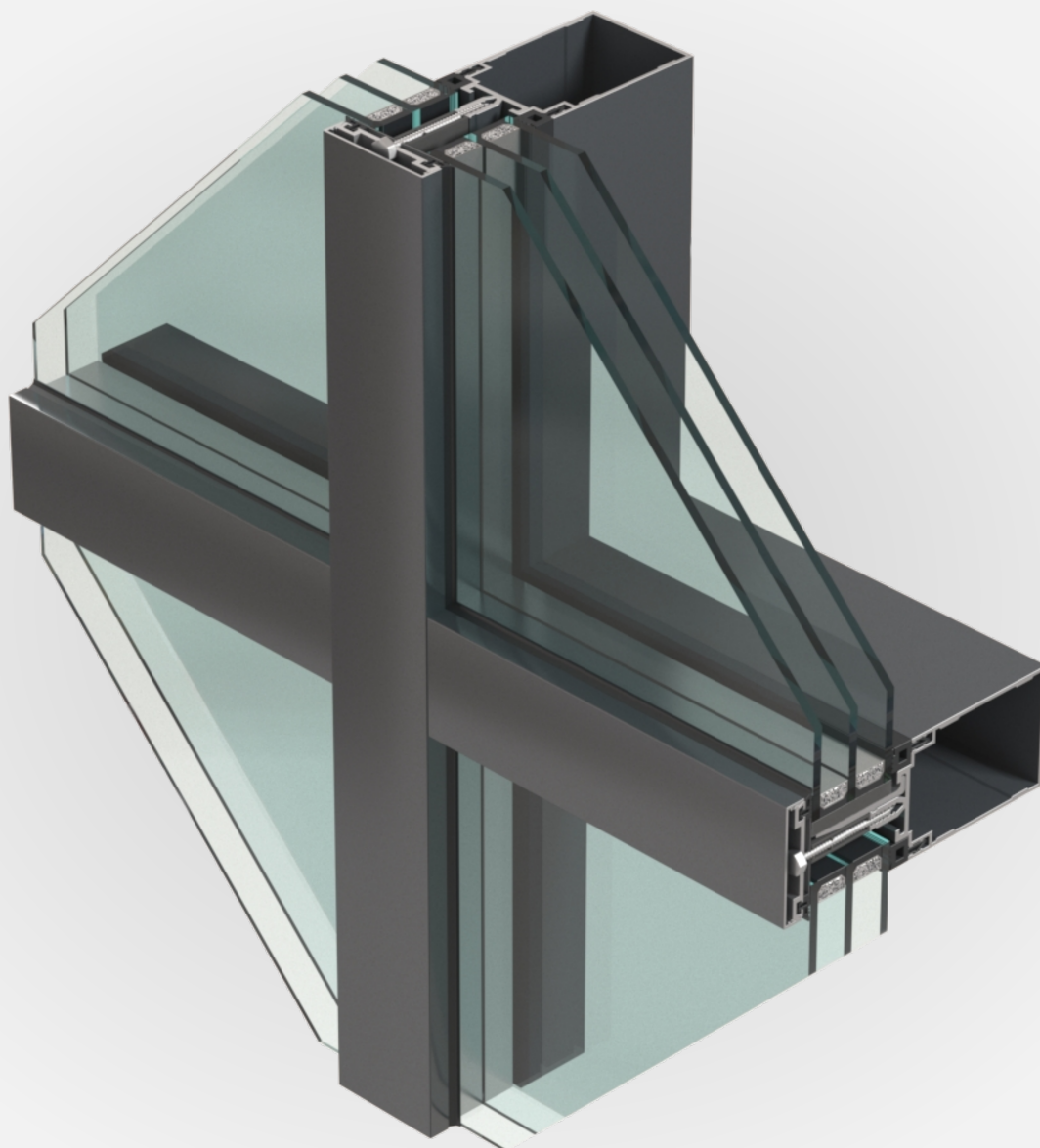


Masttech

50

Фасадная стоечно-ригельная
система профилей

Технический каталог



Masttech

Алюминиевые системы нового поколения



Masttech 50

фасадная стоечно-ригельная система профилей

Технический каталог часть 2.

июнь 2022

Система алюминиевых профилей MastTech-50 предназначена для изготовления фасадных стоечно-ригельных светопрозрачных конструкций для установки их в стеновой проем или для монтажа с выносом за плиту перекрытия. Монтаж конструкций и установка в них заполнений и открывающихся элементов производится с внешней стороны здания.

Система MastTech-50 разработана с учетом нашего многолетнего опыта разработки и применения профильных систем. Все профили и узловые решения специально разработаны для упрощения операции сборки и монтажа и минимизации расходов.

Основа системы - алюминиевые профили, изготовленные из сплава АД31 по состоянию Т1 в соответствии с современными строительными нормами и правилами, и требованиями, предъявляемыми к алюминиевым светопрозрачным конструкциям в новом строительстве.

Профили системы могут быть окрашены порошковыми красками в соответствии с ГОСТ 9.410-88. Цвет покрытия определяется заказчиком по шкале RAL.

Стекло в витраже и "глухих" створках устанавливается на подкладки и закрепляется при помощи прижимных планок и уплотнителей. Прижимные планки закрываются декоративными крышками - капотами. В системе MastTech-50 предусмотрено применение заполнения толщиной до 60 мм.

Установка открывающихся элементов в фасадную конструкцию производится с предварительной установкой профиля рамы в ячейку фасада с последующим навешиванием открывающейся створки.

Уплотнители нарезаются под углом 90 град и соединяются при помощи клея на основе цианакрилата.

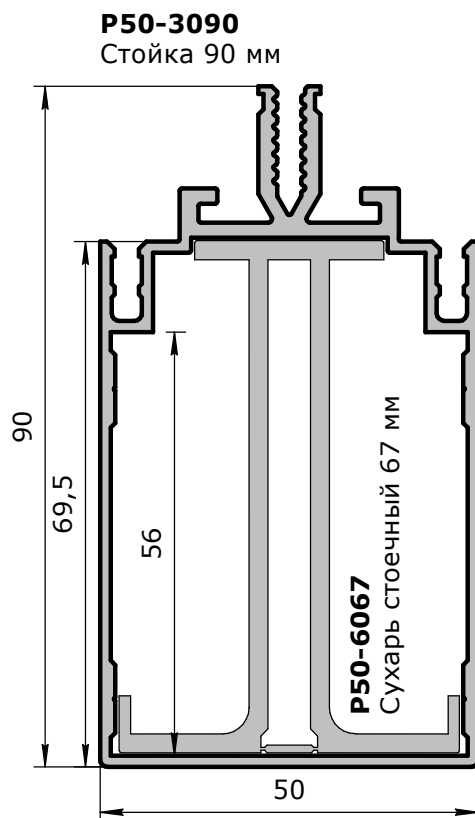
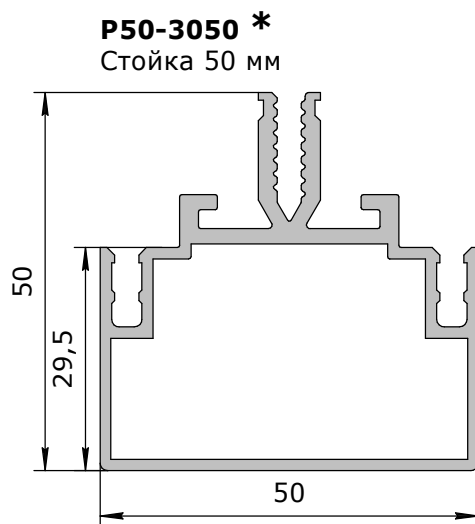
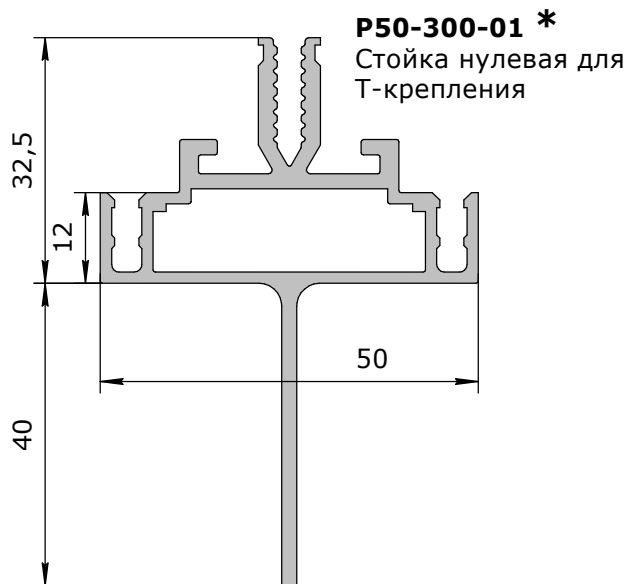
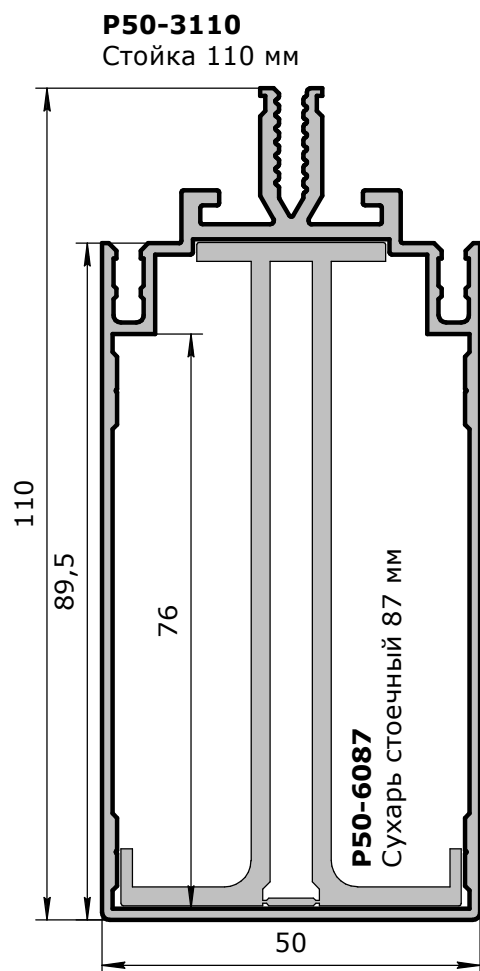
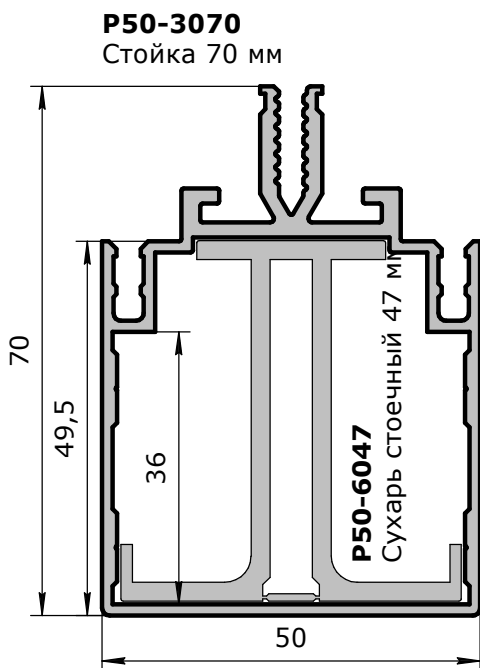
Длины профилей под разрезку, приведенные в каталоге, являются точными, за исключением значений помеченных сносками. В ряде случаев, они должны быть округлены соответственно точности и характеристикам цехового оборудования. По этой причине на этапе освоения технологии или в случае больших объемов резки с целью контроля размеров рекомендуется изготавливать пробные образцы.

Производитель системы профилей оставляет за собой право вносить в нее изменения, направленные на улучшение характеристик системы и расширяющие ее диапазон применения.

Раздел	номер раздела	страницы	ВВЕДЕНИЕ
Введение	06	06-01 ... 06-02	
Профили	07	07-01 ... 07-18	
Узлы сборки	08	08-01 ... 08-32	
Противопожарные конструкции	09	09-01 ... 09-06	
Оборудование и инструмент	10	10-01 ... 10-06	

