

MONTAŻ DWUSKRZYDŁOWYCH DRZWI UCHYLNYCH Z ZAWIASAMI SPRĘŻYNOWYMI

Nr kat. 047011-047013, 047018-047020, 047025-047027, 047032-047034

A) OPIS DOSTAWY

- dwie sztuki skrzydeł drzwiowych ze stali nierdzewnej lub ocynkowanej, w kształcie szubienicy, z listwami dociskowymi, zawiasami sprężynowymi i profilem do zamocowania skrzydeł w ościeżnicy
- dwie sztuki wypełnienia ze zmiękczonego PCW
- 4 szt. taśm do podkładania ze zmiękczonego PCW
- elementy łączące do zamocowania tworzywa

B) OGÓLNE ZASADY MONTAŻU

1) przed właściwym montażem należy:

- wypakować tworzywa, które są połączone w jednym lub wielu opakowaniach, na czystą, równą powierzchnię, by wyrównać deformacje, które powstały w wyniku pamięci tworzyw o kształcie w opakowaniu. Deformacje te najlepiej wyrównają się w ciepłym pomieszczeniu już po kilku godzinach
- wyregulować zawiasy sprężynowe odpowiednim drążkiem (średnica 5 mm) obracając krążkiem regulującym (ustawiamy mniej więcej taki sam nacisk sprężyn w każdym zawiasie). Osiągniemy dzięki temu właściwą pozycję skrzydła w stosunku do profilu, którym później mocujemy całą konstrukcję
- demontujemy listwy dociskowe z obu skrzydeł (oznakowane są na wewnętrznej stronie przed zamianą)
- do krótszego (horyzontalnego) ramienia przykręcamy kilka dodatkowych śrub kołkowych (zapakowanych ze śrubami)

2) mocowanie obu skrzydeł

- najlepiej wykonać przez przyspawanie do odrzwi otworu (np. elektrody przejściowe OK. 67.60)
- jeśli odrzwia otworu nie umożliwiają zamocowania przez spawanie, mogą zamocować skrzydła kołkami, wkrętami i płytami mocującymi do ściany



wokół drzwi. Przy dokładnym określeniu przez klienta otworu wykonujemy te elementy na odpowiedni wymiar

- przy mocowaniu skrzydeł należy uwzględnić zamocowanie we właściwej pozycji (ramiona horyzontalne są na jednej płaszczyźnie i są poziome). Dzięki temu podczas użytkowania oba skrzydła będą się zatrzymywać naprzeciw siebie.

3) przygotowanie i zawieszenie tworzywa

- tworzywa dostarczane są na wymiar. Należy go potem dostosować do własnych warunków. Przyczyną są niedokładności otworów, zawieszenia tworzyw itp.
- wieszamy wypełniające tworzywo na dodatkowych śrubach kołkowych, zabezpieczamy listwą dociskową
- oznaczamy długopisem potrzebne nachodzenie tworzywa na siebie pośrodku (50 – 100 mm)
- oznaczamy ewentualnie niepotrzebne tworzywo nad podłogą (ok. 10 – 20 mm nad poziomem podłogi)
- demontujemy listwy dociskowe i odcinamy tworzywo na podłodze (wzdłuż linijki, nożem)
- ponownie zawieszamy tworzywo
- między wypełnienie z tworzywa i listwy kryjące wkładamy podkładki ze zmiekczonego PCW (zwiększają trwałość tworzywa)
- dociskamy listwy dociskowe do skrzydła śrubami wpuszczanymi M8
- wymieniamy dodatkowe śruby kołkowe na śruby wpustowe i wszystkie mocno dokręcamy
- ponownie regulujemy sprężyny, tak by górny zawias był napięty silniej niż środkowy i spodni i by wytworzyć potrzebną siłę zamykania. W wypadku drzwi o mniejszych wymiarach można ewentualnie wyeliminować środkowy zamykacz wyciągając kołki naciągające

C) KONSERWACJA

- zanieczyszczone tworzywo PCW można myć i czyścić odtłuszczaczami bez dodatków agresywnych, środkami myjącymi, ciepłą wodą, systemem WAP.

Przez utrzymywanie maksymalne przejrzystości tworzywa zwiększamy bezpieczeństwo w otoczeniu drzwi

- dłuższą żywotność zawiasów sprężynowych zapewnia ich smarowanie olejem lub sprayem silikonowym i dokręcenie śrub