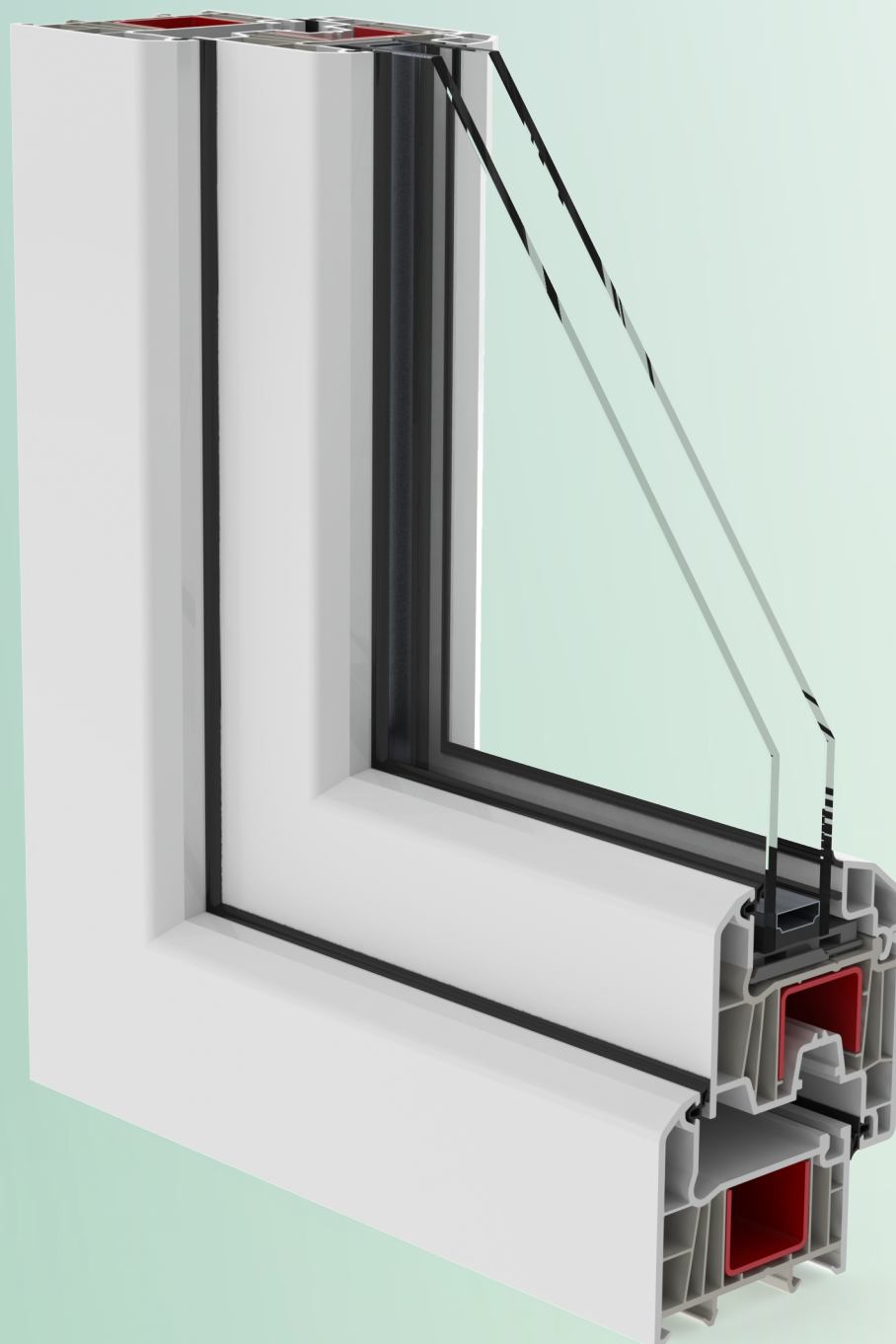


# Cap. 9 Montarea garniturilor



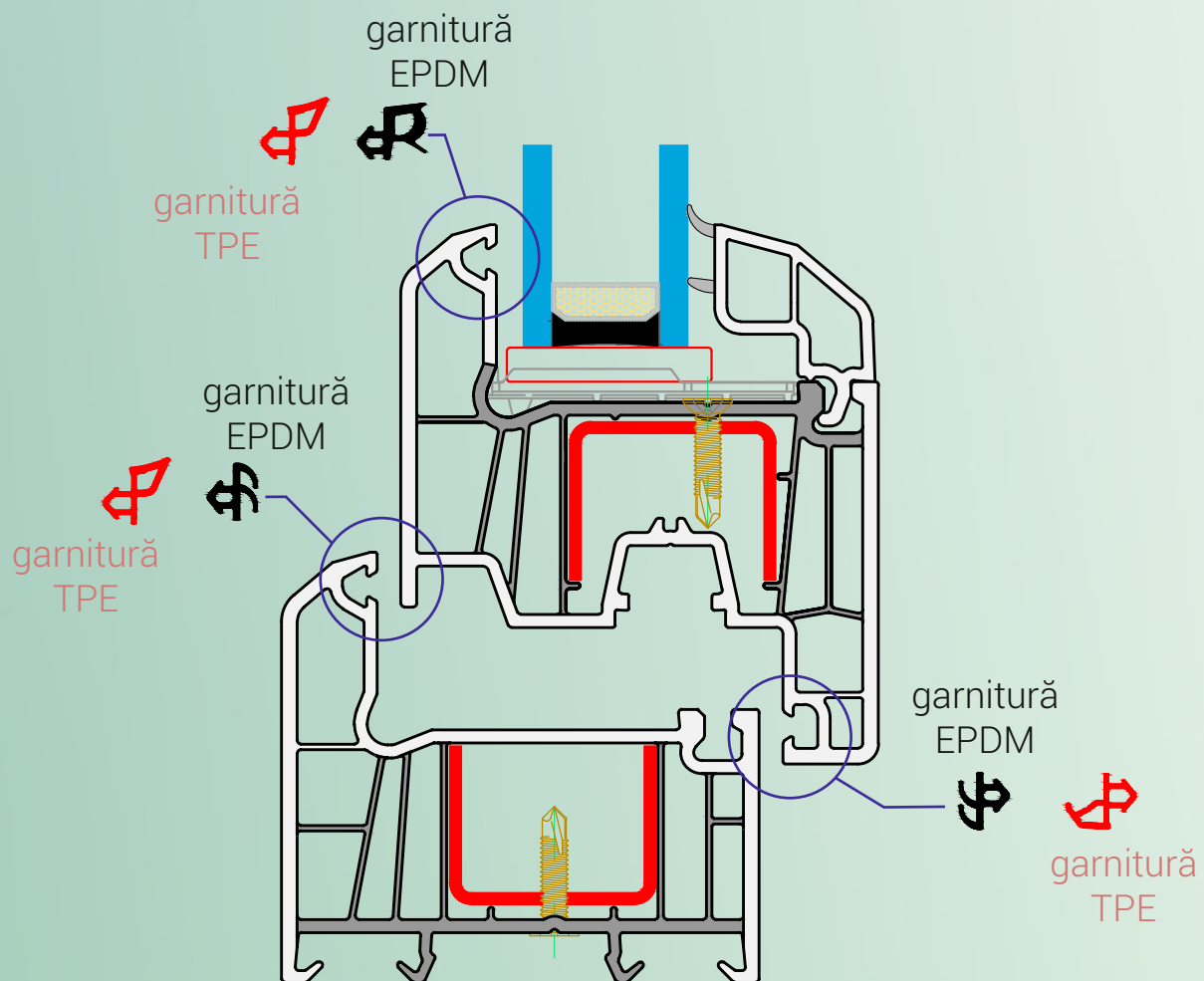
## Cap.9 Montarea garniturilor

Profilele din seria SOLID 700 se pot livra în două variante:

- fără garnitură preinstalată; profile pe care se montează ulterior garnituri de etanșare din EPDM
- cu garnitură preinstalată; profile care au garnitură termosudabilă din TPE

Atât garniturile din EPDM cât și cele din TPE au o serie de avantaje:

- elasticitate ridicată atât la temperaturi scăzute cât și ridicate
- rezistență mare la îmbătrânire
- rezistență deosebită la factorii de mediu