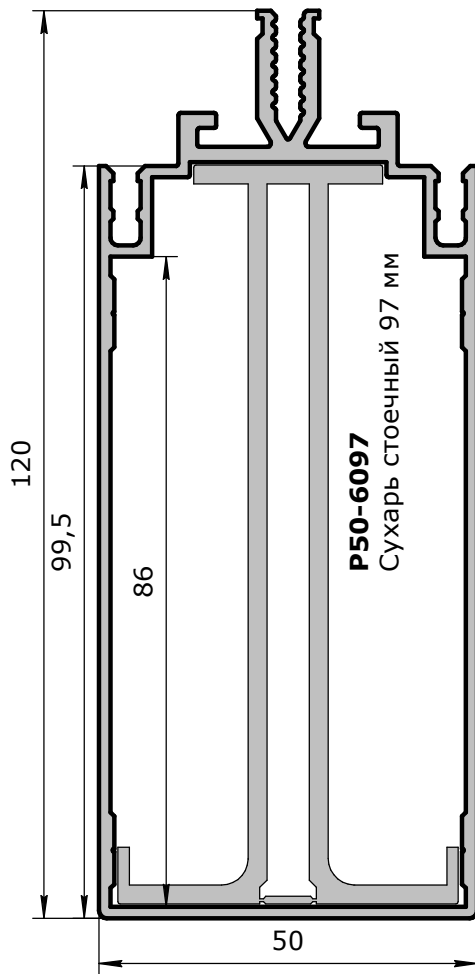
* - срок поставки 8-10 недель

профили



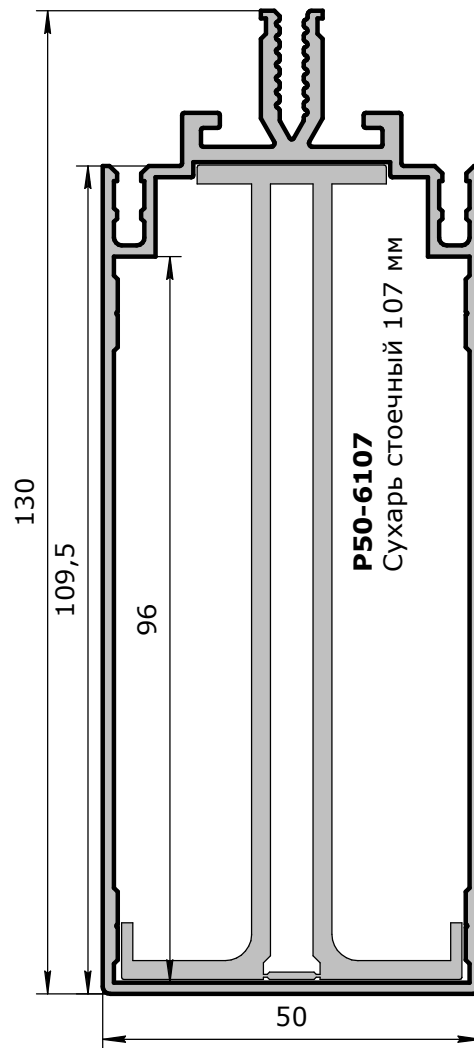
P50-3120

Стойка 120 мм



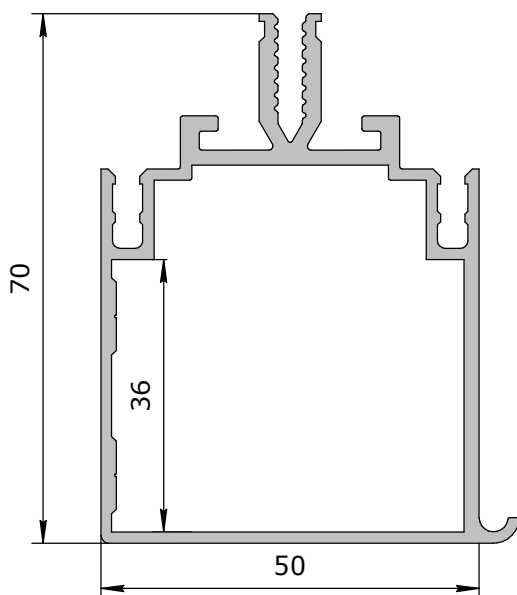
P50-3130

Стойка 130 мм



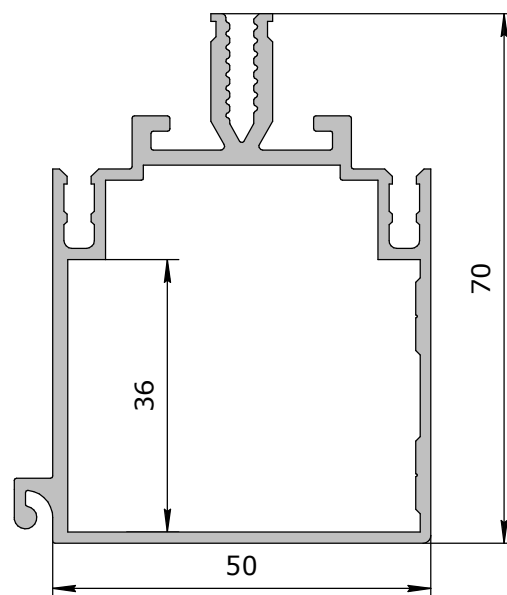
P50-3070-к2 *

ригель шарнирный 70 мм



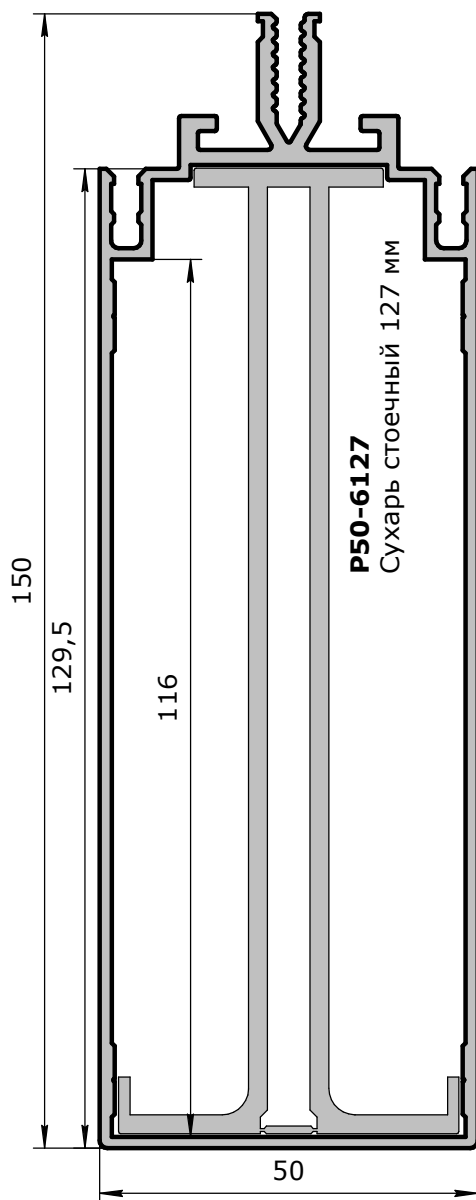
P50-3070-к1 *

ригель шарнирный 70 мм

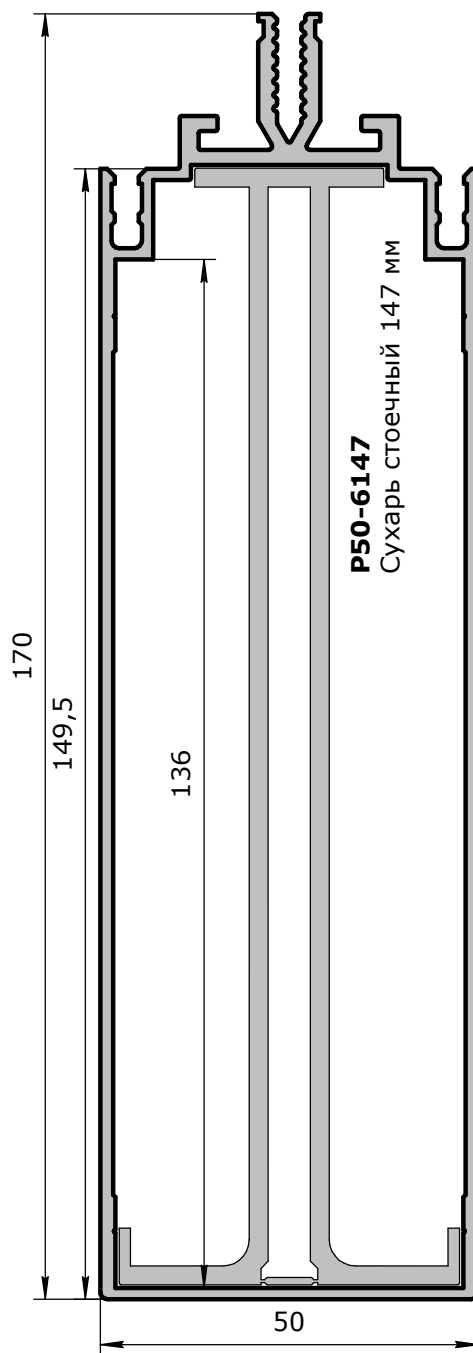


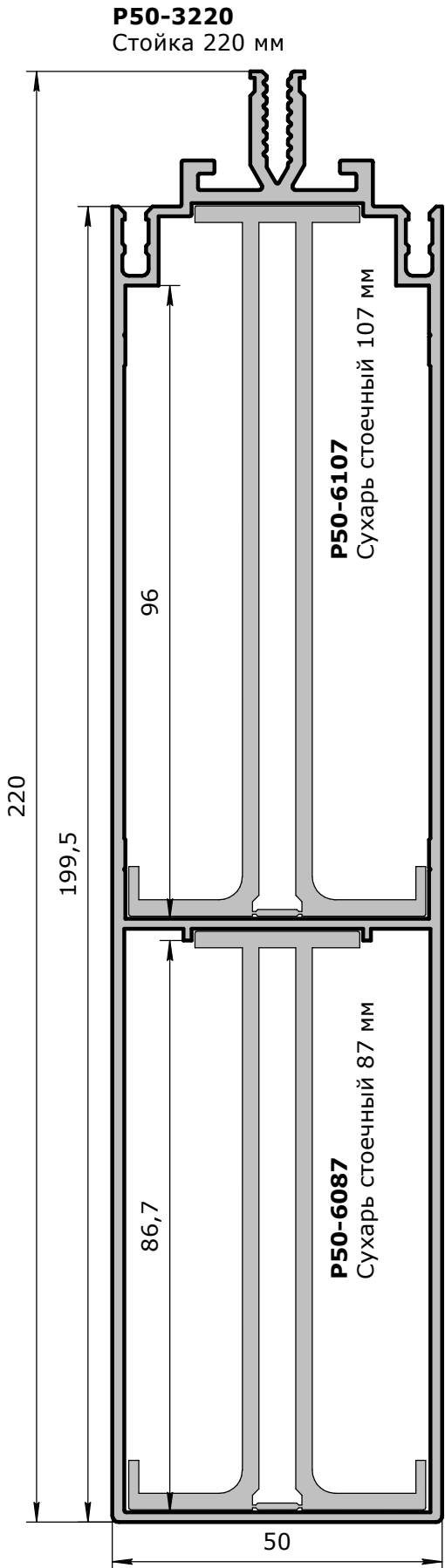
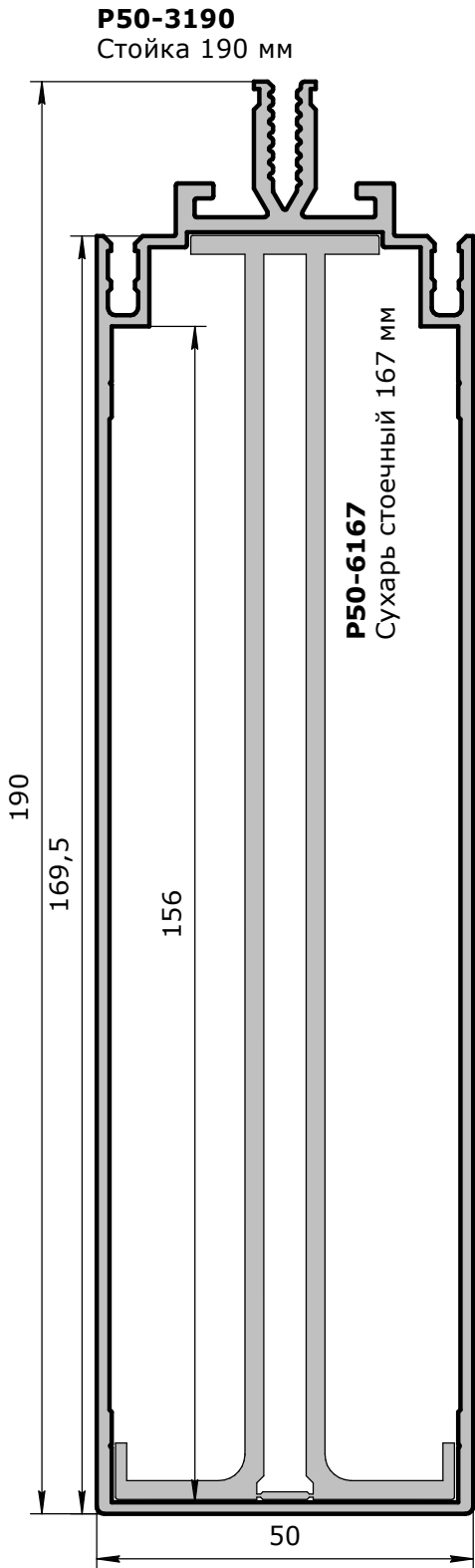
* - срок поставки 8-10 недель

P50-3150
Стойка 150 мм

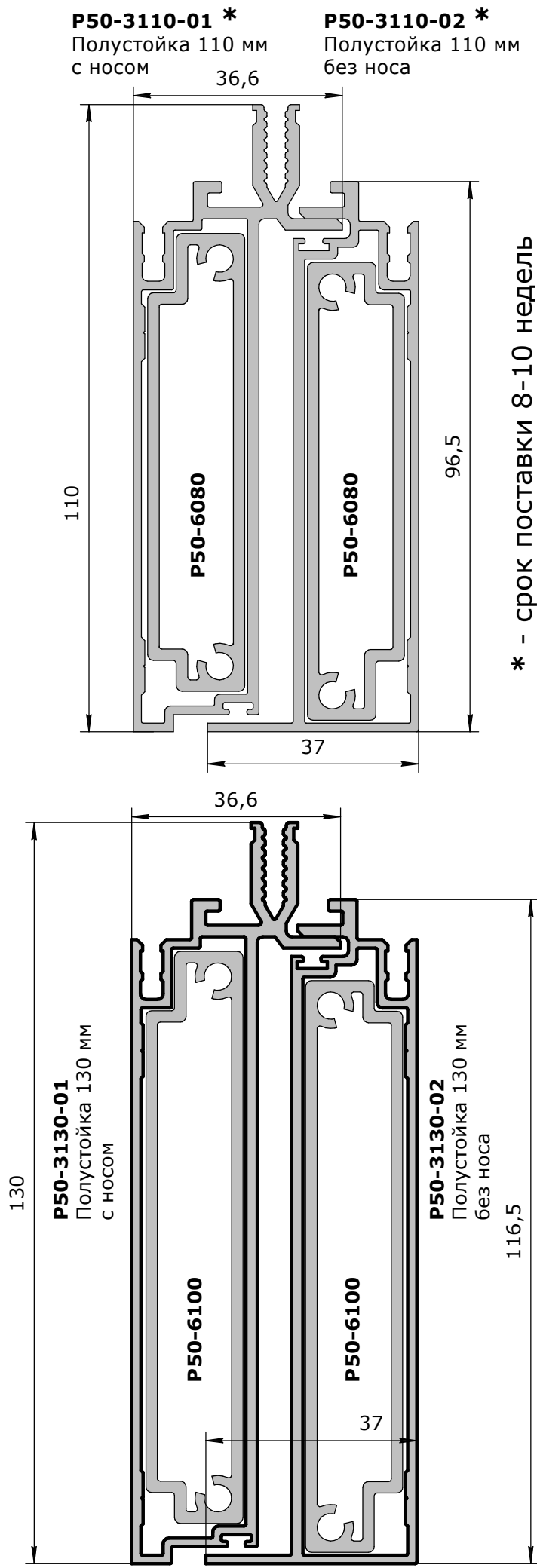
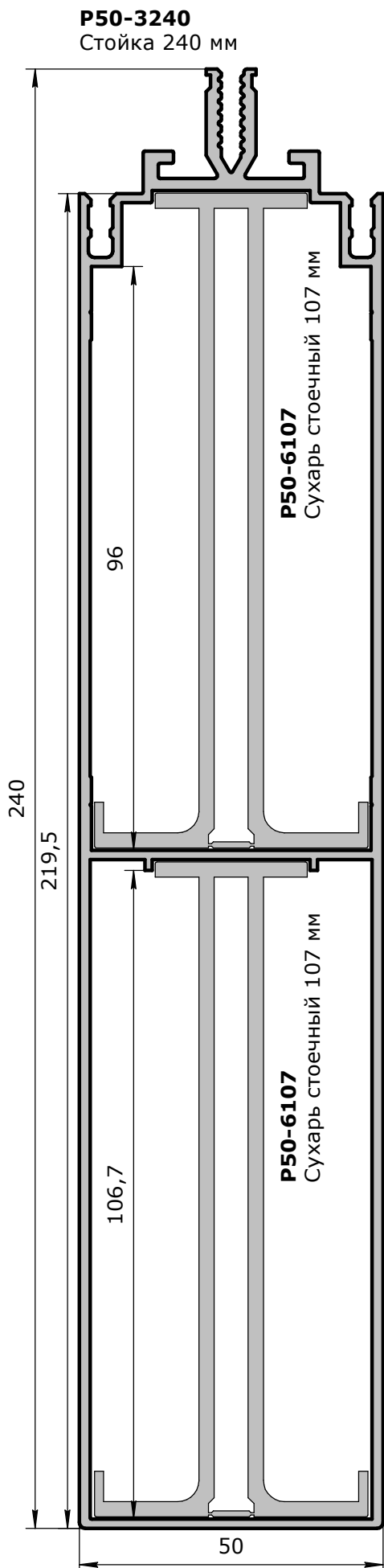


