

Trigon 50 und 60
Trigon 50 and 60

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 und 60
 Processing information for series Trigon 50 and 60

Seite
Page

Basis Base

1	Vorbemerkungen	7
1	Prefaces	
1.1	Allgemeine Hinweise	7
1.1	General Information	
1.2	Konstruktionsprinzip	7
1.2	Construction principle	
1.3	Verbindung	7
1.3	Connection	
2	Montagevarianten	8
2	Variants of installation	
2.1	Pfosten-Riegelmontage	8
2.1	Mullion-transom installation	
2.2	Element-Riegelmontage	8
2.2	Unit-transom installation	
2.3	Pfosten-Riegelmontage in Elementbauweise mit Montagepfosten	9
2.3	Mullion-transom installation as a unitized construction with split mullions	
2.4	Riegelmontage mit am Baukörper montierten Elementen	9
2.4	Transom assembly with mullion mounted to building structure	
3	Zuschnittmaße Riegel -, und Andruck -, Abdeckprofil und Glasmaße	10
3	Determining dimensions for transom, pressure plate, cover profile and glass	
3.1	Distanzprofil mit durchgehender Andruckdichtung	10
3.1	Spacer profile with continuous pressure plate glazing gasket	
3.2	Dämmprofil mit Einzel- Andruckdichtung	10
3.2	Insulating profile with single pressure plate glazing gasket	
4	Riegelverbindung	11
4	Transom connection	
4.1	Pfosten - Bohrungen für die Standard Riegel - Verbinder - Befestigung	11
4.1	Mullion drillings for standard fixing of transom / connector	
4.2	Bohrungen für die Verbinder - Befestigung ohne Versatz	12
4.2	Drillings for fixing of connector without offset	
4.3	Pfosten - Bohrungen für Federstiftverbinder - Befestigung	13
4.3	Mullion drillings for standard fixing of transom / spring pin connector	
4.4	Standard-, Federstift- und Polygonverbindung Trigon 50 mit Stanzwerkzeug Z 994381	14
4.4	Standard-, spring pins and polygonal Trigon 50 with punching tool Z 994381	
4.5	Standard-, Federstift- und Polygonverbindung Trigon 60 mit Stanzwerkzeug Z 996401	15
4.5	Standard-, spring pins and polygonal Trigon 60 with punching tool Z 996401	
4.6	Zuschnitt und Bearbeitung Riegel für die Aufnahme von 1 mm Dehnung	16
4.6	Transom length to accommodate 1 mm expansion	
4.7	Zusammenbau	17
4.7	Assembly	
4.7.1	Verbindermontage für Riegelprofile	17
4.7.1	Connector assembly for transom profiles	
4.7.2	Federstiftverbindermontage	18
4.7.2	Spring pin connector assembly	
4.7.3	Pfosten - Riegelverbindung, polygon < 6°	19
4.7.3	Mullion - transom connection, polygonal < 6°	
4.7.4	Pfosten - Riegelverbindung, polygonal ≥ 6°	20
4.7.4	Mullion - transom connection, polygonal ≥ 6°	
4.7.5	Positionier - und Bohrschablone für Polygon - Verbinder - Befestigung ≥ 6°	21
4.7.5	Mullion drilling for standard fixing of transom / connector ≥ 6°	
4.7.6	Verbindermontage für Riegelprofile ab Bautiefe 73.5 mm, schräg	22
4.7.6	Connector assembly for transom profiles, profile depth 73,5 mm, angular	
4.7.7	Positionier - und Bohrschablone für die Verbinder - Befestigung, schräg	23
4.7.7	Mullion drilling for fixing of transom / Connector, angular	

001002600

Trigon 50 und 60
Trigon 50 and 60

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 und 60
 Processing information for series Trigon 50 and 60

Seite
Page

Basis Base

<p>5 Bearbeitung von Ergänzungsprofilen 5 Processing supplementary profiles</p>	<p>24</p>
<p>6 Innere Verglasungsdichtungen 6 Internal glazing gaskets</p>	<p>25</p>
<p>6.1 Verglasungsdichtungen mit Fahnen, beim Einsatz von Distanzprofilen 6.1 Glazing gaskets with fins, for use with spacer profiles</p>	<p>25</p>
<p>6.2 Verglasungsdichtungen ohne Fahnen, beim Einsatz von Dämmprofilen 6.2 Glazing gaskets without fins for use with insulating profiles</p>	<p>25</p>
<p>6.3 Innere Polygon - Verglasungsdichtungen 6.3 Internal polygonal glazing gaskets</p>	<p>26</p>
<p>6.4 Verglasungsdichtungen mit Fahnen, beim Einsatz von Distanzprofilen 6.4 Glazing gaskets with fins, for use with spacer profiles</p>	<p>26</p>
<p>6.5 Verglasungsdichtungen ohne Fahnen, beim Einsatz von Dämmprofilen 6.5 Glazing gaskets without fins for use with insulating profiles</p>	<p>26</p>
<p>7 Pfostenlängsstoß 7 Joint of mullion on mullion</p>	<p>27</p>
<p>7.1 Andruckprofil mit Einzel - Andruckdichtungen (Pfosten) 7.1 Pressure plate profile with single pressure plate glazing gasket (mullion)</p>	<p>27</p>
<p>7.2 Andruckprofil mit durchgehender Andruckdichtung (Pfosten) 7.2 Pressure plate profile with continuous pressure plate glazing gasket (mullion)</p>	<p>27</p>
<p>7.3 Andruckprofil mit Einzel - Andruckdichtungen Montagepfosten) 7.3 Pressure plate profile with single pressure plate glazing gasket (split mullion)</p>	<p>28</p>
<p>7.4 Andruckprofil mit durchgehender Andruckdichtung (Montagepfosten) 7.4 Pressure plate profile with continuous pressure plate glazing gasket</p>	<p>28</p>
<p>8 Kopf- und Fußpunkt - Befestigung 8 Fixing plates at sills and head points</p>	<p>29 - 30</p>
<p>9 Pfostenverbindung bei abgelenkten Pfostenprofilen 9 Mullion joint connection at change of direction</p>	<p>31</p>
<p>9.1 Außenecke 9.1 External corner</p>	<p>31</p>
<p>9.2 Innenecke 9.2 Internal corner</p>	<p>32</p>

Standardverglasung standard glazing

<p>10 Bearbeitung und Montage Distanz- und Dämmprofil 10 Processing and assembly the spacer and insulating profile</p>	<p>33</p>
<p>10.1 Bearbeitung Distanzprofile 10.1 Processing the spacer profiles</p>	<p>33</p>
<p>10.2 Bearbeitung Dämmprofile 10.2 Processing the insulating profiles</p>	<p>34</p>
<p>10.3 Bearbeitung Dämmprofile 10.3 Processing the insulating profiles</p>	<p>35</p>
<p>10.4 Montage Dämmprofil 10.4 Assembly the insulating profile</p>	<p>36</p>
<p>11 Elementgrößen für Dampfdruckausgleich DDA 11 Unit sizes vapour pressure equalization VPE</p>	<p>37</p>
<p>11.1 Zusätzlicher Dampfdruckausgleich über Riegelabdeck- und Andruckprofile sowie Distanz und Dämmprofile 11.1 Supplementary vapour pressure equalization via transom cover cap and pressure plate profiles as well as spacer and insulating profiles</p>	<p>37</p>
<p>11.2 Dampfdruckausgleich bei Andruckdichtung und Distanzprofil 11.2 Vapour pressure equalization in case of pressure plate glazing gasket and spacer profiles</p>	<p>38</p>
<p>11.3 Dampfdruckausgleich bei Einzel- Andruckdichtung und Dämmprofil 11.3 Vapour pressure equalization in case of pressure plate glazing gasket and spacer profiles</p>	<p>39</p>

002002700

Trigon 50 und 60
Trigon 50 and 60

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 und 60
 Processing information for series Trigon 50 and 60

Seite
Page

Standardverglasung standard glazing

11.4	Formteil für Dampfdruckausgleich DDA, feldweise Belüftung / Entwässerung beim Einsatz von Distanzprofilen und Dämmprofilen	40
11.4	Shaped piece for vapour pressure equalization VPE, field-by field ventilation / drainage if spacer profiles and insulating profiles.	
12	Dachbereich	41
12	Roof	
12.1	Einbau der Dränagedichtung im Dachriegel	41
12.1	Installing drainage gasket in roof transom	
12.2	Bearbeitung Distanzprofil	41
12.2	Processing of spacer profile	
12.3	Bearbeitung Dämmprofil	42
12.3	Processing of insulating profile	
13	Montagehilfe für Sonnenschutzbefestigung	43
13	Installation guidelines for fixing of Sun shading brackets	
14	Äußere Andruckdichtungen	44
14	External pressure plate glazing gaskets	
14.1	Einzel - Andruckdichtungen mit Dichtstück und Dichtkissen	44
14.1	Individual pressure plate glazing gasket including sealing place and sealing pad	
14.2	Durchgehende Andruckdichtung mit Formteilen	44
14.2	Continuous pressure plate glazing gasket including shaped pieces	
15	Befestigung der Andruckprofile	45
15	Fixing the pressure plate profiles	
15.1	Andruckprofil mit Abdeckprofil	45
15.1	Pressure plate profile with snap- in cover profiles	
15.2	Andruckprofil mit sichtbarer Verschraubung	45
15.2	Pressure plate profile with visible screw fixing	
15.3	Klemmgummi für die Befestigung der Abdeckleisten	46
15.3	Rubber clip piece for the fixing of the cover plate	
15.4	Befestigung der Fassadenschrauben	46
15.4	Fixing of Façade screw	
15.5	Längsstoß Andruckprofile	47
15.5	Longitudinal joint pressure plate profile	
16	Sicherung der Abdeckprofile	48
16	Safety fixing for cover profiles	
16.1	Klipsabdeckprofilsicherung	48
16.1	Safety fixing for snap-in cover profiles	
16.2	Abdeckprofilsicherung	48
16.2	Safety fixing for cover profiles	
17	Dampfausgleichsöffnungen	49
17	Vapour pressure equalization holes	
17.1	Bearbeitung der Andruckdichtung in Knickpunktbereich	49
17.1	Processing the pressure plate glazing gasket in bending points	
18	Äußere Andruckdichtungen	50
18	External pressure plate glazing gaskets	
18.1	Äußere Dichtungen für Polygon Verglasungen ohne Formteile	50
18.1	External glazing gaskets for polygonal glazing without shaped place	
18.2	Äußere Dichtungen für Polygon Verglasungen	51
18.2	External glazing gaskets for polygonal glazing	

003002900

Trigon 50 und 60
Trigon 50 and 60

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 und 60
 Processing information for series Trigon 50 and 60

Seite
Page

Standardverglasung standard glazing

18.3	Äußere Dichtungen für Schräg - Verglasungen	52
18.3	External glazing gaskets for glazing, angular	
18.4	Einzel - Andruckdichtungen mit Dichtstück und Dichtkissen - Dachbereich	53
18.4	Individual pressure plate glazing gasket including sealing place and sealing pad - roof	
18.5	Verarbeitung - Butylbänder	54
18.5	Processing - butyl tapes	
19	Bearbeitung der Andruckprofile und der Abdeckprofile	55
19	Processing the pressure plate profile and cover profile	
19.1	Bearbeitung der Andruckprofile P 519422 (P 423422) und P 419423 (Abdeckprofil P 419610)	55
19.1	Processing the pressure plate profiles P 519422 (P 423422) and P 419423 (cover profile P 419610)	
19.2	Bearbeitung Andruckprofil P 419423 und Abdeckprofil P 419610 zur Falzbelüftung	56
19.2	Processing the pressure plate profile P 419423 and cover profile P 419610 to rebate ventilation	
19.3	Bearbeitung Andruckprofil P 519422 zur Falzbelüftung	57
19.3	Processing the pressure plate profile P 519422 to rebate ventilation	
19.4	Bearbeitung Andruckprofil P 423422 zur Falzbelüftung	57
19.4	Processing the pressure plate profile P 423422 to rebate ventilation	
20	Hohe Glaslast	58
20	High glass load	
20.1	Bearbeitung Riegelprofil	58
20.1	Processing transom profile	
20.2	Bearbeitung Pfosten	59
20.2	Processing mullion profile	
20.3	Zusammenbau Pfosten - Riegel	59
20.3	Assembly mullion - transom	
20.4	Erforderliches Zubehör Hohe Lastabtragung	60
20.4	Accessories required high glass load	
20.5	Varianten	61
20.5	Variants	
20.6	Bearbeitung Andruckprofil Var. 2 und Var. 3	62
20.6	Processing pressure plate profile variant 2 and 3	
21	Einbruchhemmung	63
21	Anti-burglar protection	
21.1	WK2	63
21.1	WK2	
21.2	WK3	64
21.2	WK3	
21.3	Druckfeste Hinterfütterung	65
21.3	Pressure resistant deposition	
21.4	Verglasungshinweise	65
21.4	Glazing indication	
22	Einsatzelemente	66
21	Insert elements	
21.1	Befestigung Einselement Fenster	66
21.1	Fixing insert element window	
21.2	Befestigung Einselement Tür	66
21.2	Fixing insert element door	

00403000

Trigon 50 SG und 60 SG
Trigon 50 SG and 60 SG

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 SG und 60 SG
 Processing information for series Trigon 50 SG and 60 SG

Seite
Page

SG SG

23	Montageverlauf Trigon 50/60 SG	67
23	Assembly sequences Trigon 50/60 SG	
24	Glashaltermontage	68
24	Toggle assembly	
24.1	Standard Glashaltermontage mit Distanz - und Dämmprofilen	68
24.1	Standard toggle assembly with distance or insulating profiles	
24.2	Doppelte Glashaltermontage mit Distanz - und Dämmprofilen	69
24.2	Double toggle assembly with distance or insulating profiles	
25	Gehrungsstoßabdichtung	70
25	Mitre cut sealant	
25.1	Glaspaneel 90°	70
25.1	Glass panel 90°	
25.2	Glaspaneel variabel	71
25.2	Glass panel variable	
26	Montage	72
26	Installation	
26.1	Bearbeitung Distanz- und Dämmprofil	72
26.1	Processing spacer- and insulating profile	
26.2	Glasmontage	73 - 74
26.2	Glass installation	
26.3	Glasscheibenausrichtung	75
26.3	Adjustment of glass	
26.4	Befestigung PE Trägerprofil	76
26.4	Assembly PE sealing gasket	
27	Belüftung	77
27	Ventilation	
27.1	Dampfdruckausgleich	77
27.1	Vapour pressure equalisation	
27.2	Glasfalzbelüftung	78
27.2	Ventilated glazing rebate	
28	Sicherheitskonstruktionen SG	79
28	Safety design SG	
28.1	Montageabstand Glashalter	79
28.1	Mounting distance of toggles	
28.2	Verglasung mit mechanischer Sicherung	80
28.2	Mechanically restrained glazing	
28.3	Montageabstand Glashalter Einbruchhemmung RC 2	81
28.3	Mounting distance of toggles burglar resistance RC 2	
28.4	Montageabstand Glashalter Einbruchhemmung RC 2	82
28.4	Mounting distance of toggles burglar resistance RC 2	
28.5	Verschraubung Glashalter	83
28.5	Mounting toggles	
28.6	Vorbohren bei Absturzsicherheit und RC 3	84
28.6	Pre drilling for mechanically restrained or RC 3 resp.	
28.7	Montageverlauf RC 3	85
28.7	Mounting process RC 3	
28.8	Verarbeitung Sicherungsschiene	86
28.8	Processing secure profile	

005003100

Trigon 50 SG und 60 SG
 Trigon 50 SG and 60 SG

Verarbeitungshinweis für Serie Trigon 50 SG und 60 SG
 Processing information for series Trigon 50 SG and 60 SG

Seite
Page

29	Semi SG	87
29	Semi SG	
29.1	Montage der Andruckleiste P 519422	87
29.1	Mounting of pressure plate profile P 519422	
29.2	Montage der Andruckleiste P 423422	88
29.2	Mounting of pressure plate profile P 423422	
29.3	Bearbeitung der Andruckleiste P 519422	89
29.3	Processing of pressure plate profile P 519422	
29.4	Bearbeitung der Andruckleiste P 423422	90
29.4	Processing of pressure plate profile P 423422	
30	Einsatzelement	91
30	Insert element	
30.1	Rollentürländer aus Edelstahl	91 + 96
30.1	Barrel hinges made of stainless steel	
30.2	Profilbearbeitung	93
30.2	Profile processing	
30.3	Dampfdruckausgleich und Vorkammerentwässerung	94
30.3	Vapour pressure equalization and front chamber drainage	
30.4	Eckverbinder Türelement	95
30.4	Corner brackets door unit	
31	Transport - Lagerung	97
31	Transport - Storage	
32	Klotzung	98
32	Glass packers	
33	Glasmontage	99
33	Glass installation	
34	Eckverglasung	100
34	Glazing corner	
35	Referenzpunkte Zubehör	101
35	Reference points accessories	

SG SG

006003200

1 Vorbemerkungen

Diese Verarbeitungs- und Montagehinweise dienen als Anleitung. Aufgrund der Vielfältigkeit der am Bau auftretenden Einbausituationen werden lediglich Standardlösungen beschrieben. Die allgemeinen Hinweise zur Verarbeitung von HUECK-Serien, sowie die Werkstoff-Kenndaten, Regelwerke, Normen und Zulassungen für Fassaden sind zu beachten.

1.1 Allgemeine Hinweise

Bauprofilserien sind nach den Vorschriften der technischen Lieferbedingungen herzustellen und einzubauen. Sie sind bestimmt für die Verarbeitung durch Fachbetriebe des Metallbaus, welche vertraut sind mit den anerkannten Regeln der Technik, insbesondere auf dem Gebiet des Metall-, Türen-, Fenster- und Fassadenbaus, und bei denen die Kenntnis aller einschlägigen DIN-Normen, Verordnungen und Richtlinien vorausgesetzt werden kann. Die nachfolgenden Hinweise und Empfehlungen entsprechen dem derzeitigen Stand der Erkenntnis und sind nach bestem Wissen erstellt. Falls erforderlich, müssen gewerbliche Fachberater hinzugezogen werden. Die Fassadenkonstruktionen Trigon 50 und 60 sind statisch für die Aufnahme der horizontalen Windkräfte und vertikalen Scheibenlasten ausgelegt, nicht jedoch zur Aufnahme von Dachlasten oder anderen aus dem Baukörper auf die Fassade wirkenden Kräften. Es ist darauf zu achten, dass Dampfdruckausgleichsöffnungen auf Dauer funktionsfähig bleiben. Für statische Berechnungen und Standsicherheitsnachweis, insbesondere für Schrägfassaden und Kuppelbauten, empfehlen wir, beratende Bauingenieure hinzuzuziehen

1.2 Konstruktionsprinzip

Die Serie Trigon ist eine Fassadenkonstruktion die als vorgehängte Warmfassade für den Vertikal- und Schrägbereich konzipiert ist. Die Fassade kann in verschiedenen Konstruktions- und Montagevarianten erstellt werden. In dieser Fassadenkonstruktion haben die Pfosten- und Riegelprofile die gleiche Geometrie.

1.3 Verbindung

Die Pfosten-Riegel Verbindung erfolgt mit variablen Versatz von 0 mm bis 1 mm.

- Einfache gerade Ablängung der Pfosten und Riegel - keine Klinkung
- Die abgelängten Riegel werden mittels Stanzwerkzeug beidseitig gestanzt
- An den Pfosten werden mit Bohrschablonen die Verbinderlöcher gebohrt
- Dichtungsmanschette in den Verbinder einlegen
- Verbinder ansetzen und anschrauben
- Riegel aufchieben und verschrauben
- Alternativ können die Riegel zwischen die montierten Pfosten durch Einsatz von Federstiftstoßverbindern montiert werden

1 Preface

The present comments on processing and instalation are to be used as instructions. Due to the diversity of the instalation situations which may occur on site, only standard solutions are described. The genere indications concerning the processing of HUECK series as well as the characteristic data of material, regulations and standards for façades have to be observed.

1.1 General information on processing profile systems

Building profile ranges are to be manufactured and installed according to the regulations set forth in the technical terms of delivery. They are intended for processing by specialised metal window manufacturers familiar with the general technical regulations, in particular in the field of metal, door, window and façade construction, who can be presumed to have knowledge of all the relevant DIN & British standards, regulations and guidelines. The following instructions and recommendations correspond to the current state of the industry and are provided to the best of our knowledge. If required, please contact design engineers. The façade designs Trigon 50 and 60 are statically designed for accepting the horizontal wind force and vertical pane loads. However, they are not designed for accepting roof loads or any other forces acting on the façade from the building structure. Make sure that the vapour pressure equalisation holes remain permanently functioning. It is recommended that structural engineers be consulted, regarding proof of stability and determination of suitability, in particular in case of sloping façades and dome constructions.

1.2 Construction principle

Series Trigon is a façade construction designed as a warm curtain wall for vertical and angular areas. The façade may be constracted in different variants of construction and installation. In case of this façade, the same profiles are used both as mullions and transoms.

1.3 Connection

The mullion-transom connection is carried out with variable offset from 0 mm to 1 mm.

- simple straight length of mullions and transoms - no notching
- a punching tool is used to punch the transoms cut into length on both sides
- the t-bracket holes are drilled into the mullions by means of a drilling jig
- insert transom housing gasket into the t-bracket
- position and screw the t-brackets
- slide in the transom and fix it with screws
- alternatively the transom can mounted with sprin pin connectors between the mullions

Achtung!

Diese Unterlage enthält die Verarbeitungshinweise für die Serien **Trigon 50 / 50 SG sowie Trigon 60 / 60 SG**. Da die Bearbeitung bei beiden Serien überwiegend identisch ist, wird auf Abweichungen wie folgt hingewiesen:

Trigon 50 / 50 SG = Artikelnummer ohne Klammern
Trigon 60 / 60 SG = Artikelnummer in Klammern ()

Nicht gekennzeichnete Profilnummern, Zubehör-Artikelnummern sowie Maßangaben gelten für beide Serien

Attention!

The present document contains comments on processing for the series **Trigon 50 / 50 SG and Trigon 60 / 60 SG**. As both series can be processed identically to a large extent, any deviations are indicated as follows:

Trigon 50 / 50 SG = article number without brackets
Trigon 60 / 60 SG = article number in brackets ()

Profile numbers, article numbers for accessories and measurements without marking apply to both series.

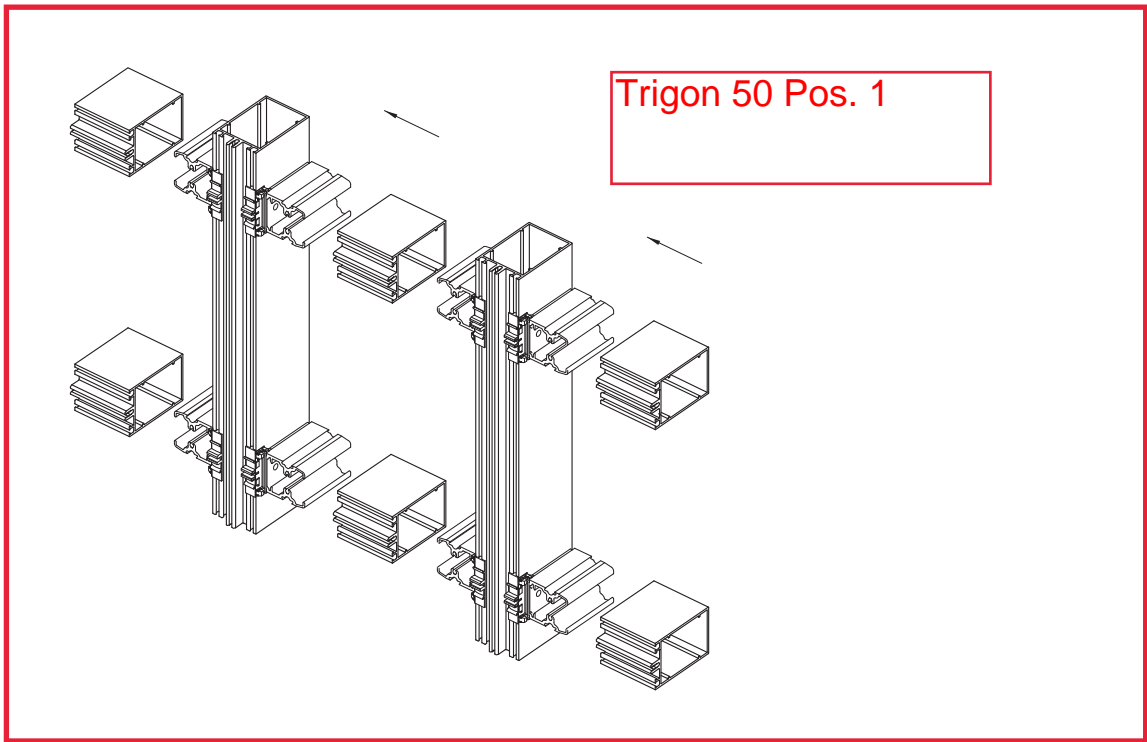
007002600

2.1 Pfosten-Riegelmontage

Bei der Pfosten-Riegelmontage werden grundsätzlich Pfosten und Riegel am Baukörper montiert.

2.1 Mullion-transom installation

As a principle, mullions and transoms are fixed to the building structure in case of a mullion-transom installation.

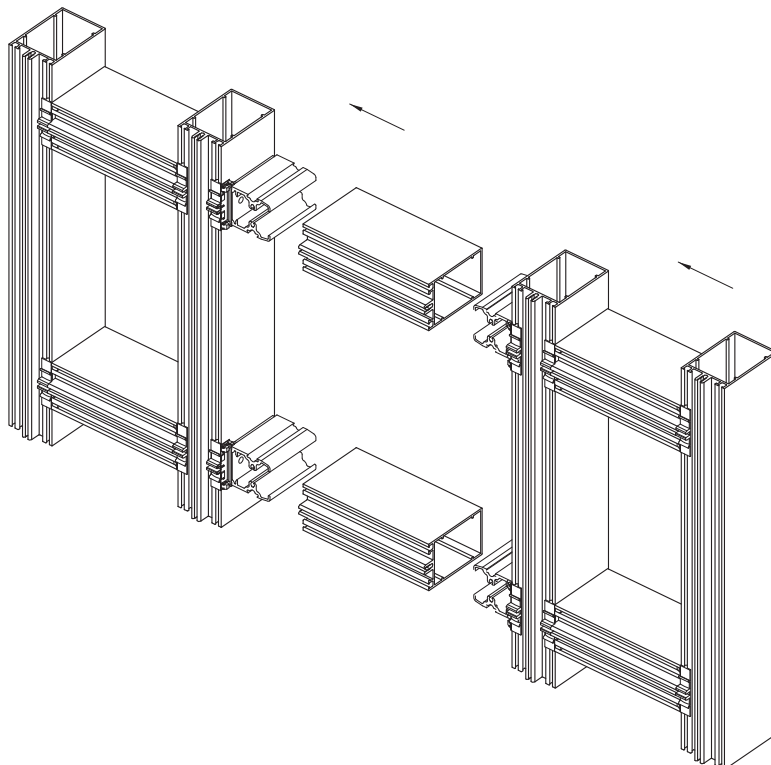


2.2 Element-Riegelmontage

Vorgefertigte Elemente werden am Baukörper montiert und mittels Riegeln verbunden.

2.2 Unit-transom installation

Pre-fabricated units are fixed to the building structure and connected by means of transoms.



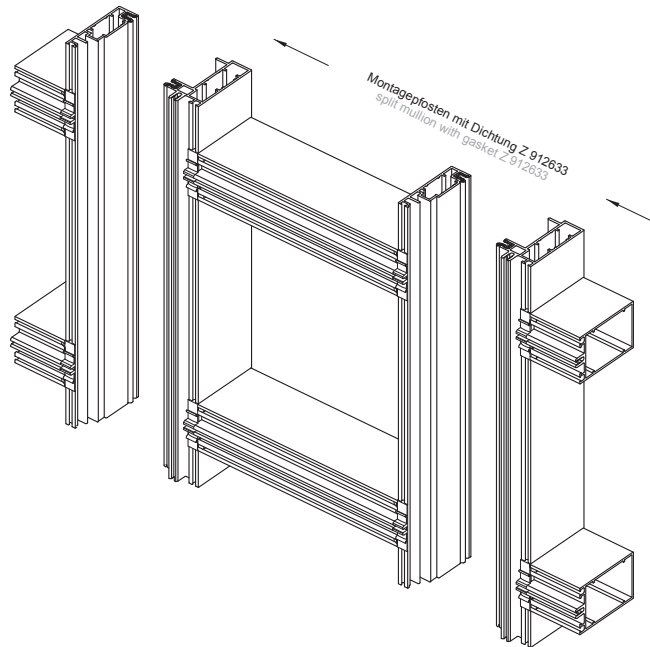
008000200

2.3 Pfosten-Riegelmontage in Elementbauweise mit Montagepfosten

Vorgefertigte Elemente werden am Baukörper montiert. Die Montagepfosten nehmen ± 1.5 mm Dehnung / Toleranzen auf.

2.3 Mullion-transom installation as a unitized construction with split mullions

Pre-fabricated units are fixed to the building structure. The split mullions accept ± 1.5 mm expansion / tolerance.

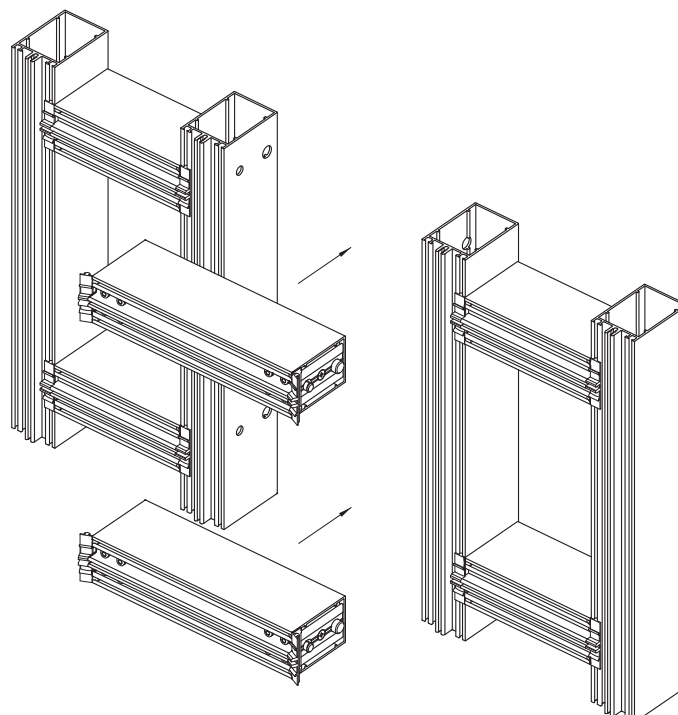


2.4 Riegelmontage zwischen Baukörper montierten Elementen

Die Riegel werden mit speziellen Stoßverbindern zwischen den montierten Pfosten befestigt

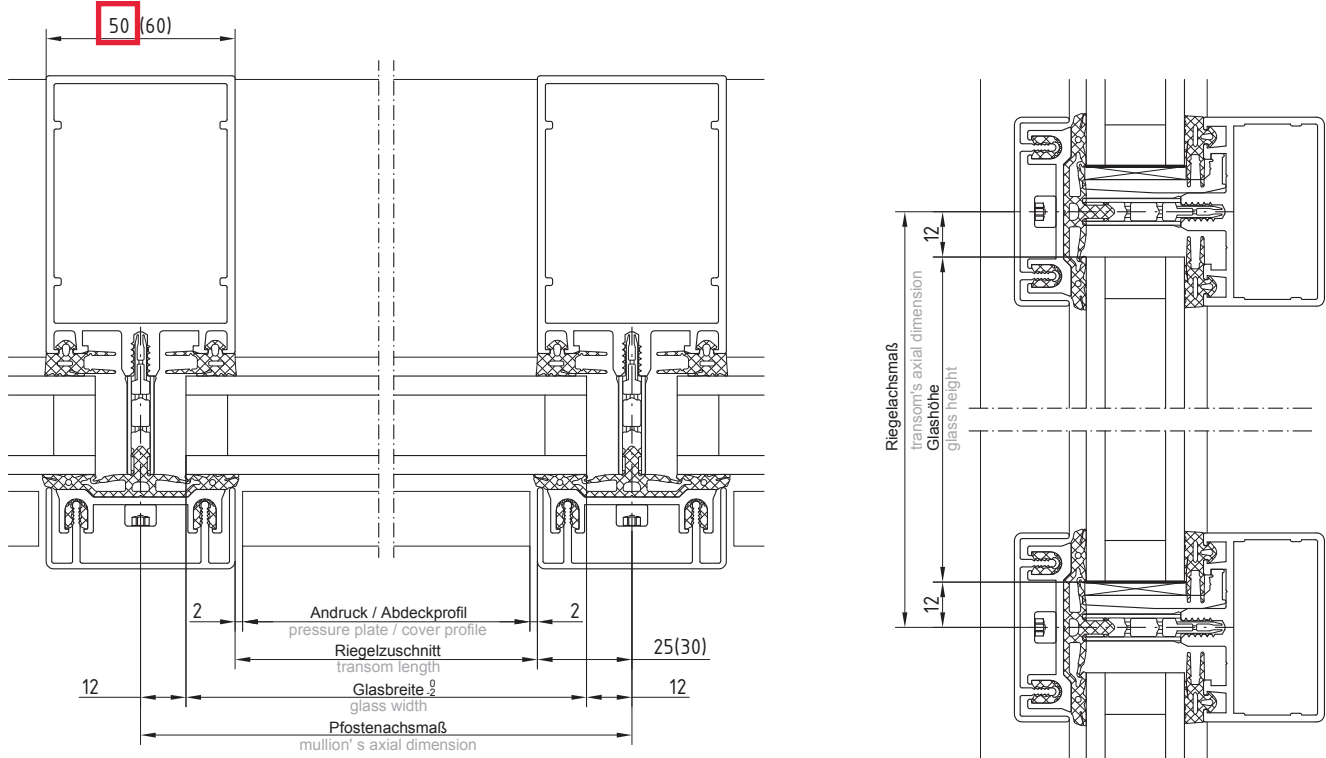
2.4 Transom assembly between mullion mounted to building structure

The transoms are fixed between the mounted mullions by means of special T-brackets.



008000300

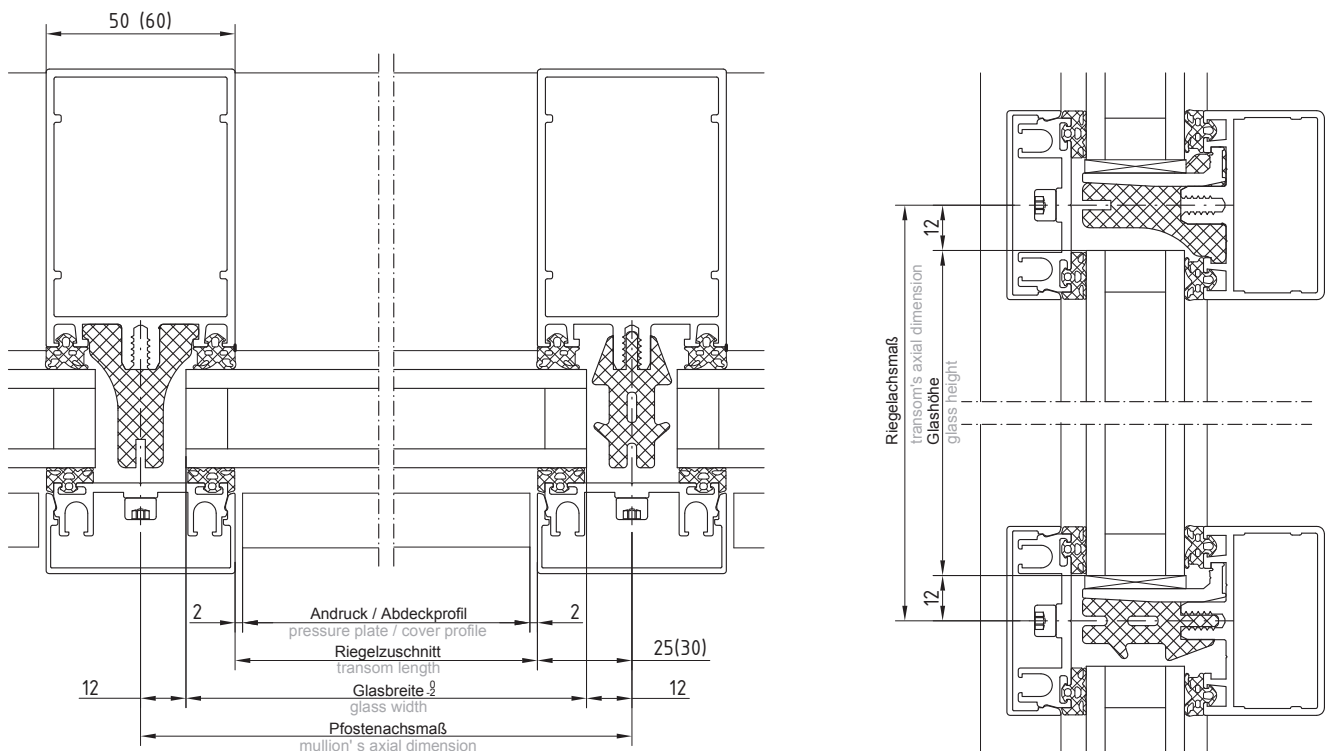
3.1 Distanzprofil mit durchgehender Andruckdichtung
3.1 Spacer profile with continuous pressure plate glazing gasket



Zuschnittmaße: Riegellänge = Pfostenachsmaß - 50 mm (60 mm)
 Riegel Andruck - und Abdeckprofile = Pfostenachsmaß - 54 mm (64 mm)
 Pfosten Andruck - und Abdeckprofile = Pfostenlänge
 Glasmaß (Pfosten und Riegel) = Achsmaß - 24 mm

Cutting length: transom length = mullion's axial dimension - 50 mm (60 mm)
 transom pressure plate and cover profiles = mullion's axial dimension - 54 mm (64 mm)
 mullion pressure plate and cover profiles = mullion length
 glass dimension (mullion and transom) = mullion's axial dimension - 24 mm

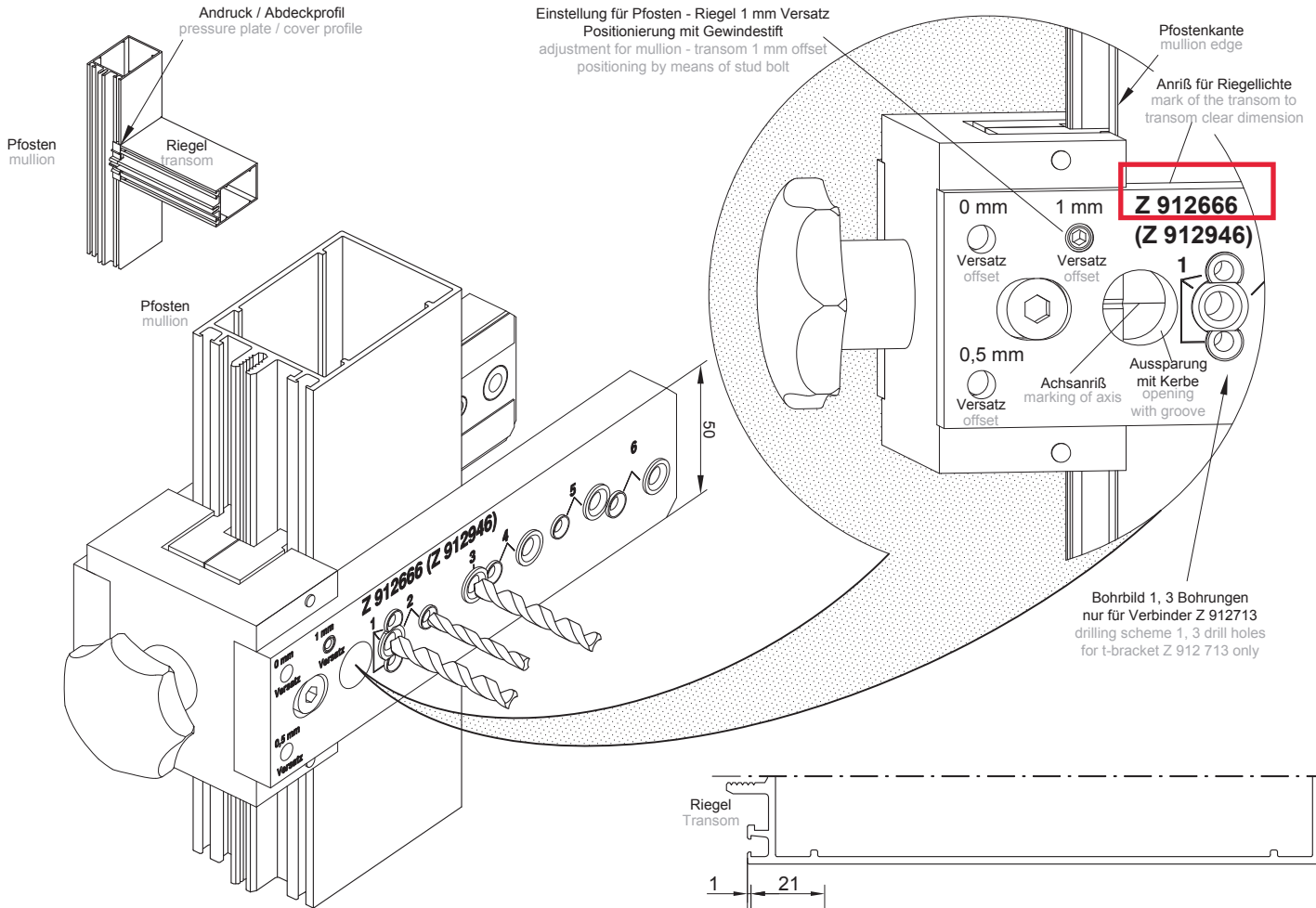
3.2 Dämmprofil mit Einzel- Andruckdichtung
3.2 Insulating profile with single pressure plate glazing gasket