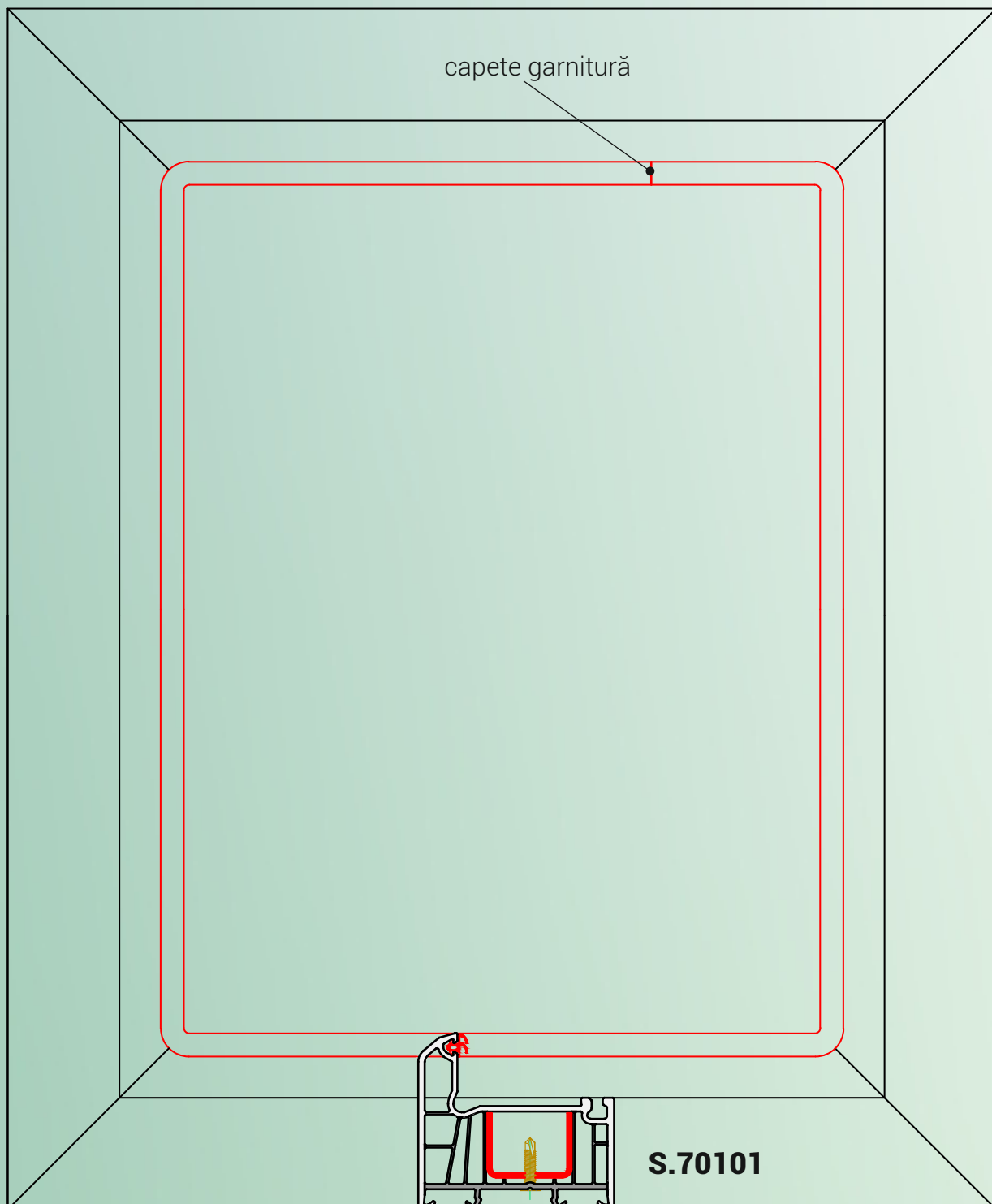
## Cap.9 Montarea garniturilor

### 9.1 Montarea garniturilor din EPDM

Garniturile din EPDM se introduc în canalul special din profil. Montarea garniturii se va începe cu mijlocul laturii superioare orizontală și se continuă pe toate laturile fără întreruperi. Pentru a evita întinderea garniturii datorită contractiilor repetate, acestea se vor tăia mai lungi cu 1% și se vor îndesa ușor în mod uniform, pe toată lungimea.