P50-3170
Стойка 170 мм





профили

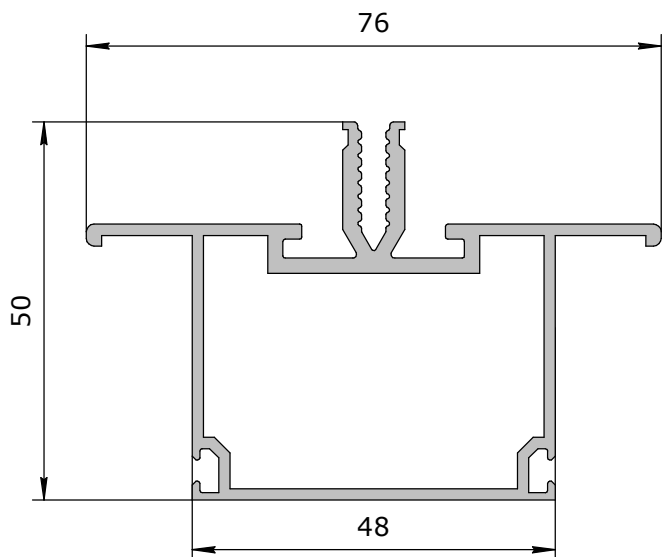


* - срок поставки 8-10 недель

P50-301-50 *

Стойка сборная
50 мм

* - срок поставки 8-10 недель

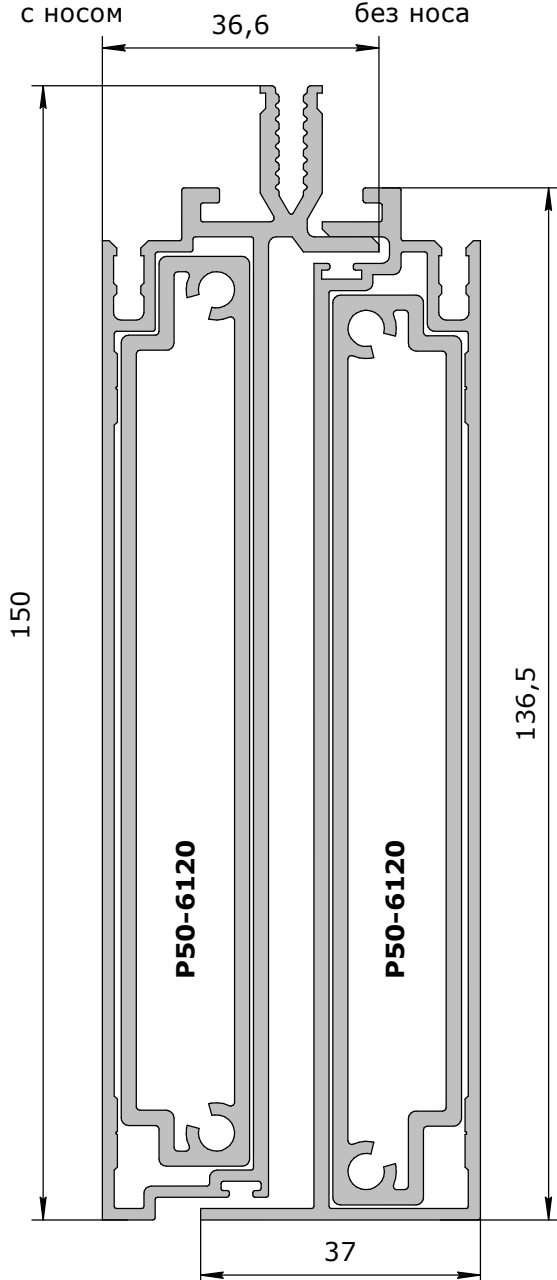


P50-3150-01 *

Полустойка 150 мм
с носом

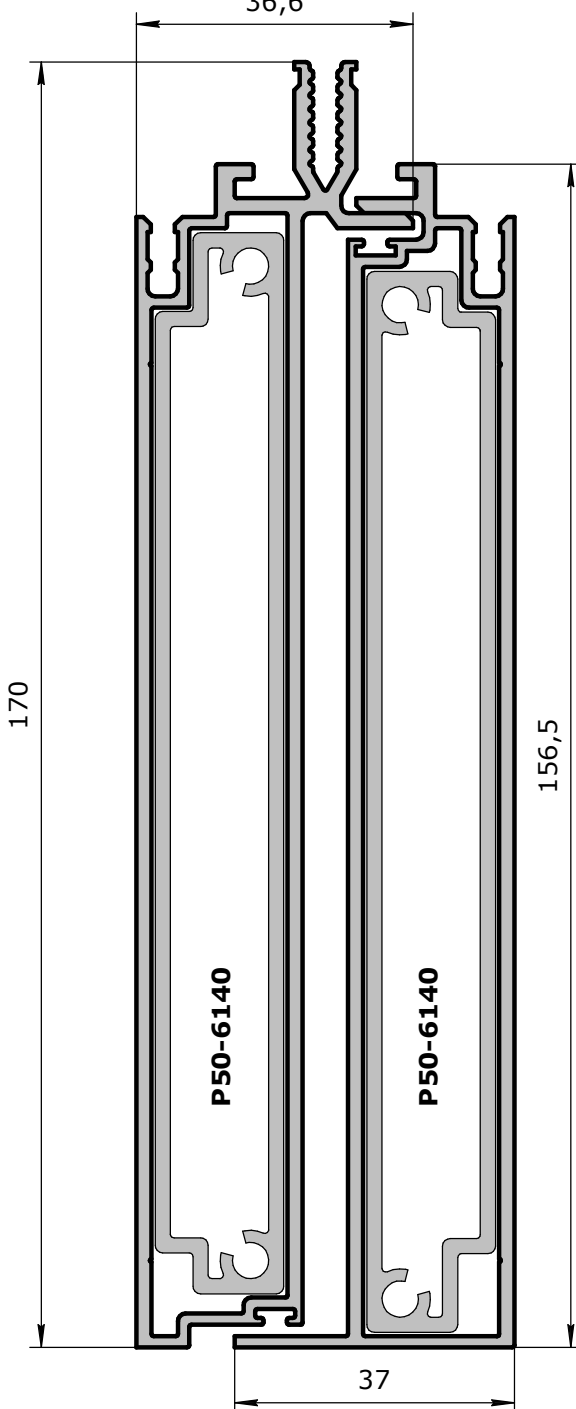
P50-3150-02 *

Полустойка 150 мм
без носа



P50-3170-01
Полустойка 170 мм
с носом

P50-3170-02
Полустойка 170 мм
без носа

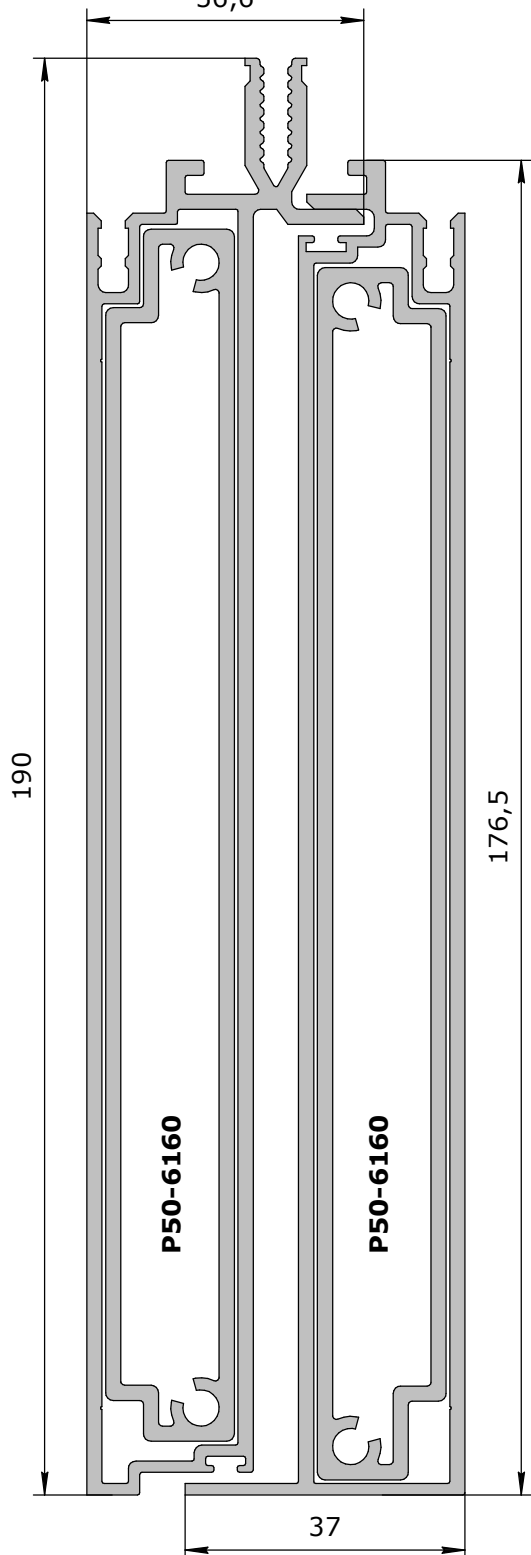


профили

профили

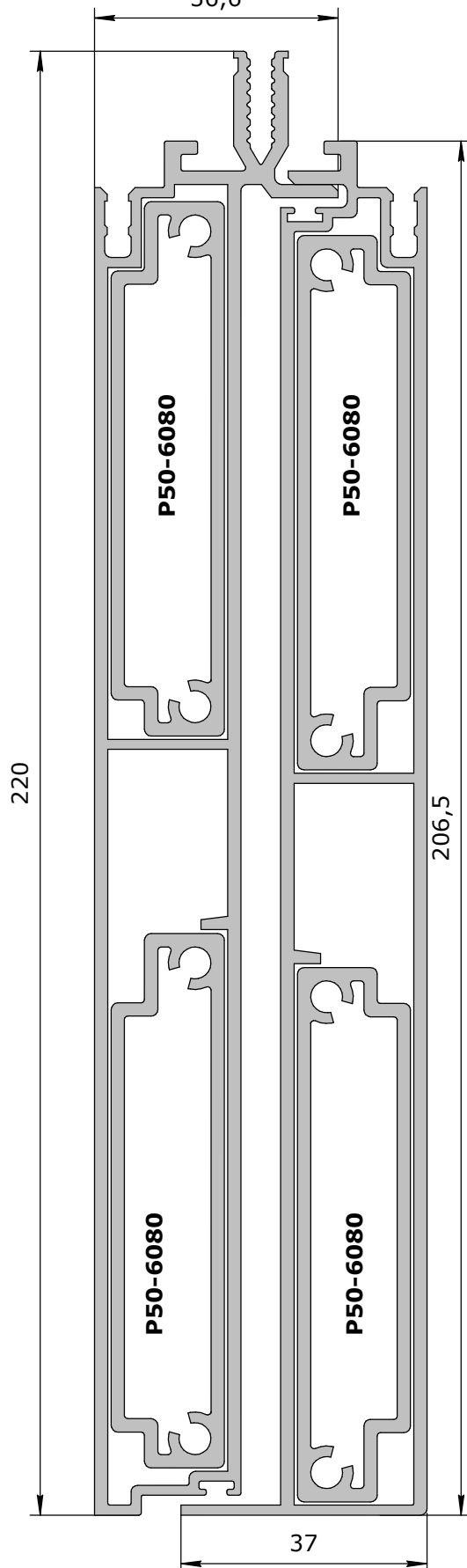
P50-3190-01 *
Полустойка 190 мм
с носом

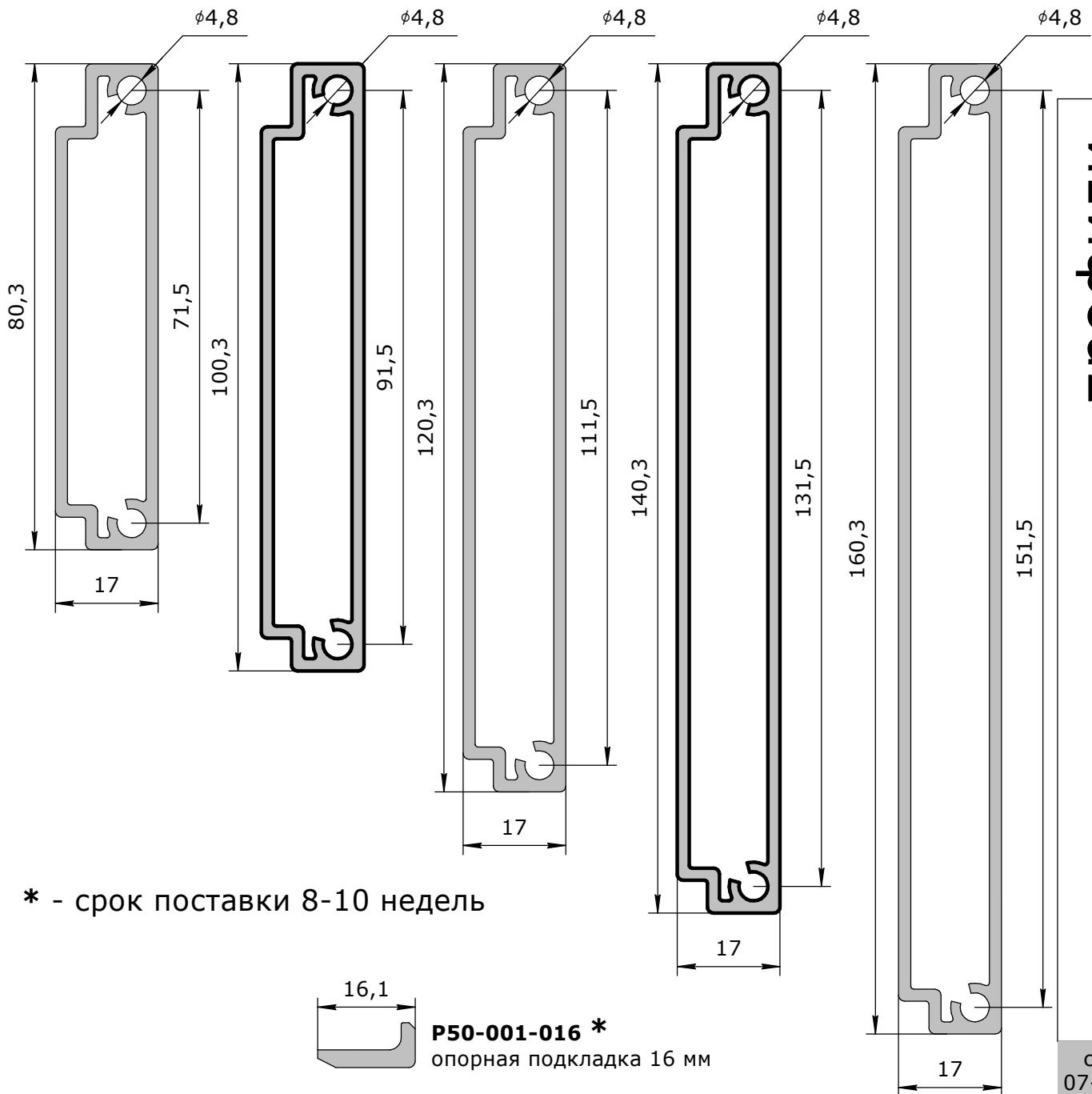
P50-3190-02 *
Полустойка 190 мм
без носа