010000100

4.1 Pfosten - Bohrungen für die Standard Riegel - Verbinder - Befestigung

4.1 Mullion drillings for standard fixing of transom / connector

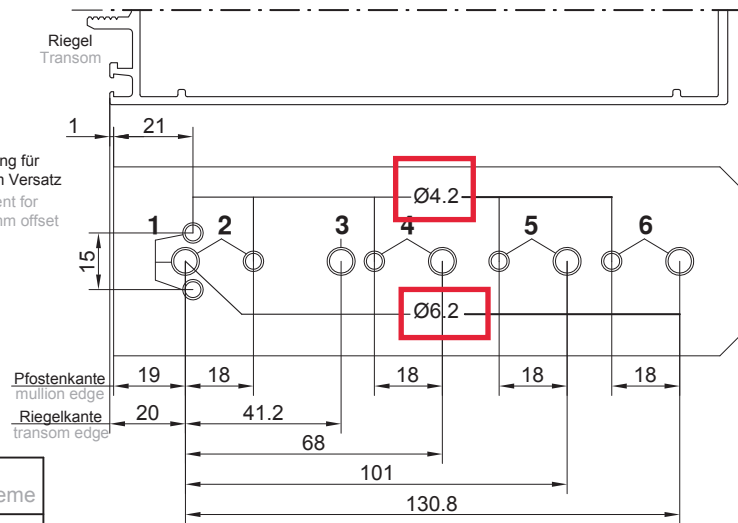


Standard Einstellung für Pfosten - Riegel 1 mm Versatz
standard adjustment for mullion - transom 1 mm offset

Tabelle: Verbinderbohrungen mit 1 mm Pfosten - Riegel - Versatz

Table: Connector drill holes with 1 mm offset between mullion and transom

Trigon 50		Trigon 60		Bohrbild drilling scheme
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	
P 519330	Z 912713	-	-	1
P 519340	Z 912713	-	-	1
P 519350	Z 917120	-	-	2
P 519351	Z 912599	P 523351	Z 914017	2 + 3
P 519361	Z 912600	-	-	2 + 4
P 519352	Z 917121	-	-	2 + 4
P 519353	Z 912601	P 523353	Z 914019	2 + 5
P 519363	Z 917122	-	-	2 + 5
P 519358	Z 912602	-	-	2 + 6
P 519355	Z 912772	-	-	2 + 6
P 519365	Z 912772	P 523356	Z 914021	2 + 6



01100500

4.2 Bohrungen für die Verbinder - Befestigung ohne Versatz

4.2 Drillings for fixing of connector without offset

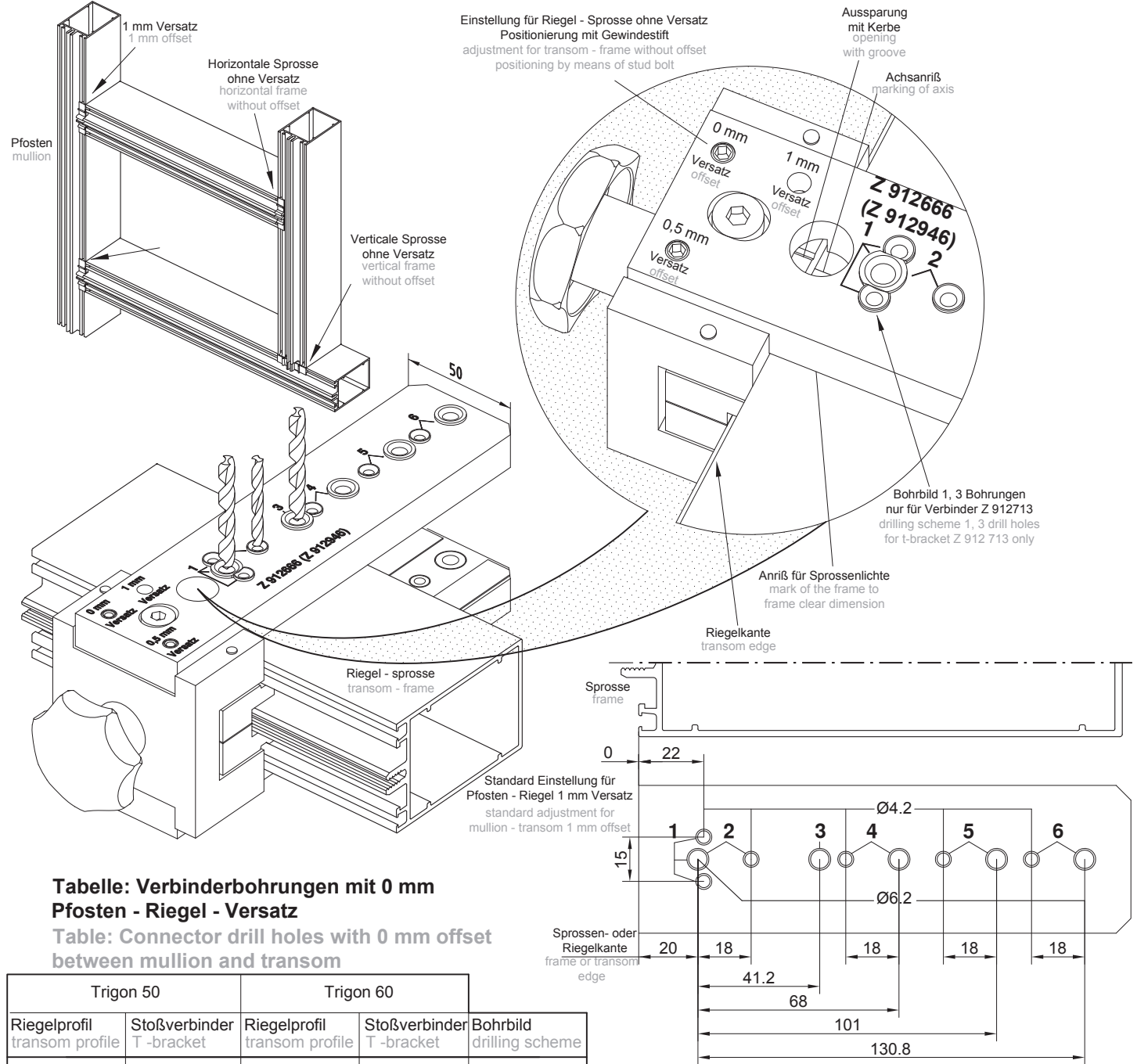


Tabelle: Verbinderbohrungen mit 0 mm Pfosten - Riegel - Versatz

Table: Connector drill holes with 0 mm offset between mullion and transom

Trigon 50		Trigon 60		Bohrbild drilling scheme
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	
P 519330	Z 912713	-	-	1
P 519340	Z 912713	-	-	1
P 519350	Z 917120	-	-	2
P 519351	Z 912599	P 523351	Z 914017	2 + 3
P 519361	Z 912600	-	-	2 + 4
P 519352	Z 917121	-	-	2 + 4
P 519353	Z 912601	P 523353	Z 914019	2 + 5
P 519363	Z 912602	-	-	2 + 5
P 519358	Z 917122	-	-	2 + 5
P 519354	Z 912602	-	-	2 + 6
P 519355	Z 912772	-	-	2 + 6
P 519365	Z 912772	P 523356	Z 914021	2 + 6

01200600

4.3 Pfosten - Bohrungen für Federstiftverbinder - Befestigung
4.3 Mullion drillings for standard fixing of transom / spring pin connector

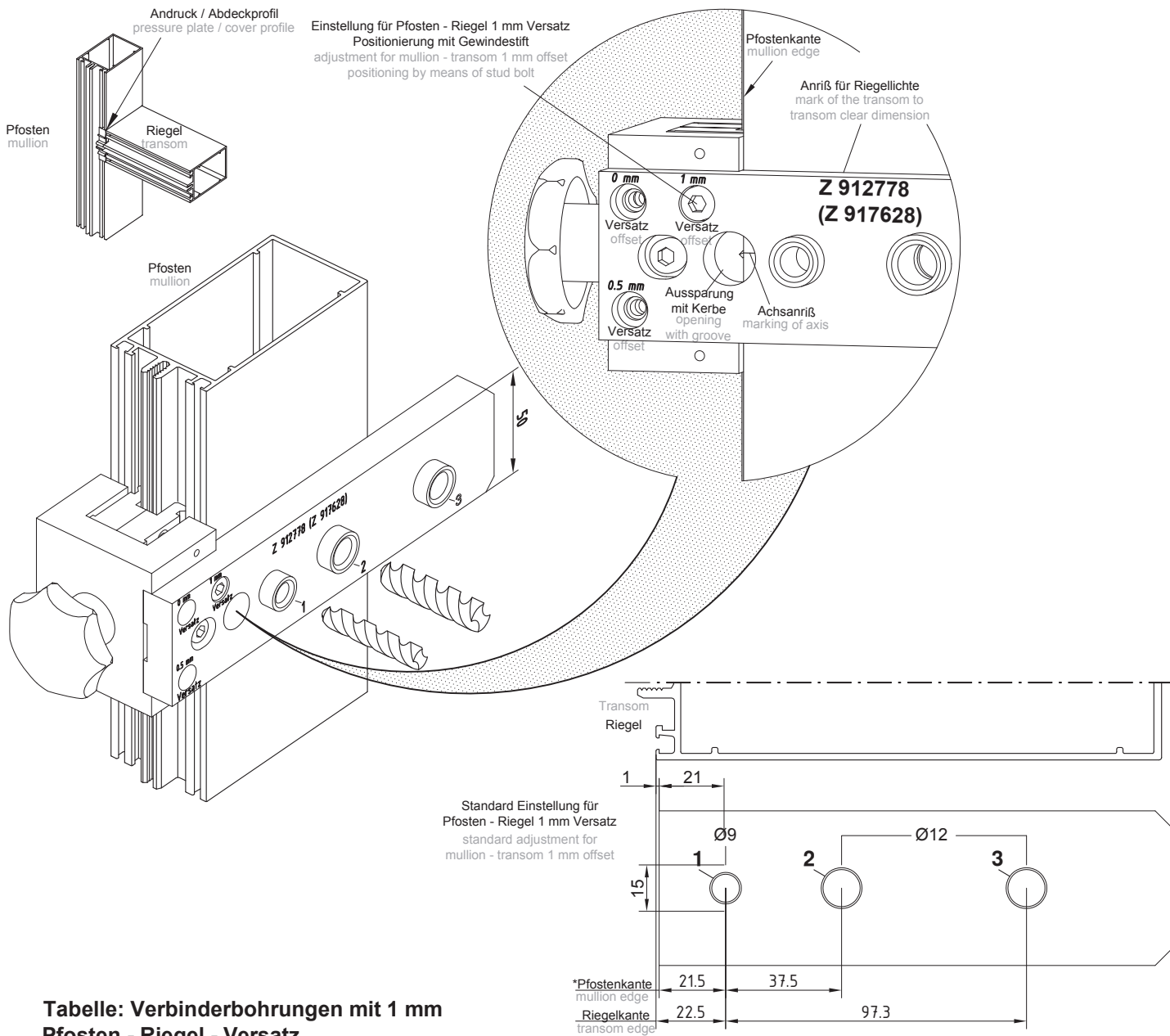


Tabelle: Verbinderbohrungen mit 1 mm Pfosten - Riegel - Versatz

Table: Connector drill holes with 1 mm offset between mullion and transom

Trigon 50		Trigon 60		Bohrbild drilling scheme
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	
P 519351	Z 994670	P 523351	Z 996322	1 + 2
P 519361				
P 519352	Z 994671	-	-	1 + 2
P 519357	Z 996370	-	-	1 + 2
P 519353	Z 994672	P 523353	Z 996323	1 + 3
P 519363				
P 519358	Z 996371	-	-	1 + 3
P 519354	Z 994673	-	-	1 + 3
P 519355	Z 994692	-	-	1 + 3
P 519365				
P 519356	Z 994692	P 523356	Z 996324	1 + 3

* Bei 0 mm Pfostenkante => Loch 1 = 22,5 mm
 * at 0 mm mullion edge => hole 1 = 22,5 mm

013000700

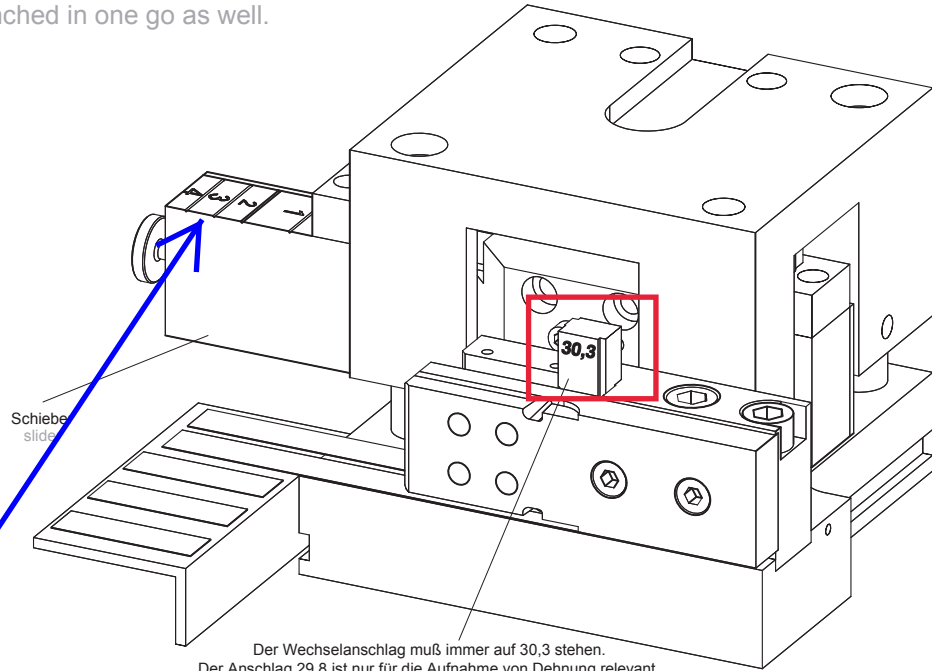
Trigon 50	
Riegelprofil transom profile	Stanzwerkzeug punching tool
P 519330	Z 994381
P 519340	
P 519350	
P 519351	
P 519361	
P 519352	
P 519357	
P 519353	
P 519363	
P 519358	
P 519354	
P 519355	
P 519365	
P 519356	

4.4 **Standard-, Federstift- und Polygonverbindung Trigon 50 mit Stanzwerkzeug Z 994381**

Stanzwerkzeug Z 994381 zum Lochen der Riegel- u. Sprossenprofile für Standard, Federstift- oder Polygonverbindungen. Es werden die Befestigungslöcher $\varnothing 5.5$ und die Ausnehmung für die Dichtungsmanschette, bei der Standard- u. Federstiftverbindung, in einem Arbeitsgang hergestellt

4.4 **Standard-, spring pins and polygonal Trigon 50 with punching tool Z 994381**

For the standard punching scheme, the fixing holes $\varnothing 5.5$ and the notch for the transom housing gasket are punched in one go by means of punching tool Z 994381. The additional punching schemes for connector with spring pin and polygonal connection, are punched in one go as well.



Schiebereinstellung:
 slider calibration:

3

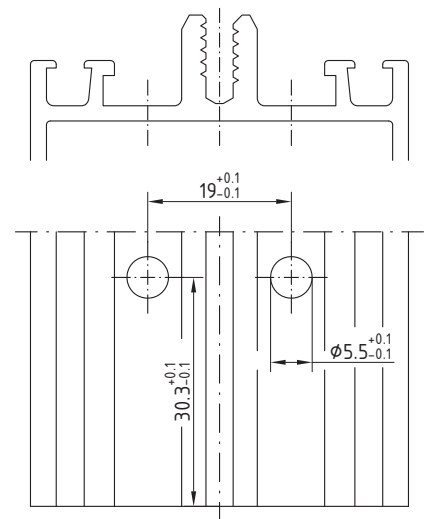
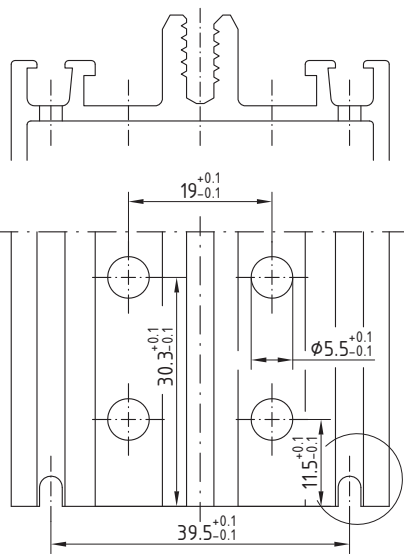
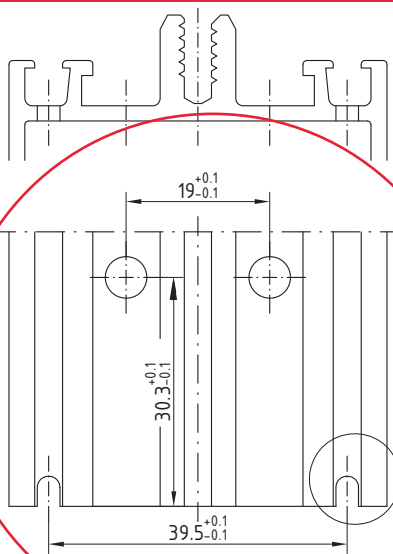
Lochbild für Standardverbindung
 milling scheme for standard connection

4

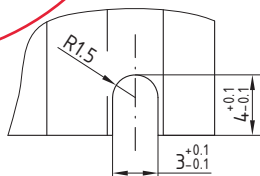
Lochbild für Federstiftverbindung
 milling scheme for spring pin connection

2

Lochbild für Polygonverbindung
 milling scheme for polygonal connection



Detail A, 2:1



014000800

Trigon 60	
Riegelprofil transom profile	Stanzwerkzeug punching tool
P 523351	Z 996401
P 523353	
P 523356	

4.5 Standard-, Federstift- und Polygonverbindung Trigon 60 mit Stanzwerkzeug Z 996401

Stanzwerkzeug Z 996401 zum Lochen der Riegel- u. Sprossenprofile für Standard-, Federstift- oder Polygonverbindungen. Es werden die Befestigungslöcher $\varnothing 5.5$ und die Ausnehmung für die Dichtungsmanschette, bei der Standard- u. Federstiftverbindung, in einem Arbeitsgang hergestellt

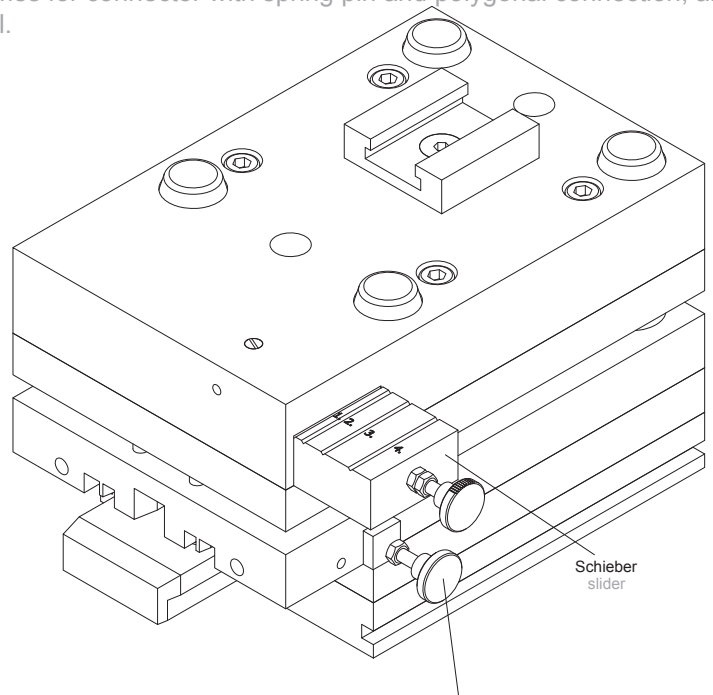
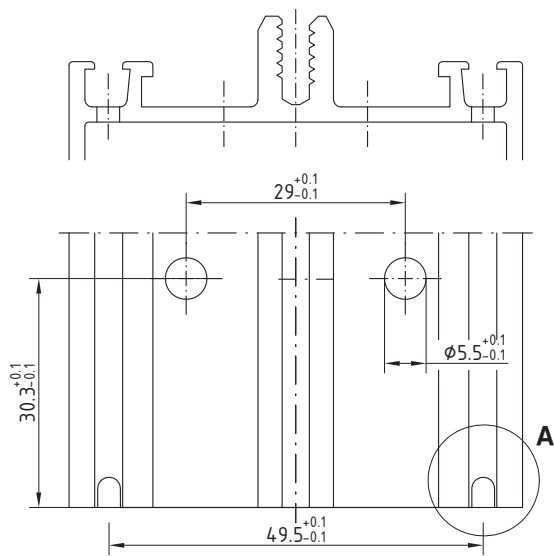
4.5 Standard-, spring pins and polygonal Trigon 60 with punching tool Z 996401

For the standard punching scheme, the fixing holes $\varnothing 5.5$ and the notch for the transom housing gasket are punched in one go by means of punching tool Z 996401. The additional punching schemes for connector with spring pin and polygonal connection, are punched in one go as well.

Schiebereinstellung:
Slider calibration:

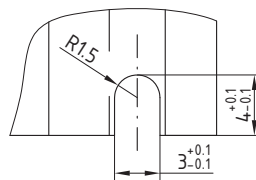
1

Lochbild für Standardverbindung
 Drilling scheme for standard and polygonal connection



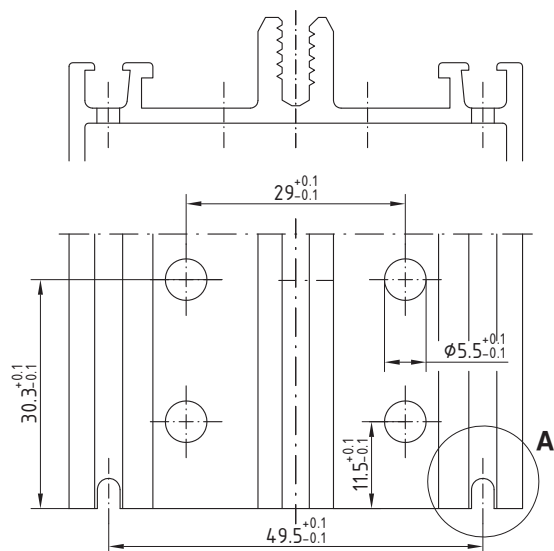
Der Wechselanschlag muß immer auf 30,3 stehen.
 Der Anschlag 29,8 ist nur für die Aufnahme von Dehnung relevant.
 The reversible limit stop must always stand at 30,3.
 Limit stop 29,8 is only relevant for the admission of stretch.

Detail A, 2:1



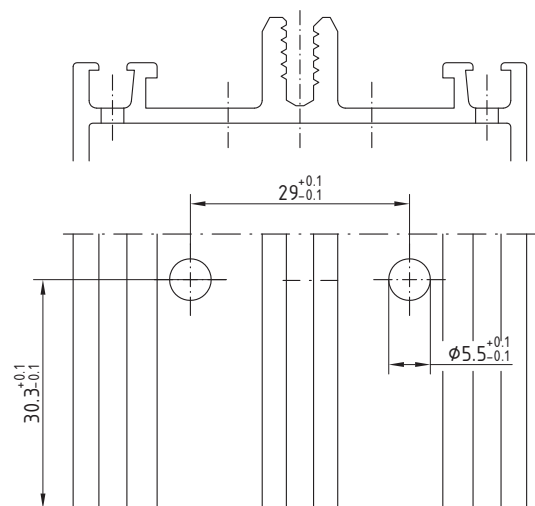
2

Lochbild für Federstiftverbindung
 Drilling scheme for spring pin connection



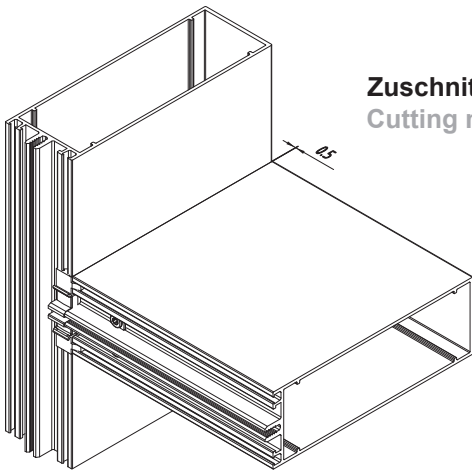
4

Lochbild für Polygonverbindung
 Drilling scheme for standard and polygonal connection



015000900

4.6 **Zuschnitt und Bearbeitung Riegel für die Aufnahme von 1 mm Dehnung**
 4.6 **Transom length to accommodate 1 mm expansion**



Zuschnittmaße: Riegellänge = Pfostenachsmaß - 51 mm (-61 mm)
Cutting measure: transom length = mullion's axial dimension - 51 mm (-61 mm)

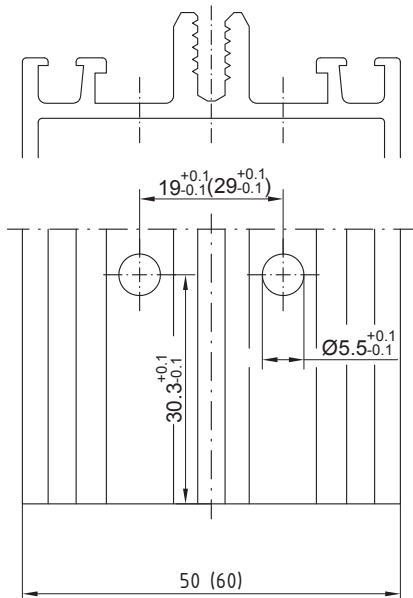
Für die Aufnahme der Dehnung sind folgende 2 Stanzungen notwendig:
The following 2 cuts are necessary to enable the expansion:

Schiebereinstellung Stanzung 1:
slider calibration press cut 1:

Z 994381 (2) (Z 996401 (4))

Lochbild für Polygonverbindung
milling scheme for polygonal connection

Der Wechselanschlag muß auf 30,3 stehen.
 The reversible limit stop must stand at 30.3.

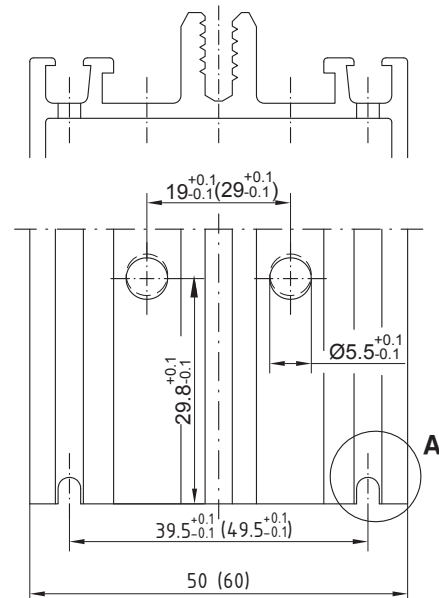


Schiebereinstellung Stanzung 2:
slider calibration press cut 2:

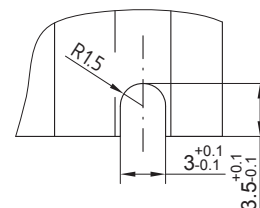
Z 994381 (3) (Z 996401 (1))

Lochbild für Standardverbindung
milling scheme for standard connection

Der Wechselanschlag muß auf 29,8 stehen.
 The reversible limit stop must stand at 29.8.



Detail A, 2:1



016001000

4.7 Zusammenbau

Die Verbindung erfolgt mit entsprechendem Verbinder und Dichtungsmanschette.
 Montagereihenfolge: Dichtungsmachette in Verbinder eindrücken und anschließend mit Verbinder am Pfosten montieren.

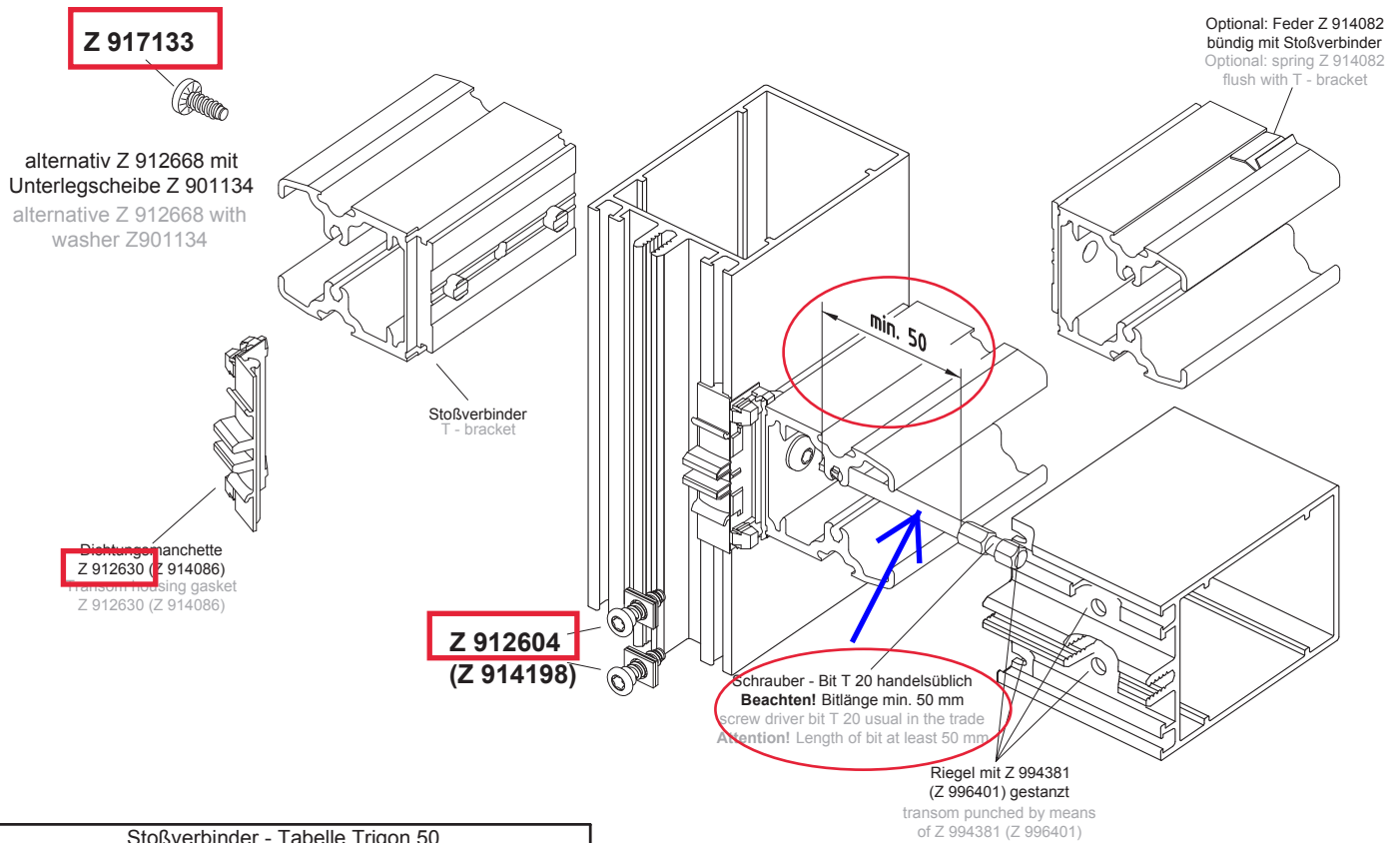
4.7 Assembly

The connection is made with appropriate T-joints and transom housing gaskets.

Order of assembly: push transom housing gasket into the connector. then fix it to the mullion with the connetor.

4.7.1 Verbindermontage für Riegelprofile

4.7.1 Connector assembly for transom profiles



Stoßverbinder - Tabelle Trigon 50 T-bracket - table Trigon 50			
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T-bracket	Bohrschablone drilling jig	Stanzwerkzeug punching tool
P 519330	Z 912713		
P 519340	Z 912713		
P 519350	Z 917120		
P 519351	Z 912599		
P 519361			
P 519352	Z 912600		
P 519357	Z 917121	Z 912666	Z 994381
P 519353	Z 912601		
P 519363	Z 912601		
P 519358	Z 917122		
P 519354	Z 912602		
P 519355	Z 912772		
P 519365			
P 519356			

Stoßverbinder - Tabelle Trigon 60 T-bracket - table Trigon 60			
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T-bracket	Bohrschablone drilling jig	Stanzwerkzeug punching tool
P 523351	Z 914017		
P 523353	Z 914019	Z 912946	Z 996401
P 523356	Z 914021		

017001100

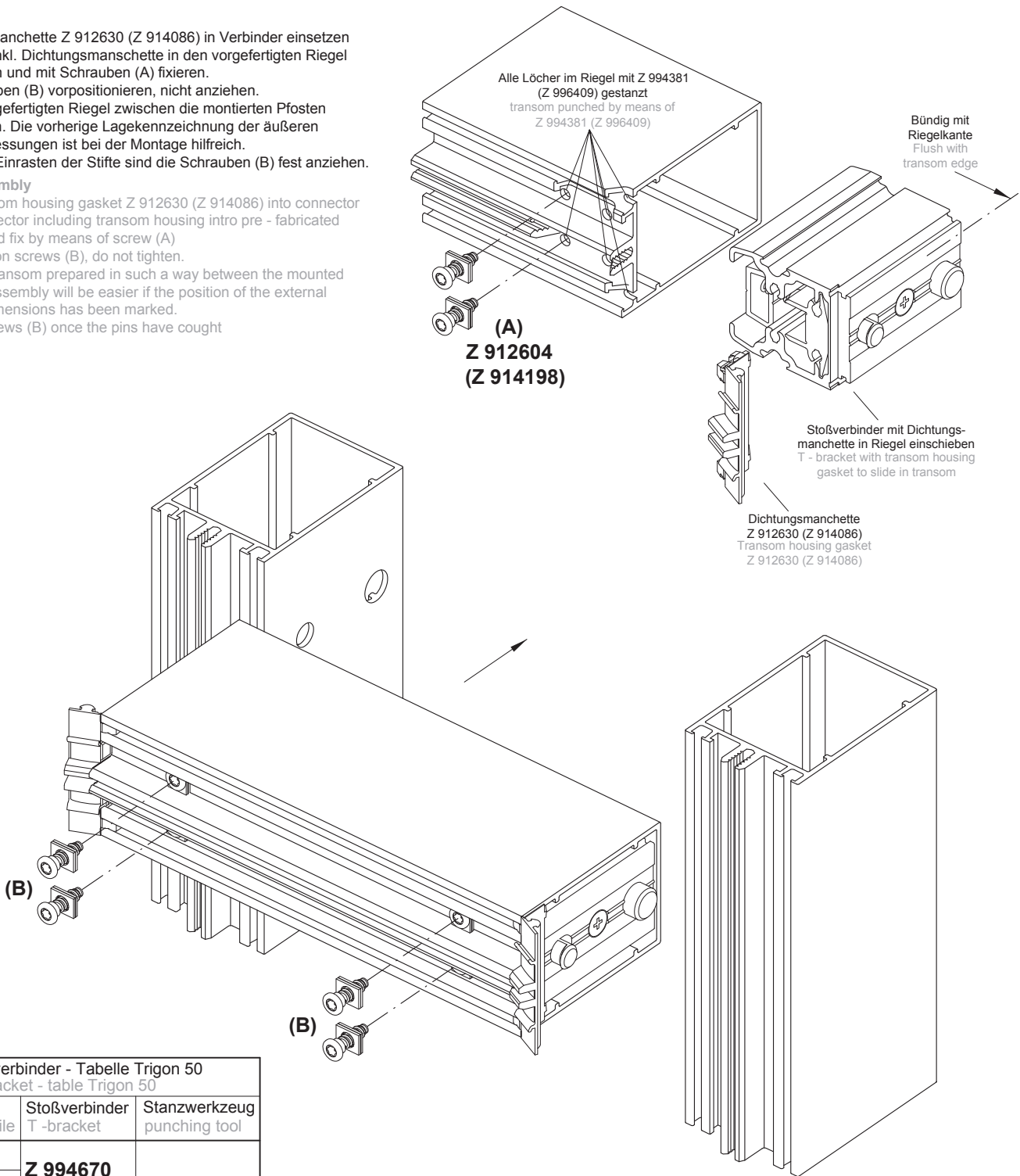
4.7.2 Federstiftverbindermontage (Riegelmontage zwischen Baukörper montierten Elementen)
4.7.2 Spring pin connector assembly (Transom assembly between mullion mounted to building structure)

Montagefolge

1. Dichtungsmanschette Z 912630 (Z 914086) in Verbinder einsetzen
2. Verbinder inkl. Dichtungsmanschette in den vorgefertigten Riegel einschieben und mit Schrauben (A) fixieren.
3. Die Schrauben (B) vorpositionieren, nicht anziehen.
4. Den so vorgefertigten Riegel zwischen die montierten Pfosten einschieben. Die vorherige Lagekennzeichnung der äußeren Riegelabmessungen ist bei der Montage hilfreich.
5. Nach dem Einrasten der Stifte sind die Schrauben (B) fest anziehen.