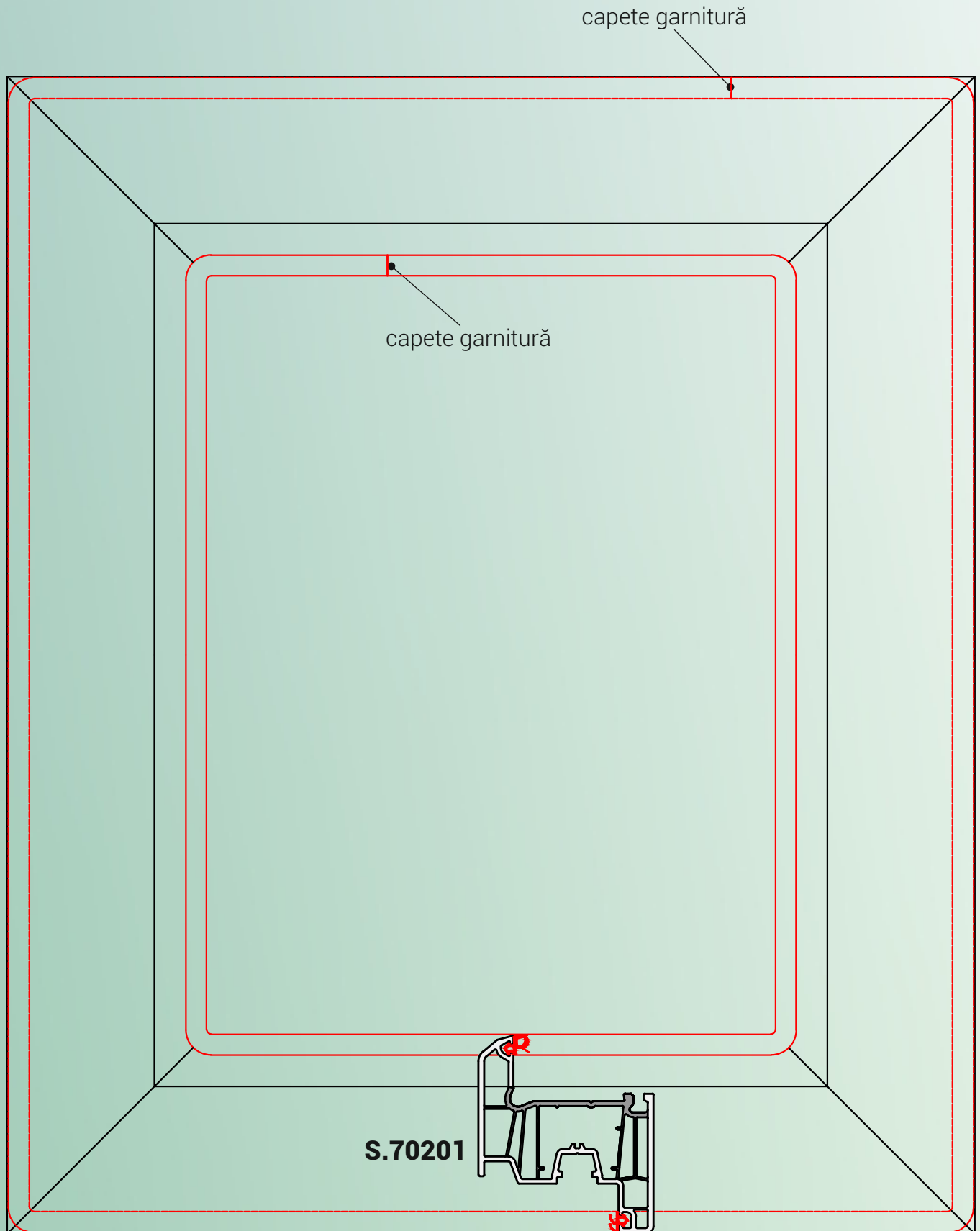
Este interzisă întinderea garniturilor la montare.

Capetele garniturilor se vor curăța de uleiul siliconic și se vor lipi folosind adeziv cu întărire rapidă.