P50-3220-01 *
Полустойка
220 мм с носом
36,6

P50-3220-02 *-
Полустойка
220 мм без носа

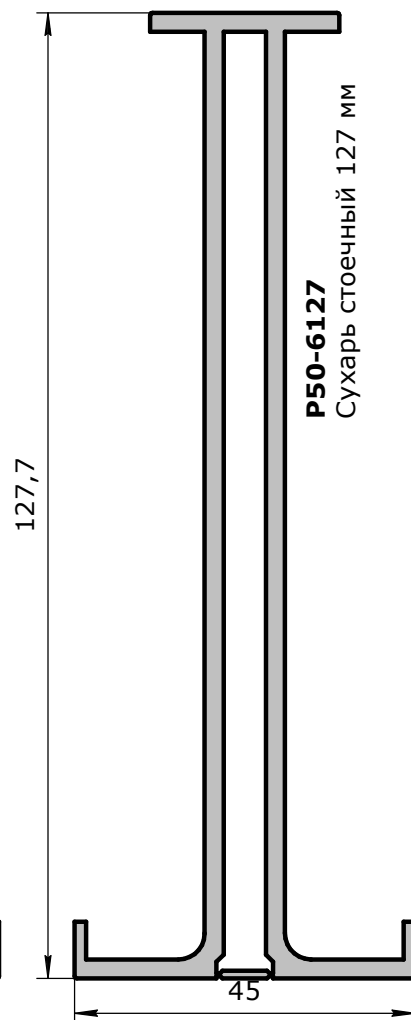
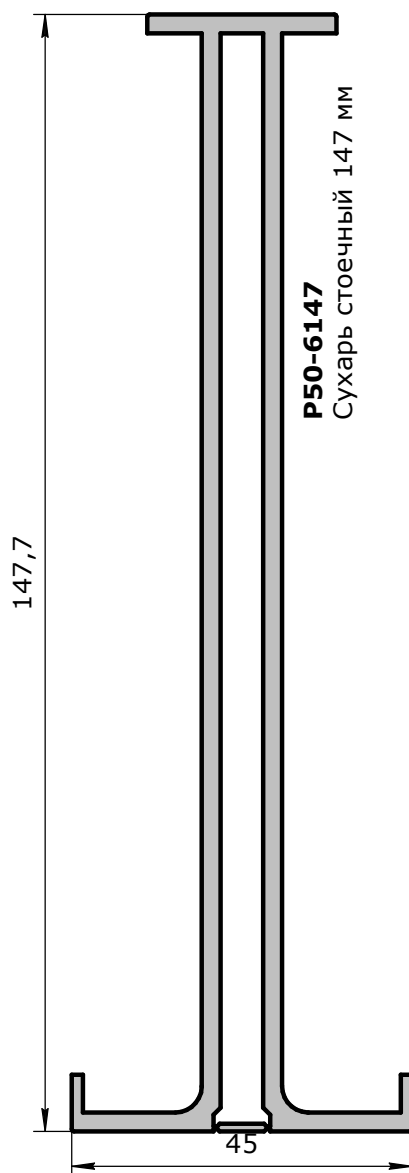
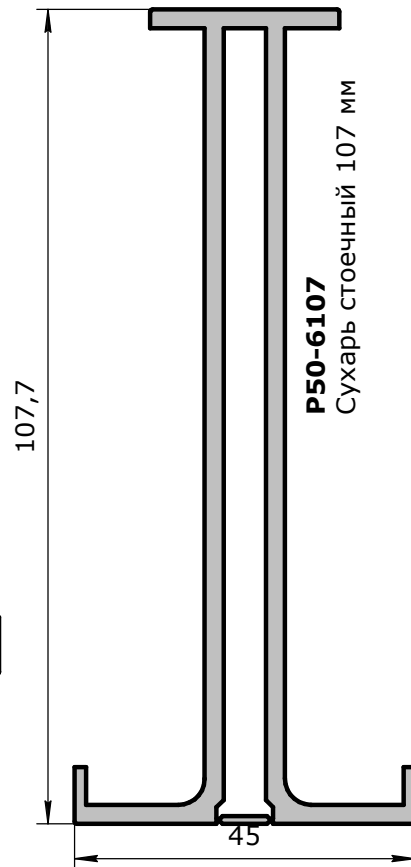
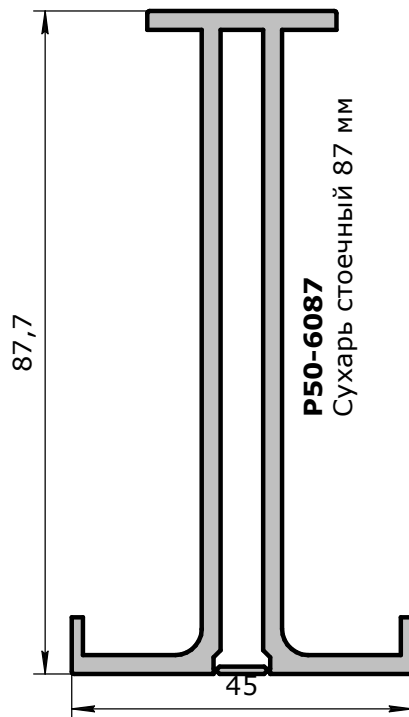
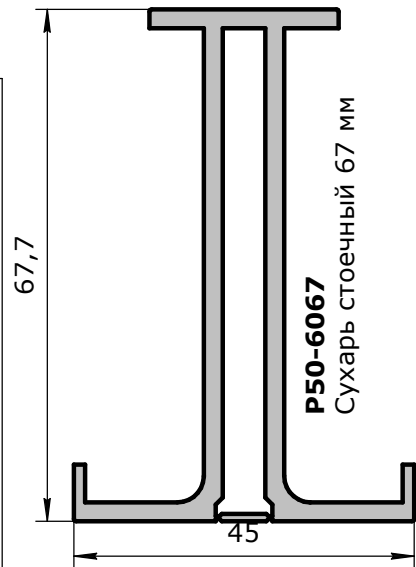


P50-6080 *Сухарь
стоечный 80 мм**P50-6100**Сухарь
стоечный 100 мм**P50-6120 ***Сухарь
стоечный 120 мм**P50-6140**Сухарь
стоечный 140 мм**P50-6160 ***Сухарь
стоечный 160 мм

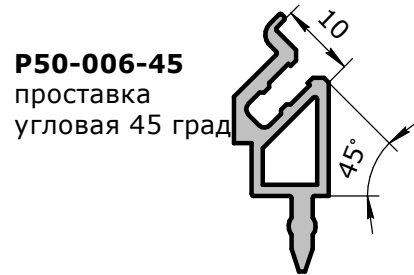
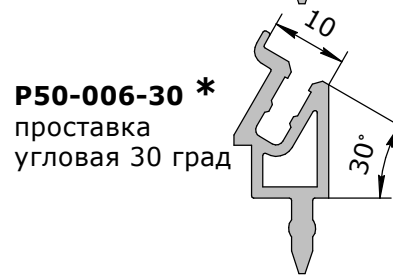
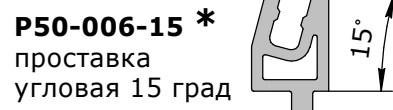
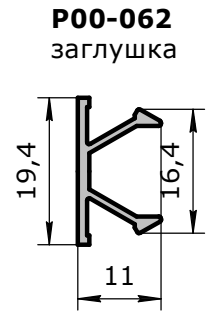
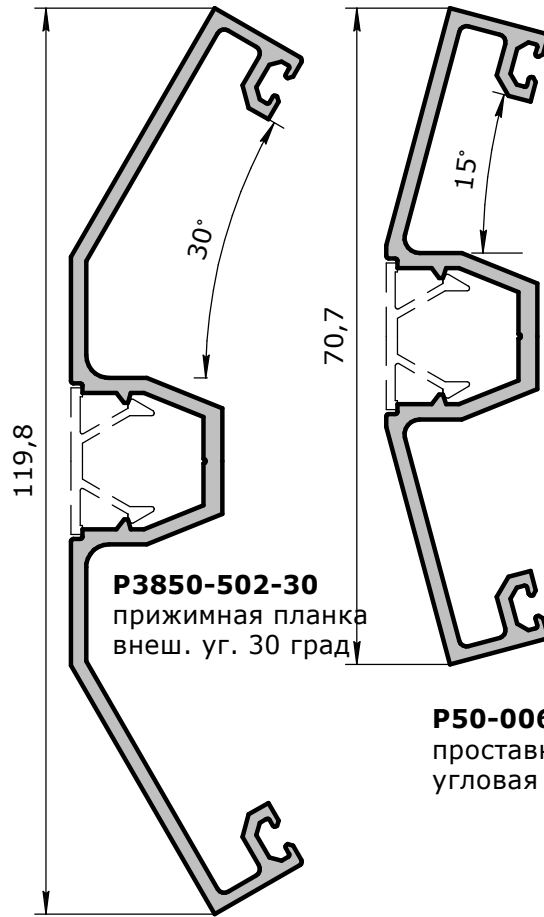
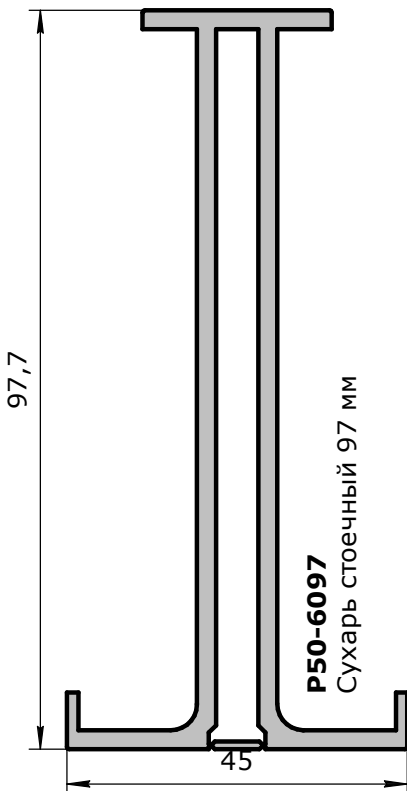
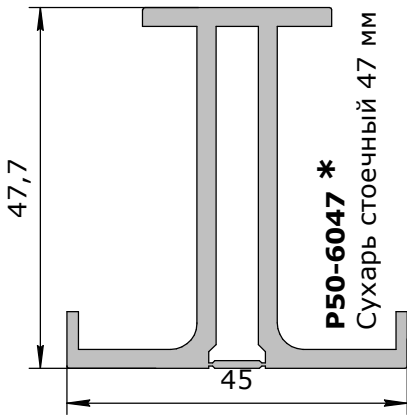
* - срок поставки 8-10 недель

профили

профили



профили



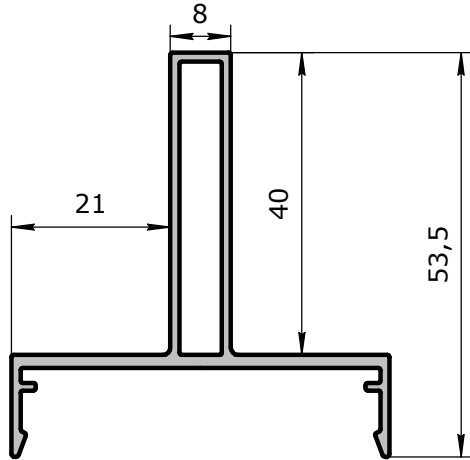
* - срок поставки 8-10 недель

Masttech 50

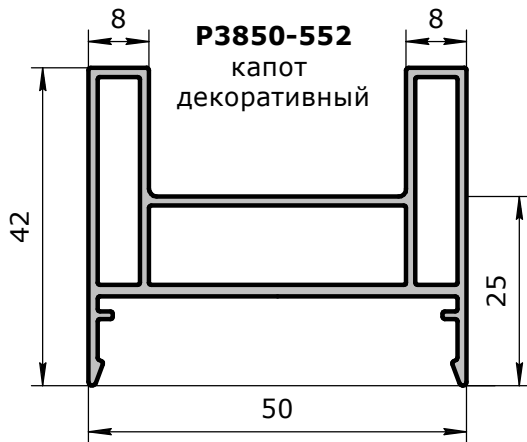
* - срок поставки 8-10 недель

профили

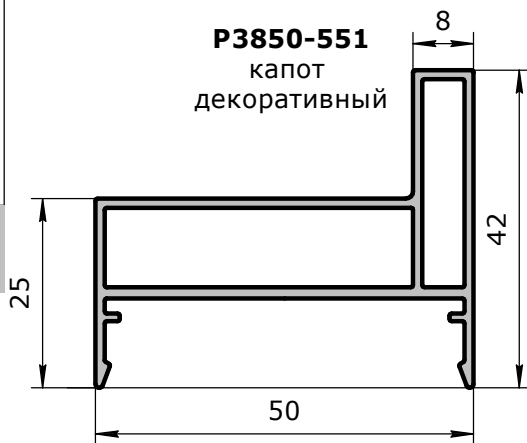
P3850-553
капот декоративный



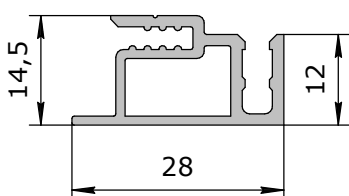
P3850-552
капот декоративный



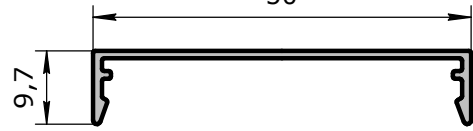
P3850-551
капот декоративный



P50-002-12 *
доп. профиль 12 мм
к полустойке



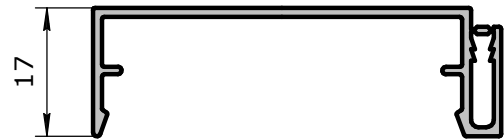
P50-531
капот стойки
50



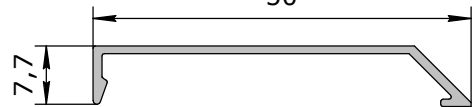
P50-541
капот ригеля



P3850-554
Капот - держатель нащельника



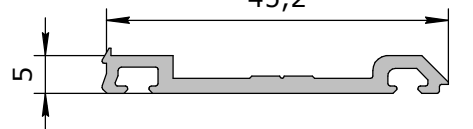
P50-542 *
капот наклонного ригеля
50



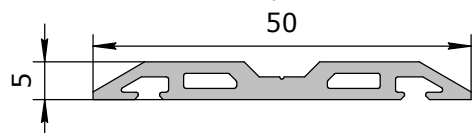
P50-501
прижимная планка



P50-502 *
прижимная планка
наклонного ригеля
45,2

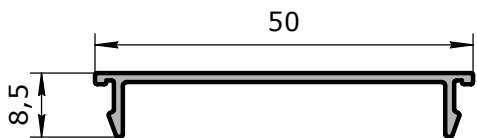


P50-503 *
прижимная планка
наклонного ригеля
50

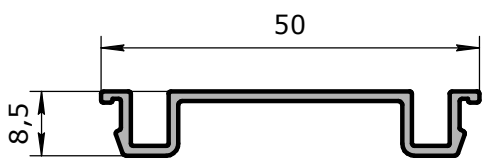


P3850-550
капот декоративный

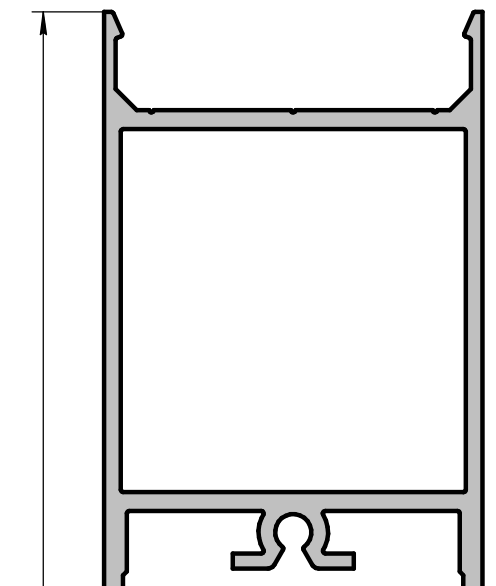




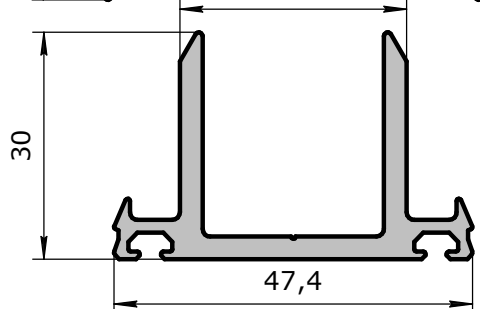
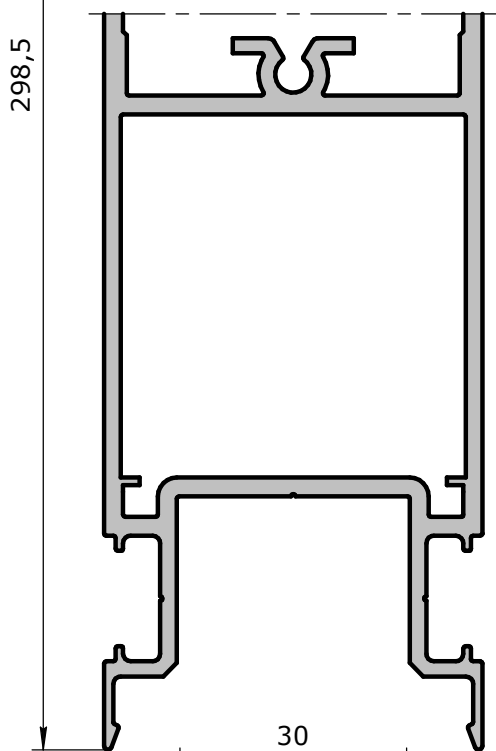
P00-084-50
Крышка 50мм