Order of assembly

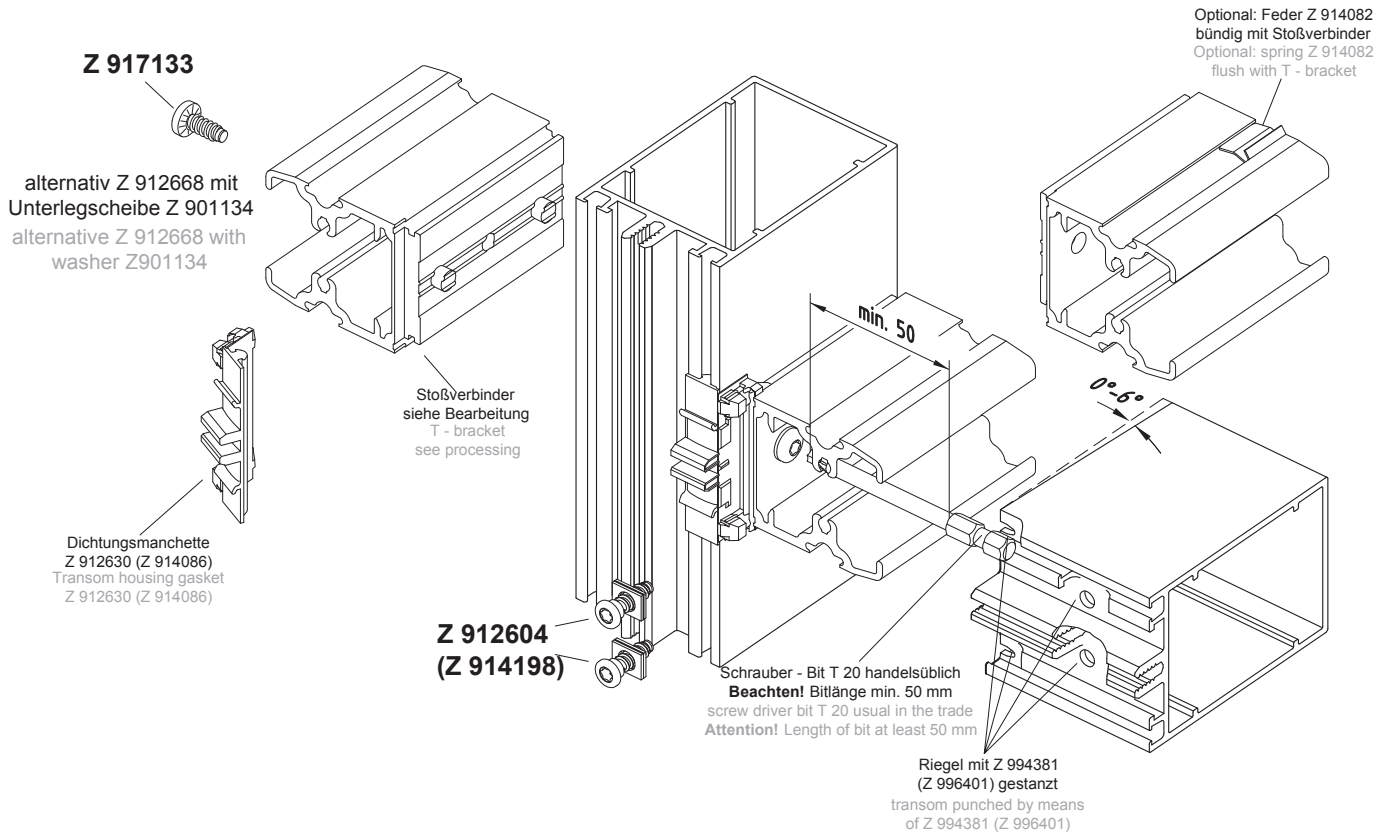
1. Press transom housing gasket Z 912630 (Z 914086) into connector
2. Insert connector including transom housing into pre - fabricated transom and fix by means of screw (A)
3. Pre - position screws (B), do not tighten.
4. Insert the transom prepared in such a way between the mounted mullions. Assembly will be easier if the position of the external transom dimensions has been marked.
5. Tighten screws (B) once the pins have caught



Stoßverbinder - Tabelle Trigon 50 T-bracket - table Trigon 50		
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T-bracket	Stanzwerkzeug punching tool
P 519351	Z 994670	Z 994381
P 519361		
P 519352		
P 519357		
P 519353		
P 519363		
P 519358		
P 519354		
P 519355		
P 519365		
P 519356	Z 994692	

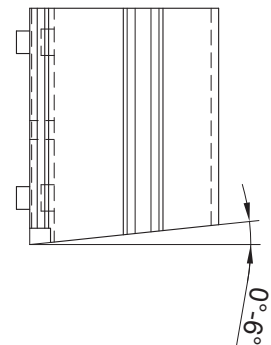
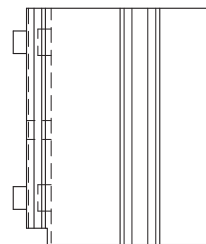
Stoßverbinder - Tabelle Trigon 60 T-bracket - table Trigon 60		
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T-bracket	Stanzwerkzeug punching tool
P 523351	Z 996322	Z 996401
P 523353	Z 996323	
P 523356	Z 996324	

4.7.3 Pfosten - Riegelverbindung, polygon < 6°
4.7.3 Mullion - transom connection, polygonal < 6°



Stoßverbinder
Anlieferungszustand
T-joint
as received

Bearbeitung
processing

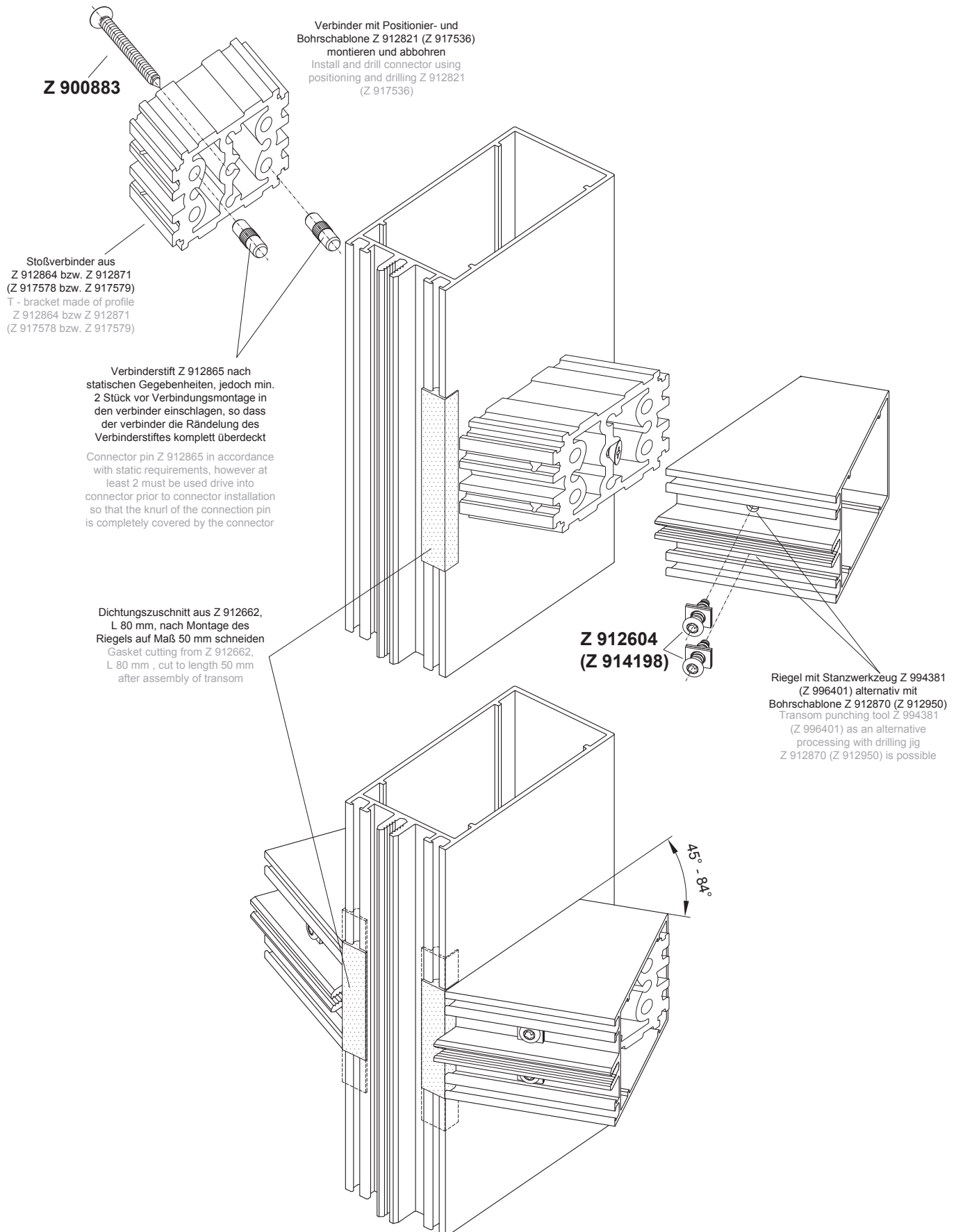


Stoßverbinder - Tabelle Trigon 50 T -bracket - table Trigon 50			
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Bohrschablone drilling jig	Stanzwerkzeug punching tool
P 519330	Z 912713	Z 912666	Z 994381
P 519340	Z 912713		
P 519350	Z 917120		
P 519351	Z 912599		
P 519361			
P 519352	Z 912600		
P 519357	Z 917121		
P 519353	Z 912601		
P 519363			
P 519358	Z 917122		
P 519354	Z 912602		
P 519355	Z 912772		
P 519365			
P 519356	Z 912772		

Stoßverbinder - Tabelle Trigon 60 T -bracket - table Trigon 60			
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Bohrschablone drilling jig	Stanzwerkzeug punching tool
P 523351	Z 914017	Z 912946	Z 996401
P 523353	Z 914019		
P 523356	Z 914021		

018001300

4.7.4 Pfosten - Riegelverbindung, polygonal $\geq 6^\circ$
4.7.4 Mullion - transom connection, polygonal $\geq 6^\circ$



Z 900883

Verbinder mit Positionier- und
 Bohrschablone Z 912821 (Z 917536)
 montieren und abbohren
 Install and drill connector using
 positioning and drilling Z 912821
 (Z 917536)

Stoßverbinder aus
 Z 912864 bzw. Z 912871
 (Z 917578 bzw. Z 917579)
 T - bracket made of profile
 Z 912864 bzw. Z 912871
 (Z 917578 bzw. Z 917579)

Verbinderstift Z 912865 nach
 statischen Gegebenheiten, jedoch min.
 2 Stück vor Verbindungsmontage in
 den verbinder einschlagen, so dass
 der verbinder die Rändelung des
 Verbinderstiftes komplett überdeckt

Connector pin Z 912865 in accordance
 with static requirements, however at
 least 2 must be used drive into
 connector prior to connector installation
 so that the knurl of the connection pin
 is completely covered by the connector

Dichtungszuschnitt aus Z 912662,
 L 80 mm, nach Montage des
 Riegels auf Maß 50 mm schneiden
 Gasket cutting from Z 912662,
 L 80 mm, cut to length 50 mm
 after assembly of transom

Z 912604
(Z 914198)

Riegel mit Stanzwerkzeug Z 994381
 (Z 996401) alternativ mit
 Bohrschablone Z 912870 (Z 912950)
 Transom punching tool Z 994381
 (Z 996401) as an alternative
 processing with drilling jig
 Z 912870 (Z 912950) is possible

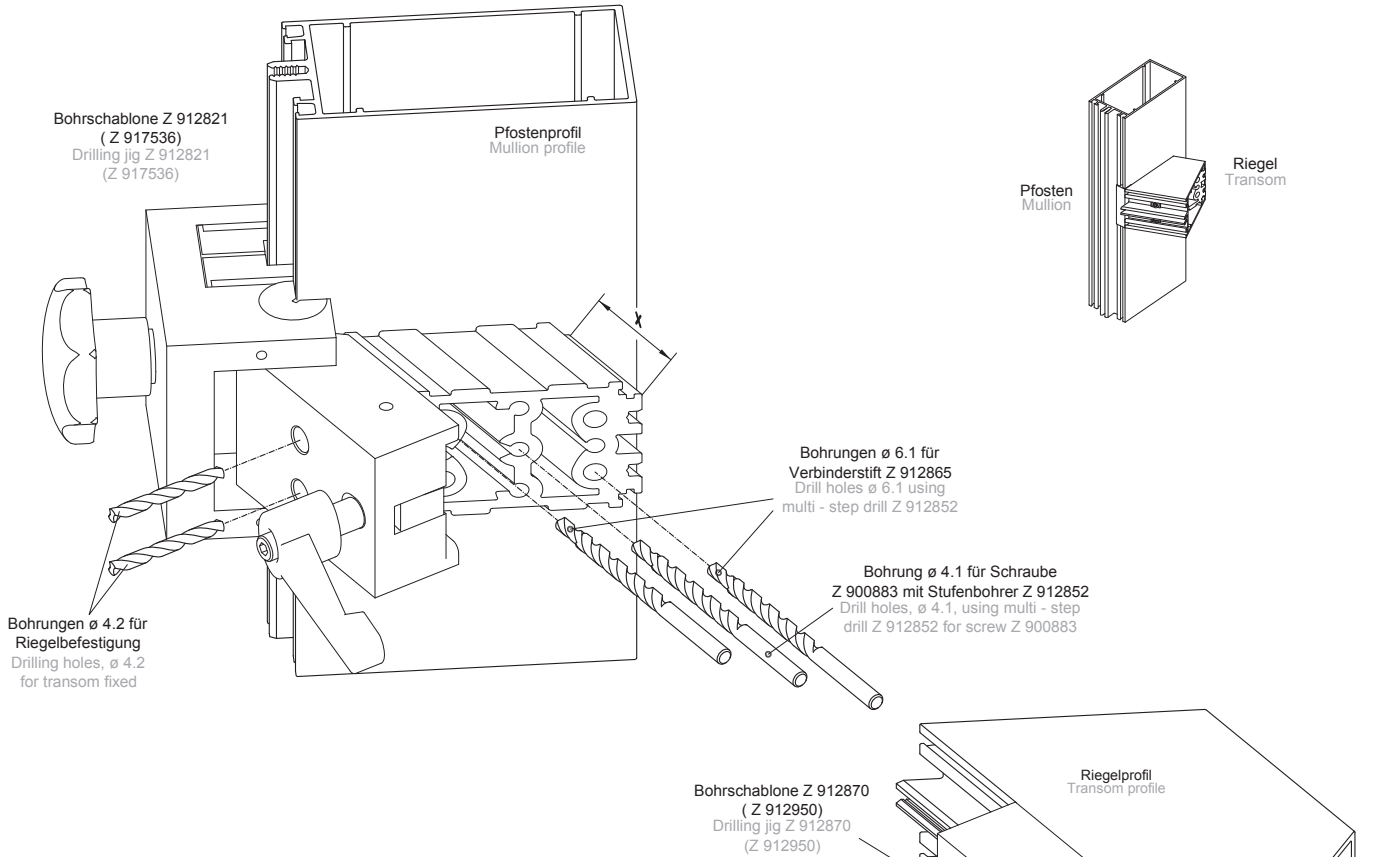
45° - 84°

4.7.5 Positionier - und Bohrschablone für Polygon - Verbinder - Befestigung $\geq 6^\circ$

Verbinder nach Zuschnitt - Tabelle beidseitig im erforderlichen Winkel zuschneiden.
 Schablone Z 912821 (917536) am Pfosten positionieren und festklemmen. Den zuge-
 schnittenen Verbinder in der Schablone positionieren und festklemmen. Die Verbindungs-
 löcher mit Stufenbohrer, die Riegel- befestigungslöcher mit Bohrer $\varnothing 4.2$ bohren.

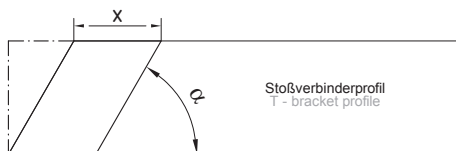
4.7.5 Mullion drilling for standard fixing of transom / connector $\geq 6^\circ$

1. Cut connector on both sides at required angle in accordance with the cutting table.
 Position and clamp drilling jig Z 912821 (917536) to the mullion and clamp the connetor
 cut to length inside the drilling jig. Drill connector fixing holes by means of multi - step
 drill, using a drill with $\varnothing 4.2$ for drilling transom fixing holes and drill with $\varnothing 6.1$ for drilling the
 connetor pin drill holes.



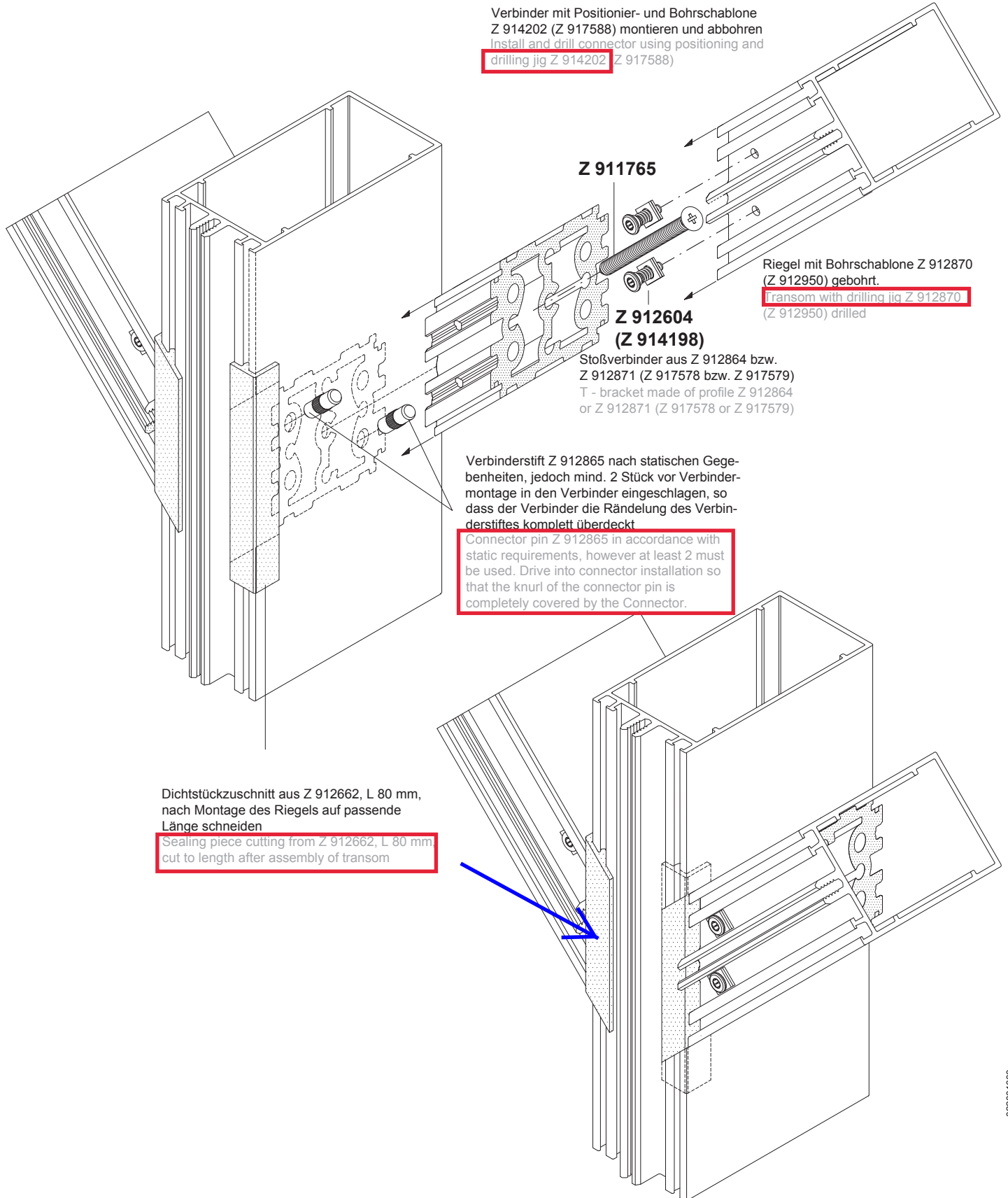
Verbinderzuschnitt - Tabelle
 Table: cutting to length of Connection

Trigon 50 Trigon 50		Trigon 60 Trigon 60		Winkel α angle α	Zuschnitt x T - bracket
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T - bracket	Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T - bracket		
P 519351	Z 912864 (1 m)	P 523351	Z 917578 (1 m)	$84^\circ - 60^\circ$	39 mm
P 519361		-		$45^\circ - 60^\circ$	37 mm
P 519352		-			
P 519357	Z 912871 (1 m)	P 523353	Z 917579 (1 m)	$84^\circ - \leq 60^\circ$	39 mm
P 519353		-		$45^\circ - \leq 60^\circ$	37 mm
P 519363		-			
P 519358		-			
P 519354					



021001500

4.7.6 Verbindermontage für Riegelprofile ab Bautiefe 73.5 mm, schräg
4.7.6 Connector assembly for transom profiles, profile depth 73,5 mm, angular



Verbinder mit Positionier- und Bohrschablone Z 914202 (Z 917588) montieren und abbohren
 Install and drill connector using positioning and drilling jig Z 914202 (Z 917588)

Riegel mit Bohrschablone Z 912870 (Z 912950) gebohrt.
 Transom with drilling jig Z 912870 (Z 912950) drilled

Z 911765

Z 912604 (Z 914198)

Stoßverbinder aus Z 912864 bzw. Z 912871 (Z 917578 bzw. Z 917579)
 T - bracket made of profile Z 912864 or Z 912871 (Z 917578 or Z 917579)

Verbinderstift Z 912865 nach statischen Gegebenheiten, jedoch mind. 2 Stück vor Verbindermontage in den Verbinder eingeschlagen, so dass der Verbinder die Rändelung des Verbinderstiftes komplett überdeckt

Connector pin Z 912865 in accordance with static requirements, however at least 2 must be used. Drive into connector installation so that the knurl of the connector pin is completely covered by the Connector.

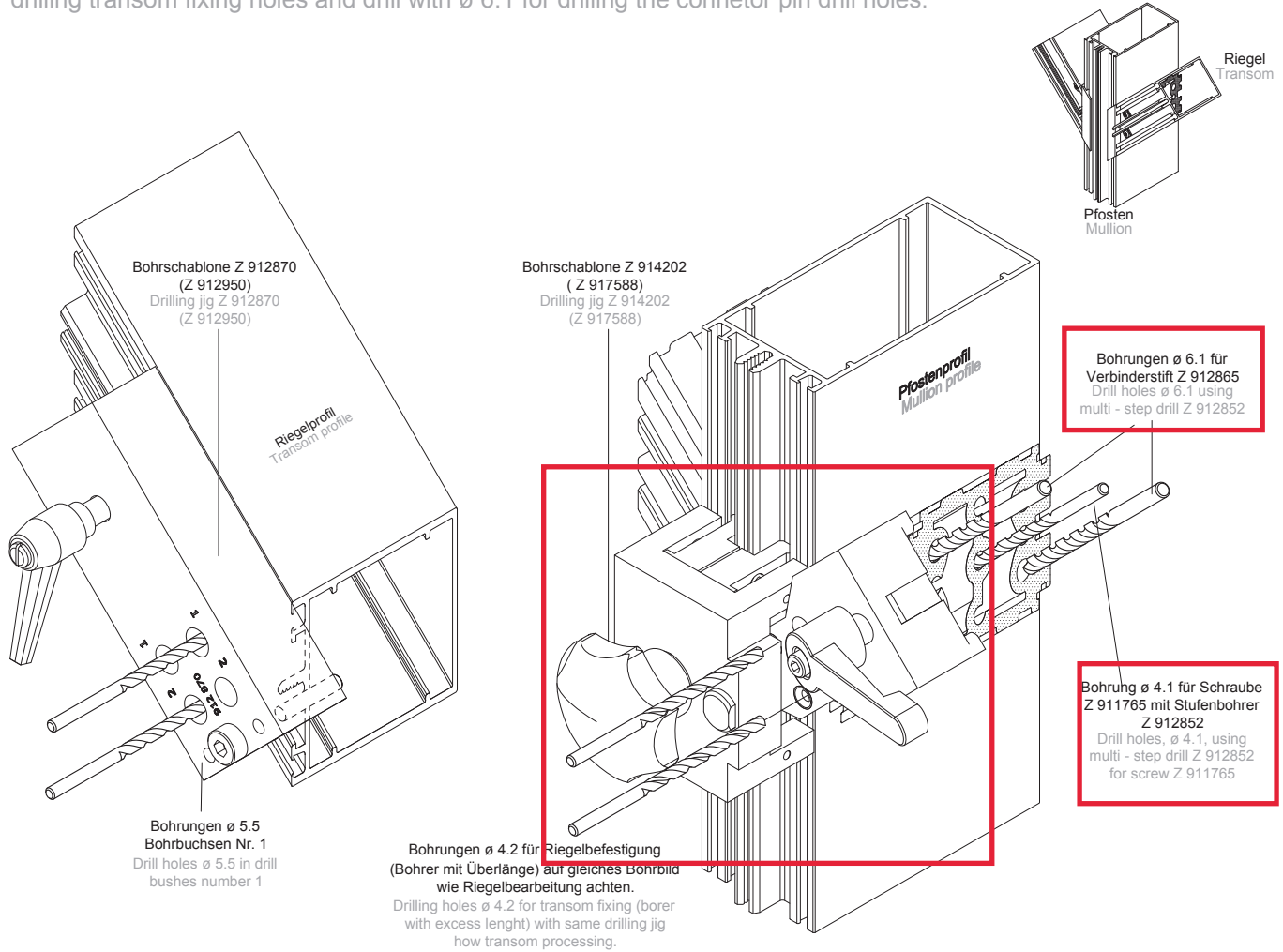
Dichtstückzuschnitt aus Z 912662, L 80 mm, nach Montage des Riegels auf passende Länge schneiden
 Sealing piece cutting from Z 912662, L 80 mm cut to length after assembly of transom

4.7.7 Positionier - und Bohrschablone für die Verbinder - Befestigung, schräg

Verbinder nach Zuschnitt - Tabelle beidseitig im erforderlichen Winkel zuschneiden.
Schablone Z 914202 (Z 917588) am Pfosten positionieren und festklemmen. Den zugeschnittenen Verbinder in der Schablone positionieren und festklemmen. Die Verbindungslöcher mit Stufenbohrer, die Riegelbefestigungslöcher mit Bohrer \varnothing 4.2 bohren.

4.7.7 Mullion drilling for fixing of transom / Connector, angular

1. Cut Connector on both sides at required angle in accordance with the cutting table. Position and clamp drilling jig Z 914202 to the mullion and clamp the Connector cut to length inside the drilling jig. Drill Connector fixing holes by means of multi - step drill, using a drill with \varnothing 4.2 for drilling transom fixing holes and drill with \varnothing 6.1 for drilling the connetor pin drill holes.



Verbinderzuschnitt - Tabelle
Table: cutting to length of Connection

Trigon 50 Trigon 50		Trigon 60 Trigon 60		Winkel α angle α	Zuschnitt x T -bracket	Stoßverbinderprofil T -bracket profile
Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket	Riegelprofil transom profile	Stoßverbinder T -bracket			
P 519351	Z 912864 (1 m)	P 523351	Z 917578 (1 m)	90° - 75°	40 mm	
P 519361		-		75° - 60°	35 mm	
P 519352		-		60° - 45°	35 mm	
P 519357	Z 912871 (1 m)	P 523353	Z 917579 (1 m)	90° - \leq 75°	40 mm	
P 519353		-		75° - \leq 60°	35 mm	
P 519363		-		-	-	
P 519358		-		-	-	
P 519354	-	-	-	-	-	-

023001700

Ergänzungsprofile sind entsprechend den Abzugsmaßen abzulängen. Um sie über die Dichtungsmanschette führen zu können, sind die Ergänzungsprofile entsprechend den Maßen im Fußbereich auszunehmen.

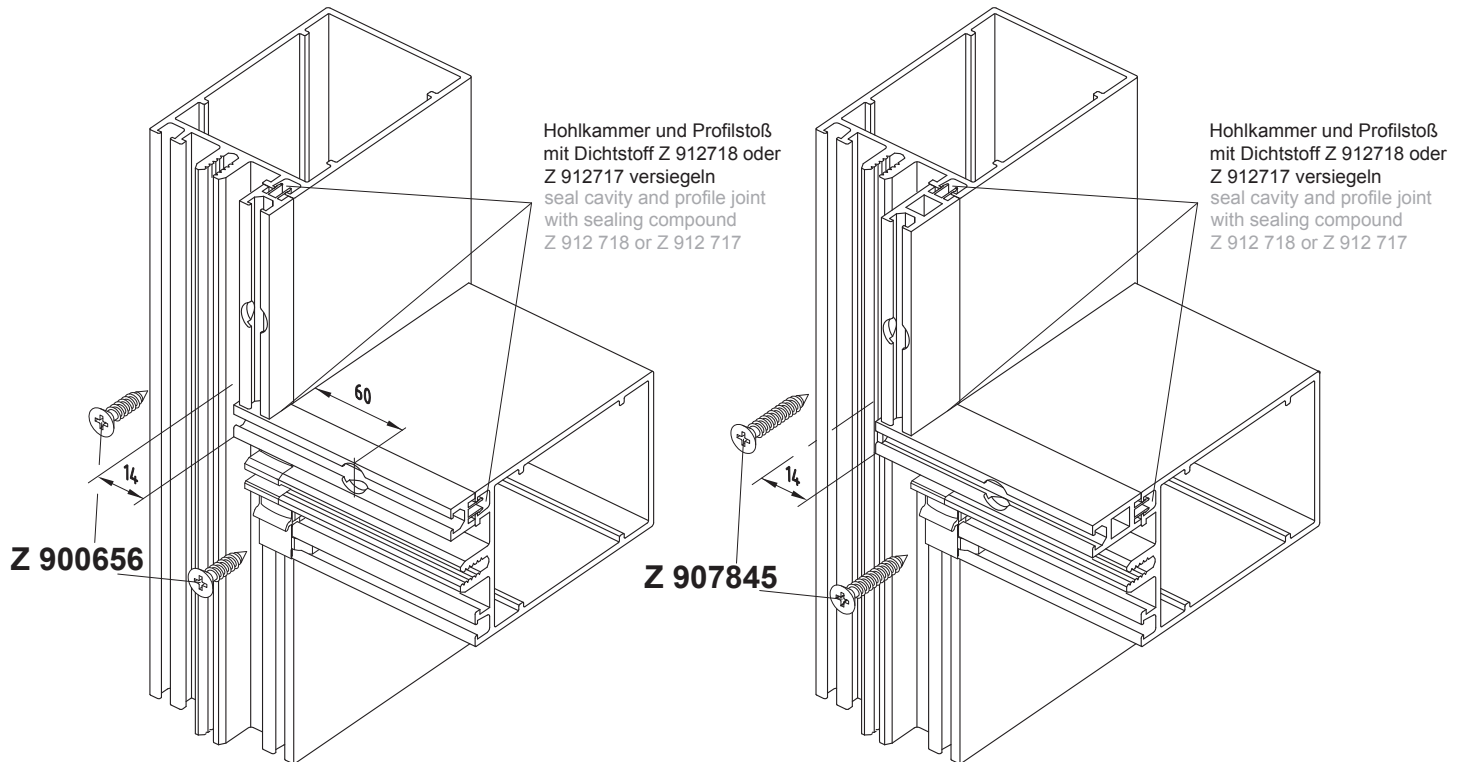
Supplementary profiles are to be cut into length according to the actual size. The sill of the supplementary profiles has to be notched in accordance with the detail below so that they fit over the transom housing gasket.

Beachten!

Glasträger müssen vor dem Befestigen der Ergänzungsprofile im Riegel eingehängt werden!

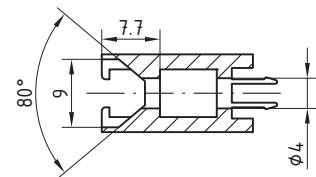
Attention!

Make sure the glass supports are hung before fixing the supplementary profiles!

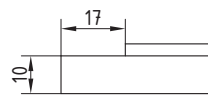


Zuschnittmaße: Ergänzungsprofil im Pfosten = Riegelachsmaß - 50 mm (60 mm)
 Ergänzungsprofil im Riegel = Pfostenachsmaß - 28 mm (38 mm)

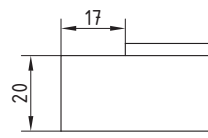
Cutting measure: supplementary profile in mullion = transom's axial dimension - 50 mm (60 mm)
 supplementary profile in transom = mullion's axial dimension - 28 mm (38 mm)



Ergänzungsprofil P 419900
 Klipsfüße abräsen
 supplementary profile
 P 419 900 mill off snap-in
 feet



Ergänzungsprofil P 519901
 Klipsfüße abräsen
 supplementary profile
 P 519 901 mill off snap-in
 feet



024000400

Der gezeigte Dichtungsverlauf ist unbedingt einzuhalten, um die Dichtigkeit zu gewährleisten. Die Pfostendichtungsenden werden mit Dichtstoff belegt.

In order to guarantee that the sealing is weatherproof, the gasket installation has to be performed as indicated. The mullion gaskets are treated with sealing compound as shown.

Beachten!

Alle Stoß- und Schnittkanten müssen trocknen, fett- und staubfrei sein.

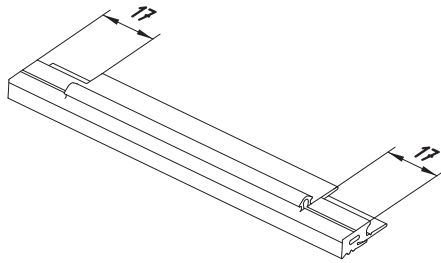
Attention!

All joint and cutting edges have to be dry and free from grease and dust.

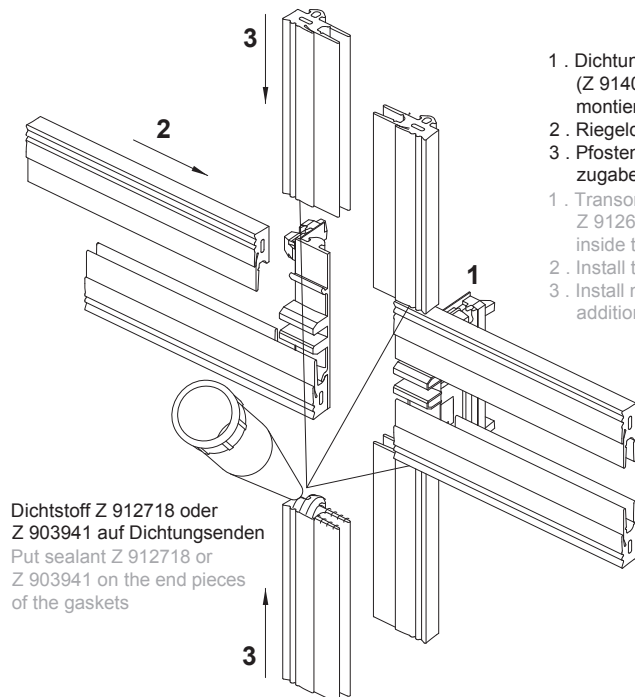
6.1 Verglasungsdichtungen mit Fahnen, beim Einsatz von Distanzprofilen
6.1 Glazing gaskets with fins, for use with spacer profiles



Dichtungszuschnitt im Riegel:
 Achsmaß - 28 mm
 Gasket cutting at the transom:
 axial dimension - 28 mm



Dichtungsfuß (im Riegelbereich)
 mit Dichtungsschere Z 912690
 abschneiden, Dichtungsfahne
 einreißen oder abschneiden
 cut off gasket fin (transom area)
 with gasket cutting shears
 Z 912690 tear or cut off gasket fin



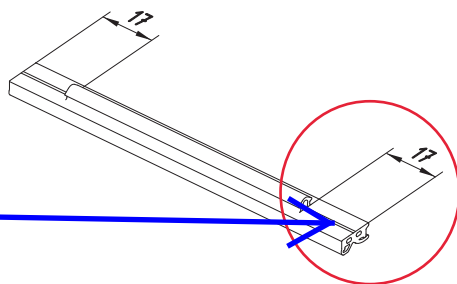
- 1 . Dichtungsmanschette Z 912630 (Z 914086) im Verbinder montiert
 - 2 . Riegeldichtung montieren
 - 3 . Pfostendichtung mit Längenzugabe montieren
- 1 . Transom housing gasket Z 912630 (Z 914086) installed inside the T - bracket
 - 2 . Install transom gasket
 - 3 . Install mullion gasket with additional length (+1%)

Dichtstoff Z 912718 oder Z 903941 auf Dichtungsenden
 Put sealant Z 912718 or Z 903941 on the end pieces of the gaskets

6.2 Verglasungsdichtungen ohne Fahnen, beim Einsatz von Dämmprofilen
6.2 Glazing gaskets without fins for use with insulating profiles

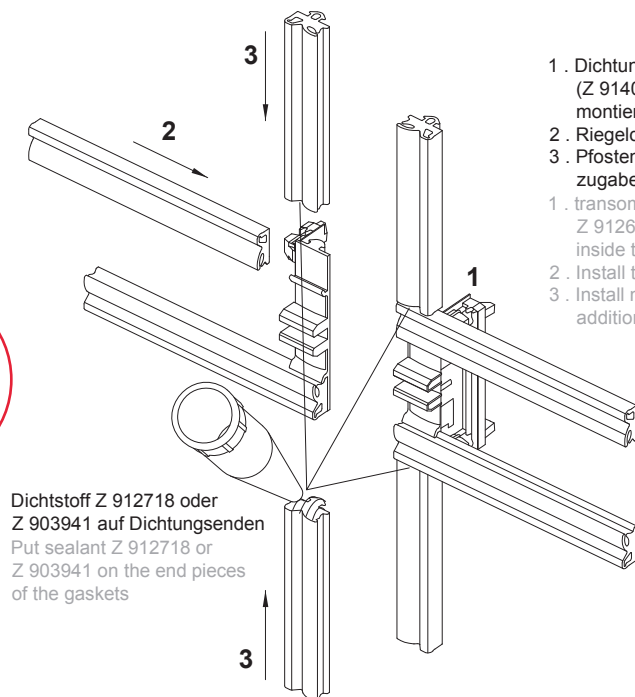


Dichtungszuschnitt im Riegel:
 Achsmaß - 28 mm (38 mm)
 Gasket cutting at the transom:
 axial dimension - 28 mm (38 mm)



025001800

Dichtungsfuß (im Riegelbereich)
 mit Dichtungsschere Z 912690
 abschneiden
 cut off gasket fin (transom area)
 with gasket cutting shears
 Z 912690



- 1 . Dichtungsmanschette Z 912630 (Z 914086) im Verbinder montiert
 - 2 . Riegeldichtung montieren
 - 3 . Pfostendichtung mit Längenzugabe montieren (+1%)
- 1 . transom housing gasket Z 912630 (Z 914086) installed inside the T - bracket
 - 2 . Install transom gasket
 - 3 . Install mullion gasket with additional length (+1%)

Dichtstoff Z 912718 oder Z 903941 auf Dichtungsenden
 Put sealant Z 912718 or Z 903941 on the end pieces of the gaskets

6.3 Innere Polygon - Verglasungsdichtungen

Der gezeigte Dichtungsverlauf ist unbedingt einzuhalten, um die Dichtigkeit zu gewährleisten. Die Polygondichtungsenden werden mit Dichtstoff belegt.

6.3 Internal polygonal glazing gaskets

In order to guarantee that the sealing is weatherproof, the gasket installation has to be performed as indicated. The mullion gasket ends are treated with sealing compound as shown..

Beachten!

Alle Stoß- und Schnittkanten müssen trocknen, fett- und staubfrei sein.

Attention!

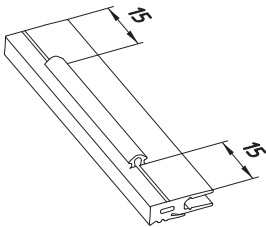
All joint and cutting edges have to be dry and free from grease and dust.



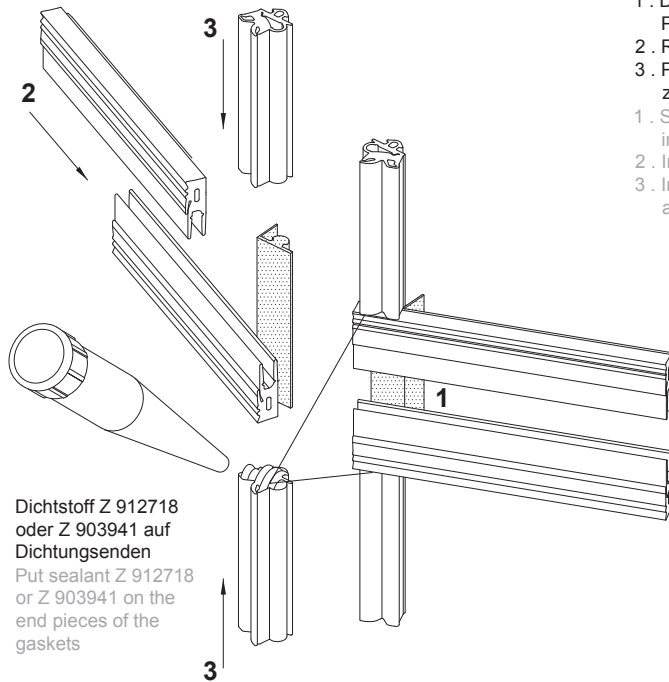
6.4 Verglasungsdichtungen mit Fahnen, beim Einsatz von Distanzprofilen

6.4 Glazing gaskets with fins, for use with spacer profiles

Dichtungszuschnitt im Riegel:
 je nach Polygonausführung
 Gasket cutting at the transom:
 in accordance with the
 polygonal design



Dichtungsfuß (im Riegelbereich)
 mit Dichtungsschere Z 912690
 abschneiden, Dichtungsfahne
 einreißen oder abschneiden
 cut off gasket fin (transom area)
 with gasket cutting shears
 Z 912690 tear or cut off gasket fin



1. Dichtungsstück Z 912662 im Pfosten montiert
 2. Riegeldichtung montieren
 3. Pfostendichtung mit Längenzugabe montieren
1. Sealing piece Z 912662 installed inside the mullion
 2. Install transom gasket
 3. Install polygonal gasket with additional length (+1%)

Dichtstoff Z 912718
 oder Z 903941 auf
 Dichtungsenden
 Put sealant Z 912718
 or Z 903941 on the
 end pieces of the
 gaskets

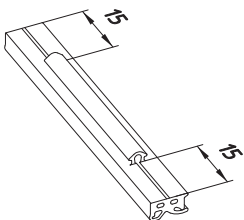
* je nach Dichtungsstärke und Winkel muß die Dichtung nach Glasmontage positioniert werden.
 * accordance to depth of gaskets and angle gasket must be positioned after glazing.

