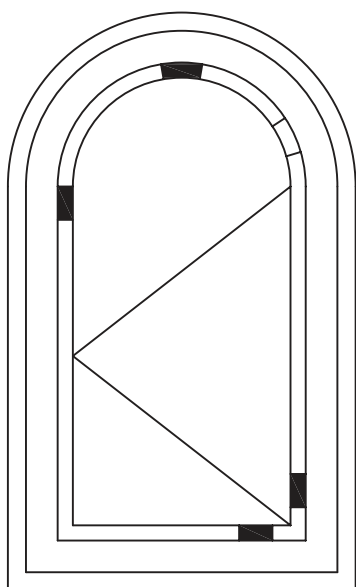
Canat fix



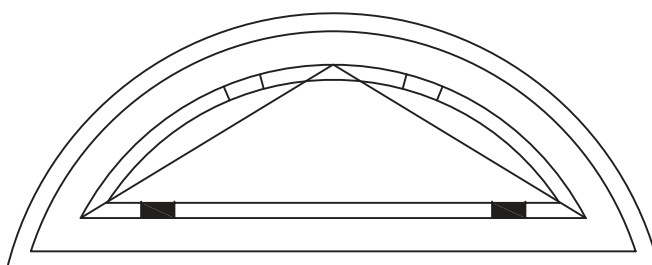
Canat oscilant



Canat oscilo-batant



Canat oscilant



Canat batant

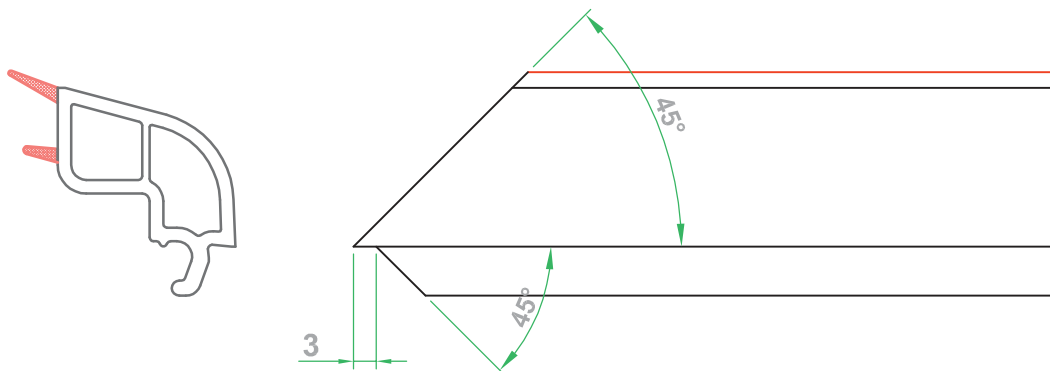
Debitarea baghetelor de geam se realizează pe utilaje specializate ce realizează o tăiere dublă a baghetei simultan.

Seria de profile KLASS 400 are baghete de geam cu garnitura coextrudată eliminându-se astfel timpul necesar montării garniturii.

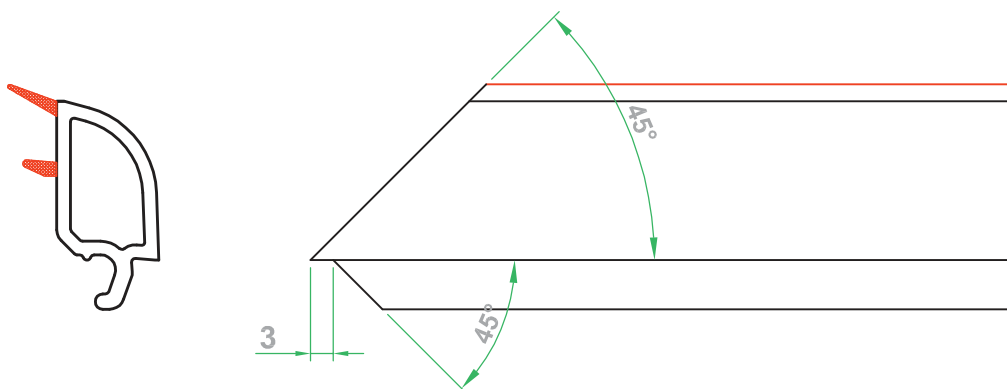
Pentru a obține o suprafață de tăiere corespunzătoare se utilizează dispozitivul de tăiere a baghetelor.

Modul de tăiere al baghetelor este figurat mai jos:

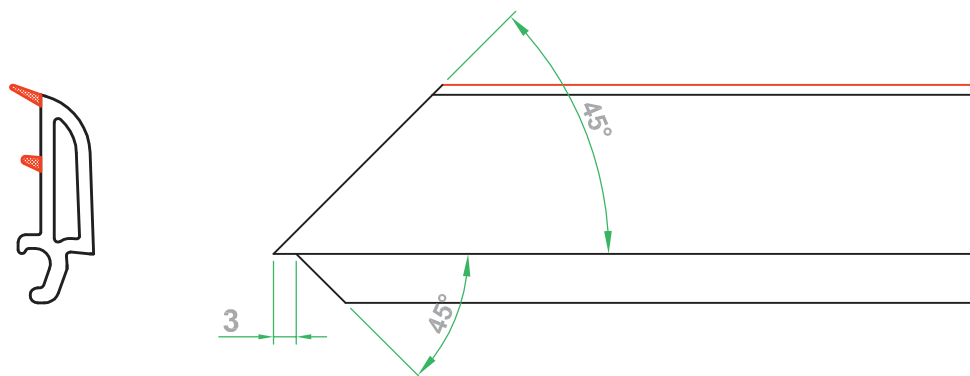
**K.513**



**K.512**



**K.514**



Baghetele tăiate se vor fixa astfel:

- Întâi se montează baghetele mai scurte
- se montează apoi baghetele lungi

Pentru demontarea baghetelor se va utiliza o daltă ascuțită ce se va introduce între profil și baghetă. Se va începe cu demontarea baghetei mai lungi.