P00-085-50
Крышка 50мм
архитектурная

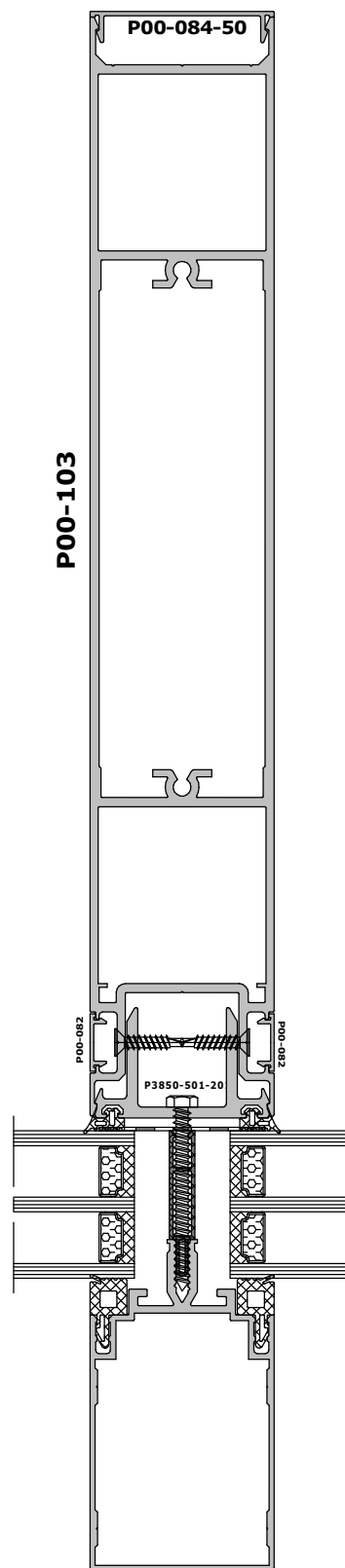


P00-103
Пилон 50x300мм



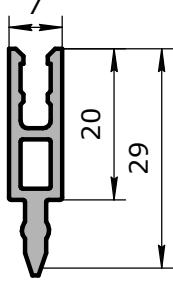
P3850-501-201
прижимная планка
под пилон

Масштаб 1:2

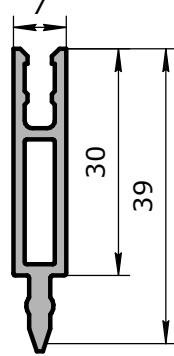


профили

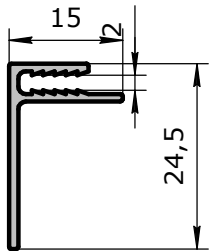
P50-005-20
проставка
прямая 20 мм



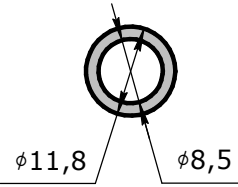
P50-005-30
проставка
прямая 30 мм



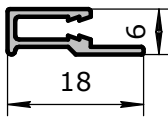
P00-029-2



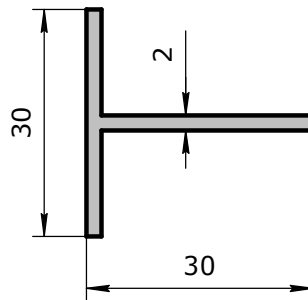
P05-01-11885



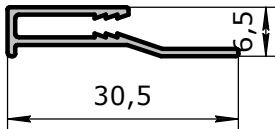
P00-044



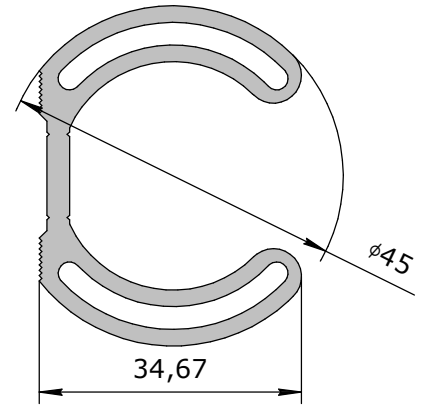
P05-06-303020
тавр 30x30x2



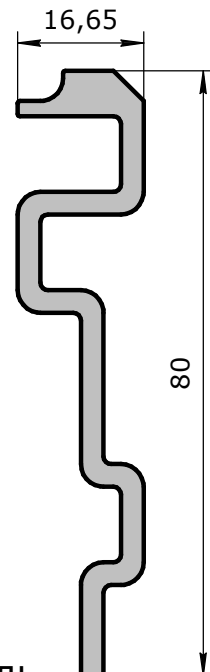
P00-035



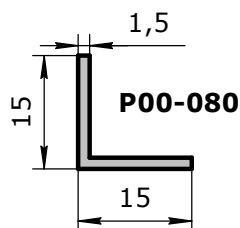
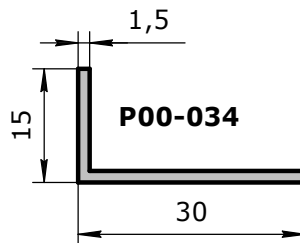
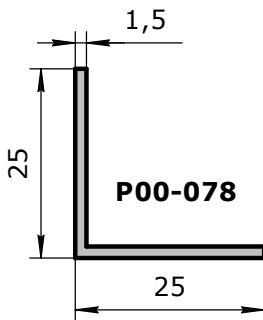
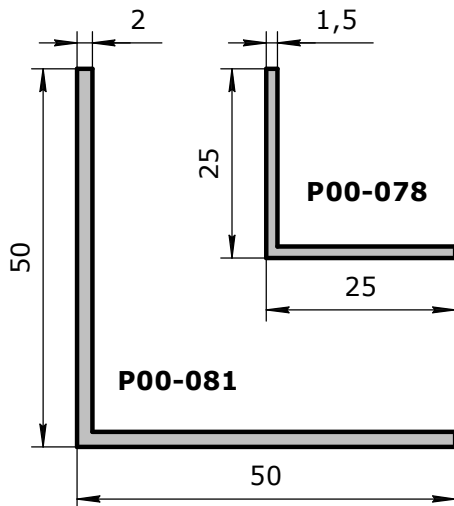
P50-604 *
сухарь ригельный наклонный



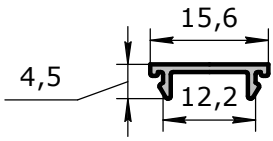
P50-608
сухарь дополнительный
усиливающий



стр.
07-13

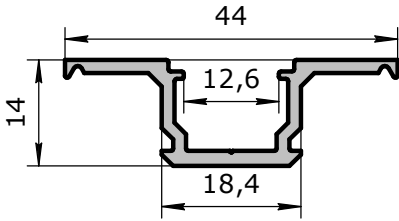
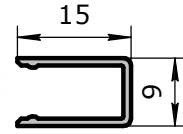


* - срок поставки 8-10 недель



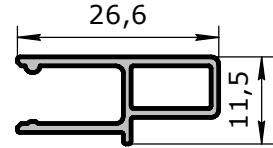
P00-082
заглушка 18 мм

P38s-001
Профиль П-образный
9x15 для структурных
стеклопаков

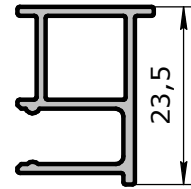


P3850-503
прижимная планка
полускрытая

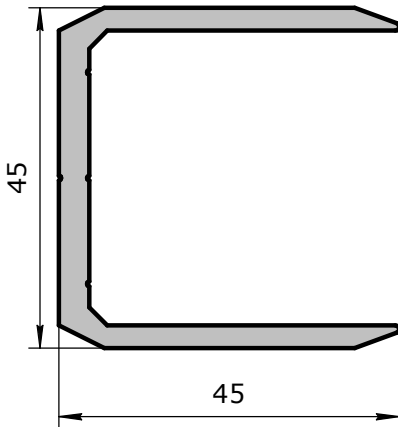
P38s-002-42
рамка структурная
для стемалита
при заполнении
42 мм



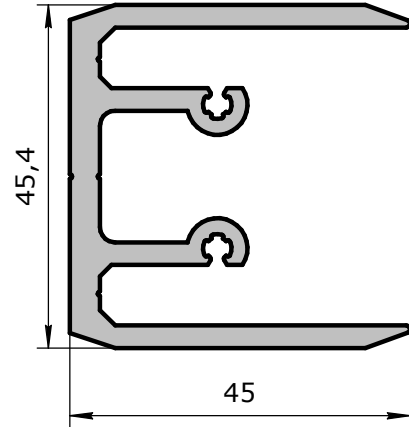
P38s-002-54
рамка структурная
для стемалита
при заполнении
54 мм



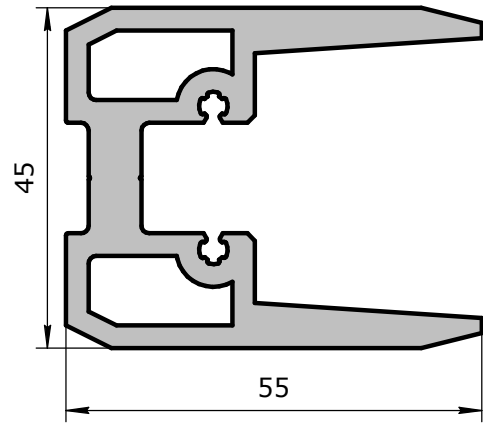
P50-601
сухарь ригельный прямой



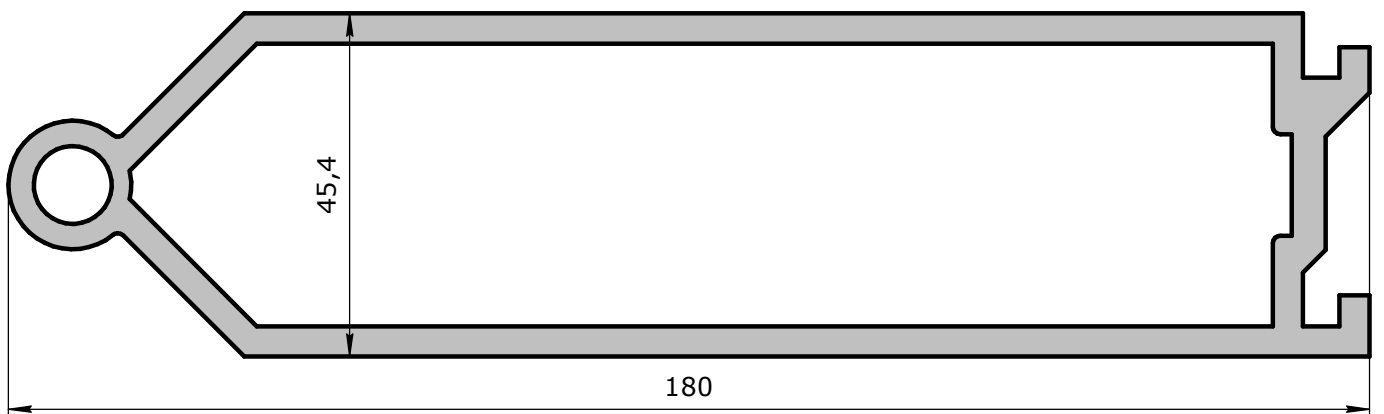
P50-601-2
сухарь ригельный прямой



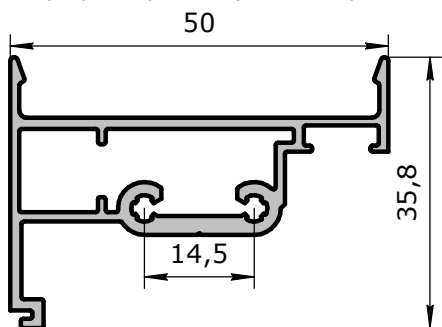
P50-605
сухарь ригельный усиленный



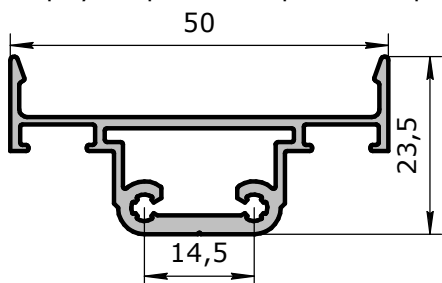
P50-607
сухарь излома стойки



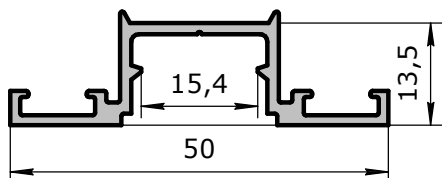
P00-079-21
корпус экрана крайний фасадный



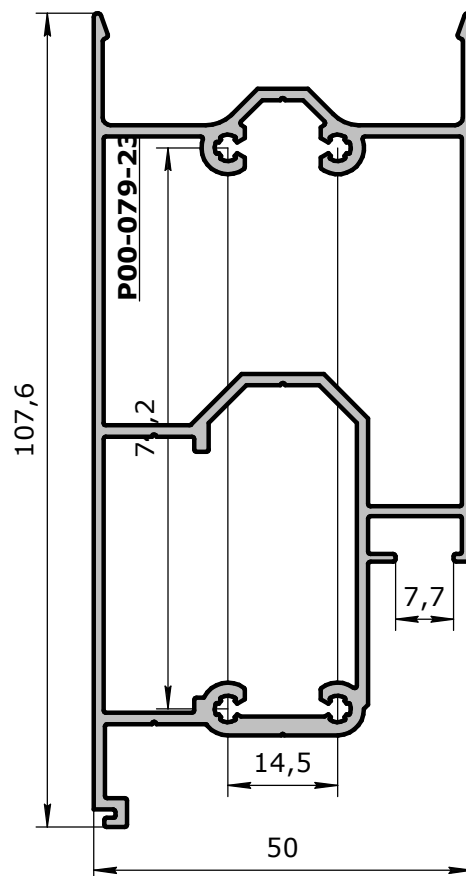
P00-079-22
корпус экрана центральный фасадный