6.5 Verglasungsdichtungen ohne Fahnen, beim Einsatz von Dämmprofilen

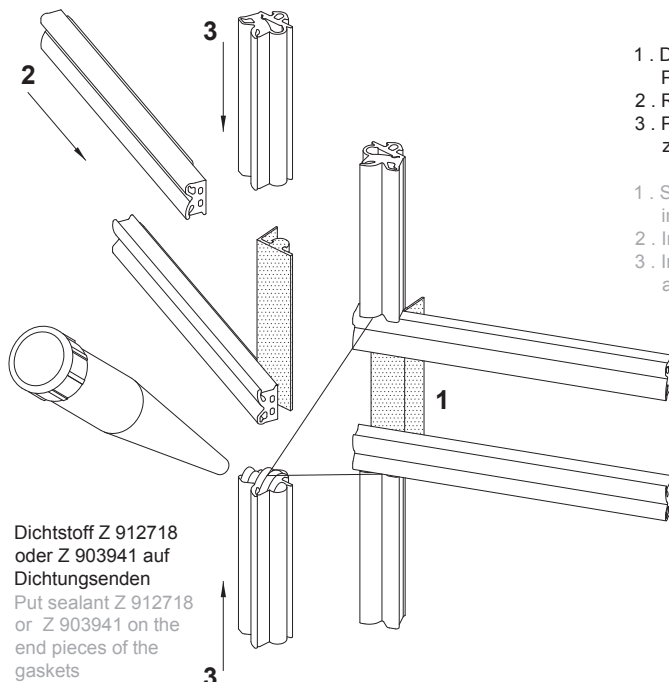
6.5 Glazing gaskets without fins for use with insulating profiles



Dichtungszuschnitt im Riegel:
 je nach Polygonausführung
 Gasket cutting at the transom:
 in accordance with the
 polygonal design



Dichtungsfuß (im Riegelbereich)
 mit Dichtungsschere Z 912690
 abschneiden
 cut off gasket fin (transom area)
 with gasket cutting shears
 Z 912690



1. Dichtungsstück Z 912662 im Pfosten montiert
2. Riegeldichtung montieren
3. Polygondichtung mit Längenzugabe montieren (+1%)

1. Sealing piece Z 912662 installed inside the mullion
2. Install transom gasket
3. Install polygonal gasket with additional length (+1%)

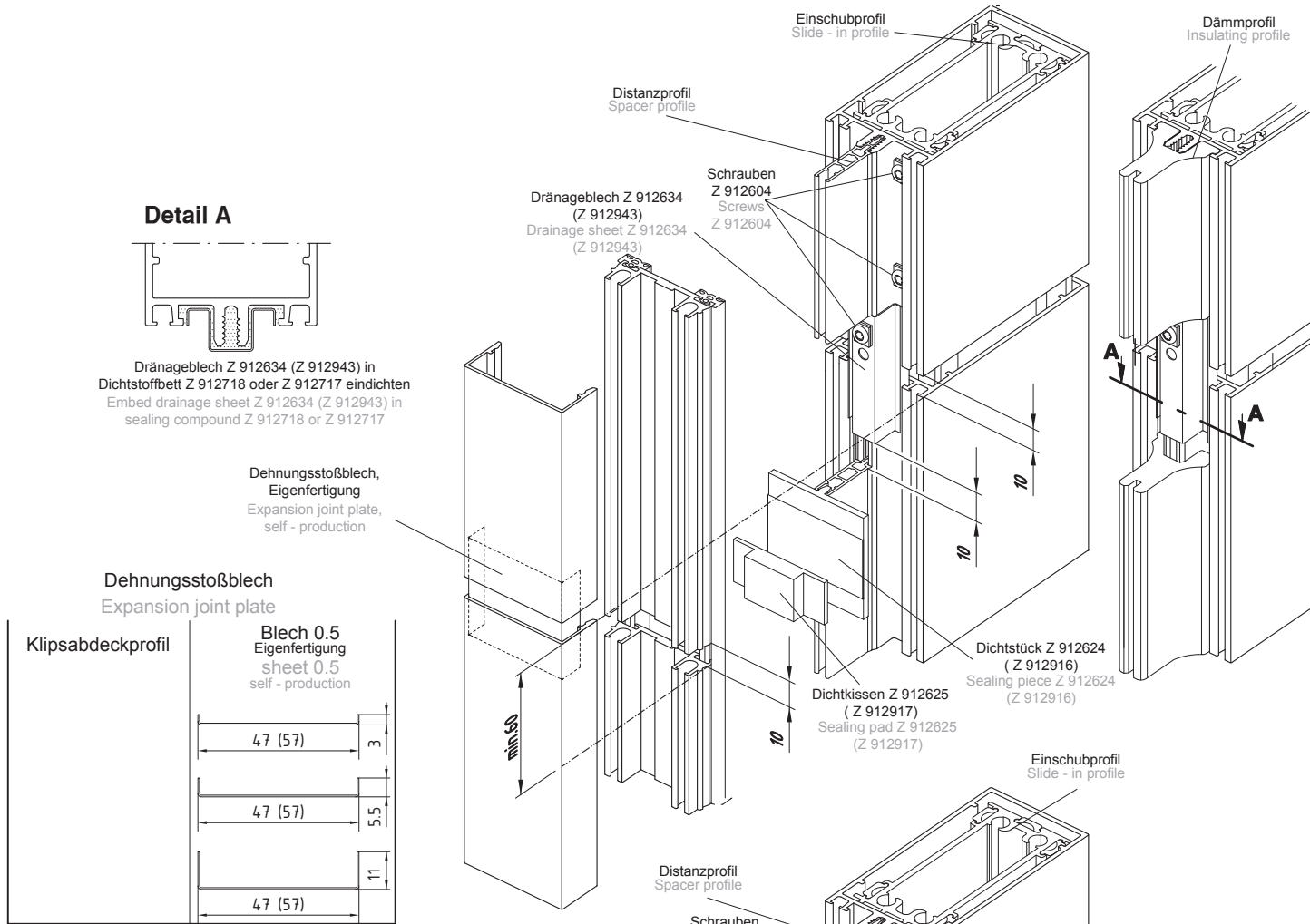
Dichtstoff Z 912718
 oder Z 903941 auf
 Dichtungsenden
 Put sealant Z 912718
 or Z 903941 on the
 end pieces of the
 gaskets

* je nach Dichtungsstärke und Winkel muß die Dichtung nach Glasmontage positioniert werden.
 * accordance to depth of gaskets and angle gasket must be positioned after glazing.

026001900

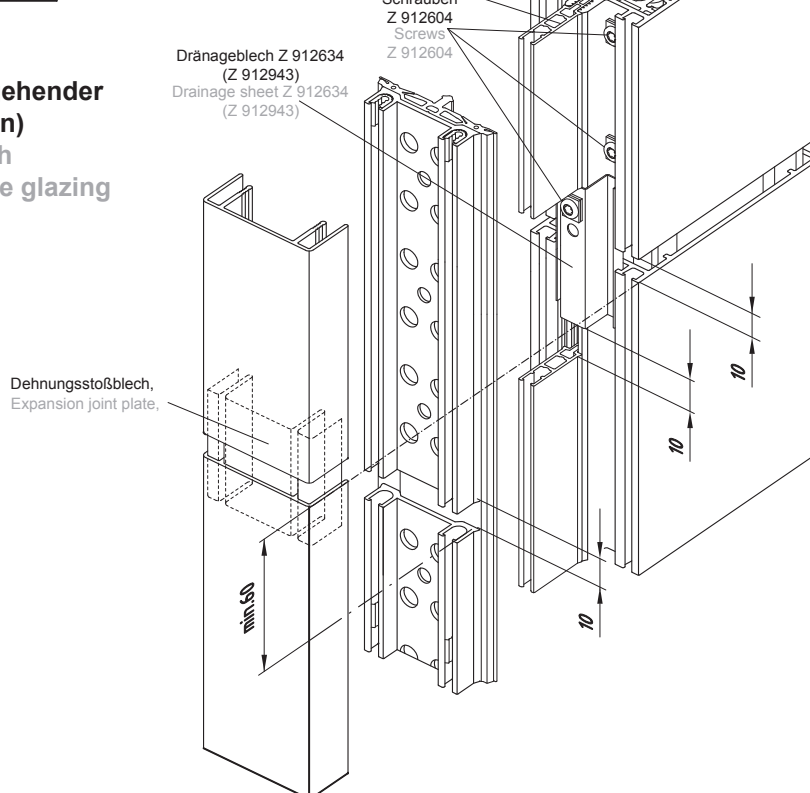
7.1 Andruckprofil mit Einzel - Andruckdichtungen (Pfosten)

7.1 Pressure plate profile with single pressure plate glazing gasket (mullion)



7.2 Andruckprofil mit durchgehender Andruckdichtung (Pfosten)

7.2 Pressure plate profile with continuous pressure plate glazing gasket (mullion)

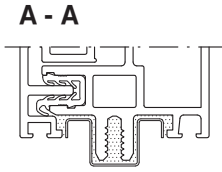


Abdeckprofil cover profile	Dehnungsstoßblech Expansion joint plate
P 450600	Z 908529
P 551052	
P 551056	
P 551060	
P 450601	Z 908530
P 460600	Z 906855
P 560612	
P 560613	
P 460601	Z 906856

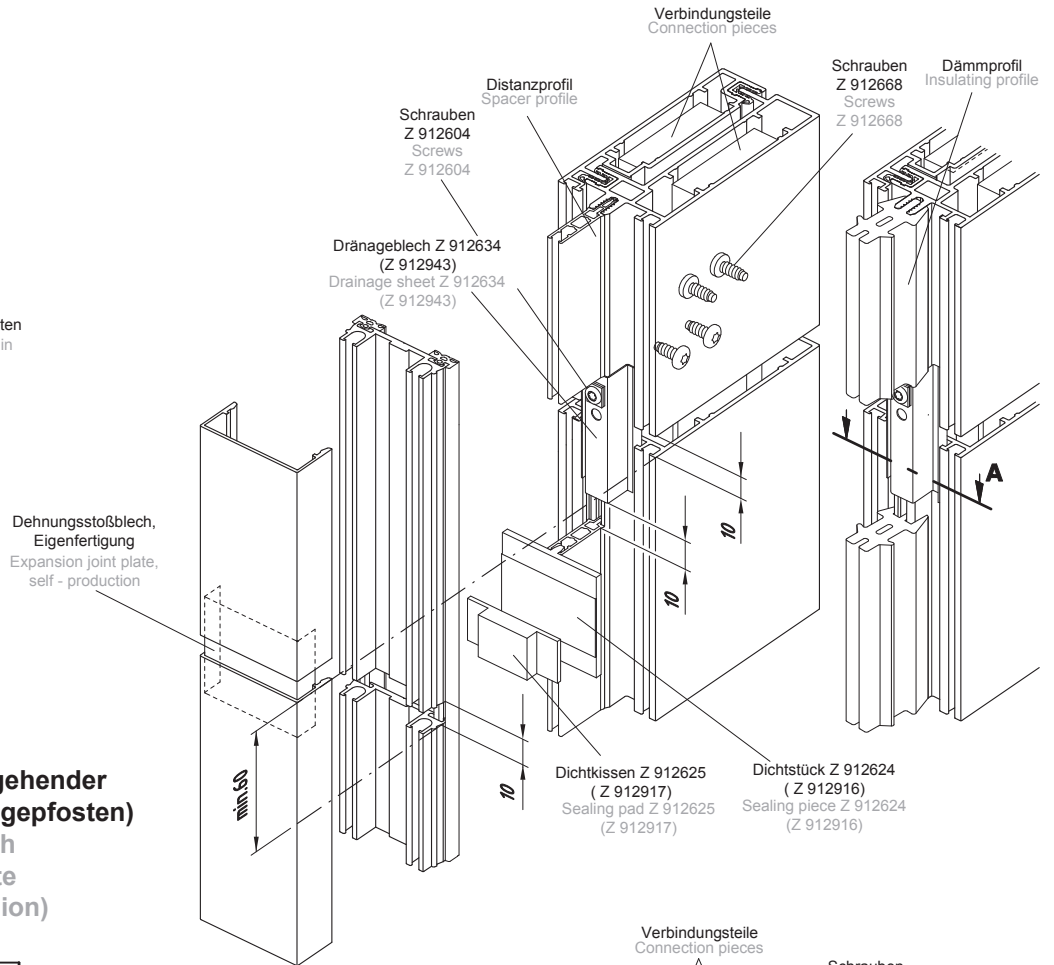
027002000

7.3 Andruckprofil mit Einzel - Andruckdichtungen (Montagepfosten)

7.3 Pressure plate profile with single pressure plate glazing gasket split mullion



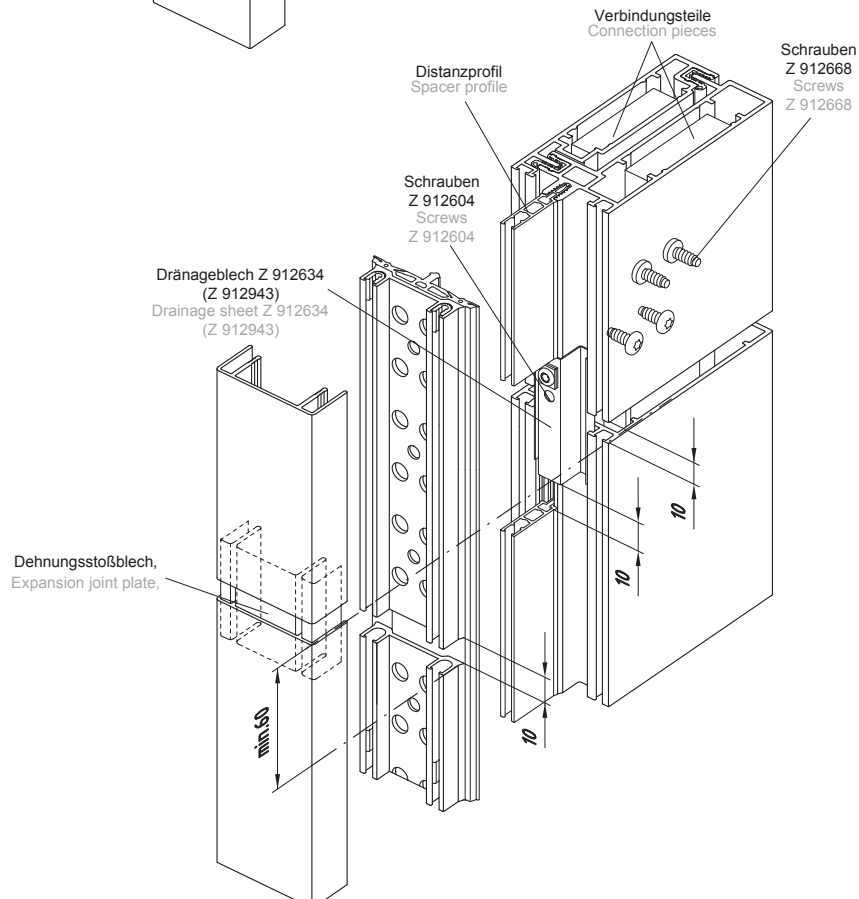
Dränageblech Z 912634 (Z 912943) in Dichtstoffbett Z 912718 oder Z 912717 eindichten
 Embed drainage sheet Z 912634 (Z 912943) in sealing compound Z 912718 or Z 912717



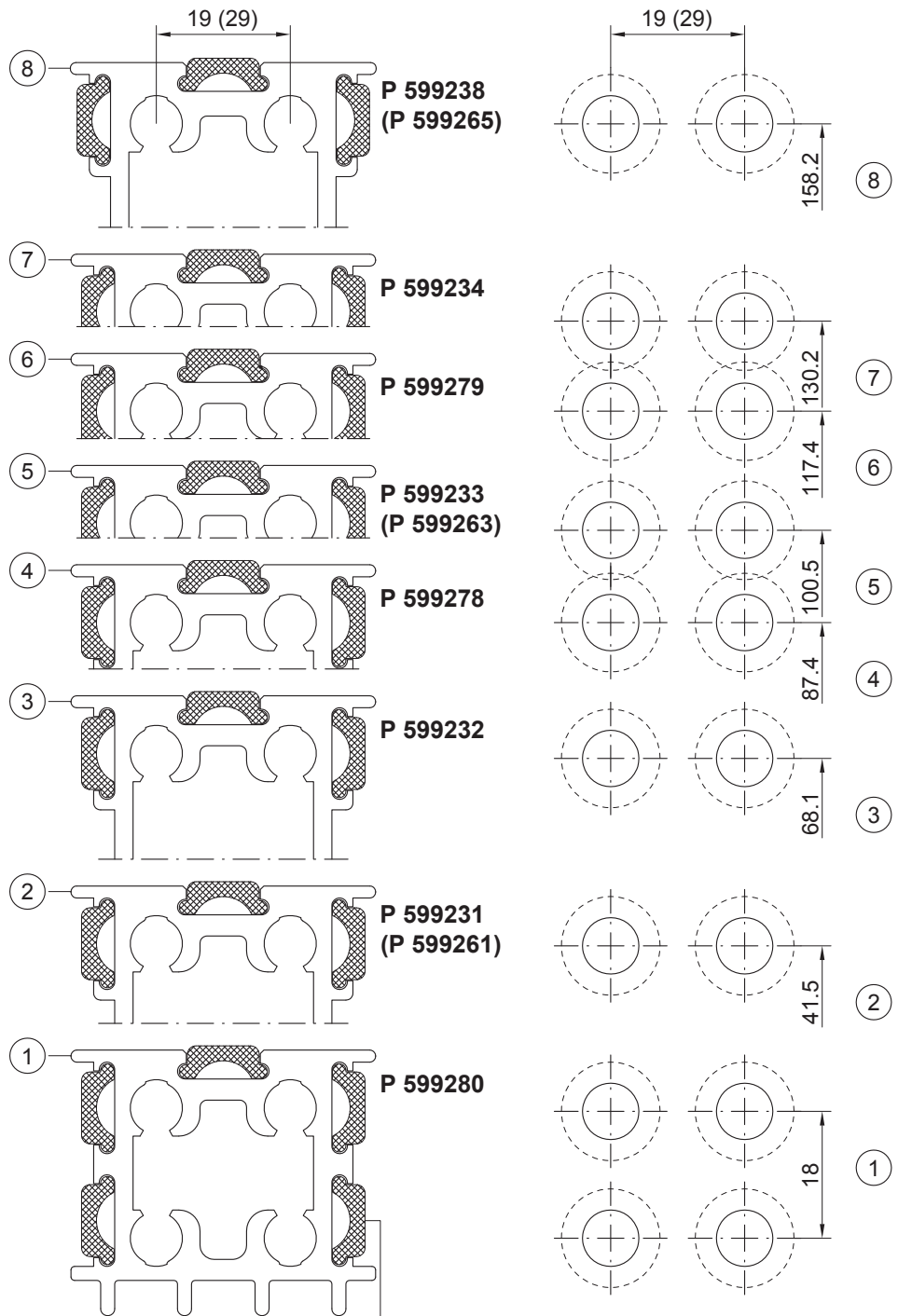
7.4 Andruckprofil mit durchgehender Andruckdichtung (Montagepfosten)

7.4 Pressure plate profile with continuous pressure plate glazing gasket (split mullion)

Montagepfostenprofil Split mullion profile	Al - Flach, L 300 mm Eigenfertigung Al flat, L 300 mm self - production
P 519151	15 x 25 mm
P 519152	15 x 25 mm
P 519153	15 x 50 mm
P 519154	15 x 50 mm
P 519161	15 x 67 mm
P 519162	15 x 67 mm
P 519155	15 x 80 mm
P 519156	15 x 80 mm
P 519163	15 x 97 mm
P 519164	15 x 97 mm
P 519157	15 x 110 mm
P 519158	15 x 110 mm
P 519159	15 x 140 mm
P 519160	15 x 140 mm
P 523151	20 x 25 mm
P 523152	20 x 25 mm
P 523155	20 x 80 mm
P 523156	20 x 80 mm
P 523159	20 x 140 mm
P 523160	20 x 140 mm



Bohrbild für Kopf- und Fußpunkt - Befestigungsplatten
 Drilling scheme for fixing plates at sills and head points



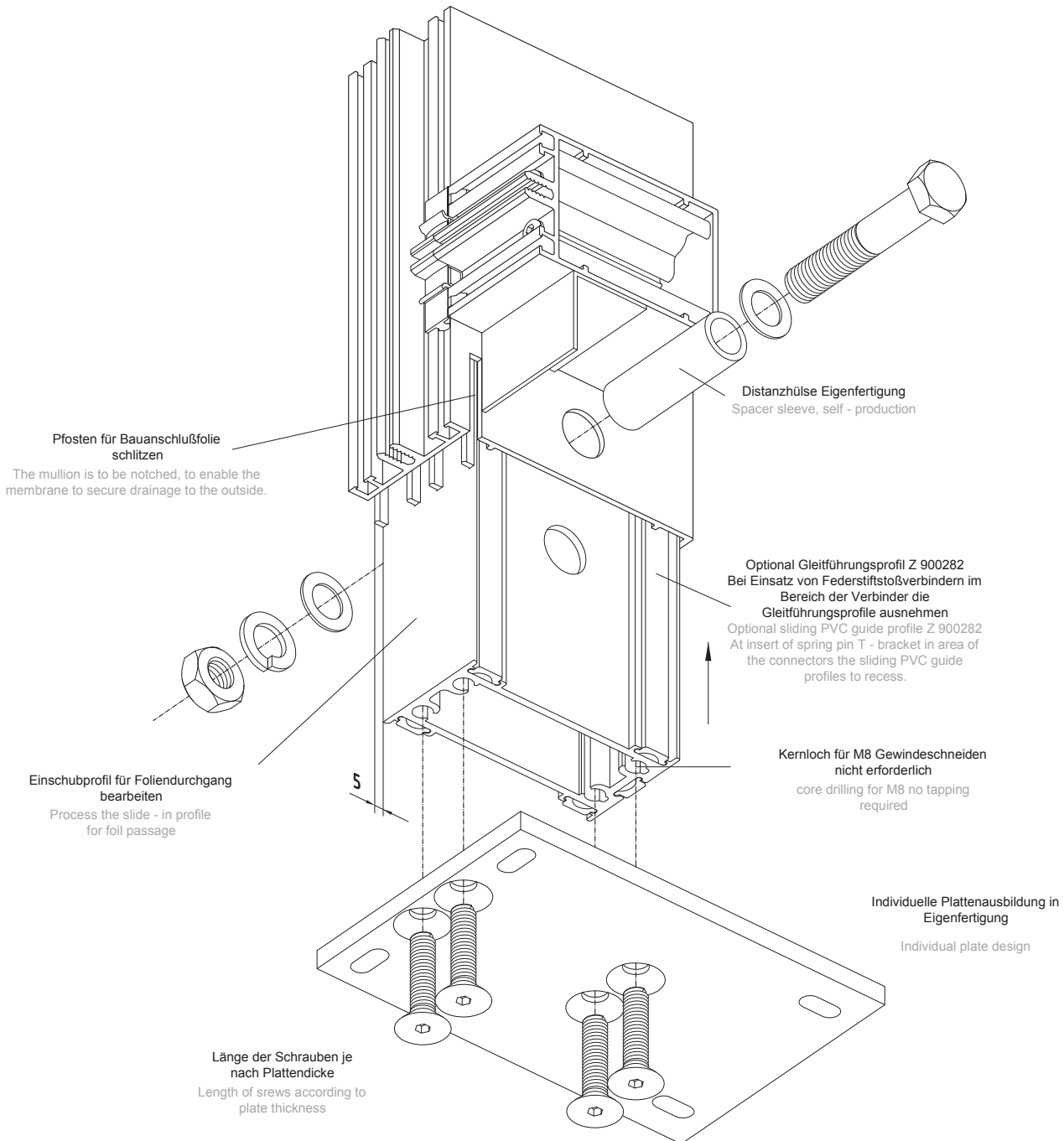
Bohrungsabstände
 Drilling distances

	Pos. Pos.	Pfostenprofil mullion profile	Einschubprofil slide -in profile
Trigon 50 Trigon 50	1	P 519350	P 599280
	2	P 519351	P 599231
		P 519361	
	3	P 519352	P 599232
	4	P 519357	P 599278
	5	P 519353	P 599233
		P 519363	
	6	P 519358	P 599279
7	P 519354	P 599234	
8	P 519355	P 599238	
	P 519365		
	P 519356		
Trigon 60 Trigon 60	2	P 523351	P 599261
	5	P 523353	P 599263
	8	P 523356	P 599265

Optional Gleitführungsprofil Z 900282 durch Körnerschlag schubfest verbinden. Bei Einsatz von Federstiftstoßverbindern im Bereich der Verbinder die Gleitführungsprofile ausnehmen
 Optional sliding PVC guide profile Z 900282 connected in shear - resistant way by means of centre punch. At insert of spring pin T - bracket in area of the connectors the sliding PVC guide profiles to recess.

028002200

Das Einschubprofil ist für das Anbringen von individuellen Befestigungsplatten vorgesehen. Teile nach statischen Erfordernissen
 The slide - in profile is to be used for installing individual fixing plates, parts according to static requirements.



030002300

9.1 - Außenecke -

Verbindungsteile 135° geschweißt oder auf Wunsch 97° bis 135° (keine Lagerartikel - bitte Lieferzeit beachten).

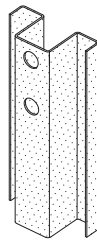
Die Anordnung und Anzahl (A) der Befestigungsschrauben sind individuell durch einen Statiker zu berechnen bzw. nachweisen.

9.1 - External corner -

Connecting pieces with joint sleeves 135° or 97° to 135° (not stock item, delivery time must be taken into account).

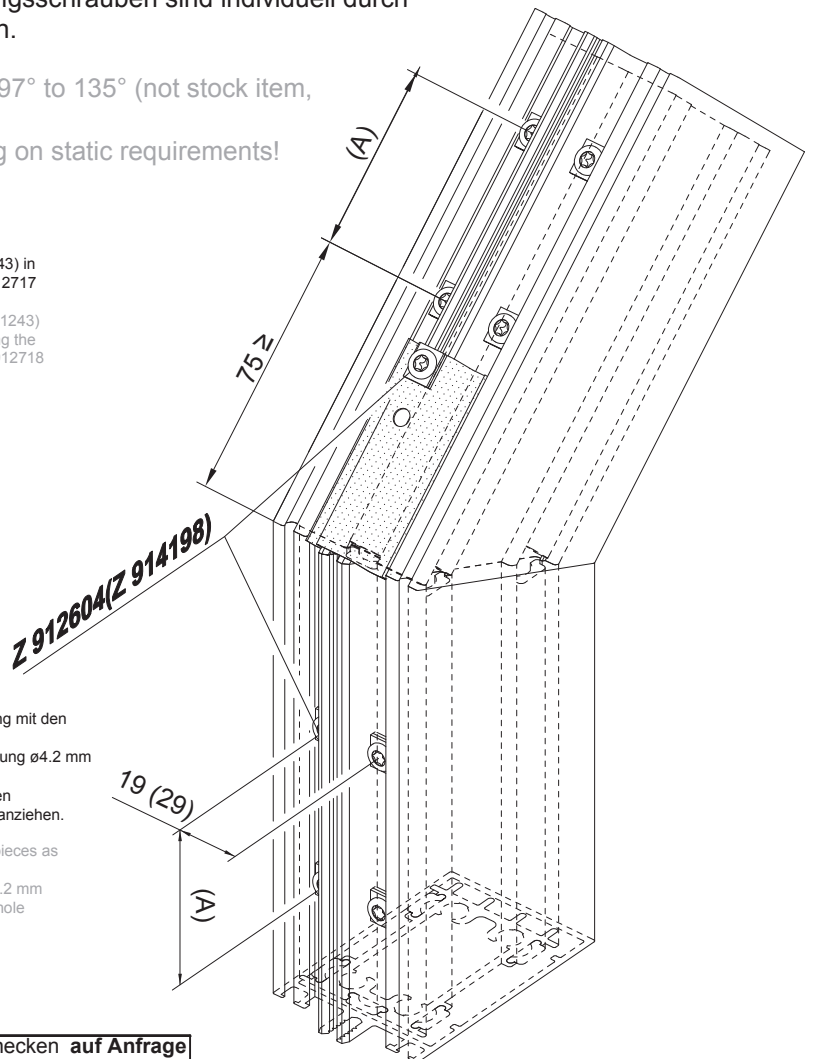
Number and position (A) of screws depending on static requirements!

Dränageblech Z 912634 (Z 912943) in Dichtstoffbett Z 912718 oder Z 912717 eindichten
 The drainage sheet Z 912634 (Z91243) has to be glued prior to connecting the mullion with sealing compound Z 912718 or Z 912717.



Achtung!

- Arbeitsablauf der Pfostenverschraubung mit den Verbindungsteilen wie folgt ausführen.
 - Pfosten und Verbindungsteil mit Bohrung ø4.2 mm ausführen
 - Pfosten mit Bohrer ø5.5 mm aufbohren
 - Ecke ausrichten und Schrauben fest anziehen.
Attention!
 Join the mullions with the connection pieces as follows:
 - drill mullion and Connection piece ø4.2 mm
 - drill mullion with ø5.5 mm clearance hole
 - align corner and tighten the screws



Trigon 50 / 50 SG

Verbindungsteile mit Gleitführungsstücken für Innen- und Außenecken **auf Anfrage**
 Connection piece with joint sleeves for internal- and external corners **on request**

Artikel Nr. 135° Article no. 135°	Artikel Nr. 97°-150° Article no. 97°-150°	Schenkellänge leg length	passend für Riegelprofil suitable for transom profile
Z 917566	Z 917569	150 mm	P 519350
Z 912826	Z 912831	150 mm	P 519351 / P 519361
Z 912827	Z 912832	250 mm	P 519352
Z 917567	Z 917570	250 mm	P 519357
Z 912828	Z 912833	250 mm	P 519353 / P 519363
Z 917568	Z 917571	250 mm	P 519358
Z 912829	Z 912834	300 mm	P 519354
Z 912830	Z 912835	300 mm	P 519355 / P 519356 P 519365

Keine Lagerartikel, bitte Lieferzeit beachten!
 Not stock items, delivery time must be taken into account!

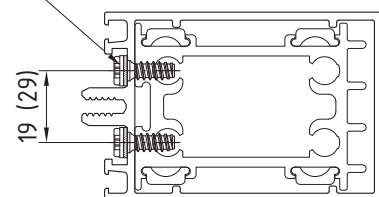
Trigon 60 / 60 SG

Verbindungsteile mit Gleitführungsstücken für Innen- und Außenecken **auf Anfrage**
 Connection piece with joint sleeves for internal- and external corners **on request**

Artikel Nr. 135° Article no. 135°	Artikel Nr. 97°-150° Article no. 97°-150°	Schenkellänge leg length	passend für Riegelprofil suitable for transom profile
Z 917572	Z 917575	150 mm	P 523351
Z 917573	Z 917576	250 mm	P 523353
Z 917574	Z 917577	350 mm	P 523356

Keine Lagerartikel, bitte Lieferzeit beachten!
 Not stock items, delivery time must be taken into account!

Z 912604 (Z 914198)



Verbindungsteile,
siehe Tabelle
 Connection pieces,
see table

031002400

9.2 - Innenecke -

Verbindungsteile 135° geschweißt oder auf Wunsch 97° bis 135° (keine Lagerartikel - bitte Lieferzeit beachten).

Die Anordnung und Anzahl (A) der Befestigungsschrauben sind individuell durch einen Statiker zu berechnen bzw. nachweisen.

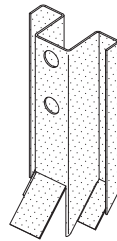
9.2 - Internal corner -

Connecting pieces with joint sleeves 135° or 97° to 135° (not stock item, delivery time must be taken into account).

Number and position (A) of screws depending on static requirements!

Bearbeitung des Drainageblechs
 in Eigenfertigung!
 Processing of the drainage sheet
 self - production

Drainageblech Z 912634 (Z 912943) in
 Dichtstoffbett Z 912718 oder Z 912717
 eindichten
 The drainage sheet Z 912634 (Z91243)
 has to be glued prior to connecting the
 mullion with sealing compound Z 912718
 or Z 912717.



Achtung!

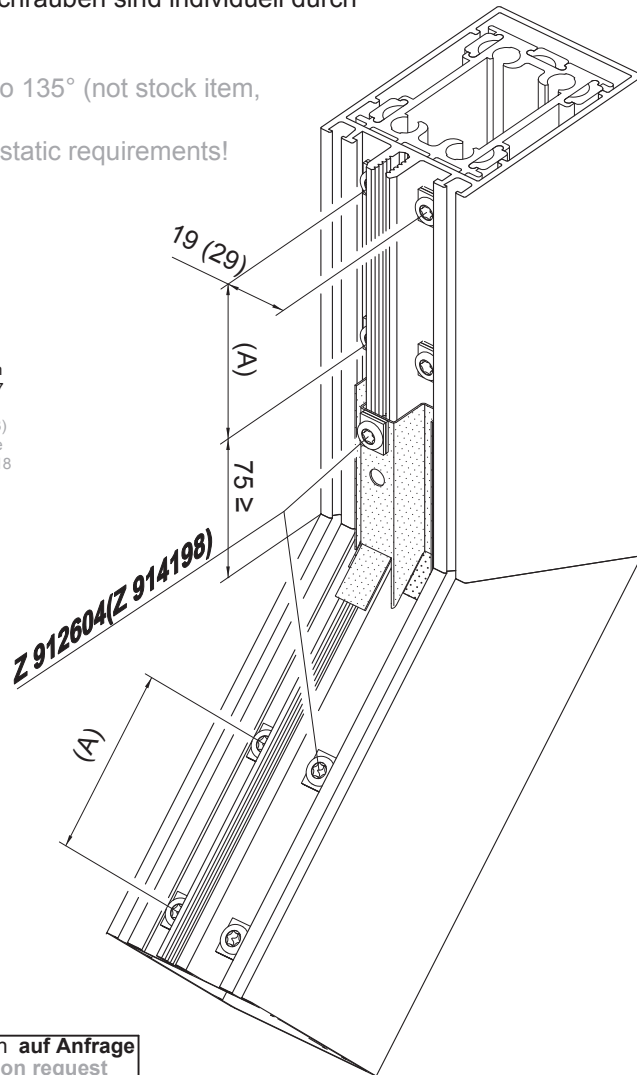
Arbeitsablauf der Pfostenverschraubung mit den
 Verbindungsteilen wie folgt ausführen.
 - Pfosten und Verbindungsteil mit Bohrung ø4.2 mm
 ausführen

- Pfosten mit Bohrer ø5.5 mm aufbohren
 - Ecke ausrichten und Schrauben fest anziehen.

Attention!

Join the mullions with the connection pieces as follow:

- drill mullion and Connection piece ø4.2 mm
- drill mullion with ø5.5 mm clearance hole
- align corner and tighten the screws



Trigon 50 / 50 SG

Verbindungsteile mit Gleitführungsstücken für Innen- und Außenecken **auf Anfrage**
 Connection piece with joint sleeves for internal- and external corners **on request**

Artikel Nr. 135° Article no. 135°	Artikel Nr. 97°-150° Article no. 97°-150°	Schenkellänge leg length	passend für Riegelprofil suitable for transom profile
Z 917566	Z 917569	150 mm	P 519350
Z 912826	Z 912831	150 mm	P 519351 / P 519361
Z 912827	Z 912832	250 mm	P 519352
Z 917567	Z 917570	250 mm	P 519357
Z 912828	Z 912833	250 mm	P 519353 / P 519363
Z 917568	Z 917571	250 mm	P 519358
Z 912829	Z 912834	300 mm	P 519354
Z 912830	Z 912835	300 mm	P 519355 / P 519356 P 519365

Keine Lagerartikel, bitte Lieferzeit beachten!

Not stock items, delivery time must be taken into account!

Trigon 60 / 60 SG

Verbindungsteile mit Gleitführungsstücken für Innen- und Außenecken **auf Anfrage**
 Connection piece with joint sleeves for internal- and external corners **on request**

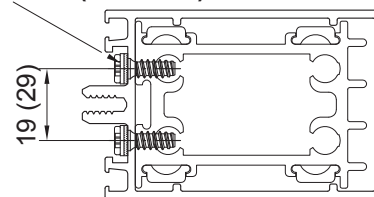
Artikel Nr. 135° Article no. 135°	Artikel Nr. 97°-150° Article no. 97°-150°	Schenkellänge leg length	passend für Riegelprofil suitable for transom profile
Z 917572	Z 917575	150 mm	P 523351
Z 917573	Z 917576	250 mm	P 523353
Z 917574	Z 917577	350 mm	P 523356

Keine Lagerartikel, bitte Lieferzeit beachten!

Not stock items, delivery time must be taken into account!

Verbindungsteile, siehe Tabelle
 Achtung: Verbinderteil 135° ist bei
 Innenecken gespiegelt eingebaut
 Connection pieces, see table
 Caution! connection piece 135°
 has to be installed mirrored in to
 internal corner

Z 912604 (Z 914198)



10.1 Bearbeitung Distanzprofilen 

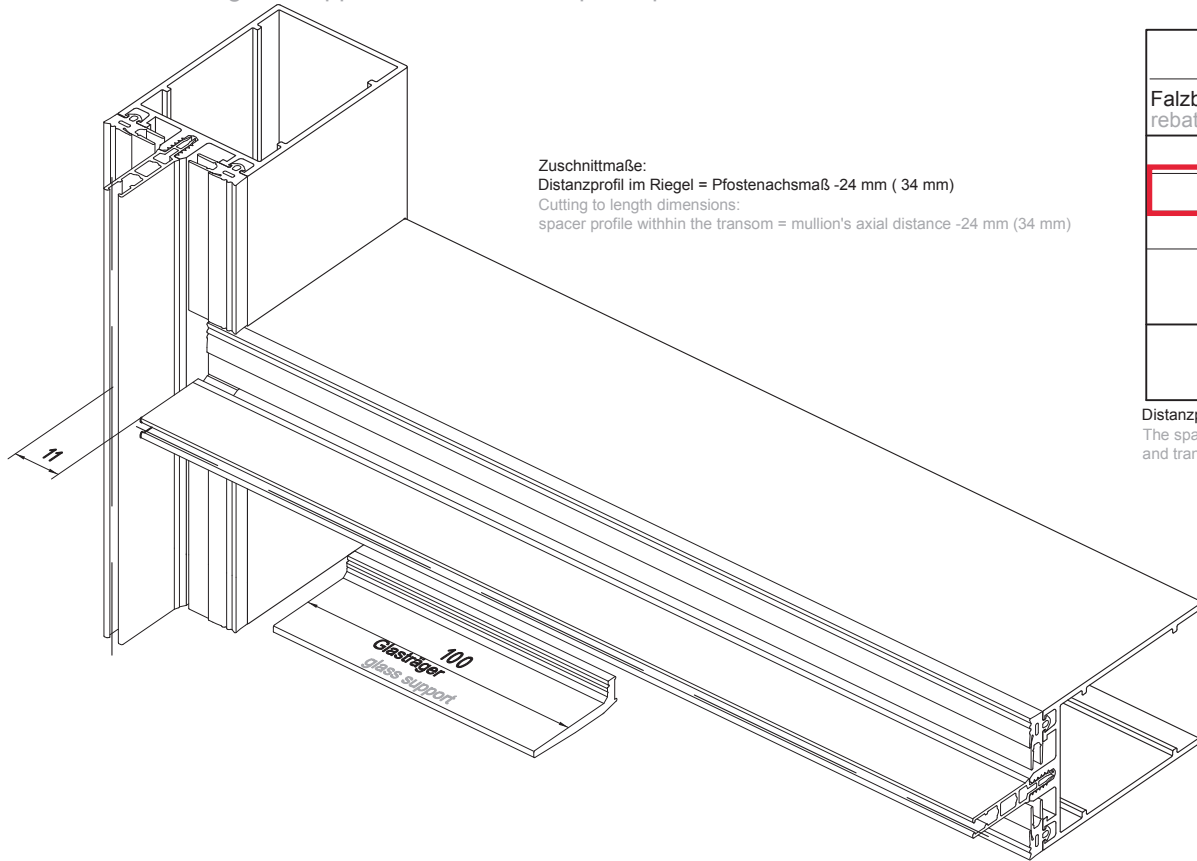
Die Distanzprofile im Riegel werden entsprechend den Zuschnittmaßen abgelängt und wie unten beschrieben ausgeklinkt.

Beim Einsatz von verstärkten Glasträgern werden die Distanzprofile dazwischen geschnitten.

10.1 Processing the spacer profiles

The transom spacer profiles are cut according to the cutting length, and notched at each end as shown below.

If reinforced glass supports are used, the spacer profiles are fitted between.

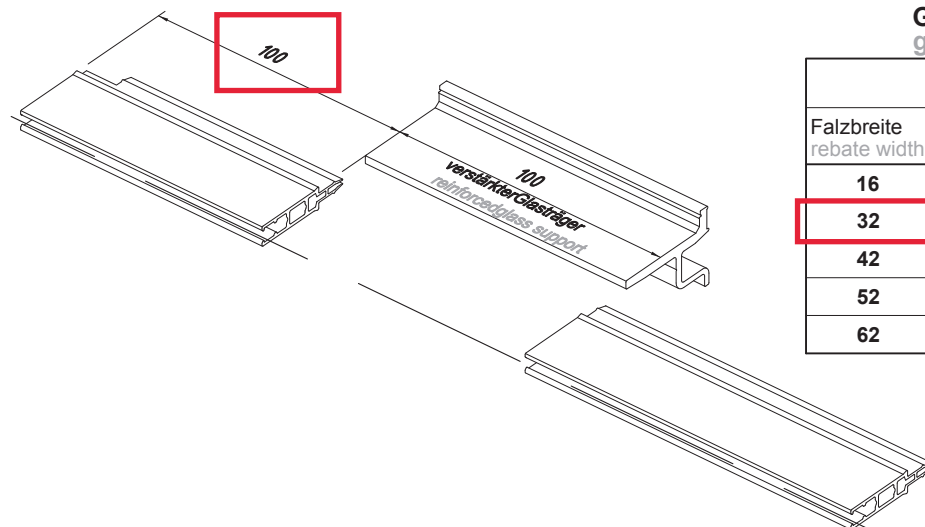


Zuschnittmaße:
 Distanzprofil im Riegel = Pfostenachsmaß -24 mm (34 mm)
 Cutting to length dimensions:
 spacer profile within the transom = mullion's axial distance -24 mm (34 mm)

Distanzprofil
 spacer profile

Trigon 50	
Falzbreite rebate width	Distanzprofil spacer profile
16	Z 910064
32	Z 910066
42	Z 910068
52	Z 910064
	Z 910068
62	Z 910067
	Z 910066

Distanzprofil für Pfosten- und Riegel gleich
 The spacer profile is identical for mullion and transom



Glasträger
 glass support

Falzbreite rebate width	Trigon 50		Trigon 60
	Glasträger glass support	verstärkter Glasträger reinforced glass support	Glasträger glass support
16	Z 911809	-	Z 911909
32	Z 911810	Z 912727	Z 911910
42	Z 911811	Z 912728	Z 911911
52	Z 911898	Z 912729	Z 911985
62	Z 917086	-	Z 917533

Verstärkte Glasträger werden zur Abtragung höherer Glasgewichte eingesetzt. Distanzprofile werden dazwischen geschnitten.

Reinforced glass supports are used for transmitting glass weight. Spacer profiles are cut in between.