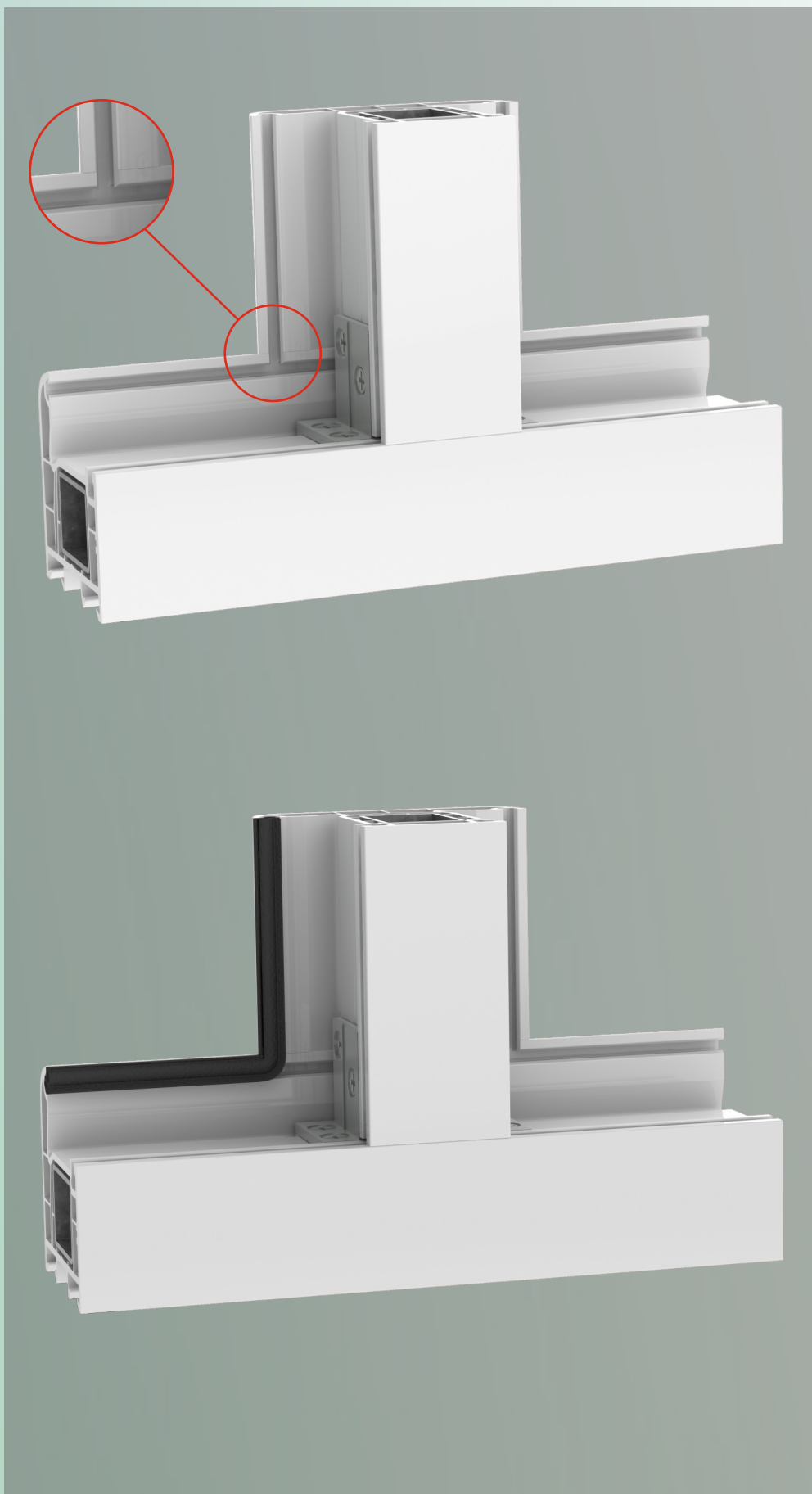
## Cap.9 Montarea garniturilor

### 9.1 Montarea garniturilor din EPDM



## Cap.9 Montarea garniturilor

## 9.1 Montarea garniturilor din EPDM - detaliu executie ansamblu montant - ramă



Pentru montajul continuu al garniturii în zona de îmbinare a ramei cu montantul se va prelungi prin frezare canalul pentru garnitură din ramă cf. figurii alăturate.

## Cap.9 Montarea garniturilor

### 9.2 Prelucrarea profilelor cu garnitură termosudabilă

Profilele cu garnitură termosudabilă se sudează pe aceleași mașini de sudat ca și profilele fără garnitură.

Se va verifica la așezarea profilelor pe mașina de sudat ca garnitura să nu fie deformată sau deteriorată.

La prelucrarea mecanică a montanților (frezare) surplusul de garnitură rămasă nefrezată se va îndepărta cu ajutorul unui cutter.

Sudarea cadrelor din profil cercevea se va face cu cale de sudură speciale.

În timpul sudării, la îmbinare, garnitura exterioară se va presa (vezi figura de mai jos) pentru a nu permite acumularea de material ce ar putea influența vitrarea.

La debavurare se va avea grijă să nu se deterioreze garnitura. Mașinile de debavurare CNC vor trebuie reprogramate. Debavurarea cadrelor din profil ramă se face cu aceeași freză ca pentru profilele fără garnitură TPE.