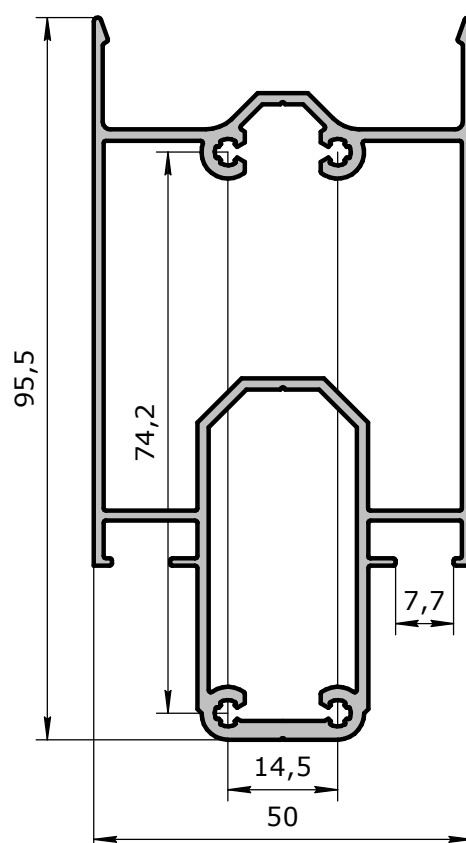
P00-079-01
крышка экрана



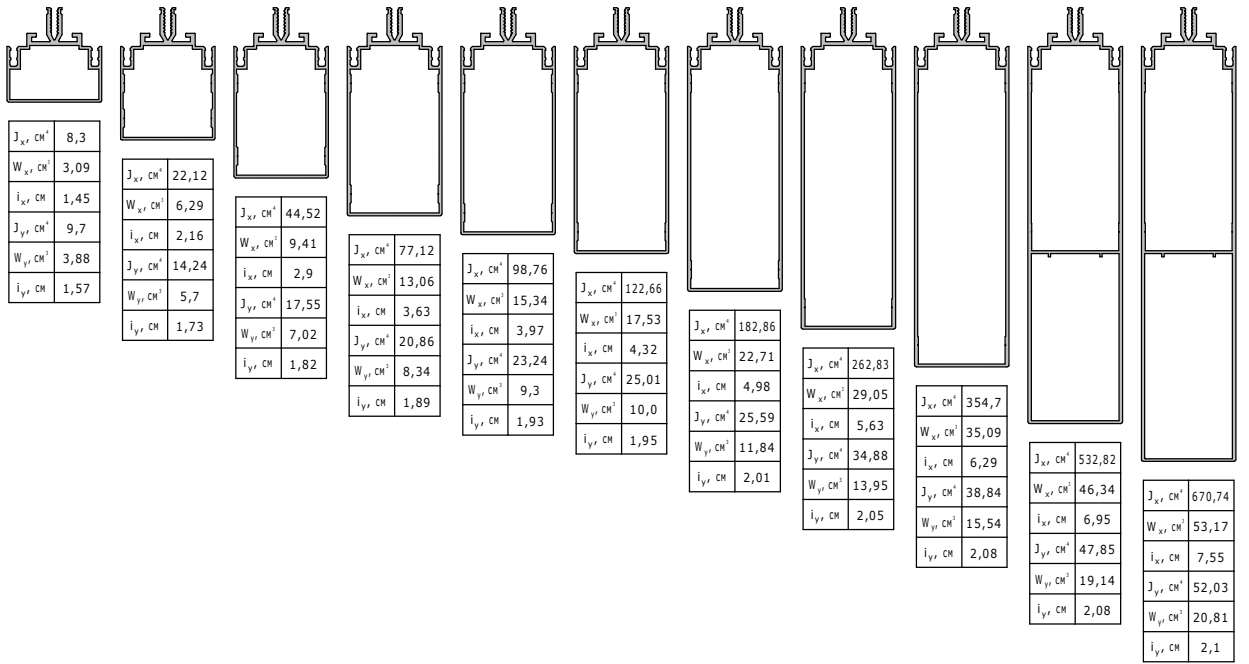
P00-079-23
корпус экрана крайний фасадный
относ 80 мм



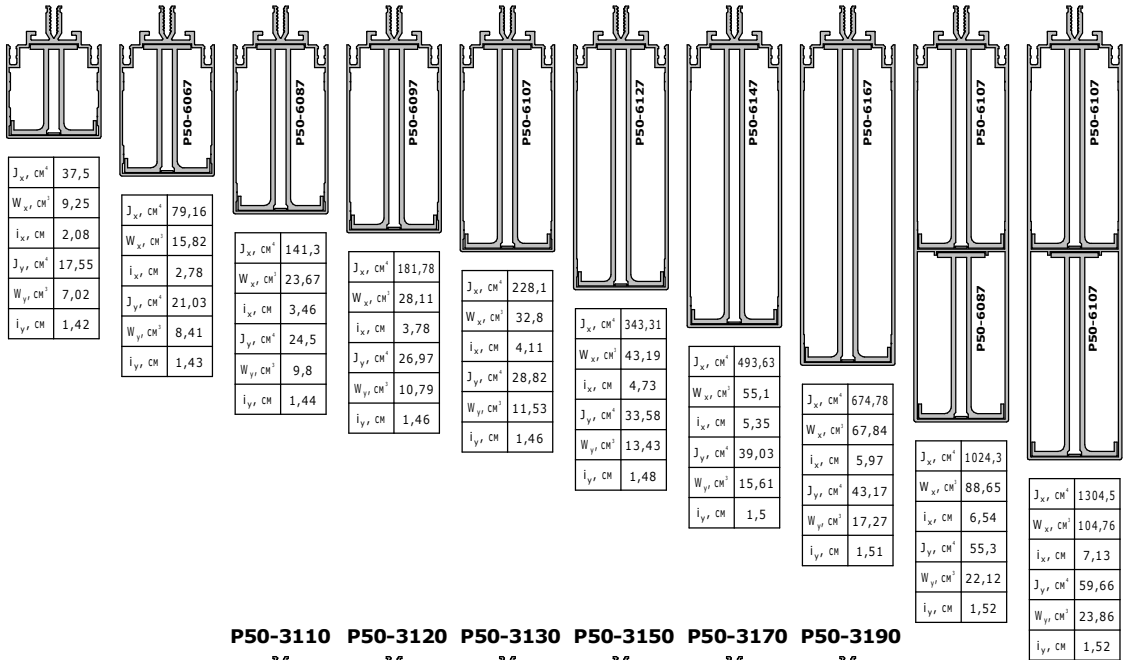
P00-079-24
корпус экрана центральный фасадный
относ 80 мм



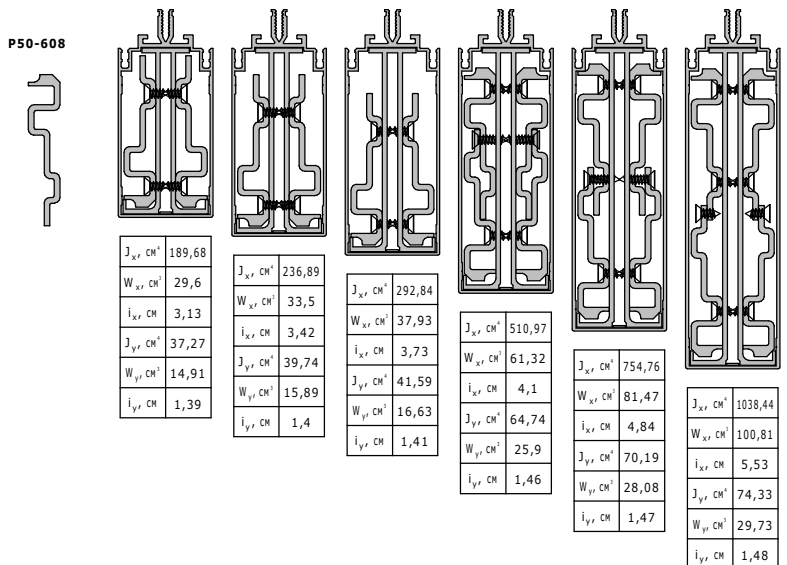
P50-3050 P50-3070 P50-3090 P50-3110 P50-3120 P50-3130 P50-3150 P50-3170 P50-3190 P50-3220 P50-3240



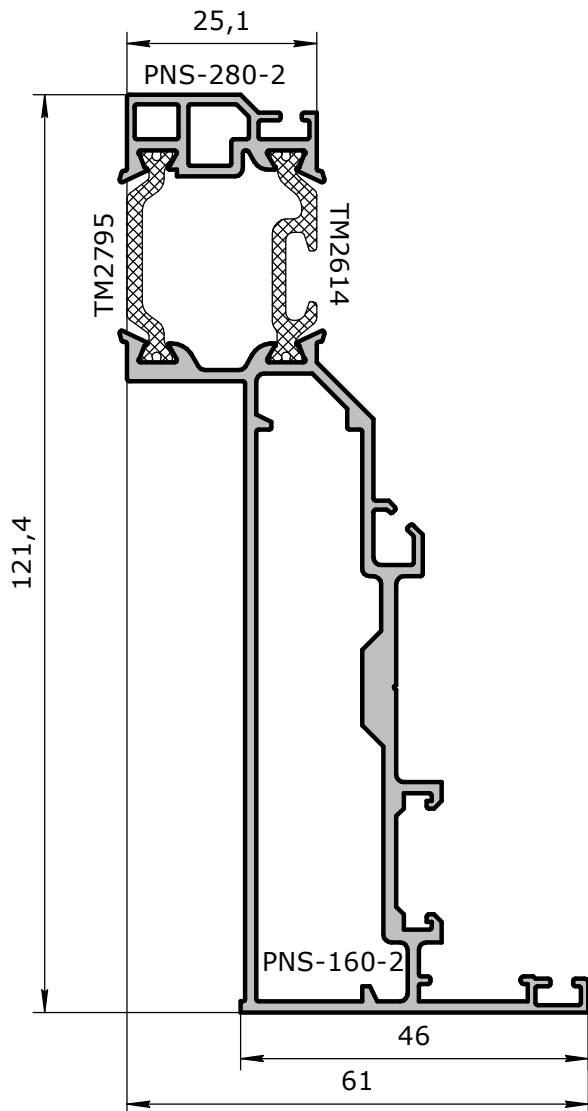
P50-3070 P50-3090 P50-3110 P50-3120 P50-3130 P50-3150 P50-3170 P50-3190 P50-3220 P50-3240



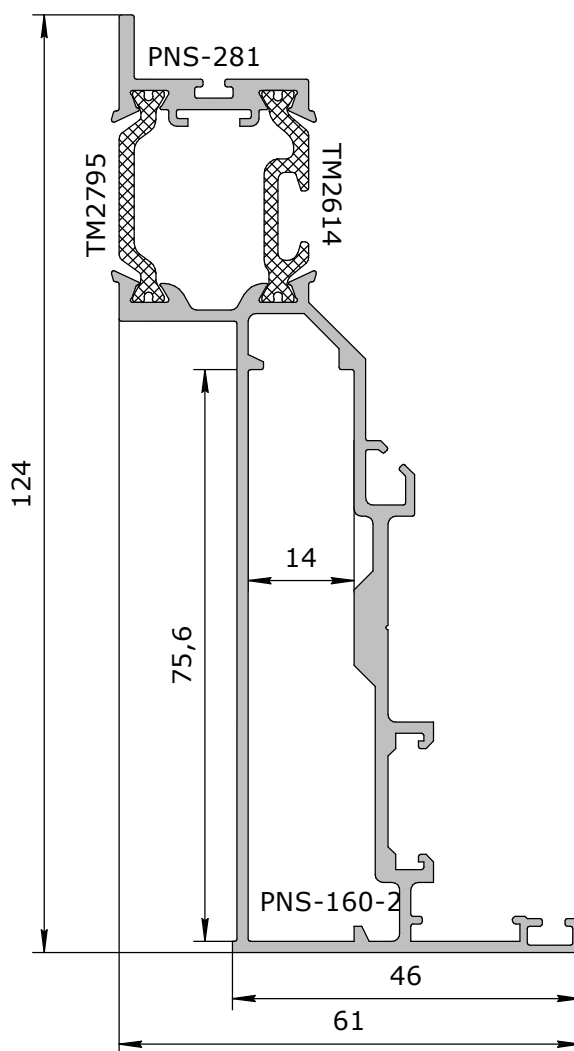
P50-3110 P50-3120 P50-3130 P50-3150 P50-3170 P50-3190



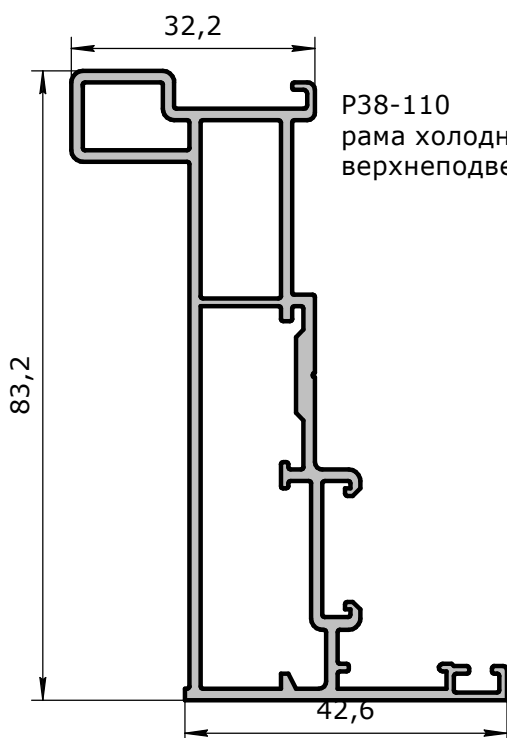
Р38-101-2
рама фасадная под
прижимную планку