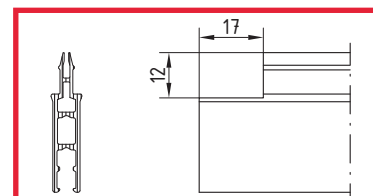
Achtung!

Verglasungsklotze sind so zu wählen, dass zwischen Glas bzw. Füllung und dem Glasträger des darüber liegenden Feldes ausreichend Zwischenraum besteht, damit es nicht zur Beschädigung des Füllelements kommt.

Attention!
 Choose setting blocks in such a way as to ensure there is sufficient space between the glass or insert element and the glass retainer of the field above in order to avoid damaging the insert element.

Bei Verbindung:
 at connection:

Pfosten-Riegel
 mullion-transom

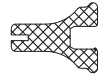


Distanzprofile mit Klinkschere
 Z 912690 ausklinken
 notch spacer profiles with gasket
 cutting shears Z 912690

033003100

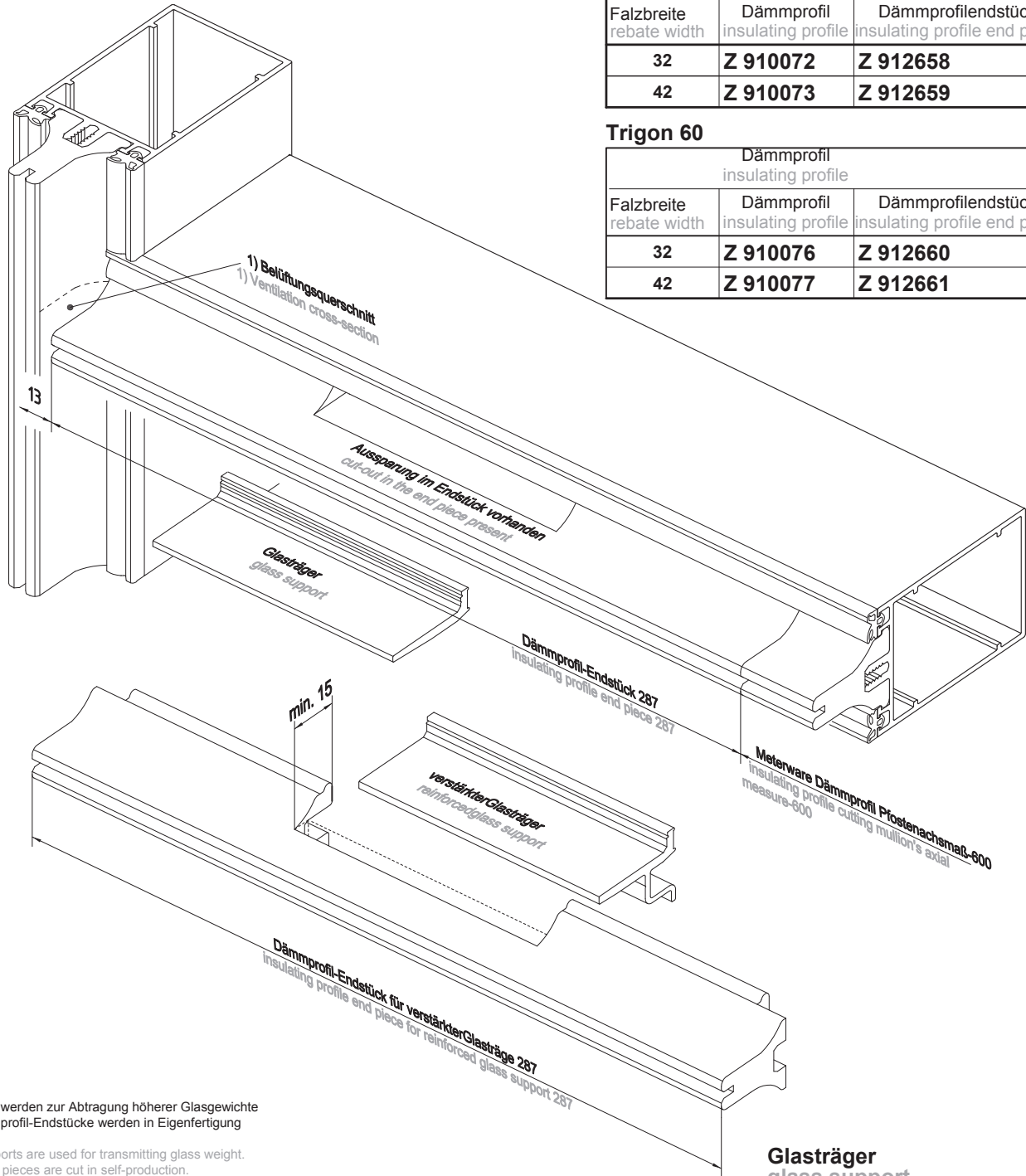
10.2 Bearbeitung Dämmprofile

Das Endstück ist so vorgefertigt, dass die Position des Glasträgers gegeben ist. Das Endstück ist links und rechts ohne Bearbeitung verwendbar. Die Meterware wird zwischen den Dämmprofil-Endstücken ohne Dichtstoff eingedrückt. Der Belüftungsquerschnitt 1) ist zu kontrollieren.



10.2 Processing the insulating profiles

The end pieces are supplied already notched for the glass supports and can be used on either left or right handside. Continuous meter length are pressed in between the end pieces without sealing compound. Check the ventilation cross-section 1) is open.



Trigon 50

Dämmprofil insulating profile		
Falzbreite rebate width	Dämmprofil insulating profile	Dämmprofilendstück insulating profile end piece
32	Z 910072	Z 912658
42	Z 910073	Z 912659

Trigon 60

Dämmprofil insulating profile		
Falzbreite rebate width	Dämmprofil insulating profile	Dämmprofilendstück insulating profile end piece
32	Z 910076	Z 912660
42	Z 910077	Z 912661

Verstärkte Glasträger werden zur Abtragung höherer Glasgewichte eingesetzt. Die Dämmprofil-Endstücke werden in Eigenfertigung nachgefertigt.

Reinforced glass supports are used for transmitting glass weight. Insulating profiles end pieces are cut in self-production.

Achtung!

Verglasungsklötze sind so zu wählen, dass zwischen Glas bzw. Füllung und dem Glasträger des darüber liegenden Feldes ausreichend Zwischenraum besteht, damit es nicht zur Beschädigung des Füllelements kommt.

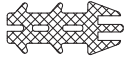
Attention!

Choose setting blocks in such a way as to ensure there is sufficient space between the glass or insert element and the glass retainer of the field above in order to avoid damaging the insert element.

**Glasträger
glass support**

Trigon 50			Trigon 60
Falzbreite rebate width	Glasträger glass support	verstärkter Glasträger reinforced glass support	Glasträger glass support
32	Z 911810	Z 912727	Z 911910
42	Z 911811	Z 912728	Z 911911

034003200



10.3 Bearbeitung Dämmprofile

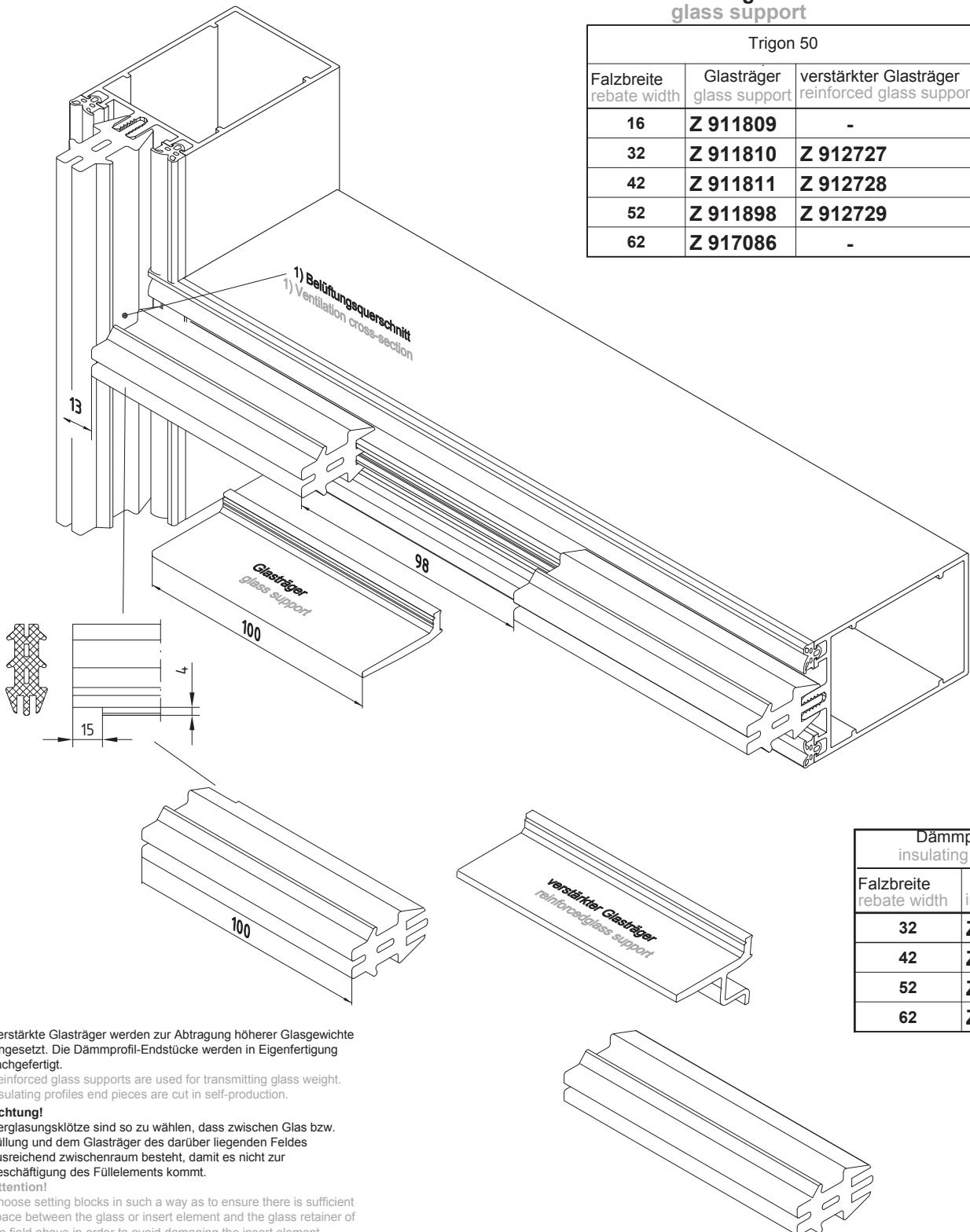
Die Dämmprofile des Riegels sind im Pfostenübergang und für den Glasträger wie dargestellt auszuklinken. Der Belüftungsquerschnitt 1) ist zu kontrollieren.

10.3 Processing the insulating profiles

The 100 mm long insulation profiles at each end are notched (for the transom gasket seal), and continuous meter lengths are pressed in between the end pieces without sealing compound. Check the ventilation cross-section 1) is open.

**Glasträger
 glass support**

Falzbreite rebate width	Trigon 50		Trigon 60
	Glasträger glass support	verstärkter Glasträger reinforced glass support	Glasträger glass support
16	Z 911809	-	Z 911909
32	Z 911810	Z 912727	Z 911910
42	Z 911811	Z 912728	Z 911911
52	Z 911898	Z 912729	Z 911985
62	Z 917086	-	Z 917533



**Dämmprofil
 insulating profile**

Falzbreite rebate width	Dämmprofil insulating profile
32	Z 910114
42	Z 910115
52	Z 910116
62	Z 910117

Verstärkte Glasträger werden zur Abtragung höherer Glasgewichte eingesetzt. Die Dämmprofil-Endstücke werden in Eigenfertigung nachgefertigt.

Reinforced glass supports are used for transmitting glass weight. Insulating profiles end pieces are cut in self-production.

Achtung!

Verglasungsklötze sind so zu wählen, dass zwischen Glas bzw. Füllung und dem Glasträger des darüber liegenden Feldes ausreichend Zwischenraum besteht, damit es nicht zur Beschädigung des Füllelements kommt.

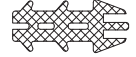
Attention!

Choose setting blocks in such a way as to ensure there is sufficient space between the glass or insert element and the glass retainer of the field above in order to avoid damaging the insert element.

035005300

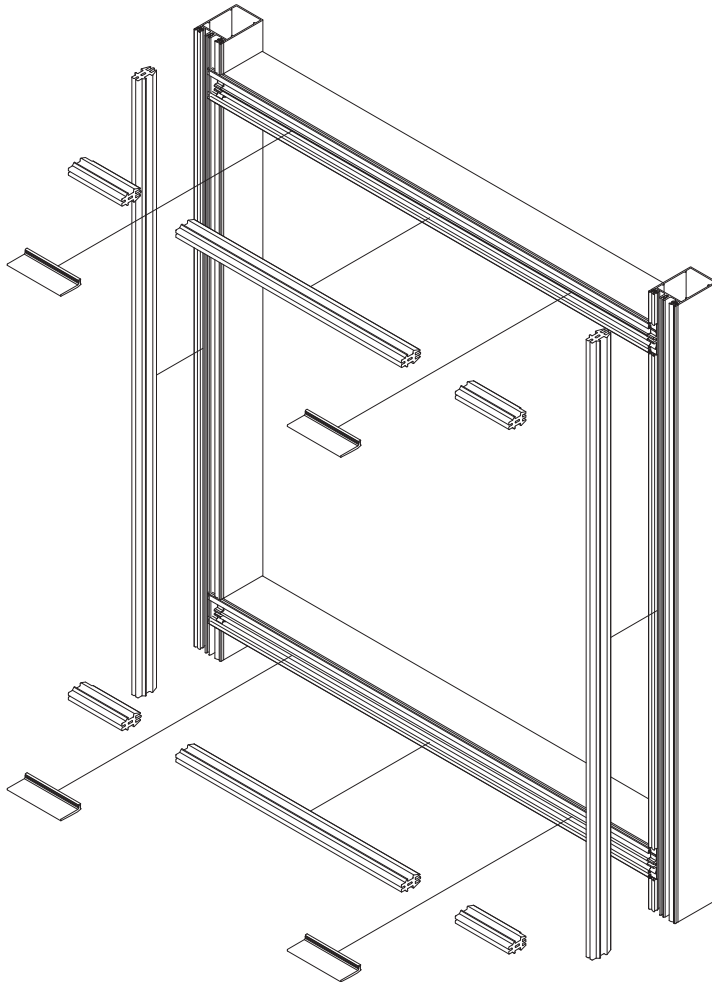
10.4 Montage Dämmprofile

Die vorbereiteten Dämmprofile und Glasträger sind nach Montage der Pfosten, Riegel und inneren Verglasungsdichtung wie dargestellt zu montieren. Die Belüftungsquerschnitte sind zu kontrollieren.



10.4 Assembly the insulating profiles

The prepared insulating profiles, gaskets and glass supports can now be added to the mullions/transoms. Check the ventilation cross-sections are to inspect.



Dämmprofil insulating profile	
Falzbreite rebate width	Dämmprofil insulating profile
32	Z 910114
42	Z 910115
52	Z 910116
62	Z 910117

10.5 Montage Füllelemente

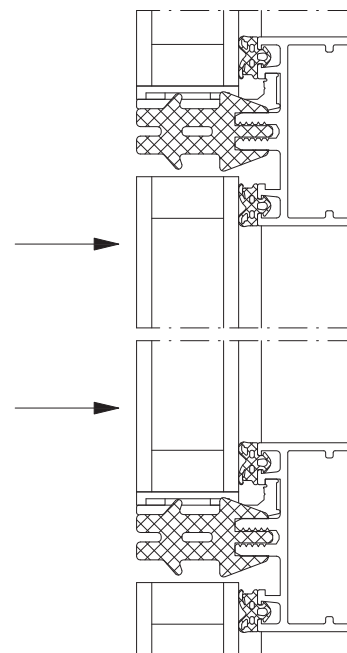
Achtung!

Es ist darauf zu achten, dass die Füllelemente möglichst im rechten Winkel zur Pfosten-Riegelkonstruktion eingebracht werden.

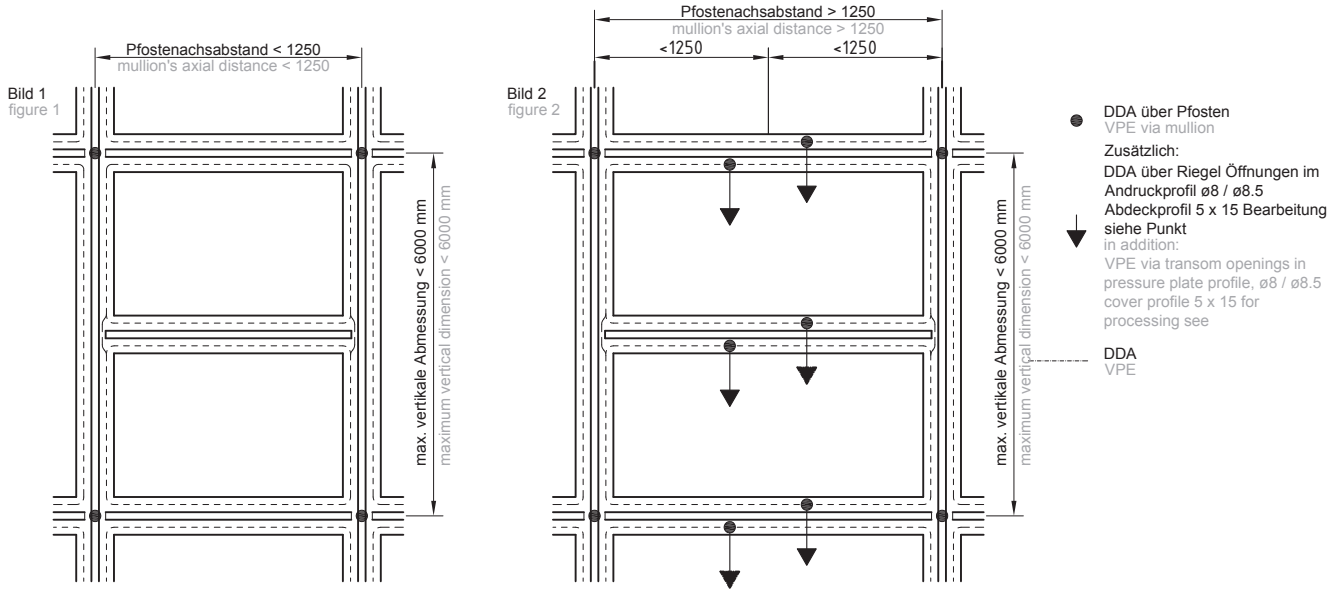
10.5 Assembly filling element

Attention!

It is important to ensure that the glass/panel is offered to the frame squarely and at right angles.



038005400

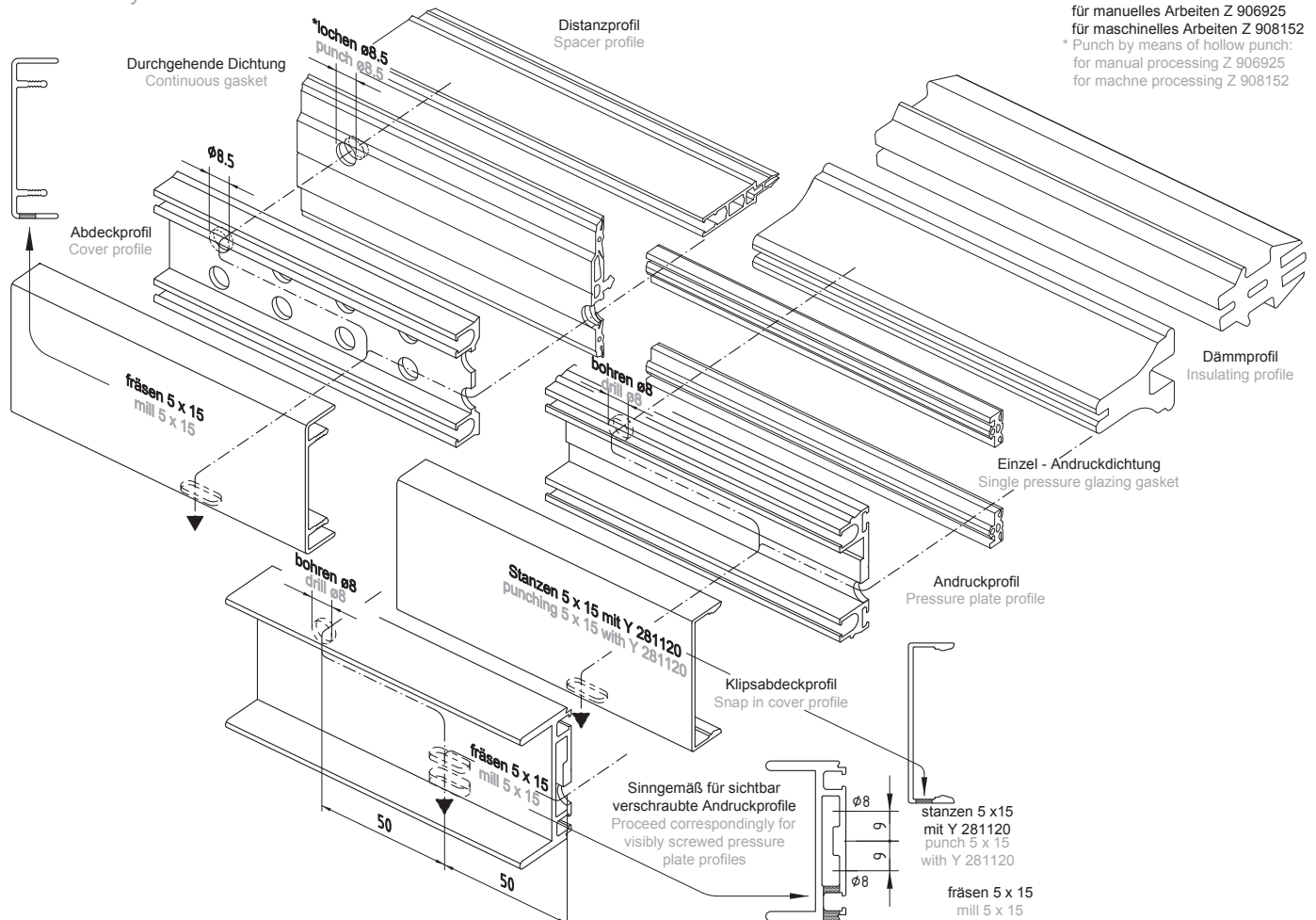


11.1 Zusätzlicher Dampfdruckausgleich über Riegelabdeck- und Andruckprofile sowie Distanz- und Dämmprofile

Die gezeigten Maßnahmen in Bild 2 sind ab einem Pfostenachsabstand >1250 mm auszuführen. Die Dämmprofile sowie Andruck- und Abdeckprofile sind, wie dargestellt zu bearbeiten. Die Löcher sind zueinander versetzt angeordnet, der Wasserablaufschlitz 5 x 15 entsprechend mittig darunter

11.1 Supplementary vapour pressure equalization via transom cover cap and pressure plate profiles as well as spacer and insulating profiles

The dimensions shown in figure 2 are to be carried out if axial distance between mullions exceeds 1250 mm. Insulating profiles as well as pressure plate and cover profiles are to be processed as shown. The holes are offset by 50 mm and the drainage slot 5 x 15 is positioned centrally below them.



037002700

11.2 Dampfdruckausgleich bei Andruckdichtung und Distanzprofil

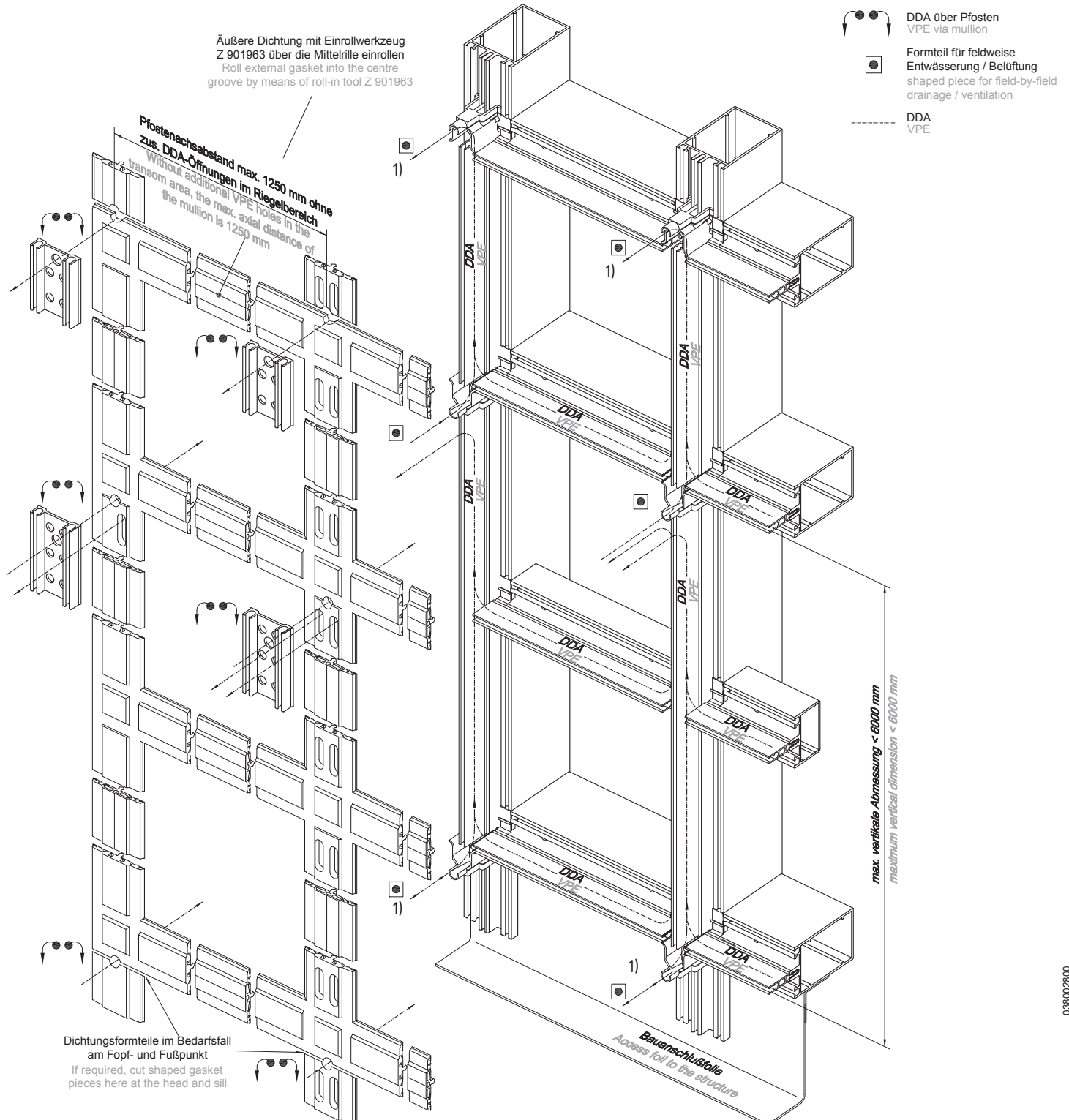
Bei einem Pfostenachsabstand >1250 im Riegelbereich Öffnungen in der Andruckdichtung und im Andruckprofil, wie in Punkt 11.1 beschrieben, angeordnet. Bei DDA über Pfosten sind keine Öffnungen in Abdeckprofil erforderlich.

1) Vorschlag für DDA mit Formteil im Fassadenkopf- und fußpunkt. Das Formteil im Bereich Fußpunkt ist optional.

11.2 Vapour pressure equalization in case of pressure plate glazing gasket and spacer profiles

For axial dimensions of more than 1250 mm, holes are drilled/punched into the pressure plate glazing gasket and the pressure plate profile in the transom area (as described in 11.1). In case of VPE via mullions, no holes in the pressure plate profile are required.

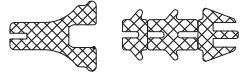
1) Suggestion for VPE using a inverted drain shoe at the façade's head and sill. This drainage shoe at the sill area to be optional.



11.3 Dampfdruckausgleich bei Einzel- Andruckdichtung und Dämmprofil

Bei einem Pfostenachsabstand >1250 im Riegelbereich Öffnungen in der Andruckdichtung und im Andruckprofil, wie in Punkt 11.1 beschrieben, angeordnet. Bei DDA über Pfosten sind keine Öffnungen in Abdeckprofil erforderlich.

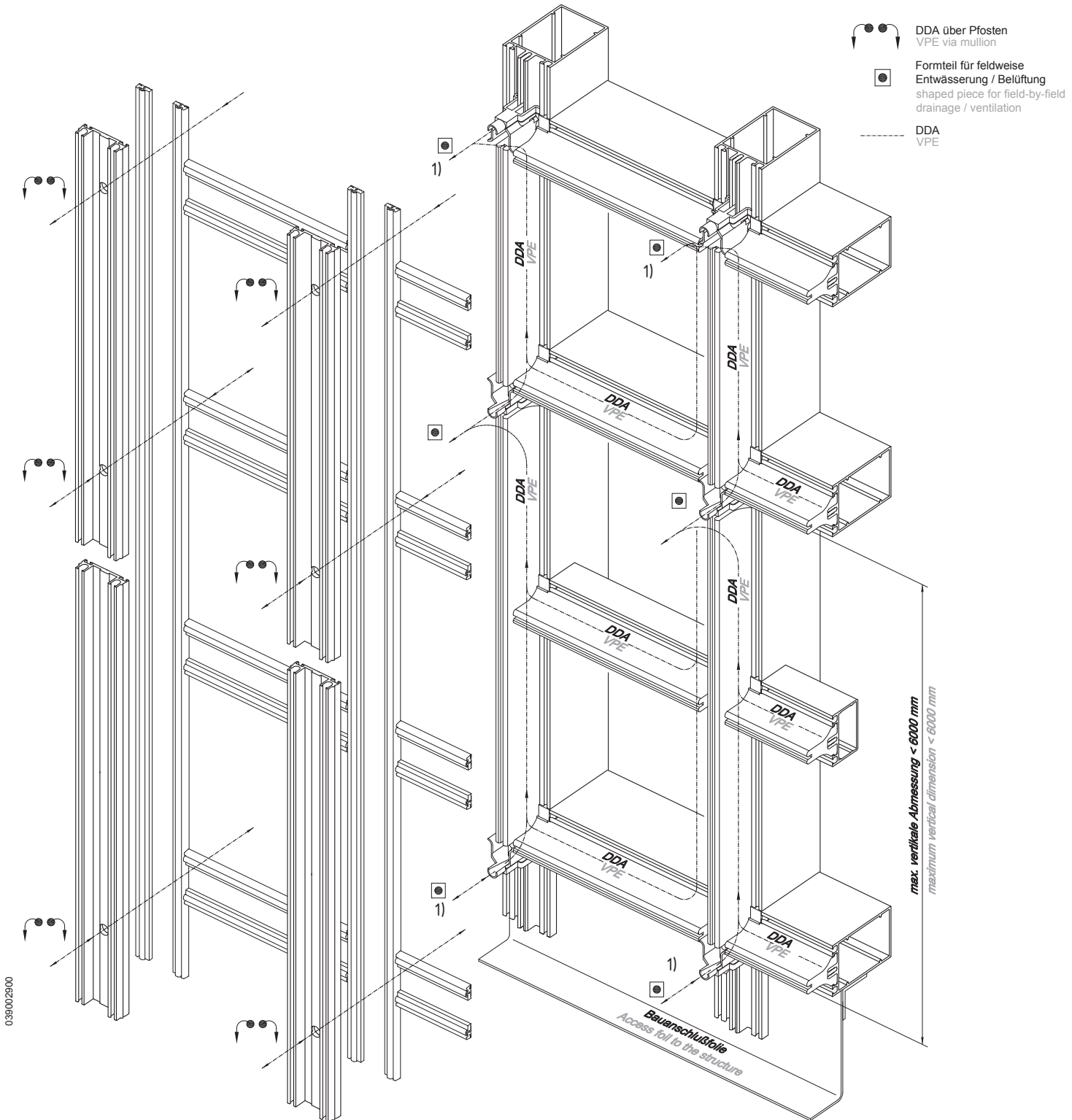
1) Vorschlag für DDA mit Formteil im Fassadenkopf- und fußpunkt. Das Formteil im Bereich Fußpunkt ist optional.



11.3 Vapour pressure equalization in case of pressure plate glazing gasket and spacer profiles

For axial dimensions of more than 1250 mm, holes are drilled into the pressure plate glazing gasket and the pressure plate profile in the transom area (as described in 11.1). In case of VPE via mullions, no holes in the pressure plate profile are required.

1) Suggestion for VPE using a shaped piece at the façade's head and sill. The shaped piece at the area sill to be optional.



11.4 Formteil für Dampfdruckausgleich DDA, feldweise Belüftung / Entwässerung beim Einsatz von Distanzprofilen und Dämmprofilen

Die Formteile können von vorne in die Pfostenprofile eingeklipst werden. Die Markierung am Formteil erlaubt eine genaue Positionierung auf der Unterkante des Riegelprofils auch beim nachträglichen Einbau ohne Ausglasen (Trigon 50). Durch die Einspritzöffnung wird Dichtstoff Z 912718 oder Z 912717 eingespritzt bis er sichtbar am Falzgrund hervortritt.

11.4 Drainage shoe for vapour pressure equalization VPE, field-by-field ventilation / drainage when using spacer profiles and insulating profiles.

The shaped places may be clipped into the mullion profiles from the front. Thanks to the mark on the shaped piece, even in case of later installation exact positioning on the lower edge of the transom profile is possible without the need to remove the glazing (Trigon 50). Sealing compound Z 912718 is injected via the hole at the front until it can be seen at the rebate base.

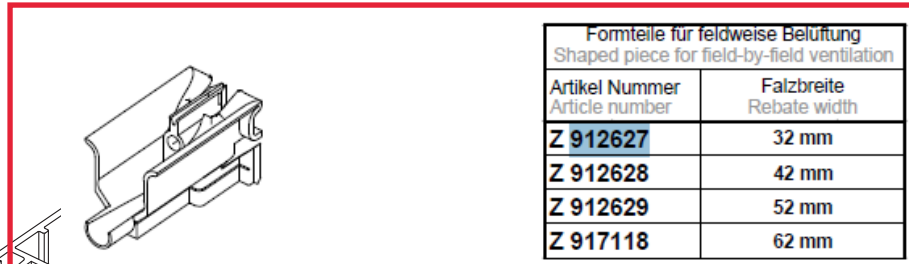
Beachten!

Vor dem Anbringen der Abdeckprofile muß überprüft werden, dass die Formteilerinnen frei von Fremtteilchen sind, damit die feldweise Belüftung gewährleistet ist.

Attention!

In order to guarantee field-by-field ventilation, make sure that the grooves of the shaped pieces are free from foreign bodies before installing the cover profiles.

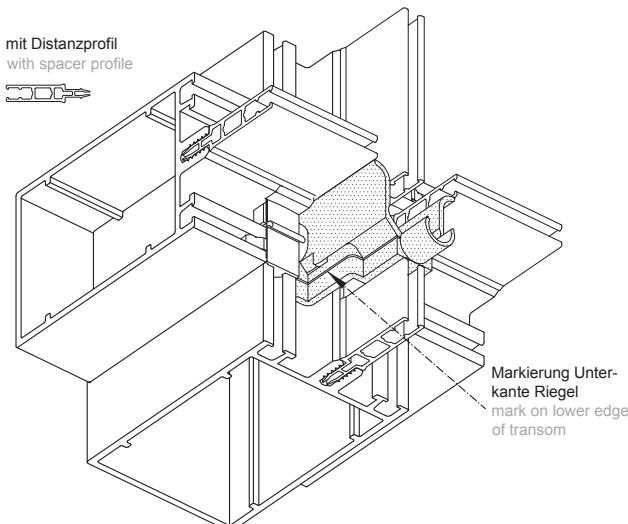
Formteile für feldweise Belüftung Shaped piece for field-by-field ventilation	
Artikel Nummer Article number	Falzbreite Rebate width
Z 912627	32 mm
Z 912628	42 mm
Z 912629	52 mm
Z 917118	62 mm



25,7 (30,7)

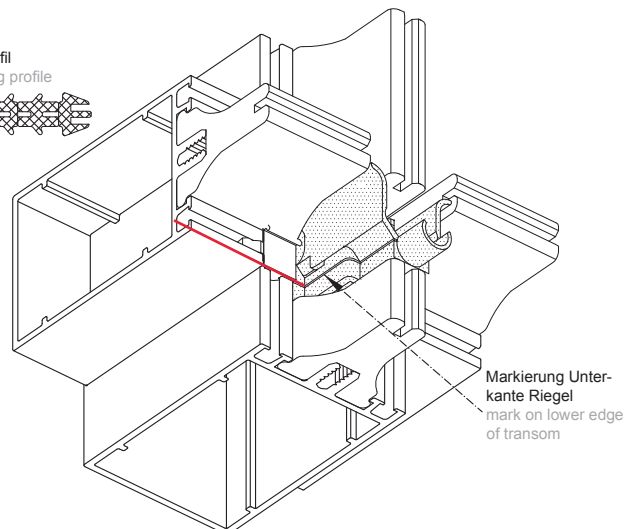
Mit Dichtstoff Z 912718 oder Z 912717, Formteil eindichten
 seal shaped piece with sealing compound Z 912718 or Z 912717

mit Distanzprofil
 with spacer profile



Markierung Unter-
 kante Riegel
 mark on lower edge
 of transom

mit Dämmprofil
 with insulating profile



Markierung Unter-
 kante Riegel
 mark on lower edge
 of transom

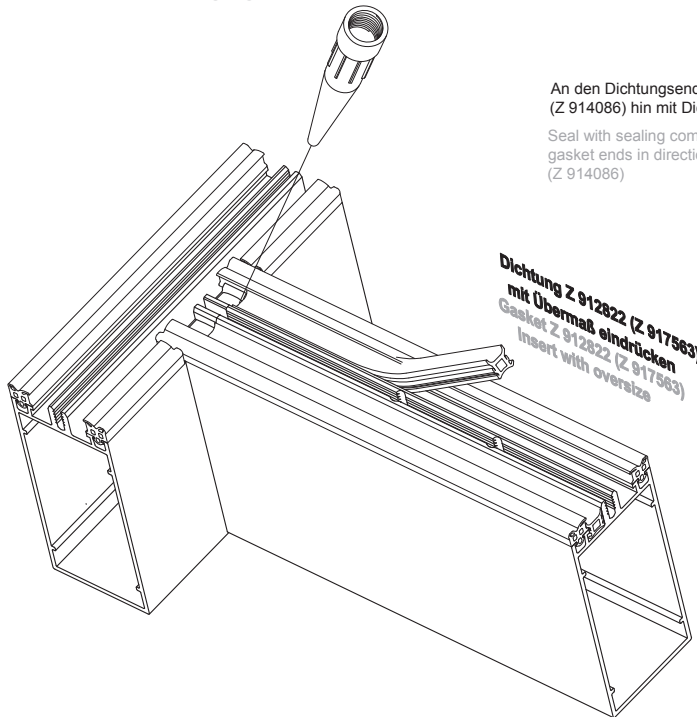
04003000

12.1 Einbau der Dränagedichtung im Dachriegel

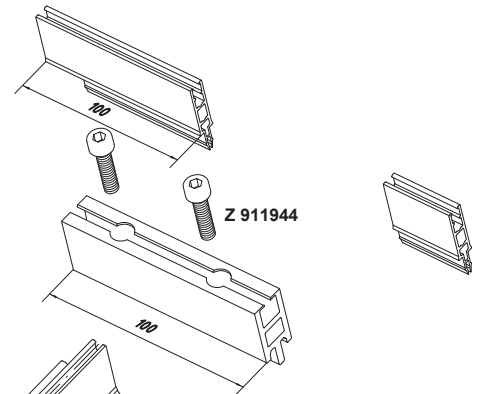
Die Dränagedichtung wird im Dach in Verbindung mit Distanzprofilen eingesetzt

12.1 Installing drainage gasket in roof transom

In the roof, the drainage gasket is installed in combination with spacer profiles



An den Dichtungsenden zur Dichtungsmaschette Z 912630 (Z 914086) hin mit Dichtstoff Z 912718 oder Z 903941 abdichten
 Seal with sealing compound Z 912718 or Z 903941 at the gasket ends in direction of transom housing gasket Z 912630 (Z 914086)

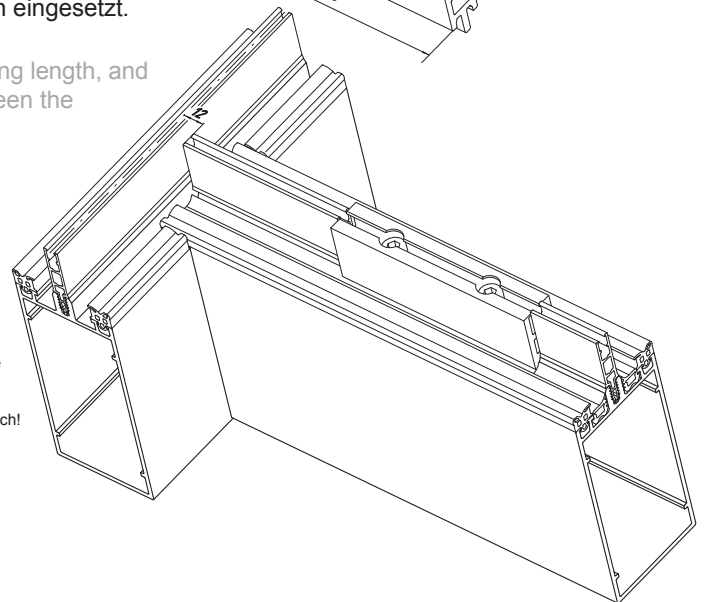


12.2 Bearbeitung Distanzprofil

Die Distanzprofile im Riegel werden entsprechend den Zuschnittmaßen abgelängt und wie beschrieben zwischen den Glasträgern eingesetzt.