Р38-102 *
рама фасадная под
структурный фасад

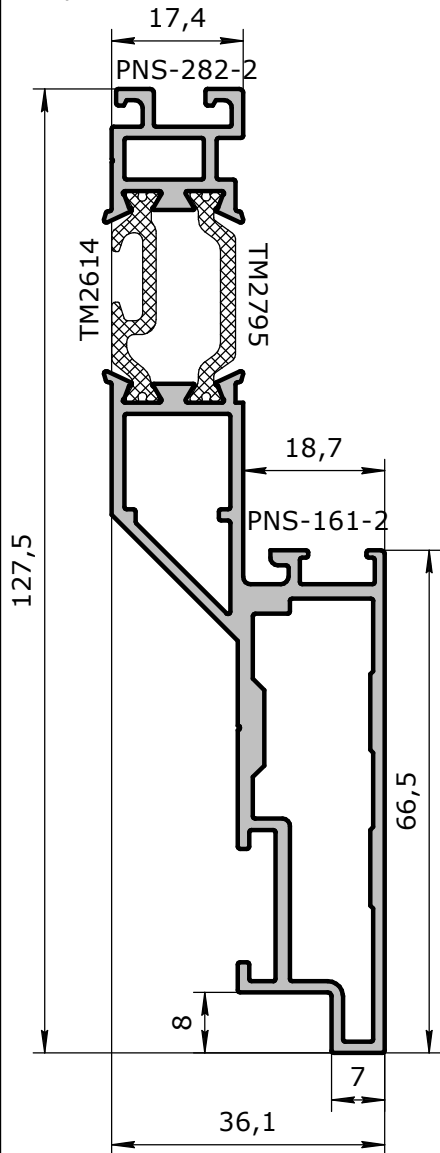


Р38-110
рама холодная
верхнеподвесного окна

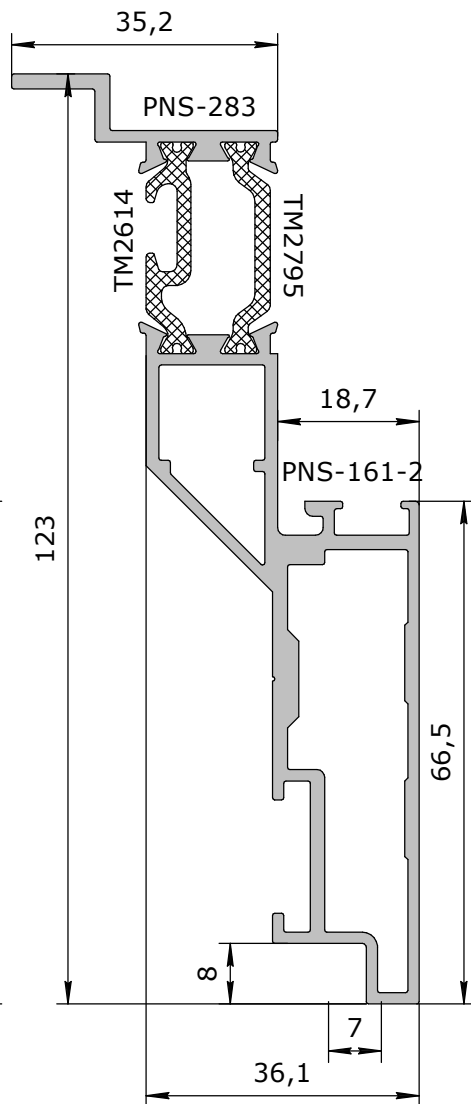


* - срок поставки 8-10 недель

P38-201-2
створка фасадная под
прямой с-пакет

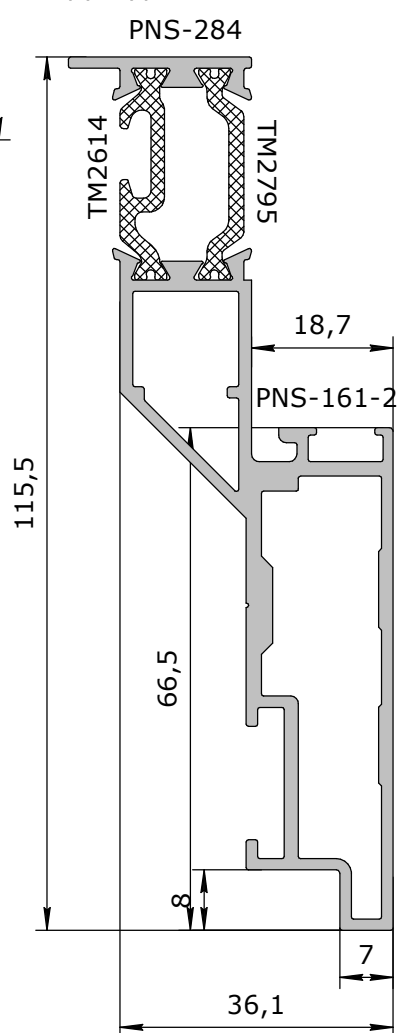


P38-202 *
створка фасадная под
ступенчатый с-пакет

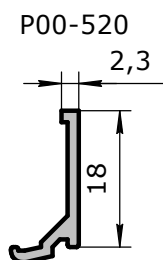
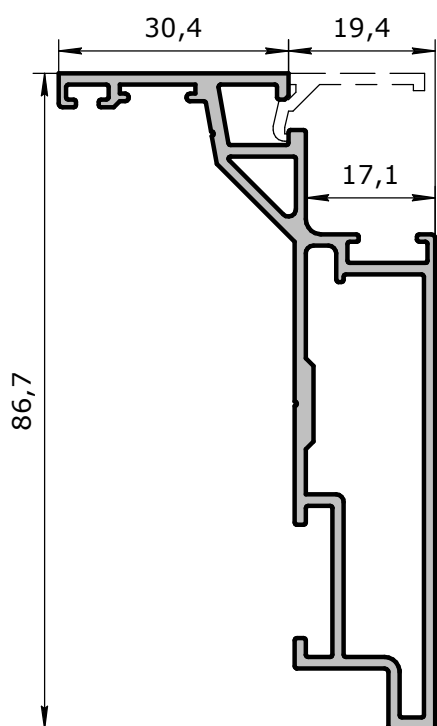


* - срок поставки 8-10 недель

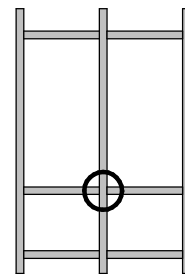
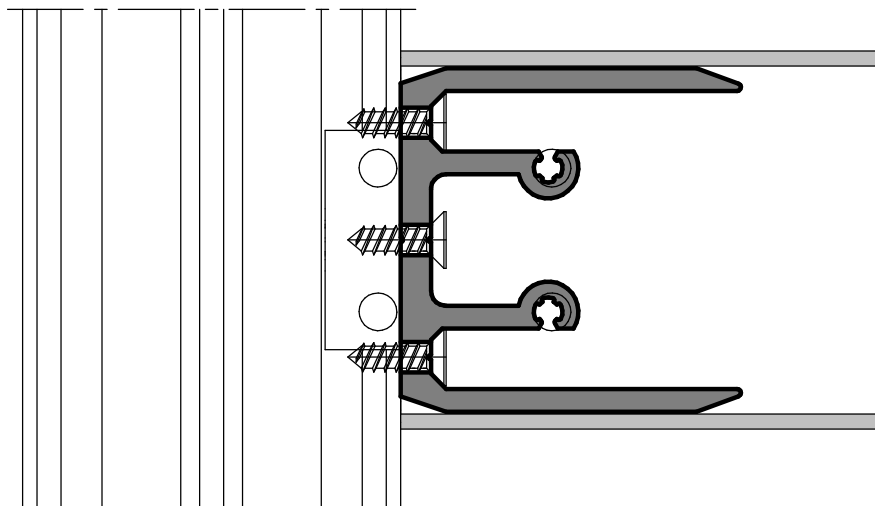
P38-203 *
створка фасадная под
структурный с-пакет



P38-210
створка холодная
верхнеподвесного окна

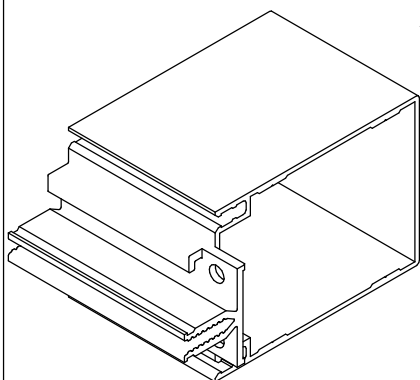
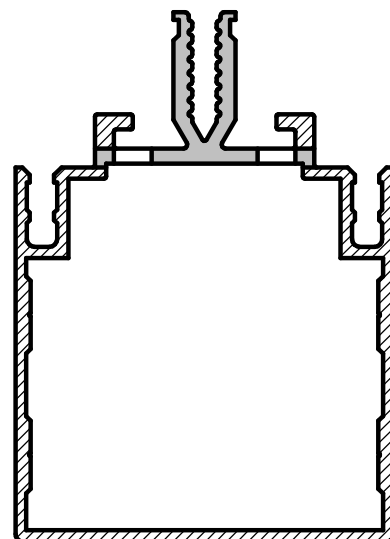
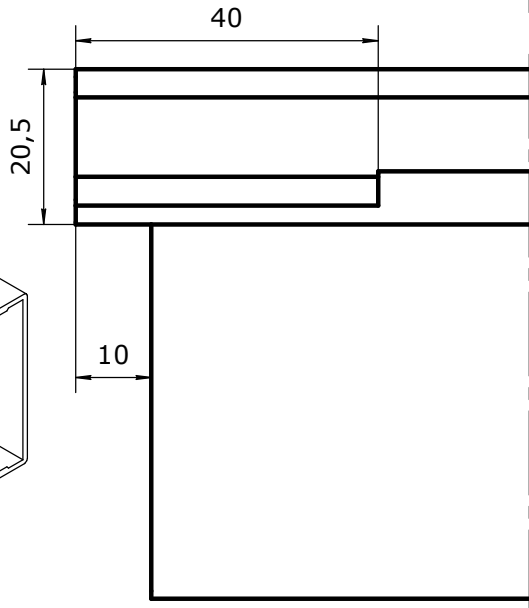
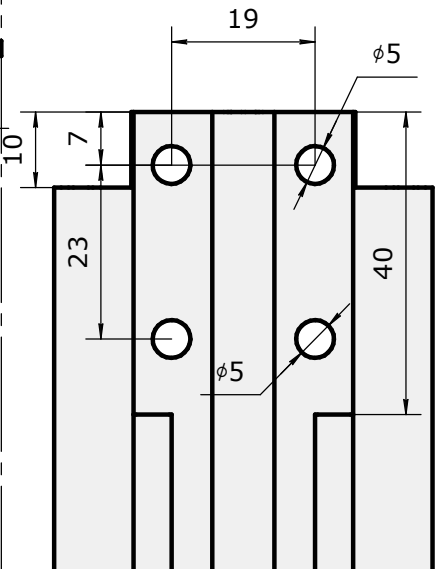
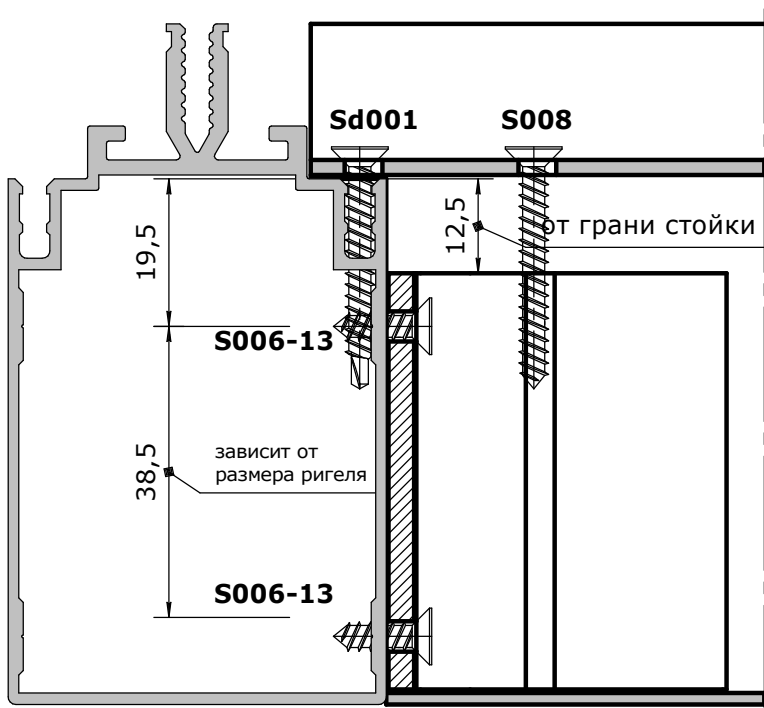
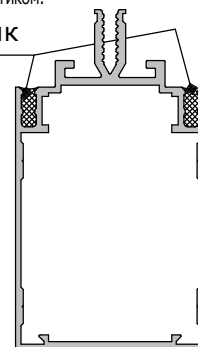


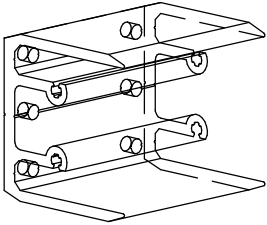
профили



Во избежание протекания влаги по стойкам, стыки ригелей со стойками необходимо закрывать нейтральным герметиком. Паз на стойке под ригелем необходимо обязательно заполнить герметиком.

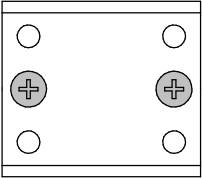
герметик



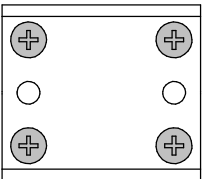


Количество саморезов для крепления ригеля зависит от веса стеклопакета

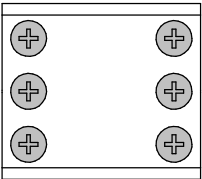
стеклопакет до 100 кг



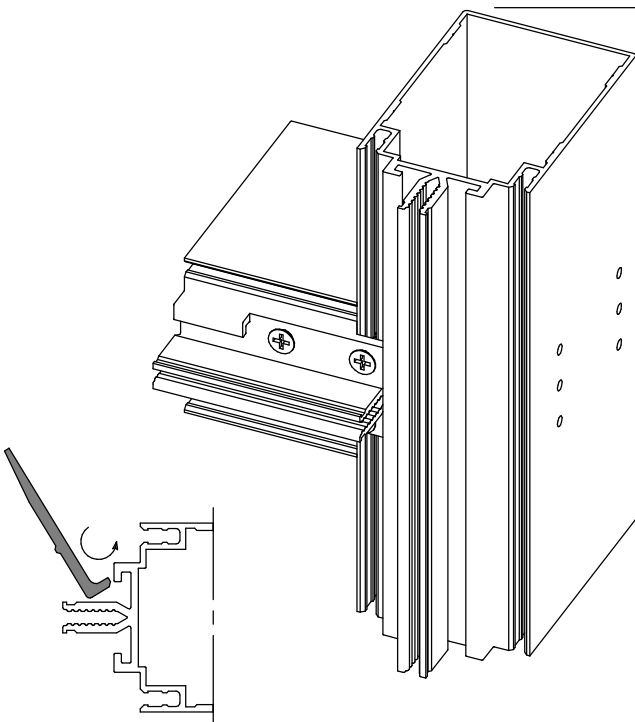
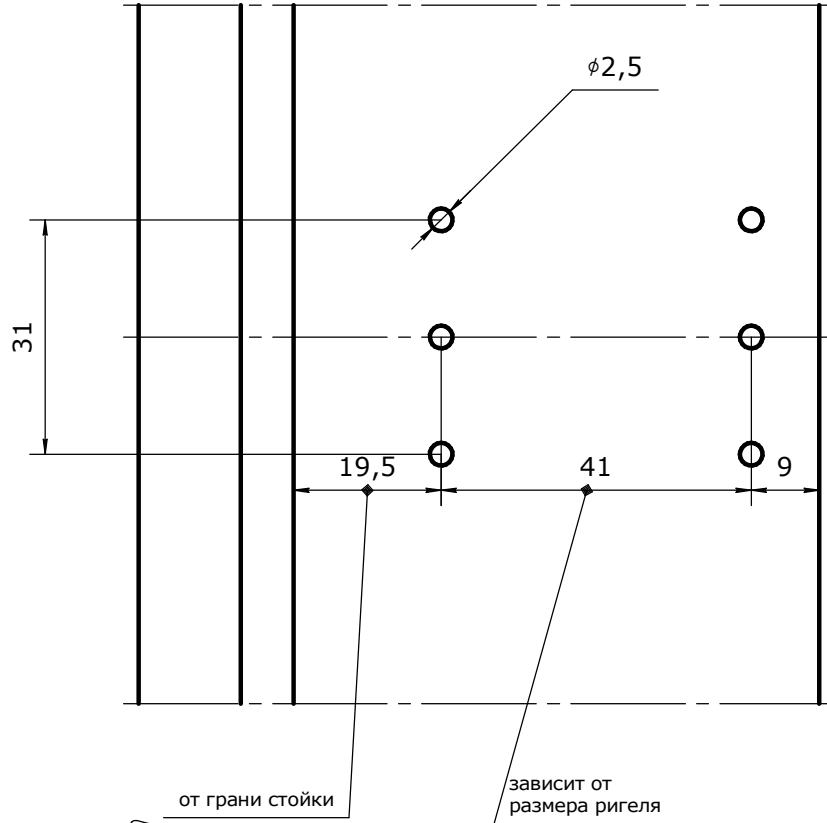
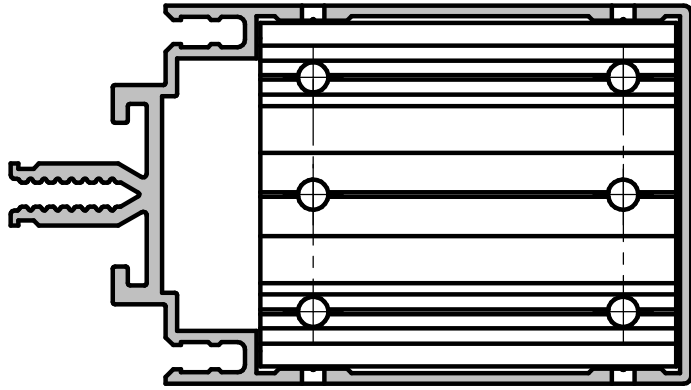
стеклопакет до 180 кг