12.2 Processing of spacer profile

The transom spacer profiles are cut according to the cutting length, and notched at each end as shown below, and inserted between the glass supports as indicated.



Glasträger werden zur Abtragung der Dach - Glasgewichte eingesetzt. Distanzprofile werden dazwischen geschnitten

Distanzprofile und Glasträger siehe Verglasungstabelle Dach!

Glass retainers are used to take up the roof's glass weight. spacer profiles are cut between.

See roof glazing table for spacer profiles and glass retainers!

Zuschnittmaße:

2 Stück Distanzprofil im Riegel = 100 mm

1 Stück Distanzprofil im Riegel = Pfostenachismaß - 424 mm (434 mm)

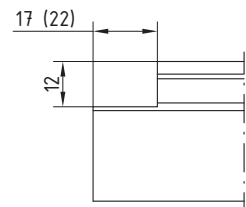
Cutting to length dimensions:

2 spacer profile in transom = 100 mm

1 spacer profile in transom = mullion's axial dimension - 424 mm (434 mm)

Bei Verbindung:
 At connection:

Riegel - Sprosse 0 mm Versatz
 Transom - frame 0 mm offset



Distanzprofile mit Klinkschere Z 912690 ausklinken
 Notch spacer profiles with notching shears Z 912690



12.3 Bearbeitung Dämmprofil

Die Meterware wird mit etwas Übermaß eingedrückt. Am Übergang zum Pfosten wird der Dämmprofilfuß wie angegeben eingeschnitten. Der Belüftungsquerschnitt 1) ist zu kontrollieren. In vordere Dämmprofilnut läßt sich auch der Fuß der durchgehenden Andruckdichtung mit Einrollwerkzeug Z 901963 Eindrücken.

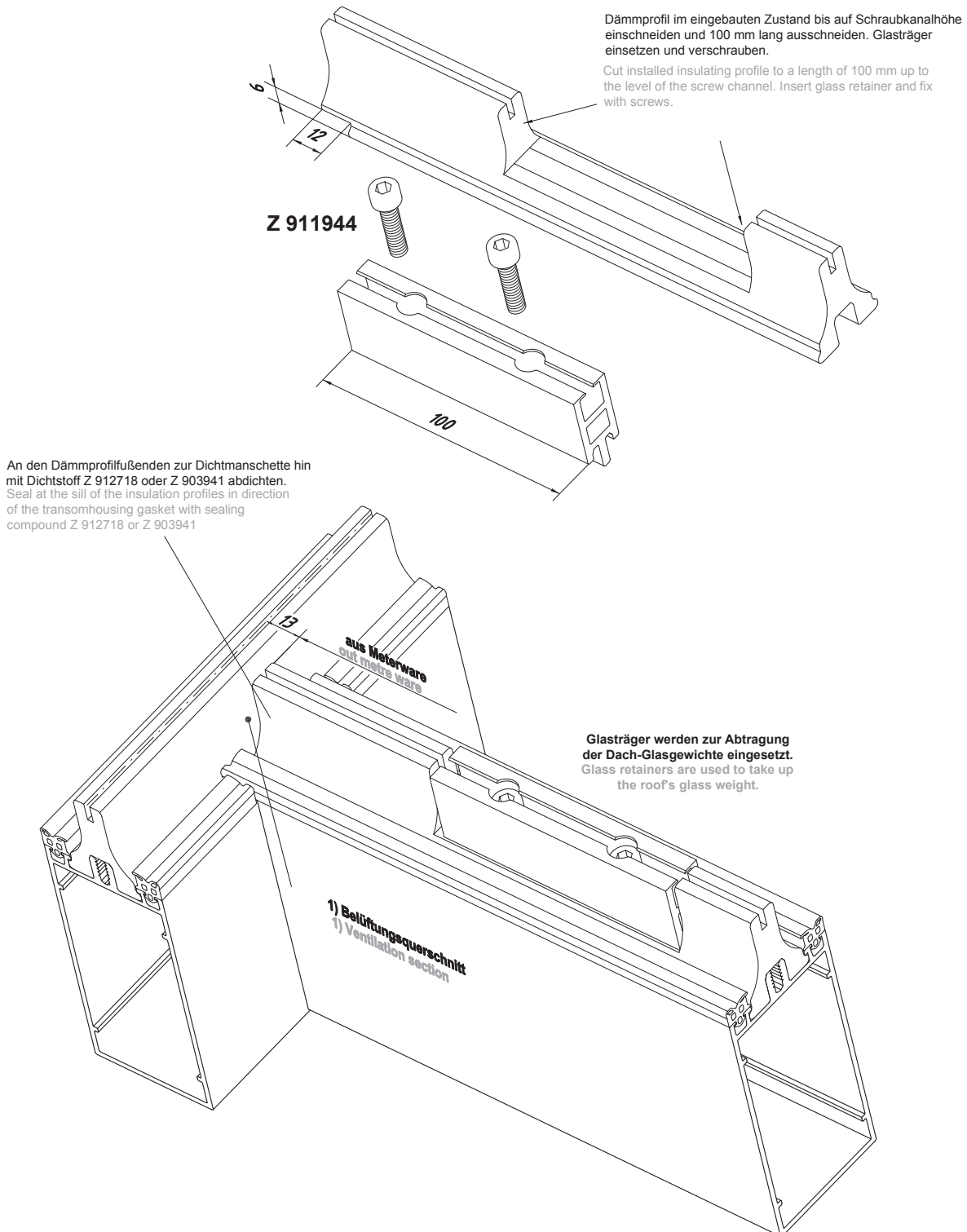


12.3 Processing of insulating profile

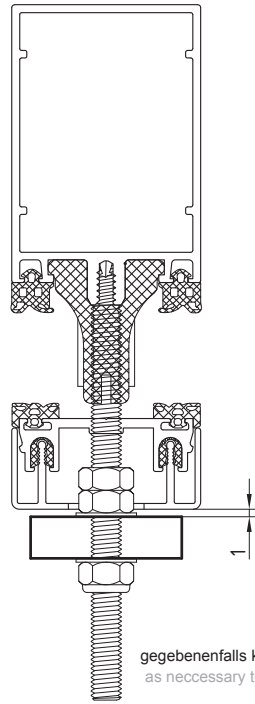
The cut material is pushed in with a little oversize without using sealing compound. In the transition area to the mullion, the base of the insulating profile is to be notched as indicated (12 x 6).

Check the ventilation cross-section 1) is open

The base of the continuous pressure plate glazing gasket can also be pushed into the insulating profile's front groove by means of roll-in tool Z 901963.



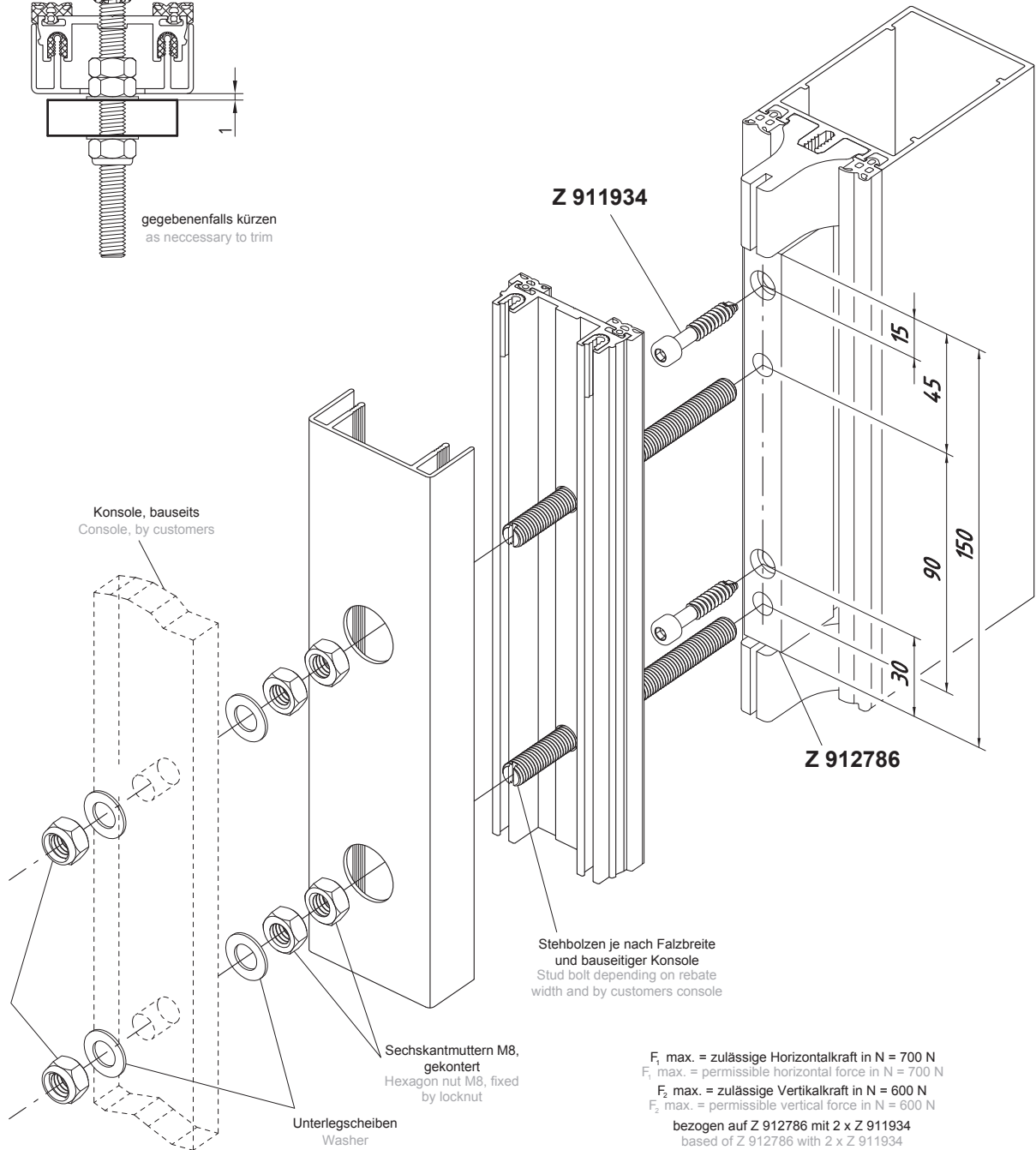
042004500



gegebenenfalls kürzen
 as necessary to trim

Zulässige bzw. erforderliche Horizontal- und Vertikalkräfte sind im Einzelfall von einem Statiker nachzuweisen. Die Stehbolzen sind nur Paarweise einzusetzen.

Required horizontal and vertical loads, or individually calculated and proven by a structural engineer are permissible. The studs should be used only in pairs.



F_1 max. = zulässige Horizontalkraft in N = 700 N
 F_1 max. = permissible horizontal force in N = 700 N
 F_2 max. = zulässige Vertikalkraft in N = 600 N
 F_2 max. = permissible vertical force in N = 600 N
 bezogen auf Z 912786 mit 2 x Z 911934
 based of Z 912786 with 2 x Z 911934

043003300

14.1 Einzel - Andruckdichtungen mit Dichtstück und Dichtkissen

Bei Bedarf ist die Ausführung mit Wasserablaufspalt ohne Einbauänderungen möglich. Das Dichtkissen wird in jedem Fall zwischen den Riegel -Andruckdichtungen positioniert. Die Pfosten -Andruckdichtungen laufen durch. Die Riegel -Andruckdichtungen werden beim Stumpfstoß auf Andruckprofile eingebaut.

14.1 Individual pressure plate glazing gasket including sealing piece and sealing pad

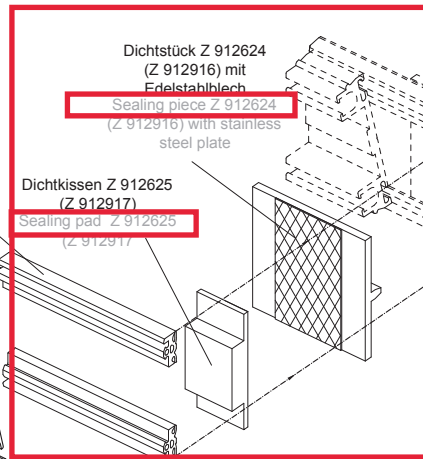
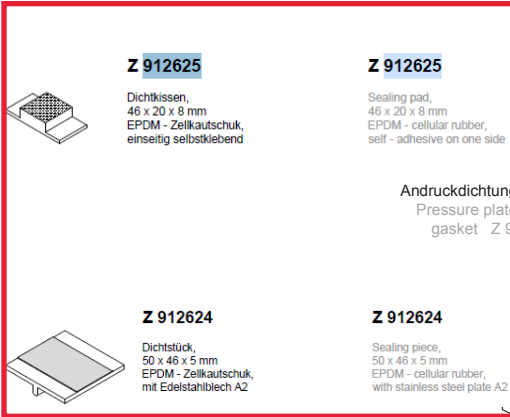
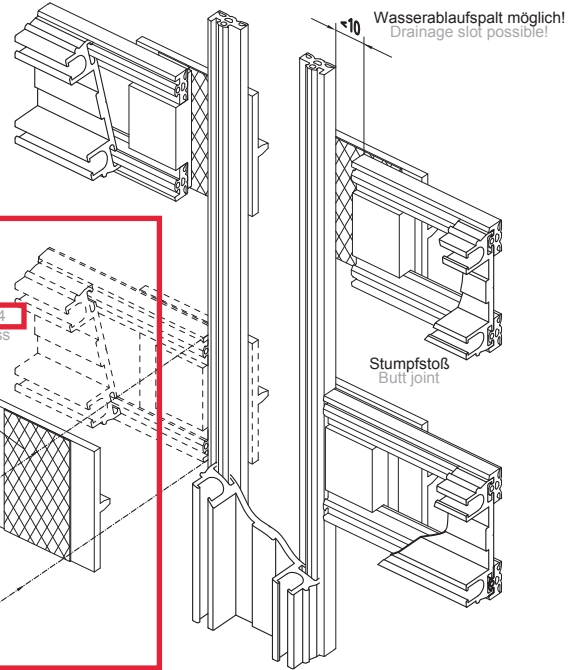
If required, a construction including a drainage gap (< 10 mm) as shown, is possible without changes to the installation. In any case, the sealing pad is positioned between the transom's pressure plate glazing gaskets. The mullion pressure plate glazing gaskets are continuous. The transom pressure plate glazing gaskets are installed with oversize along the pressure plate profile at the butt joint.

Beachten!

Im Dachbereich ist grundsätzlich Butylband einzusetzen!

Attention!

In the roof area to insert is in principle butyl tape!

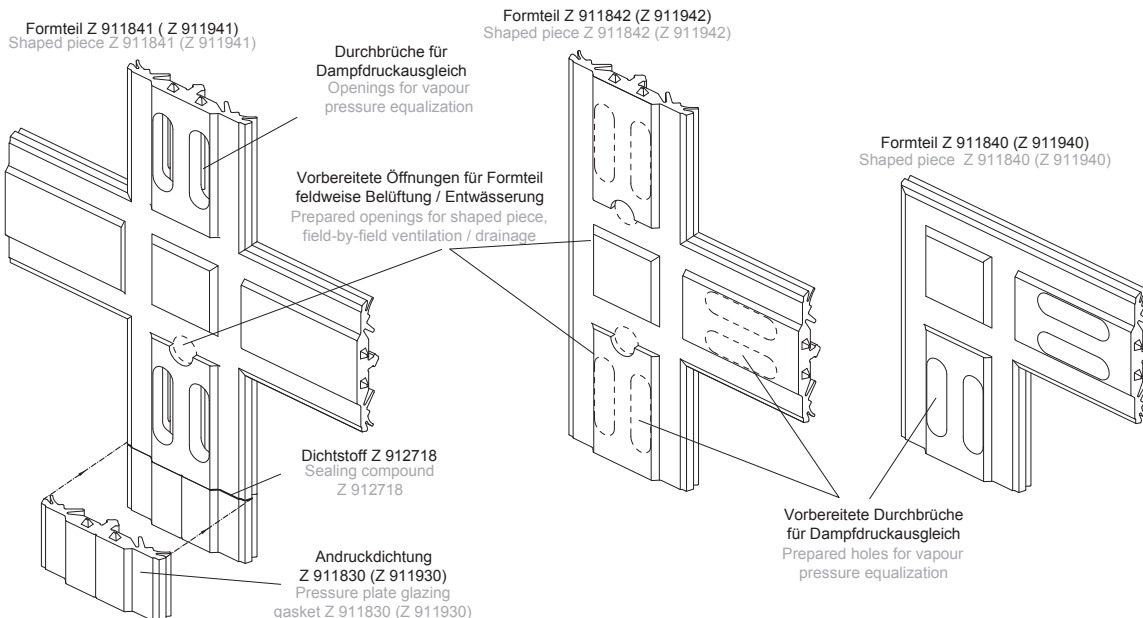


14.2 Durchgehende Andruckdichtung mit Formteilen

Passend zur äußeren Andruckdichtung Z 911830 (Z 911930) mit vorbereiteten Durchbrüchen für den Dampfdruckausgleich. Druckprofil für durchgehende Andruckdichtung verwenden. Die Schwimmhäute der vorbereiteten Öffnungen und Durchbrüche je nach Bedarf entfernen. Der Stoß zwischen Formteil und der mit 1% Längenzugabe geschnittenen Andruckdichtung ist mit Dichtstoff Z 912718 nach den Verarbeitungshinweisen zu kleben.

14.2 Continuous pressure plate glazing gasket including shaped pieces

Suitable for the external pressure plate glazing gasket Z 911830 (Z 911930) with prepared openings for vapour pressure equalization. Use pressure plate profile for continuous pressure plate glazing gasket. Remove the floating skin from the prepared openings and openings as far as required. Use sealing compound Z 912718 to fix the joint between the shaped piece and the pressure plate glazing gasket cut with an additional length of 1% in accordance with the indications regarding processing.







Die Andruckprofile müssen im Abstand von 255 mm, beginnend und endend mit einem Abstand von 45 - 62.5 mm, angeschraubt werden. Im Eck- und Polygonbereich müssen alle Andruckprofile im Abstand nach statischen Erfordernissen angeschraubt werden. The pressure plate profile is to be fixed at no more than 255 mm centres, and no more than 45 - 62.5 mm from each end. At a corner and in the polygonal area fixing positions should be determined by calculation according to static requirements.

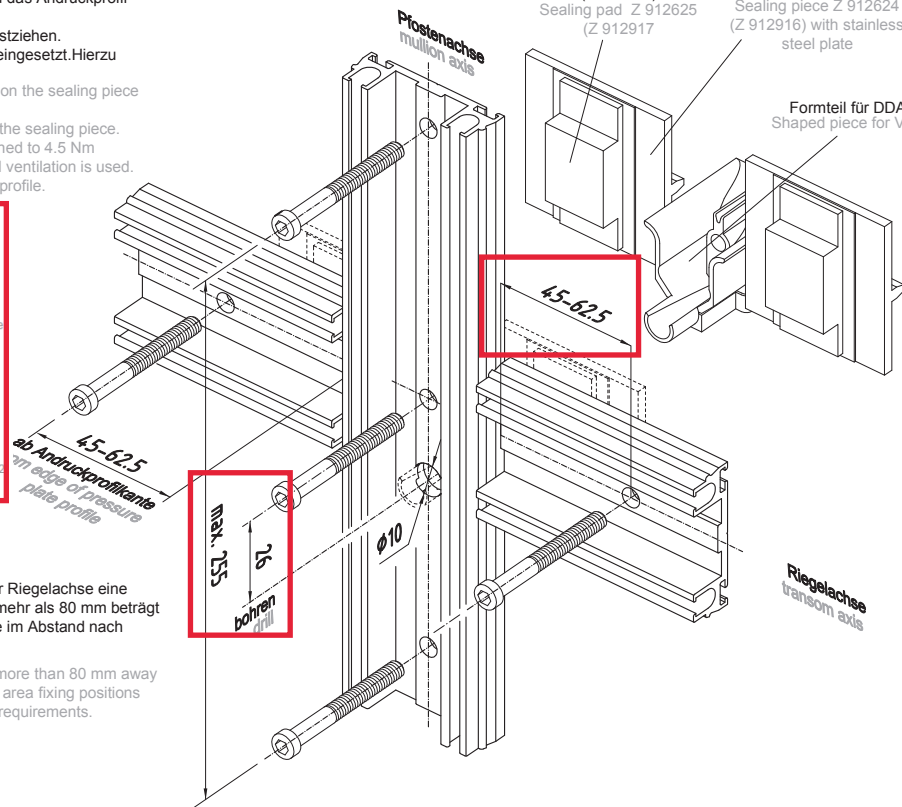
15.1 Andruckprofil mit Abdeckprofil

15.1 Pressure plate profile with snap-in cover profiles

Um einen gleichmäßig verteilten Andruck auf die Dichtstücke zu erhalten und um eine Zerstörung des Dichtstückes zu vermeiden, wird das Andruckprofil unmittelbar hinter dem Dichtstück angeschraubt. Befestigungsschrauben der Andruckprofile bis 4.5 Nm festziehen. Das Formteil für feldweise Belüftung wird im Bedarfsfall eingesetzt. Hierzu muß eine Bohrung $\varnothing 10$ mm im Andruckprofil erfolgen. In order to achieve a uniform distribution of the pressure on the sealing piece and to avoid damage to the sealing piece, the pressure plate profile is screwed directly adjacent to the sealing piece. The screws for the pressure plate profile are to be tightened to 4.5 Nm (torque). If necessary, the drainage shoe for field-by-field ventilation is used. This requires a $\varnothing 10$ mm hole through the pressure plate profile.

Dichtkissen Z 912625 (Z 912917)
Sealing pad Z 912625 (Z 912917)
Dichtstück Z 912624 (Z 912916) mit Edelstahlblech
Sealing piece Z 912624 (Z 912916) with stainless steel plate
Formteil für DDA
Shaped piece for VPE

	Z 912625 Dichtkissen, 46 x 20 x 8 mm EPDM - Zellkautschuk, einseitig selbstklebend		Z 912625 Sealing pad, 46 x 20 x 8 mm EPDM - cellular rubber, self - adhesive on one side
	Z 912624 Dichtstück, 50 x 46 x 5 mm EPDM - Zellkautschuk, mit Edelstahlblech A2		Z 912624 Sealing piece, 50 x 46 x 5 mm EPDM - cellular rubber, with stainless steel plate A2



Idealerweise erfolgt im Pfostenandruckprofil in Höhe der Riegelachse eine Verschraubung, wenn der nächste Schraubenabstand mehr als 80 mm beträgt. Im Eck- und Polygonbereich müssen alle Andruckprofile im Abstand nach statischen Erfordernissen angeschraubt werden.

Ideally the mullion pressure plate should be fixed at no more than 80 mm away from the transom level. At a corner and in the polygonal area fixing positions should be determined by calculation according to static requirements.

15.2 Andruckprofil mit sichtbarer Verschraubung

15.2 Pressure plate profile with visible screw fixing

Die Andruckprofile werden mit einem Stufenbohrer $\varnothing 10$ mm / $\varnothing 6$ mm gemäß Maßbild abgebohrt.

Die Bohrabstände so aufteilen, dass eine Verschraubung in Höhe der Riegelachse möglich ist.

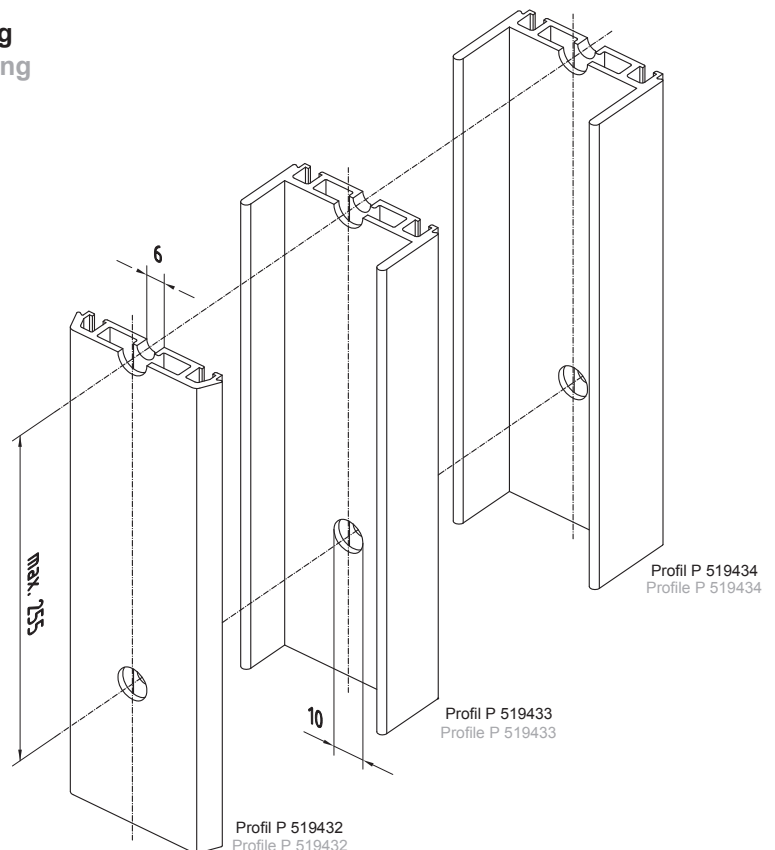
Die Feldweise Belüftung wird im Bedarfsfall eingesetzt, deshalb muss eine Bohrung $\varnothing 10$ mm zur Ableitung anfallenden Kondensat im Andruckprofil erfolgen. Befestigungsschrauben der Andruckprofile bis 4.5 Nm festziehen. Die Bohrabstände der Riegel- Andruckprofile sind analog anzubringen.

The pressure plate profiles are drilled with a multi- step drill $\varnothing 10$ mm / $\varnothing 6$ mm according to the dimension sketch.

When determining the drilling distance make sure that screwing is possible at the level of the transom axis.

Field-by field drainage where necessary, requires a $\varnothing 10$ mm hole through the pressure plate to enable drainage of the condensate collected. The screws for the pressure plate profile are to be tightened to 4.5 Nm (torque).

Screw fixing to be as standard , ie. Max.255mm centres, and no more than 62.5mm from each end.



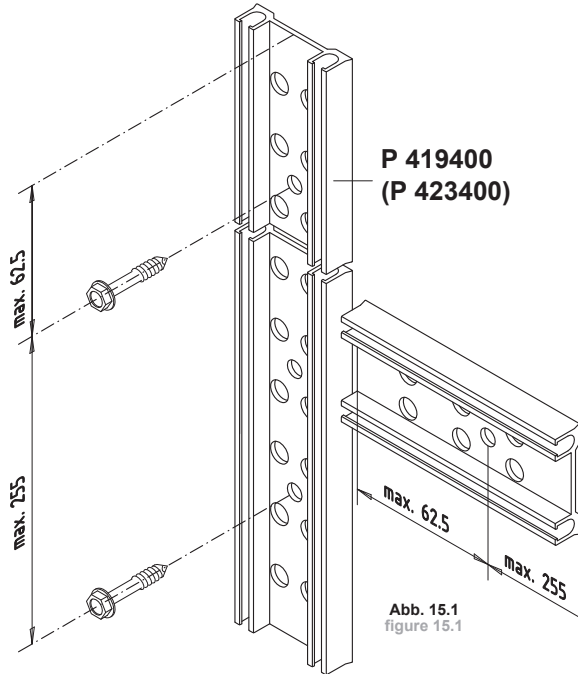
045003500

15.3 Klemmgummi für die Befestigung der Abdeckleisten

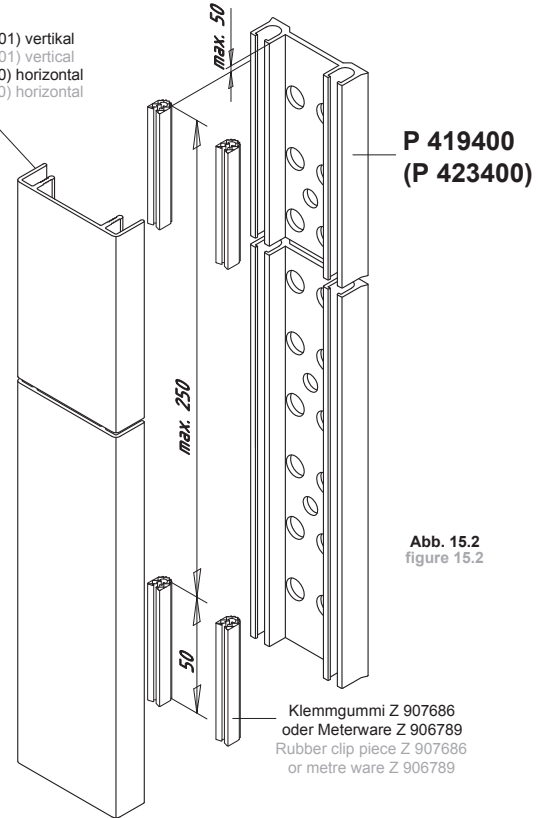
Das Klemmgummi Z 907686 (50 mm Abschnitte) oder Z 906789 muss mindestens alle 250 mm paarweise eingesetzt werden.
Achtung! Nach Montage den festen Sitz der Abdeckleisten kontrollieren.

15.3 Rubber clip piece for the fixing of the cover plate

The Rubber clip piece Z 907686 (50 mm section) or metre ware Z 906789 should be inserted at 250 mm centres in pairs.
Caution! After installing the cover cap, CHECK that it is sitting correctly.



P 450601 (P 460601) vertikal
 P 450601 (P 460601) vertical
 P 450600 (P 460600) horizontal
 P 450600 (P 460600) horizontal

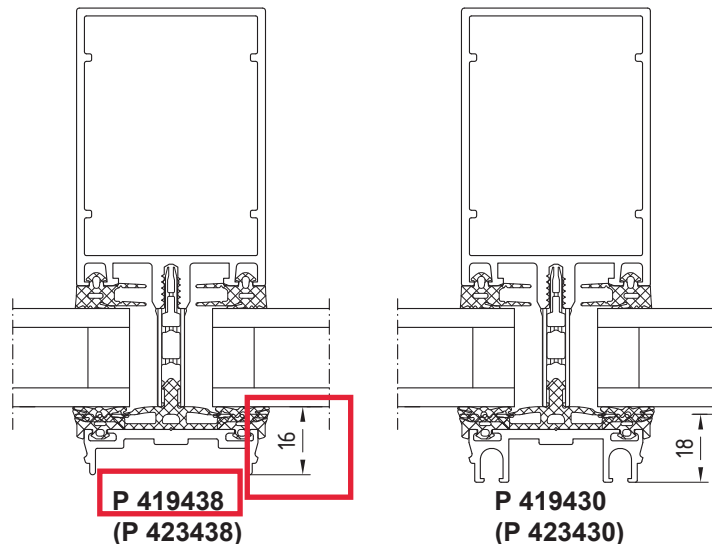
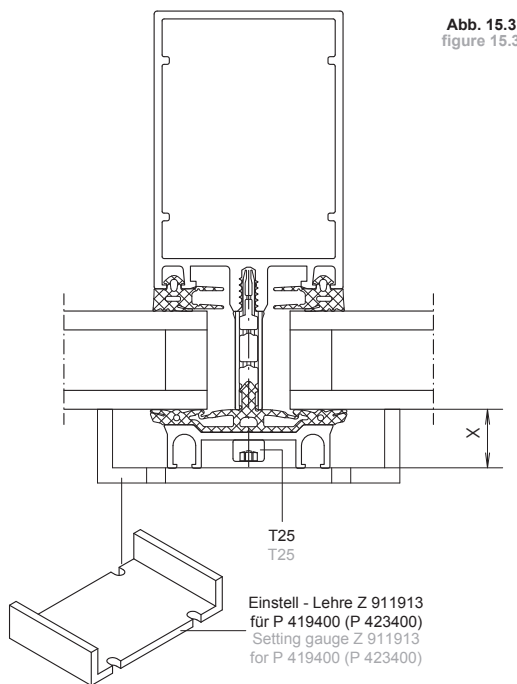


15.4 Befestigung der Fassadenschrauben

15.4 Fixing of Façade screw

Das Festziehen der Fassadenschrauben (bis ca. 4.5 Nm) ist mit der Einstell - Lehre Art.-Nr Z 911913 zu kontrollieren. Maß "x" = 15.5 mm. Siehe Abb. 15.3.

The screws for the pressure plate profile are to be tightened to ca. 4.5 Nm (torque), and this should be checked using setting gauge No Z 911913. Dimension "x" = 15.5 mm. See figure 15.3.



Analog zur Montage der Druckleiste P 419400 (P 423400) mit Einstell - Lehre erfolgt die Montage der Druckleis(ten P 419430 (P 423430) und P 419438 (P 423438) mit den dargestellten Maßen Entsprechende Lehre in Eigenfertigung).

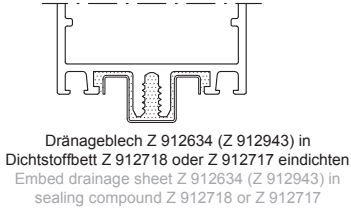
In the same way that the setting gauge is used to check the dimension "X", the pressure plates P 419438 (P 423438) and P 419430 (P 423430) should be checked with a self made gauge in accordance with the dimensions shown, 16mm & 18mm respectively.

046003600

15.5 Längsstoß Andruckprofile
 15.5 Longitudinal joint pressure plate profile

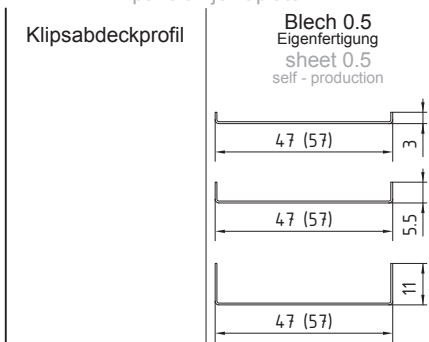
Andruckprofil mit Einzel - Andruckdichtungen
Pressure plate profile with single pressure plate glazing gasket

Detail A

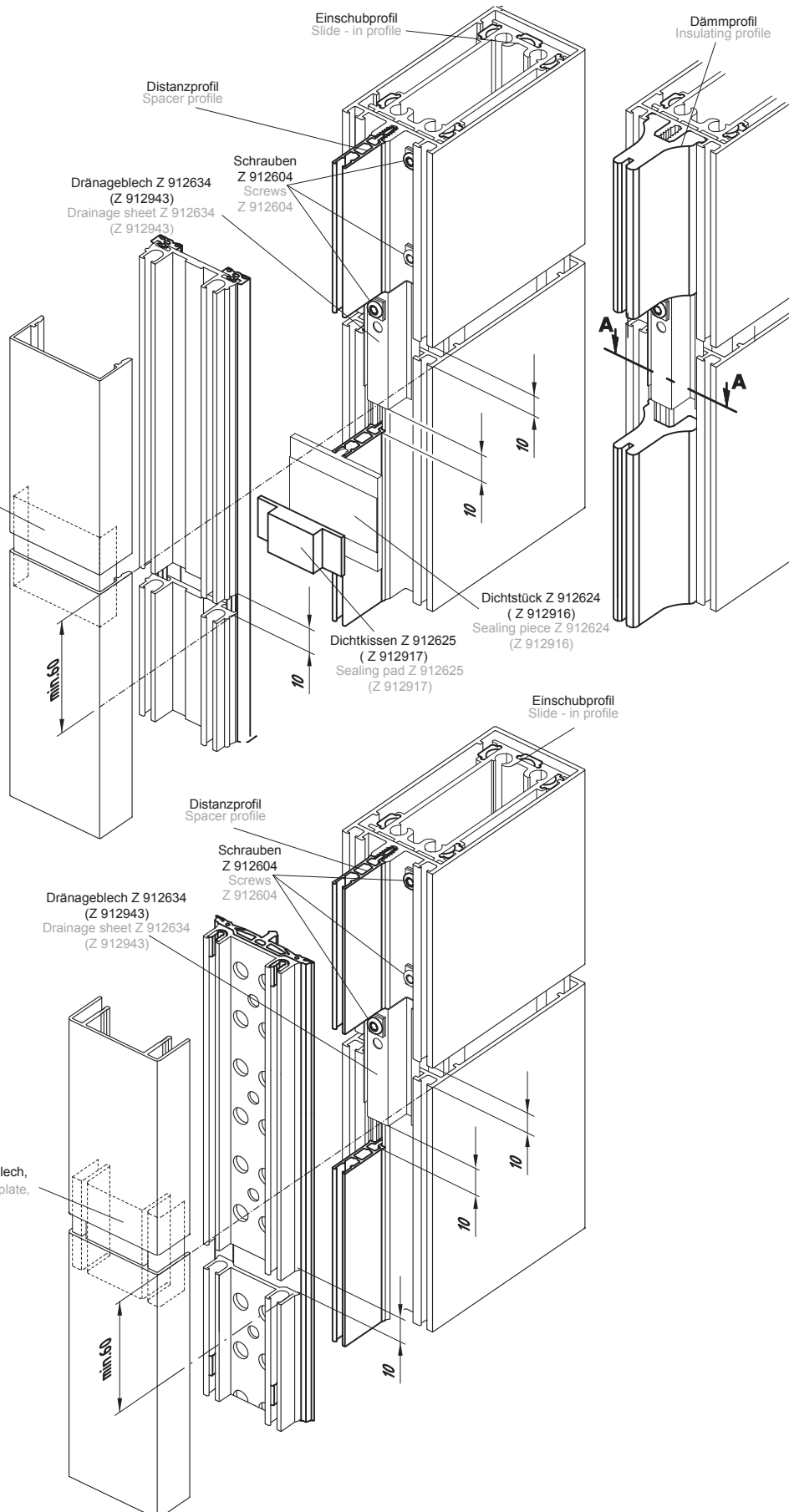


Dehnungsstoßblech, Eigenfertigung
 Expansion joint plate, self - production

Dehnungsstoßblech
 Expansion joint plate



Andruckprofil mit durchgehender Andruckdichtung
Pressure plate profile with continuous pressure plate glazing gasket



Abdeckprofil cover profile	Dehnungsstoßblech Expansion joint plate
P 450600	Z 908529
P 551052	
P 551056	
P 551060	
P 450601	Z 908530
P 460600	Z 906855
P 560612	
P 560613	
P 460601	Z 906856

047005900

Je Geschoss bzw. je Längenabschnitt vertikale Abdeckprofile im oberen Riegelbereich (verdeckt liegend) grundsätzlich einmal beidseitig mit einer Blechtreibschraube Z 900235, St 3.9 x 16 mm sichern.

Fix the vertical cover cap profiles for each storey and / or each cut length in the upper transom area (concealed) on both sides by means of a self-tapping screw Z 900235 St 3.9 x 16 mm.

Beachten!

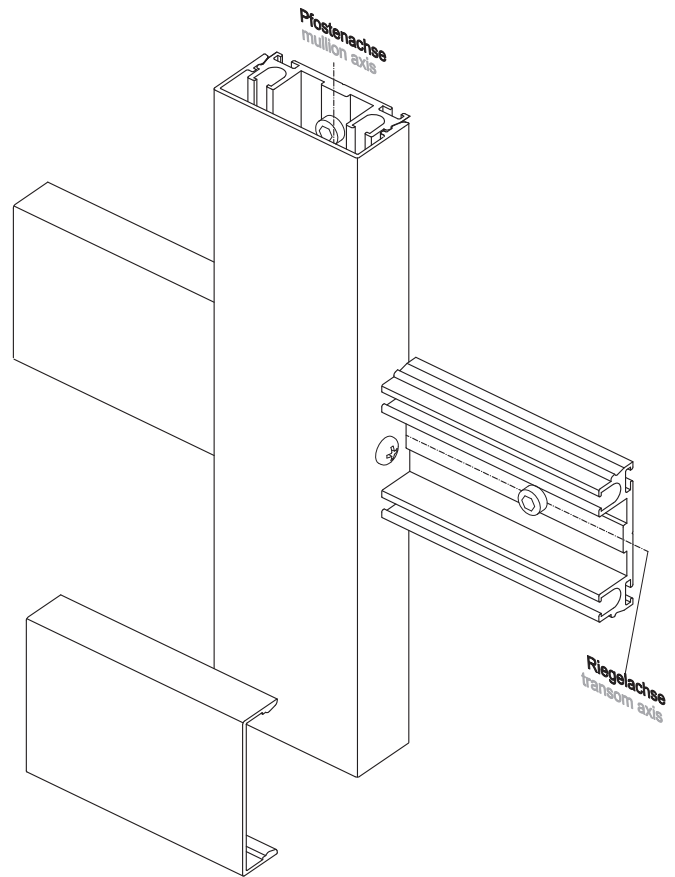
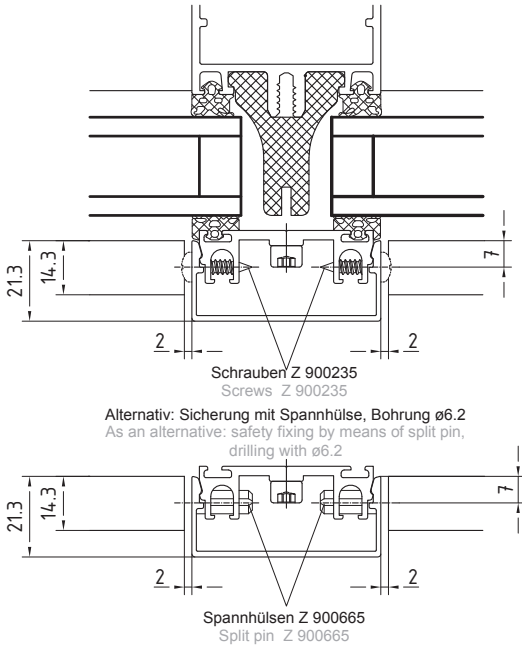
Schraublöcher in Andruckleiste und Klipsabdeckprofil müssen vor der Montage zusammen abgebohrt werden! Pfosten - Klipsabdeckprofile sollten eine größere Bautiefe, als die Riegel haben.

Attention!

Drill holes in the pressure plate profile and the snap-on cover cap profile at same time. Standard practice is that the mullion caps are deeper than the transom caps.

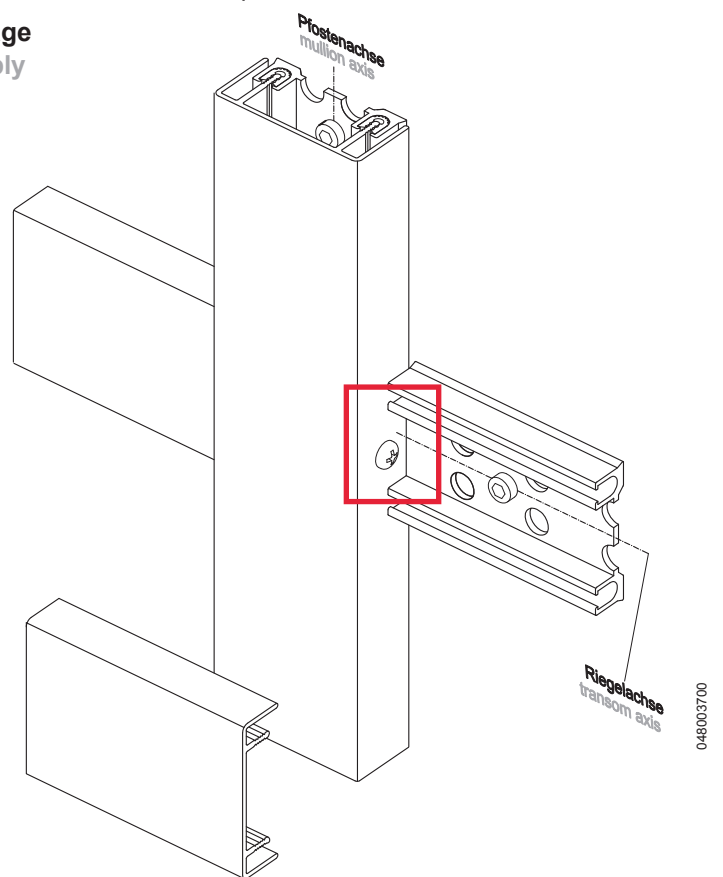
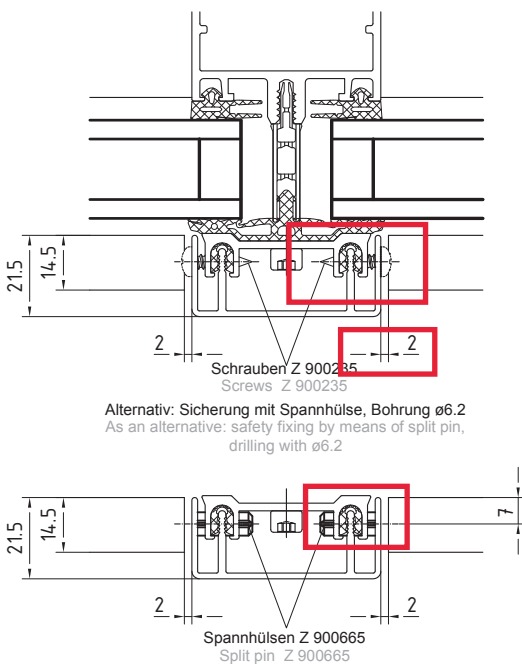
16.1 Klipsabdeckprofilssicherung

16.1 Safety fixing for snap-in cover profiles



16.2 Sicherung der Abdeckprofile mit Klemmgummimontage

16.2 Safety for cover profile with rubber clip piece assembly



Die Andruckprofile P 419400 (P 423400) werden grundsätzlich mit vorgelochten Dampfdruckausgleichsöffnungen und Befestigungslöchern geliefert.

Bei den Formteilen Art.-Nr Z 911841 (Z 911941) (Kreuzstoß) sind die Ausgleichsöffnungen bereits vorhanden. Die Formteile Art.-Nr Z 911840 (Z 911940) (L-Stoß) und Art.-Nr Z 911842 (Z 911942) (T-Stoß) sind für die entsprechenden Öffnungen vorbereitet und sind gegebenenfalls zu öffnen (entfernen der sogenannten Schwimnhaut)

Pressure plate profiles P 419400 (P 423400) are delivered pre-punched for vapour pressure equalization and fixing.

In the case of the shaped sealing pieces No. Z 911841 (Z 911941) (cross joint), the equalization holes are pre-punched.

In case of the shaped sealing pieces No. Z 911840 (Z 911940) (L-joint) and No. Z 911842 (Z 911942) (T-joint), the corresponding holes are part punched, and require just "pushing through" where necessary.

Achtung!

Die Ausgleichsöffnungen dürfen im vertikalen Bereich angeordnet werden.

Die vorbereiteten Öffnungen im Riegelbereich müssen geschlossen bleiben!

Vorsicht!

Glaskanten nicht verletzen!

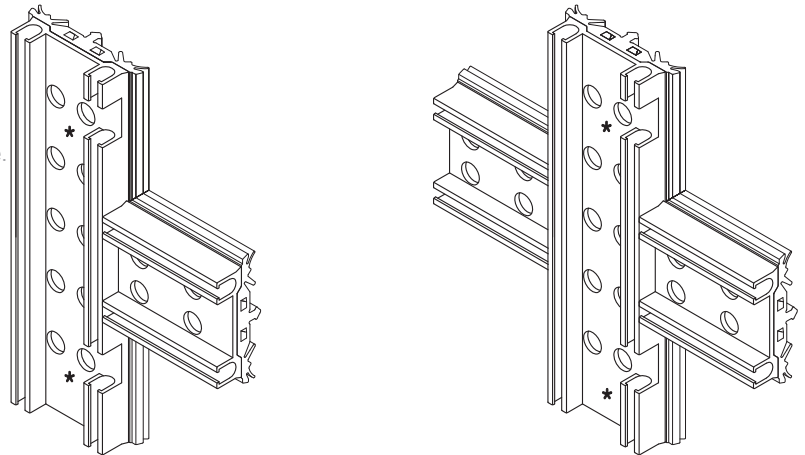
Attention!

Equalization holes shall only be open in the vertical pressure plate.

The transom area must remain closed!

Careful!

Do not damage glass edges!



* Erforderliche Dampfdruckausgleichsöffnungen ø8.5 mm
 required vapour pressure equalization holes, ø 8.5 mm

17.1 Bearbeitung der Andruckdichtung in Knickpunktbereich

Die Öffnungen für den Dampfdruckausgleich sind mit den Locheisen durch das Andruckprofil **drehend** herzustellen. Lochabstand mindestens 15 mm, maximal 35 mm ab Riegel.

17.1 Processing the pressure plate glazing gasket at change of direction

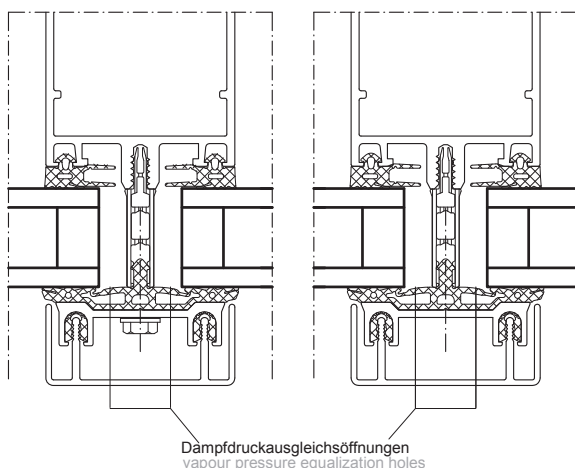
The holes for vapour pressure equalization are to be drilled by **turning** the hollow punch through the pressure plate profile. The holes have to be drilled at intervals of at least 15 mm, not more than 35 mm from the transom.

Vorsicht!

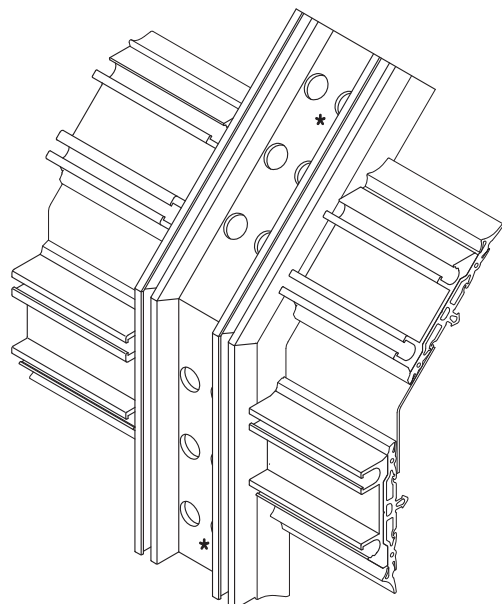
Glaskanten nicht verletzen!

Careful!

Do not damage glass edges!



Dampfdruckausgleichsöffnungen
 vapour pressure equalization holes



* Erforderliche Dampfdruckausgleichsöffnungen ø8.5 mm
 required vapour pressure equalization holes, ø 8.5 mm

Locheisen für manuelles Arbeiten: Z 906925
 hollow punch for manual processing: Z 906925
 Locheisen für maschinelles Arbeiten: Z 906925
 hollow punch for machine processing: Z 906925

048003800

18.1 Dichtungsstöße bei Polygonpfosten ohne Formteile

Die senkrecht laufende Andruckdichtung für Polygonpfosten wird mit der Ausklinkschere im Riegelbereich ausgeschnitten (siehe Maßbild unten). Die Dichtung für den Riegel wird in den Ausschnitt geführt und allseitig mit Dichtstoff Z 912718 eingeklebt.

18.1 Gasket joints in case of polygonal mullions without shaped place

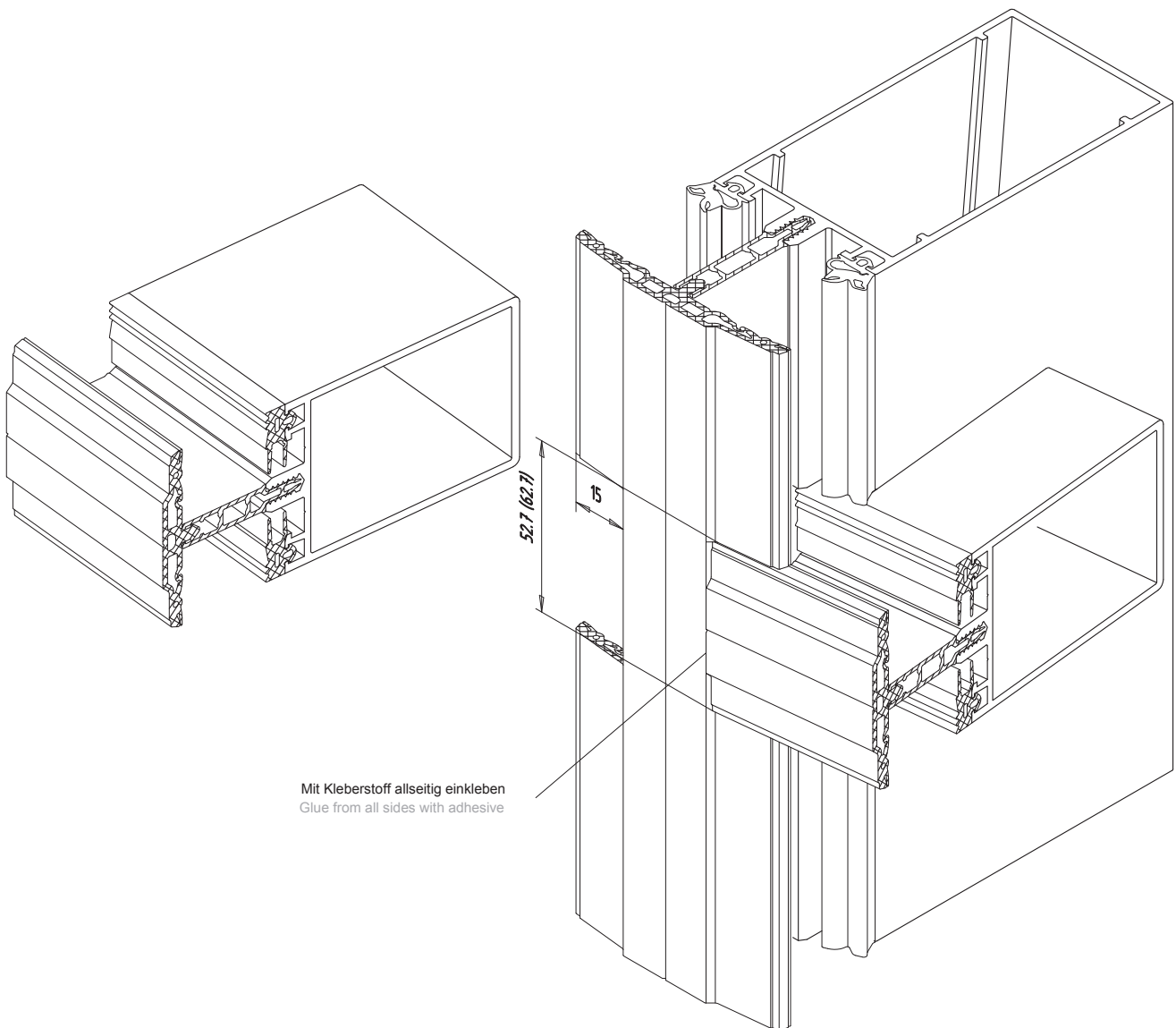
The gasket cutting shears are used to cut the vertical pressure plate glazing gasket for the polygonal mullions in the transom area (cf. dimension sketch below). The transom gasket is inserted into the cut-out and glued from all sides with sealing compound Z 912718.

Achtung!

Bei der Riegel - Andruckdichtung auf das Zuschnittmaß achten!

Attention!

Observe the cutting to length dimension for transom pressure plate glazing gaskets!



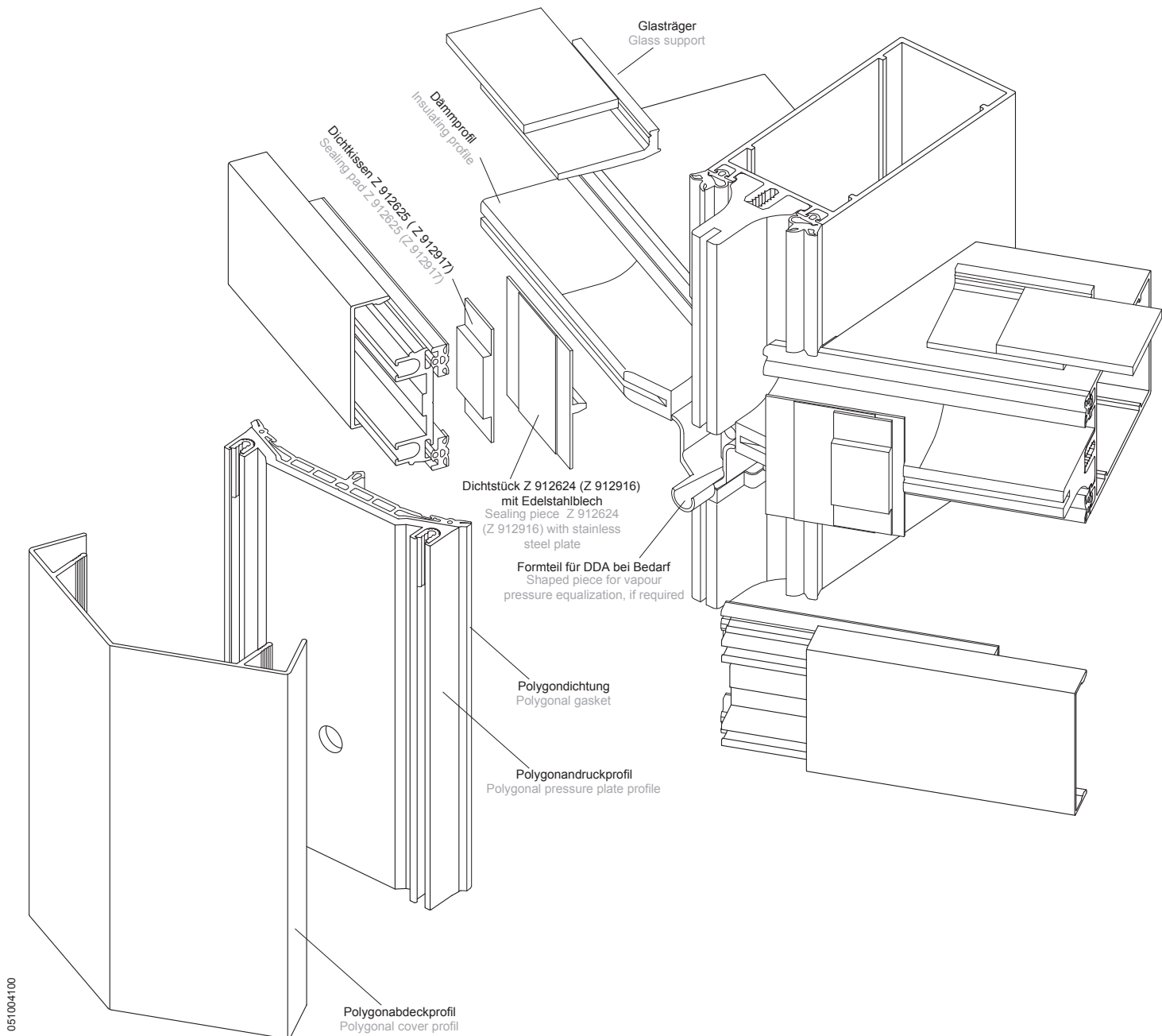
050004000

18.2 Äußere Dichtungen für Polygon Verglasungen

Bei Bedarf ist die Ausführung mit Wasserablaufspalt ohne Einbauänderungen möglich. Das Dichtkissen wird in jedem Fall zwischen den Riegel - Andruckdichtungen positioniert. Das PE - Dämmprofil als auch das PP - Distanzprofil wird am jeweiligen Pfostenanschluss entsprechend des Winkels betretennt.

18.2 External glazing gaskets for polygonal glazing

If required, the construction can include a drainage shoe, without changes to the installation. In any case, the sealing pad is positioned between the transom's pressure plate glazing gaskets. Both the polyethylene insulating profile and the polypropylene spacer profile are separated at the relevant mullion connection in accordance with the angle.

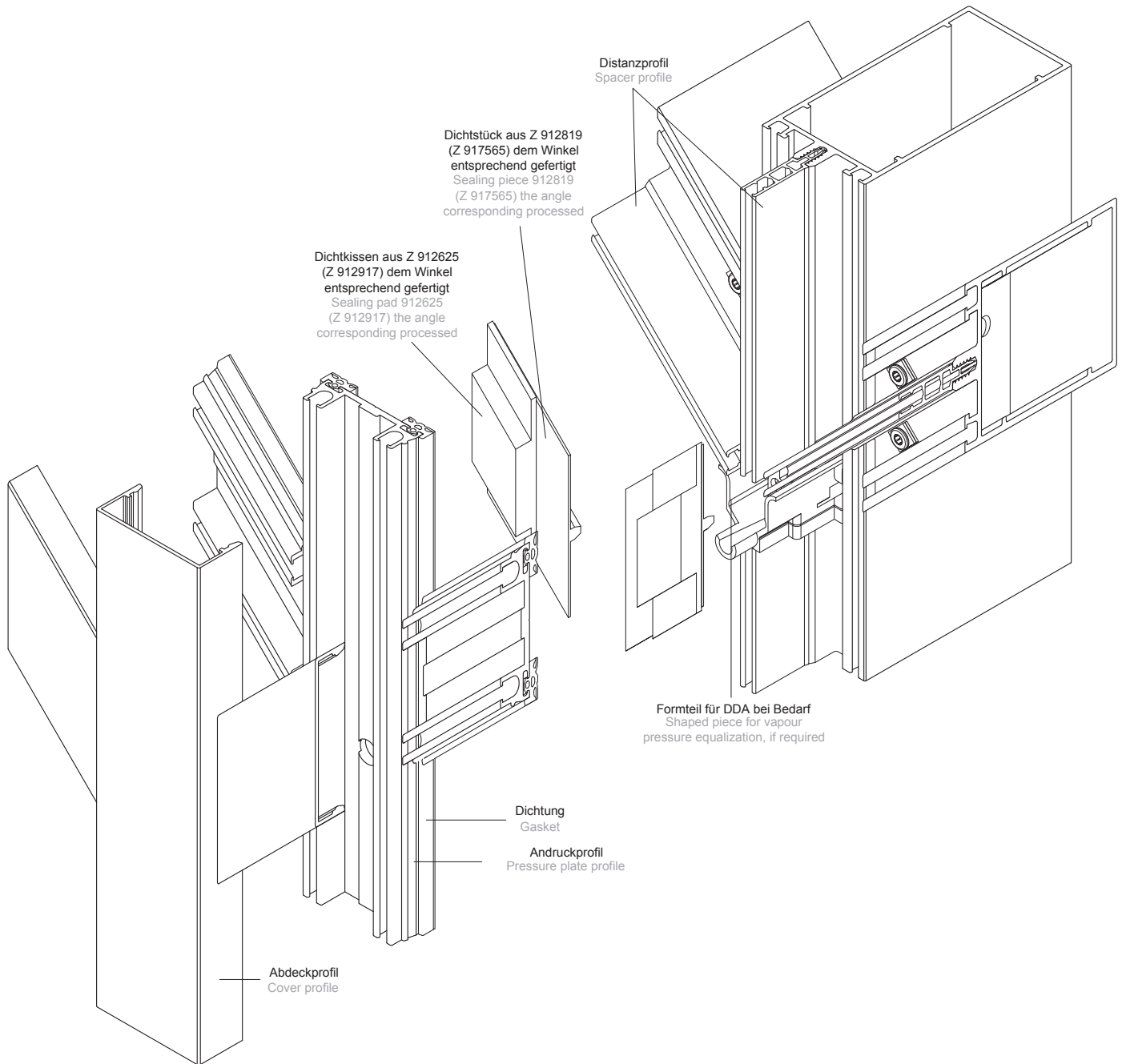


18.3 Äußere Dichtungen für Schräg - Verglasungen

Bei Bedarf ist die Ausführung mit Wasserablaufspalt ohne Einbauänderungen möglich. Das dem Winkel entsprechend gefertigte Dichtkissen wird in jedem Fall zwischen den Riegel - Andruckdichtungen positioniert. Das PE - Dämmprofil als auch das PP - Distanzprofil wird am jeweiligen Pfostenanschluss entsprechend des Winkels betrennt.

18.3 External glazing gaskets for glazing , angular

If required, the construction can include a drainage shoe without changes to the installation. In any case, the sealing pad with the appropriate angle formed is placed between the transom's pressure plate glazing gaskets. Both the polyethylene insulating profile and the polypropylene spacer profile are separated at the relevant mullion connection to suit the angle.



052004200

18.4 Einzel - Andruckdichtungen mit Dichtstück und Dichtkissen - Dachbereich

Bei Bedarf ist die Ausführung mit Wasserablaufspalt ohne Einbauänderungen möglich. Das Dichtkissen wird in jedem Fall zwischen den Riegel -Andruckdichtungen positioniert. Die Pfosten -Andruckdichtungen laufen durch. Die Riegel -Andruckdichtungen werden beim Stumpfstoß auf Andruckprofile eingebaut.

18.4 Individual pressure plate glazing gasket including sealing piece and sealing pad - roof

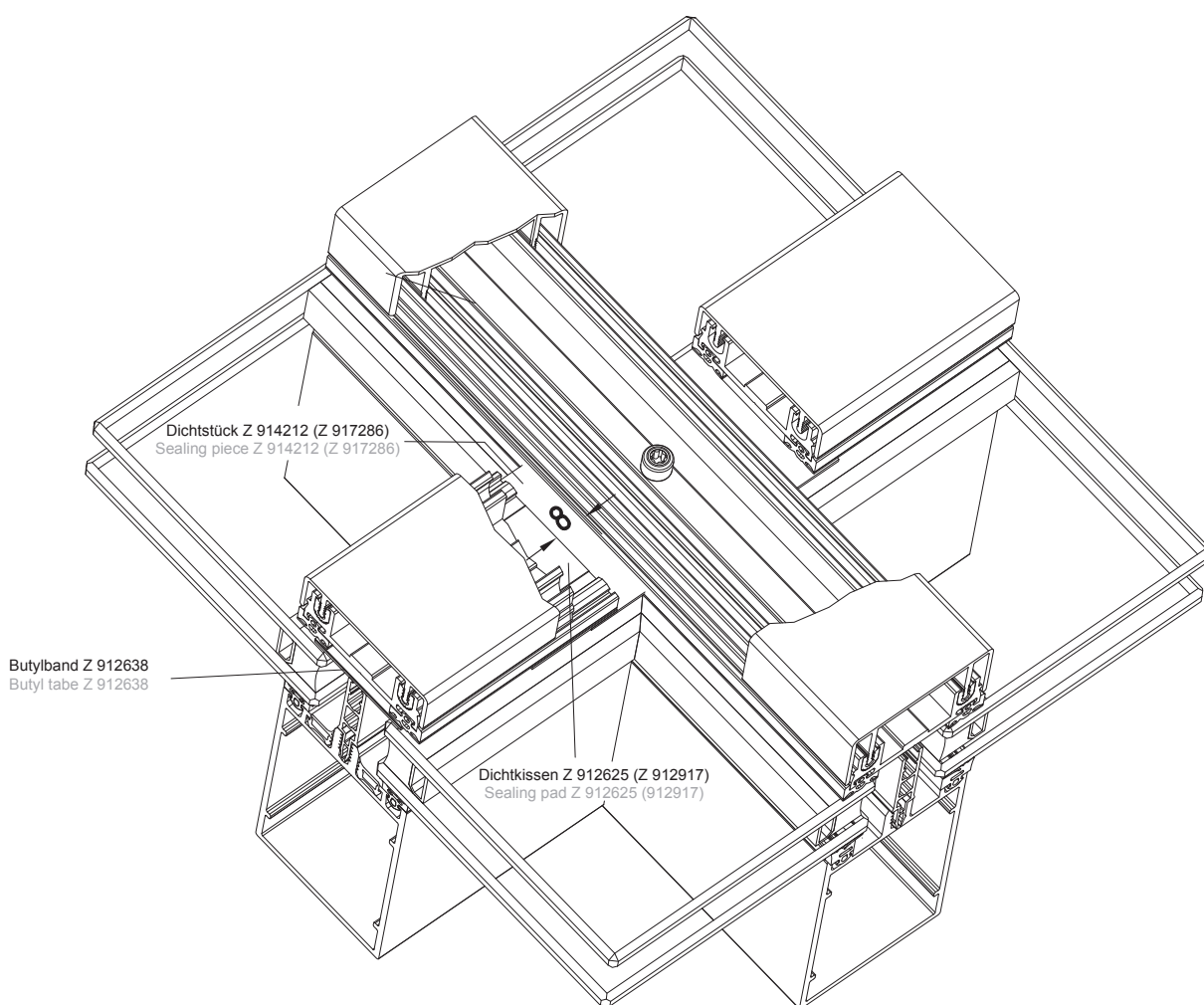
If required, the construction can include a drainage shoe without changes to the installation. In any case, the sealing pad is positioned between the transom's pressure plate glazing gaskets. The mullion pressure plate glazing gaskets are continuous. The transom pressure plate glazing gaskets are installed with a gap (10mm), at the butt joint.

Beachten!

Im Dachbereich ist grundsätzlich Butylband einzusetzen!

Attention!

Standard practice to use butyl tape in sloped glazing!



053005800

18.5 Verarbeitung - Butylbänder
 18.5 Processing - butyl tapes

Verarbeitung von Butyl- und Dichtbändern

Processing of butyl and sealing tape

Oberflächenbehandlung:

Surface treatment:

Vor dem Aufkleben des Butylbandes müssen die Oberflächen trocken und fettfrei sein. Reste von trennmitteln und anderen Verunreinigungen sind zu entfernen.

Before gluing of the butyl tape the surfaces of the glazing and insert elements must be dry and clear of all traces of grease or lubrication. Remains of release agents and other impurities are to be removed.

Bei porösen Untergründen wie z.B. Putz, Beton, Holz usw. ist zusätzlich ein Haftvermittler (Primer) erforderlich. Scharfe Ecken und Kanten sollten vor dem Überkleben abgerundet werden um ein Durchstoßen bzw. Abreißen des Butylbandes zu verhindern.

Porous materials like plaster, concrete, timber, etc. need a primer. To make sure that sharp edges don't damage or cut the butyltape, these edges have to be dressed or rounded.

Verarbeitungstemperaturen:

Processing temperature:

+ 5°C bis + 30°C

+ 5°C up to + 30°C

Um eine gute Anfangshaftung zu erzielen, müssen Butylbänder mit einer Stahlhandrolle sorgfältig angedrückt werden.

To get a good first time adhesive strength during the installing process of the butyl tape, we advise to roll on accurately the butyl-tapes with a steel-roller.

Klebefläche $KF_{min} = 5 \text{ mm}$

Gluing surface area $GS_{min} = 5 \text{ mm}$

Durchgehende Butylbänder:
 Bei Wiederverschraubung sind die Butylbänder auszutauschen oder vorhandene Löcher mit Butylbandstücken abzudichten.

End to end Butyl tapes:
 By maintenance and/or re-screwing of the pressure-plates, the butyl tapes have to be replaced, or the existing holes have to be sealed with a butyl mastic.

Butylbänder müssen vor der Verschraubung durchstoßen werden, \varnothing ca 4 mm.

Butyl tapes have to be pierced (approx. 4 mm) before screws are entered.

Abb. 4 - Kreuzstoß:
 Kreuzstöße sind überlappend auszuführen. Die Überlappung S_2 muß mindestens 10 - 15 mm betragen.

Figure 4 - Cruciform sections:
 Cruciform sections have to be designed with an overlap of min. 10 - 15mm.

Abb. 1
figure 1

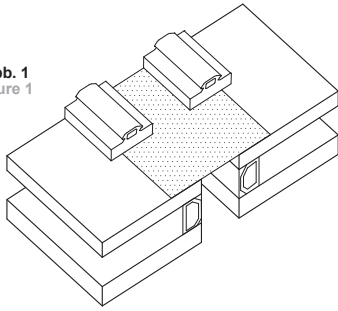


Abb. 2
figure 2

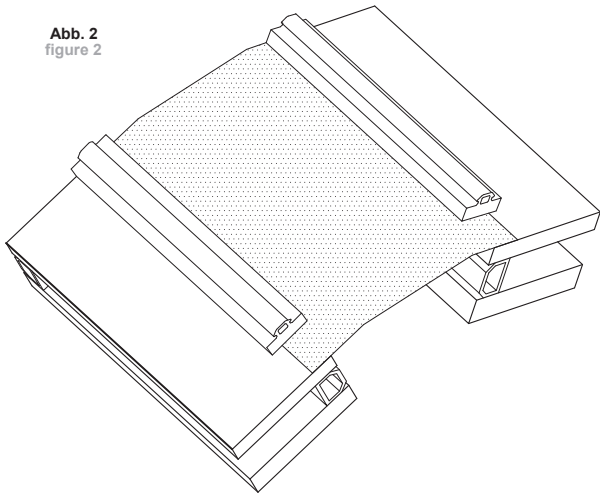


Abb. 3
figure 3

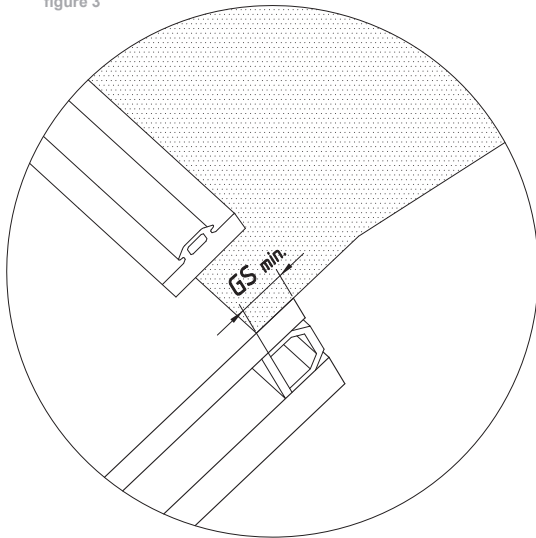
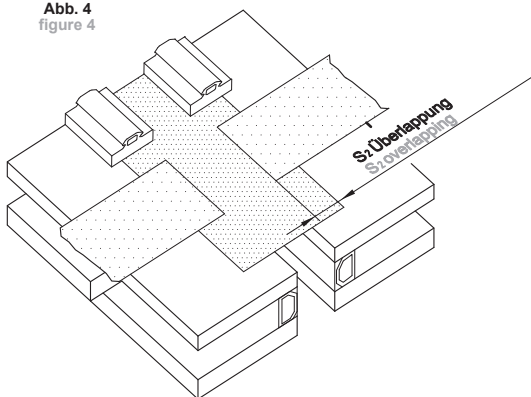


Abb. 4
figure 4



054004600

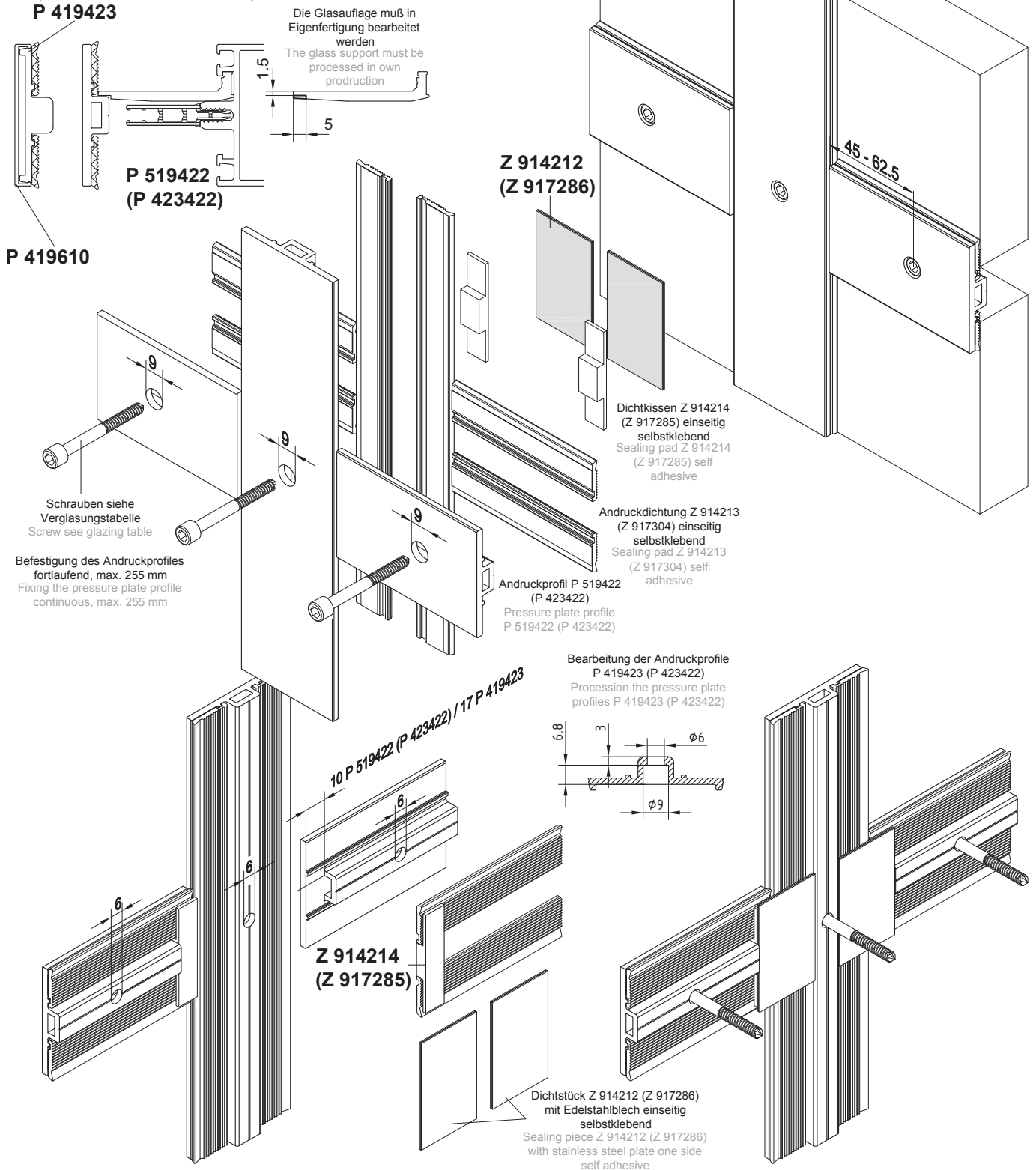
19.1 Bearbeitung der Andruckprofile P 519422 (P 423422) und P 419423 (Abdeckprofil P 419610)

19.1 Processing the pressure plate profiles P 519422 (P 423422) and P 419423 (cover profile P 419610)

Zuschnitt der Andruckprofile
 Pfosten : Länge Andruckprofil = Pfostenlänge
 Riegel : Länge Andruckprofil = Achsmaß - 54 mm (64 mm)

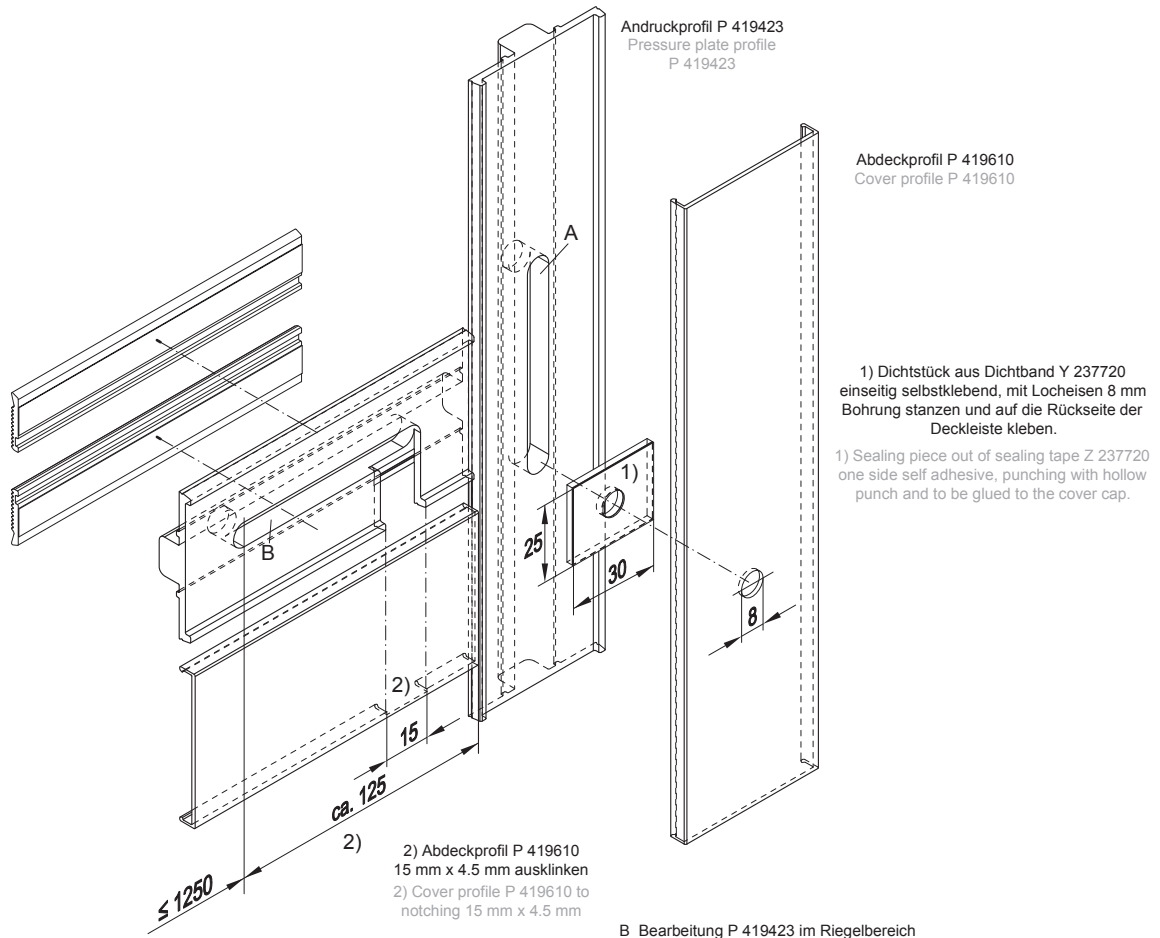
Bearbeitung des Andruckprofil für Dichtkissen, siehe Abbildung.
 Auf eine saubere und fettfreie Profilloberfläche ist vor dem Aufbringen der Dichtung zu achten!
 Länge der Dichtung = Länge Anruckprofil
 Die Abdeckprofile P 419610 sind je Längenabschnitt min. einmal beidseitig mechanisch zu sichern!
 Cutting the pressure plate profile
 Mullion : length of pressure plate profile = mullion length
 transom : length of pressure plate profile = axis dimension - 54 mm (64 mm)

Processing the pressure plate profile for sealing pads, see illustration.
 Before inserting the gasket make sure that the profile surface is clean and free of grease!
 length of gasket = length of pressure plate profile.
 The cover profiles P 419610 should be mechanically retained!



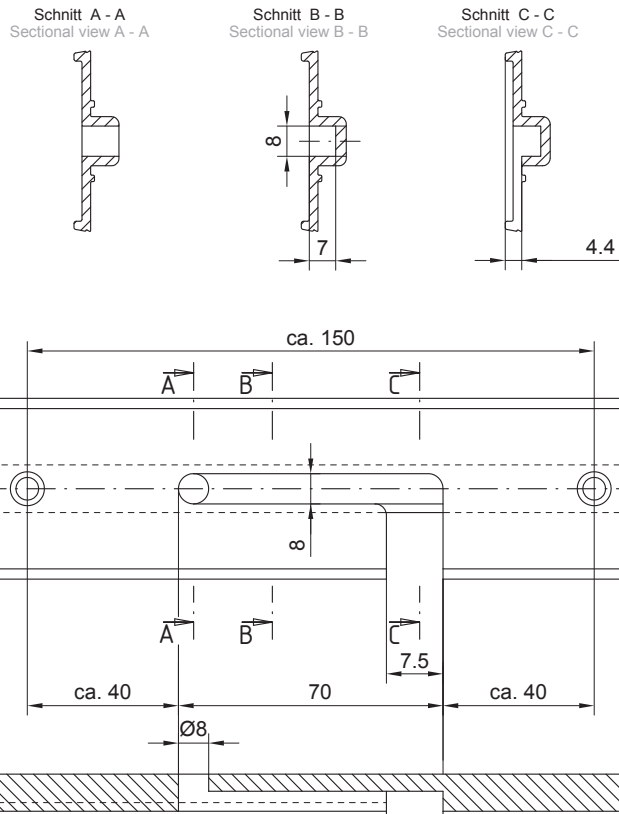
055004700

19.2 Bearbeitung Andruckprofil P 419423 und Abdeckprofil P 419610 zur Falzbelüftung
19.2 Processing pressure plate profile P 419423 cover profile P 419610 to rebate ventilation



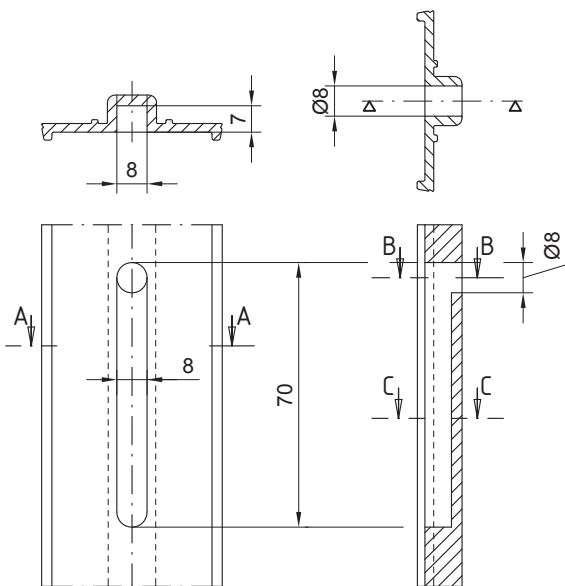
B Bearbeitung P 419423 im Riegelbereich
 A processing P 419423 at transom area

A Bearbeitung P 419423 im Pfostenbereich
 A processing P 419423 at mullion area



Schnitt A - A
Sectional view A - A

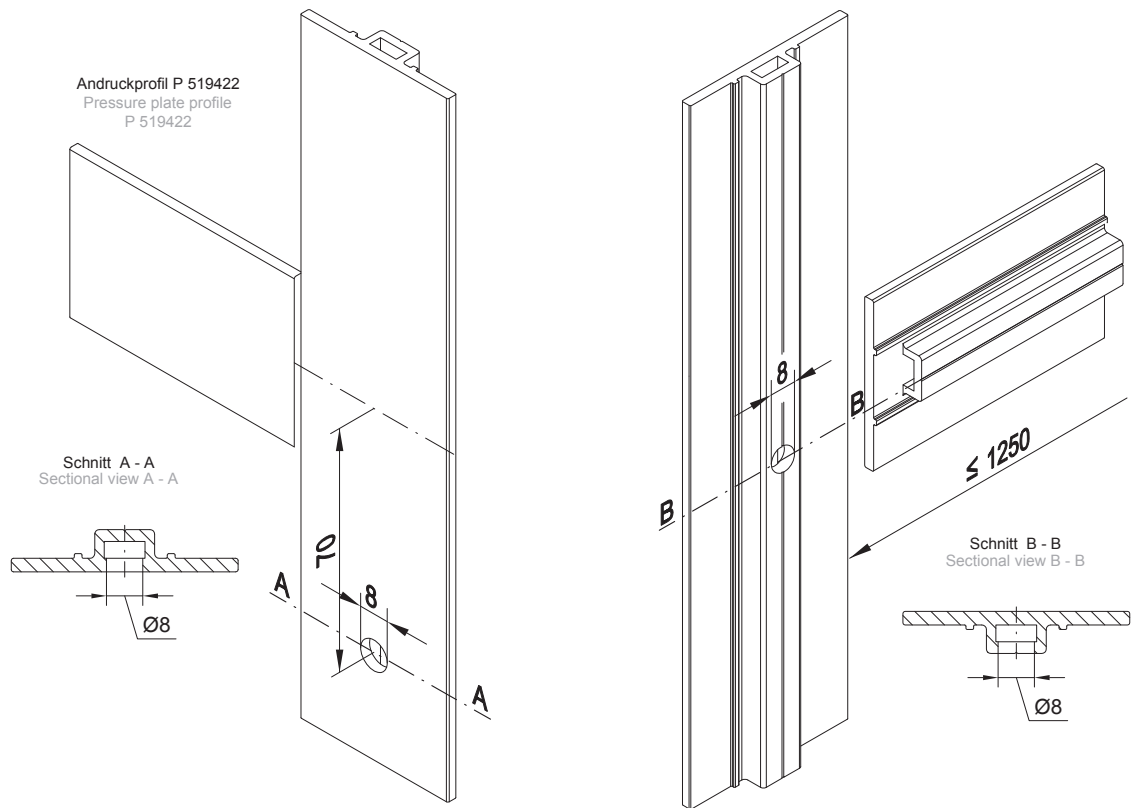
Schnitt B - B
Sectional view B - B



Achtung: Die Belüftungsbohrungen dürfen im Falzbereich nicht verdeckt sein!
 Attention: The ventilation holes must not to be covered in the rebate area!

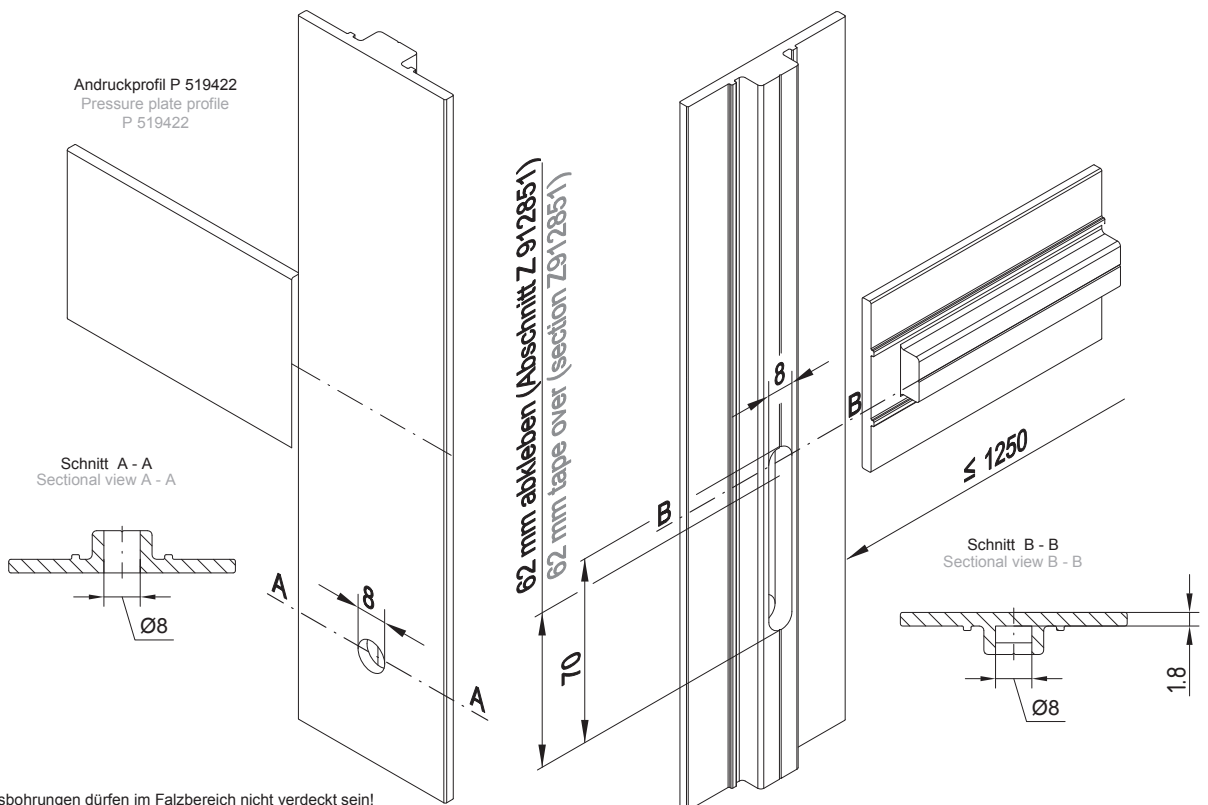
056004800

19.3 **Bearbeitung Andruckprofil P 519422 zur Falzbelüftung**
 19.3 **Processing pressure plate profile P 519422 to rebate ventilation**



Die zur Falzkammer gerichtete Belüftungsbohrung sollte 70 mm oberhalb der nach außen gerichteten liegen!
 The ventilation drill hole facing towards the rebate chamber should be 70 mm above the outward facing ventilation drill hole.

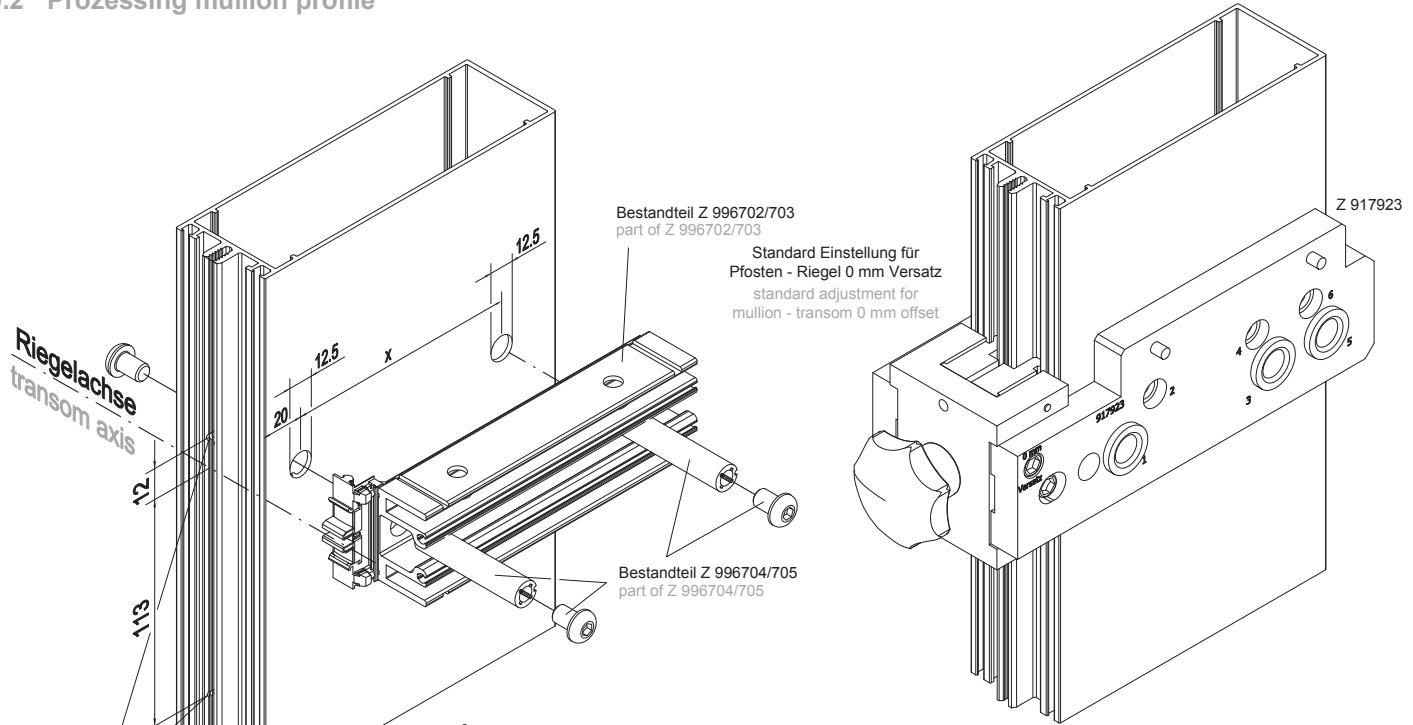
19.4 **Bearbeitung Andruckprofil P 423422 zur Falzbelüftung**
 19.4 **Processing pressure plate profile P 423422 to rebate ventilation**



Achtung: Die Belüftungsbohrungen dürfen im Falzbereich nicht verdeckt sein!
 Attention: The ventilation holes must not to be covered in the rebate area!

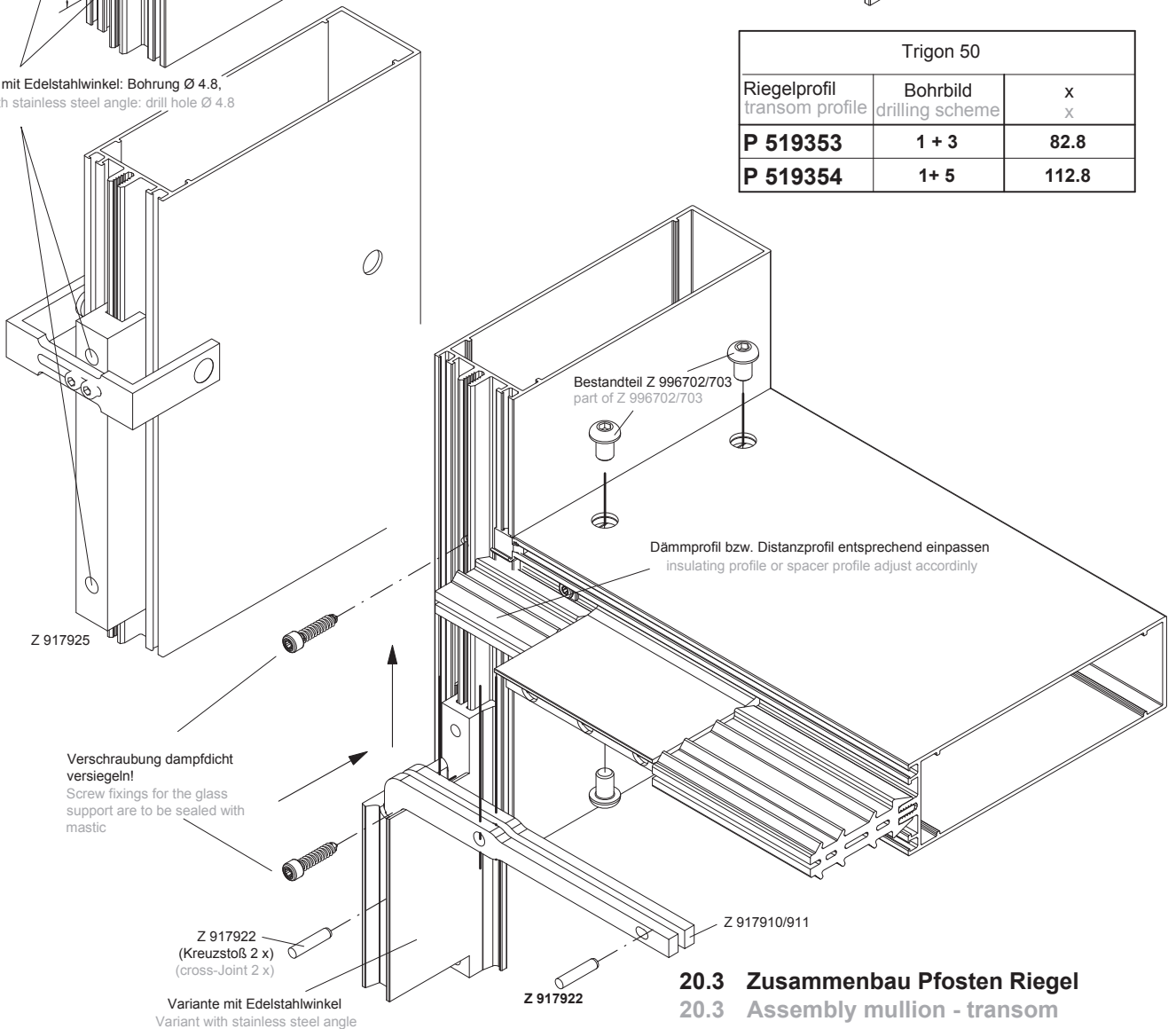
057004900

20.2 Bearbeitung Pfosten
20.2 Processing mullion profile



Variante mit Edelstahlwinkel: Bohrung Ø 4,8.
 Variant with stainless steel angle: drill hole Ø 4.8

Trigon 50		
Riegelprofil transom profile	Bohrbild drilling scheme	x x
P 519353	1 + 3	82.8
P 519354	1+ 5	112.8



20.3 Zusammenbau Pfosten Riegel
20.3 Assembly mullion - transom

058005500

20.4 Erforderliches Zubehör Hohe Lastabtragung

20.4 Essential accessories high glass load

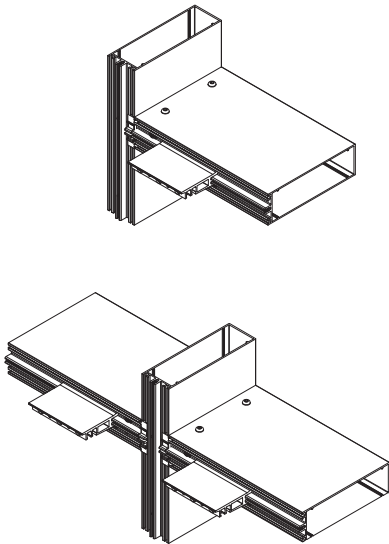
	Zubehör pro T-Stoß		Accessories per T-Joint	
Falz rebate	52 mm		62 mm	
Profil profile	P 519353	P 519354	P 519353	P 519354
Var. 1 ohne Winkel no angle	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996699	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996699	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996698	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996698
Var. 2 1 Winkel 1 angle	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996699 1 x Z 996701 1 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996699 1 x Z 996701 1 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996698 1 x Z 996700 1 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996698 1 x Z 996700 1 x Z 917910 2 x Z 917922
Var. 3 2 Winkel 2 angle	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996699 1 x Z 996701 2 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996699 1 x Z 996701 2 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996702 1 x Z 996704 1 x Z 996698 1 x Z 996700 2 x Z 917910 2 x Z 917922	1 x Z 996703 1 x Z 996704 1 x Z 996698 1 x Z 996700 2 x Z 917910 2 x Z 917922

	Zubehör pro Kreuz-Stoß		Accessories per cross-Joint	
Falz rebate	52 mm		62 mm	
Profil profile	P 519353	P 519354	P 519353	P 519354
Var. 1 ohne Winkel no angle	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996699	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996699	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996698	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996698
Var. 2 1 Winkel 1 angle	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996699 1 x Z 996701 1 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996699 1 x Z 996701 1 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996698 1 x Z 996700 1 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996698 1 x Z 996700 1 x Z 917911 4 x Z 917922
Var. 3 2 Winkel 2 angle	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996699 1 x Z 996701 2 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996699 1 x Z 996701 2 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996702 1 x Z 996705 2 x Z 996698 1 x Z 996700 2 x Z 917911 4 x Z 917922	2 x Z 996703 1 x Z 996705 2 x Z 996698 1 x Z 996700 2 x Z 917911 4 x Z 917922

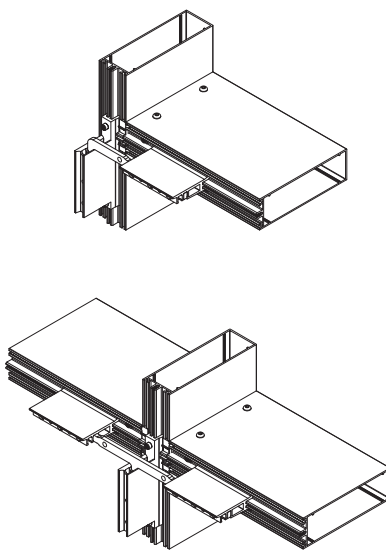
060005100

20.5 Varianten
 20.5 Variants

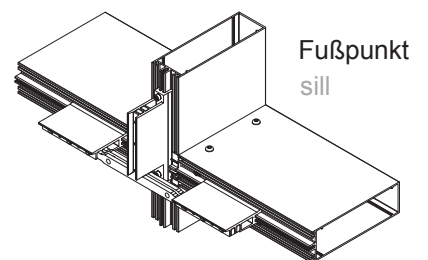
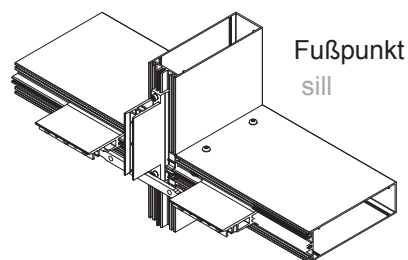
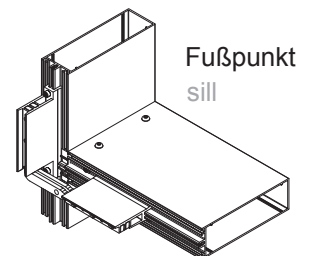
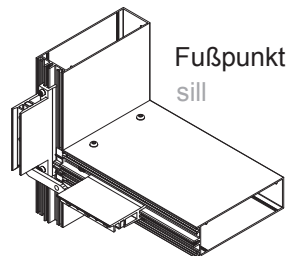
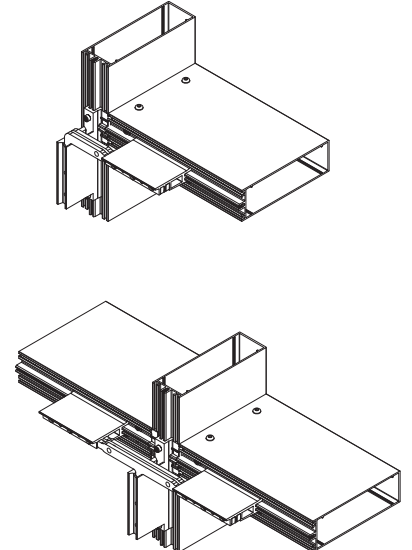
Var. 1
 ohne Winkel
 no angle



Var. 2
 1 Winkel
 1 angle



Var. 3
 2 Winkel
 2 angle



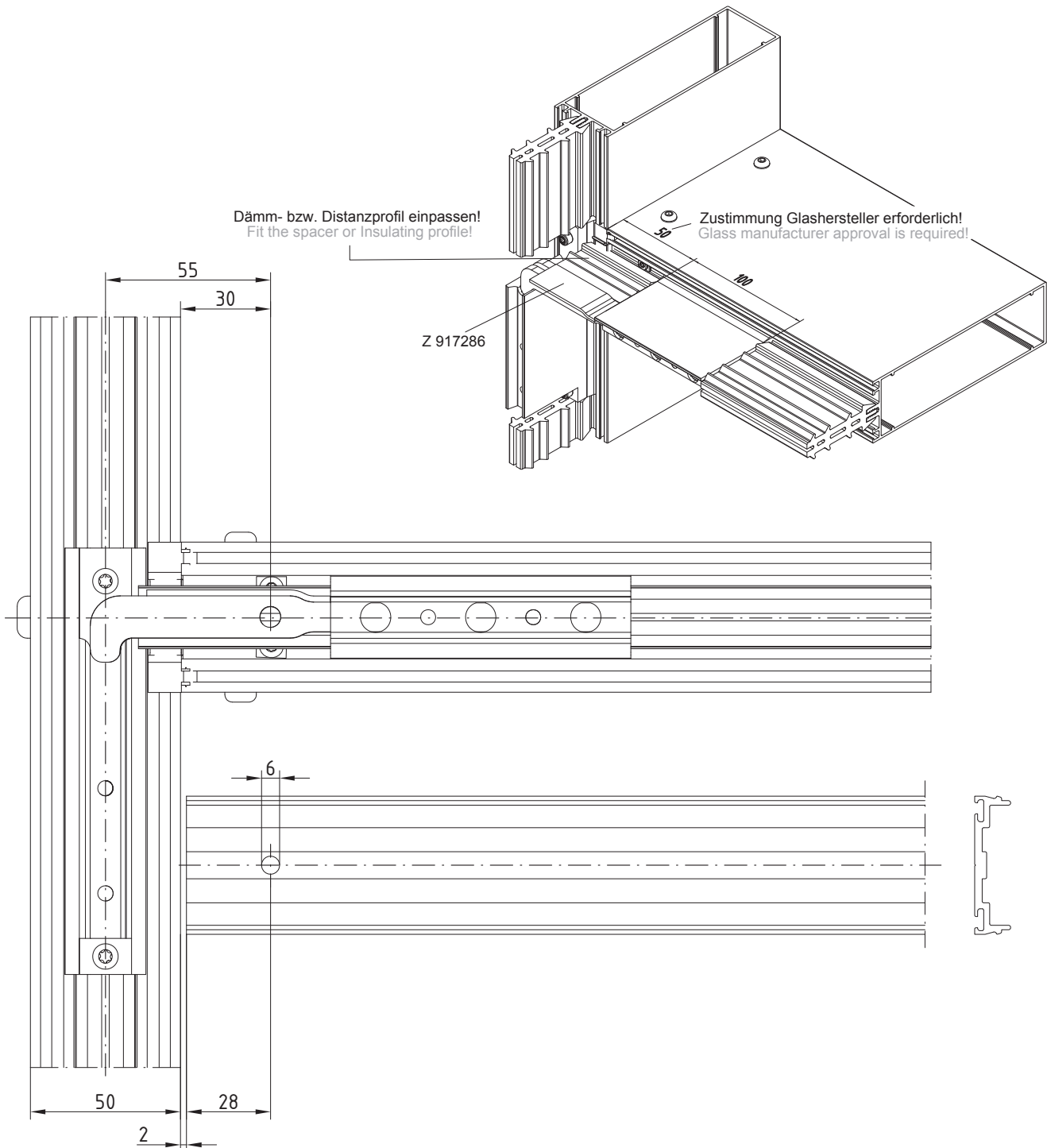
061005600

20.6 Bearbeitung Andruckprofil Var. 2 und Var. 3

Die Edelstahlwinkel sind für die Befestigung der Andruckleiste vorgelocht. Im Bereich der Glashalter ist eine Verschraubung der Andruckleiste nicht möglich!

20.6 Processing pressure plate profile var. 2 and var. 3

The stainless steel bracket is punched for mounting the pressure plate. It is not possible to screw fix the pressure plate through the glass support.



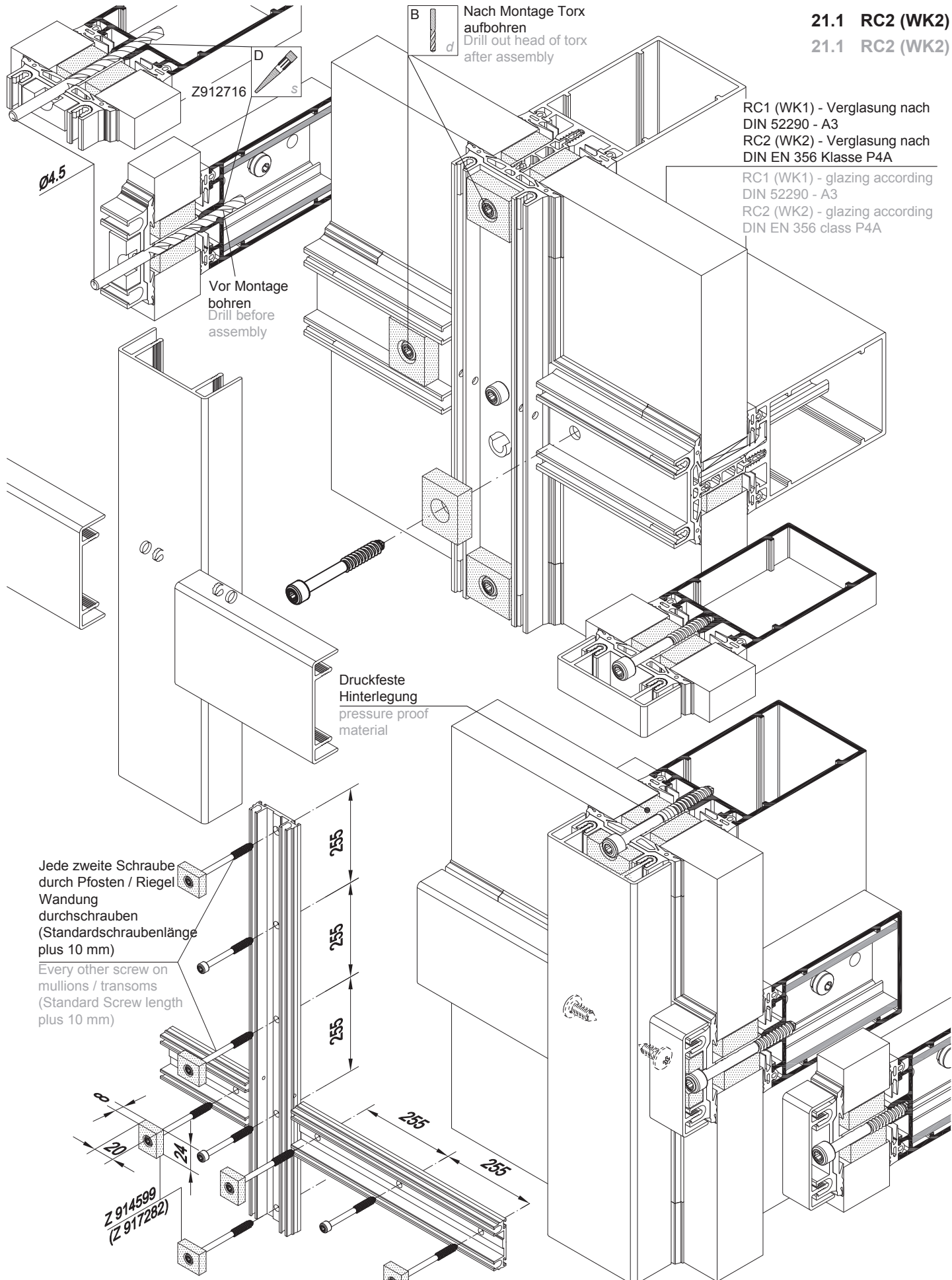
062005700

21.1 RC2 (WK2)

21.1 RC2 (WK2)

RC1 (WK1) - Verglasung nach
 DIN 52290 - A3
 RC2 (WK2) - Verglasung nach
 DIN EN 356 Klasse P4A

RC1 (WK1) - glazing according
 DIN 52290 - A3
 RC2 (WK2) - glazing according
 DIN EN 356 class P4A

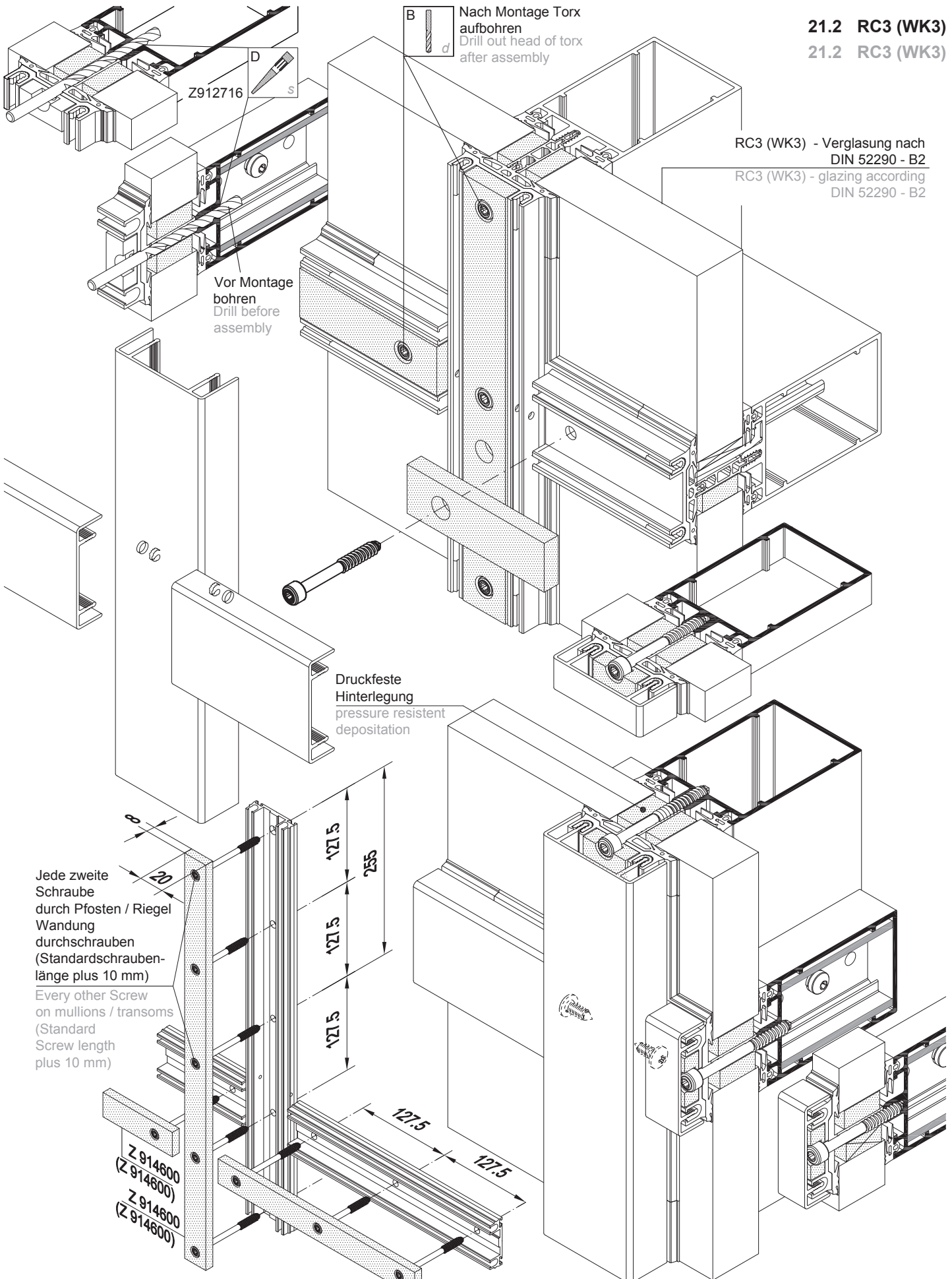


21.2 RC3 (WK3)

21.2 RC3 (WK3)

RC3 (WK3) - Verglasung nach
 DIN 52290 - B2

RC3 (WK3) - glazing according
 DIN 52290 - B2



064006100

21.3 Druckfeste Hinterfütterung

Abstand der Hinterfütterungen im Pfosten und Riegel jeweils < 380 mm. Abstand im Riegel zum Stoß = 100 mm. Bei der Montage ist darauf zu achten, dass durch eine druckfeste Hinterfütterung im Bereich der Befestigung eine einwandfreie Kraftübertragung zum Mauerwerk erreicht wird.

21.3 Pressure resistant deposition

Distance between the backing piece each < 380 mm in the mullion and transom. Distance in the transom to the joint = 100 mm. During assembly, ensure that the backing piece in the area of fixing a perfect power transmission to the brickwork is guaranteed.

21.4 Verglasungshinweise

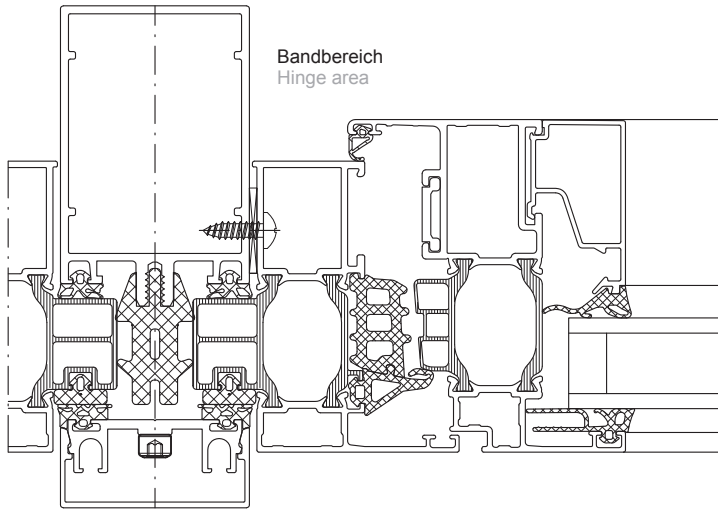
Die Verklötzung muss nach den Richtlinien der Isolierglashersteller erfolgen, zusätzlich ist die in 21.3 beschriebene druckfeste Hinterfütterung (z. B. imprägnierte Holzklötze oder KS-Klötze) im Glasfalz erforderlich. Die zu verwendende Verglasung / Füllung muss den Anforderungen der Widerstandsklasse entsprechen!

21.4 Glazing Instruction

The setting blocks must follow the guidelines issued by the insulating glass manufacturer. In addition, a backing piece (eg impregnated wood or plastic blocks) are required in the glass rebate. The glass type / panel to be used must satisfy the requirements of the level of relevant anti-burglary protection standard!

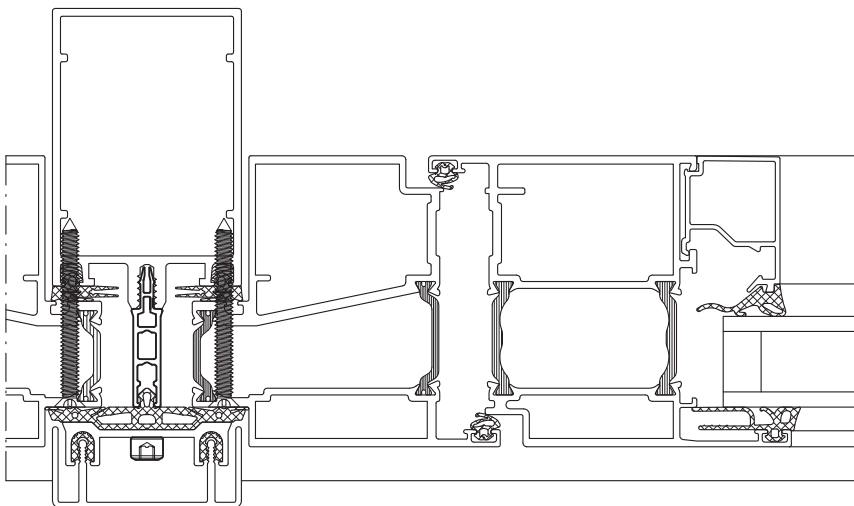
22.1 Befestigung Einsetzelement Fenster

22.1 Fixing insert element window



22.2 Befestigung Einsetzelement Tür

22.2 Fixing insert element door

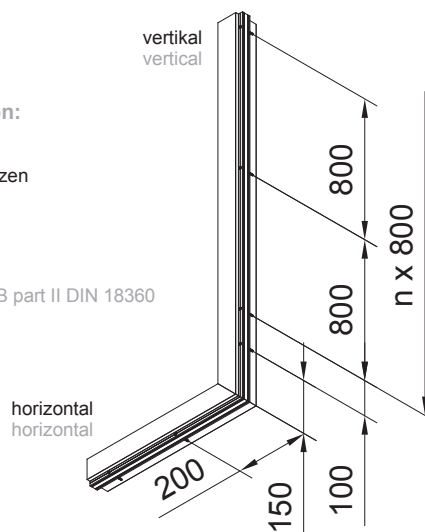


Einbauempfehlung:

Recommendation of installation:

Im Bandbereich zwei Schrauben setzen
 Screw two screws in the hinge area

Einbau nach VOB Teil II DIN 18360
 Befestigung am Mauerwerk
 Installation in accordance to the VOB part II DIN 18360
 fixing at the brickwork



066006300