стеклопакет до 250 кг



Обработка стойки



P50-3090

C50-04-055

S006-13

P50-3090

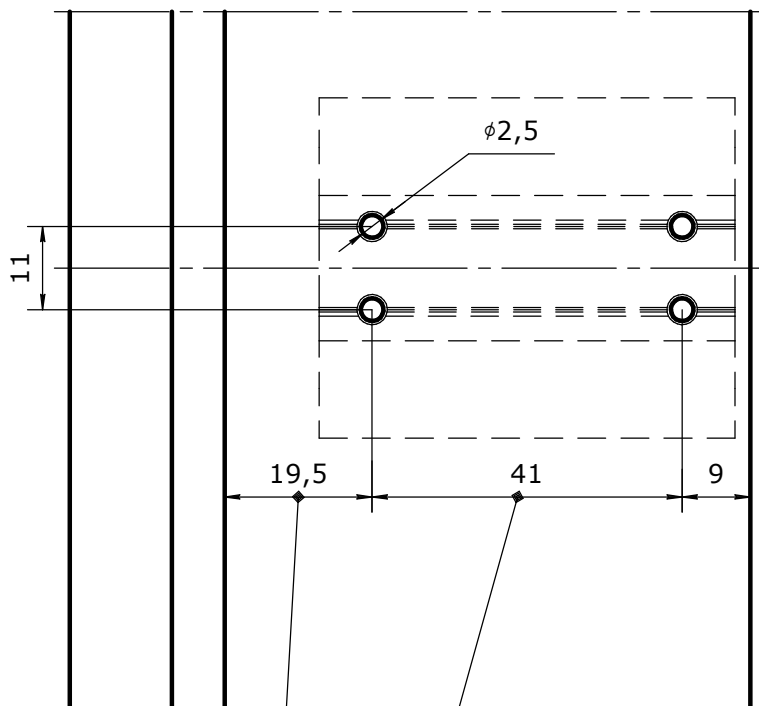
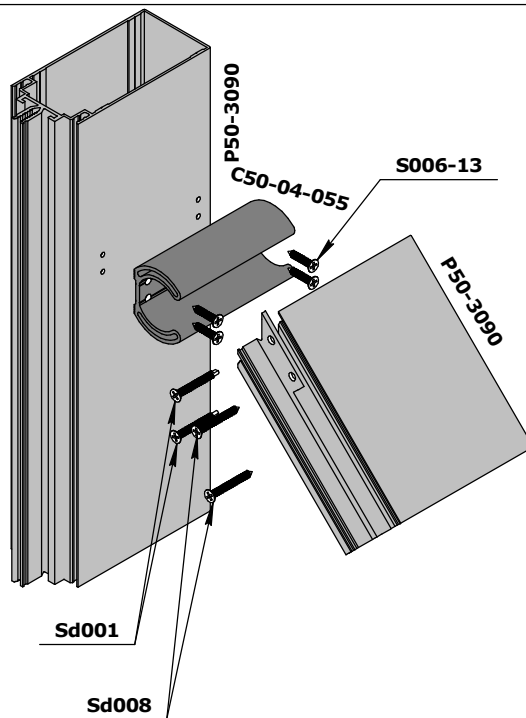
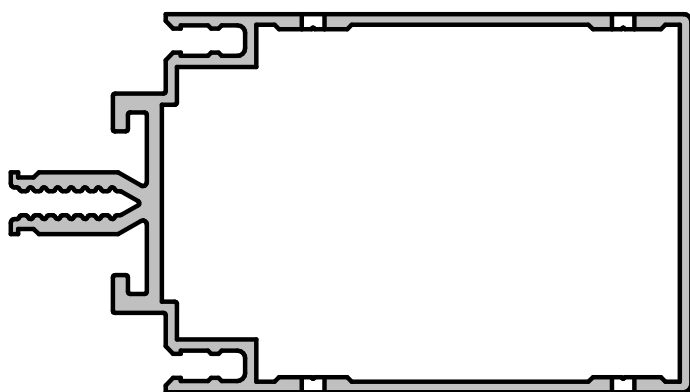
Sd001

S008

Masttech 50

узлы сборки

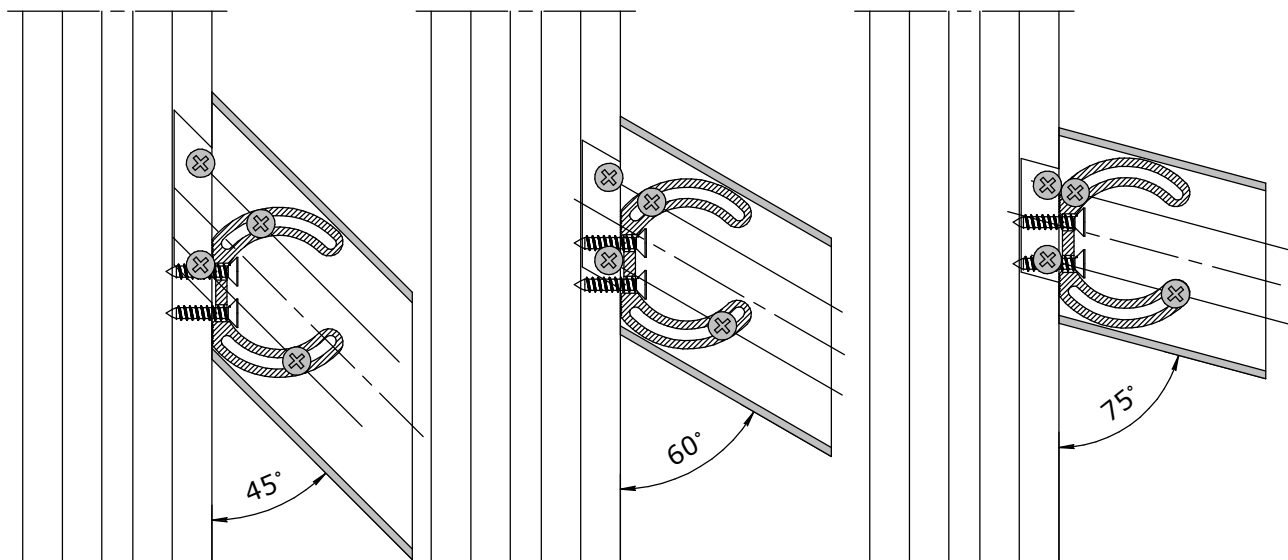
Обработка стойки



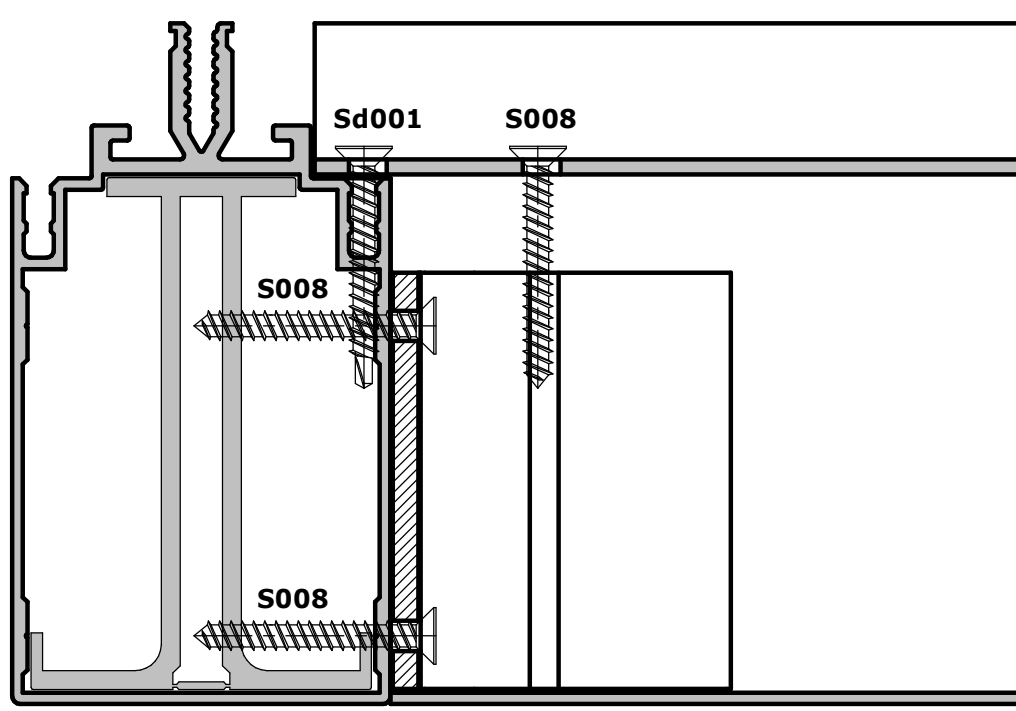
от грани стойки

зависит от
размера ригеля

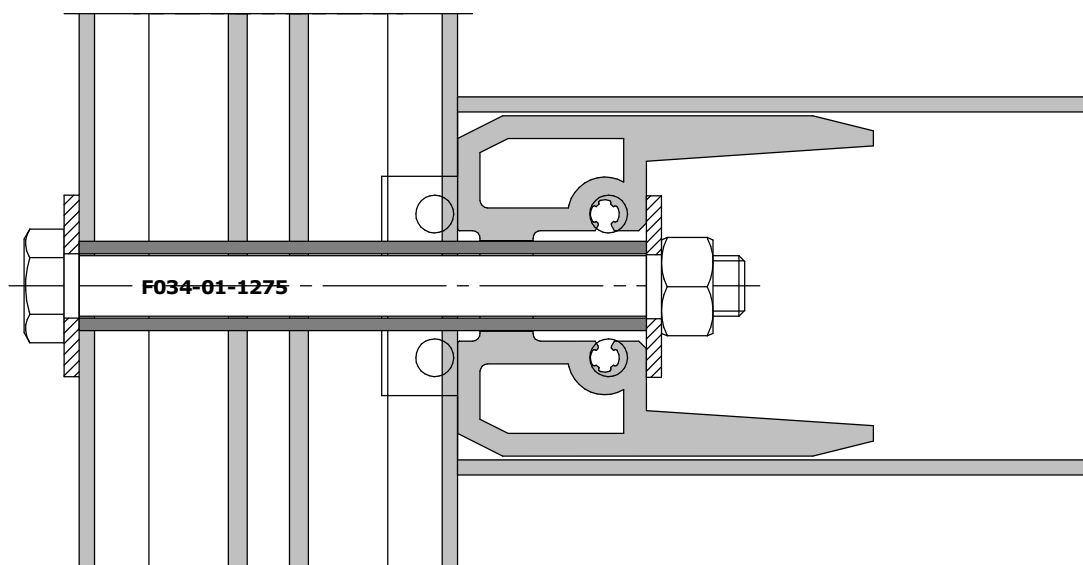
стр.
08-03

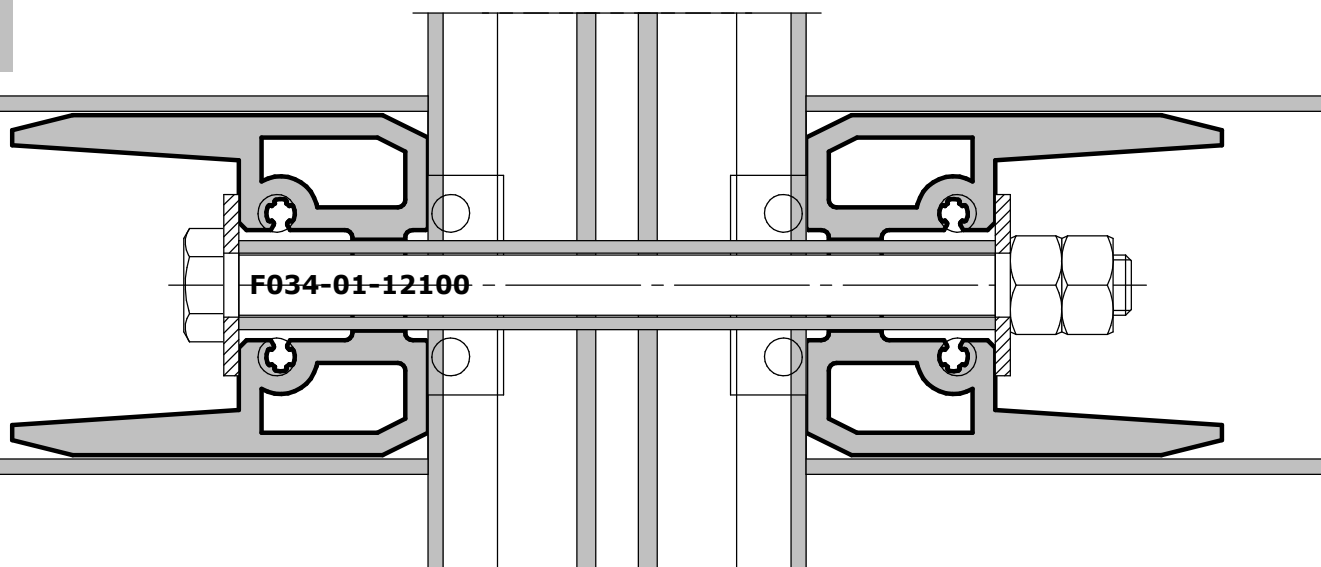
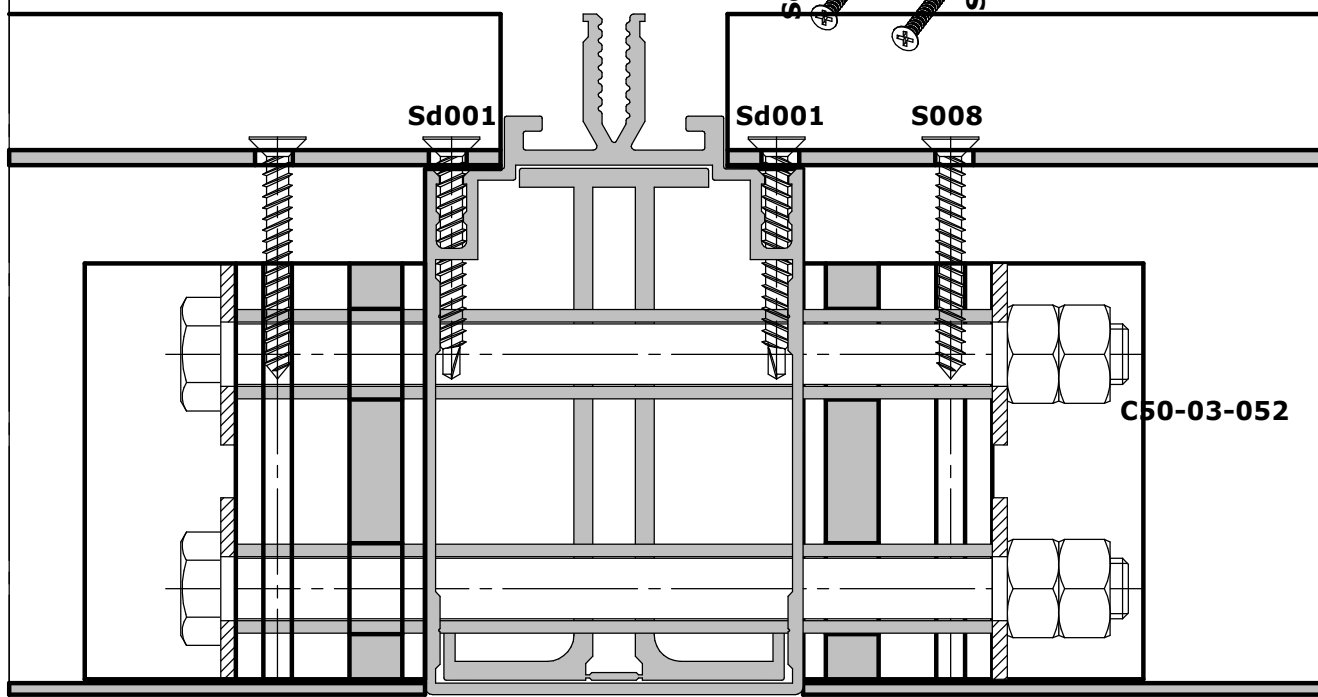
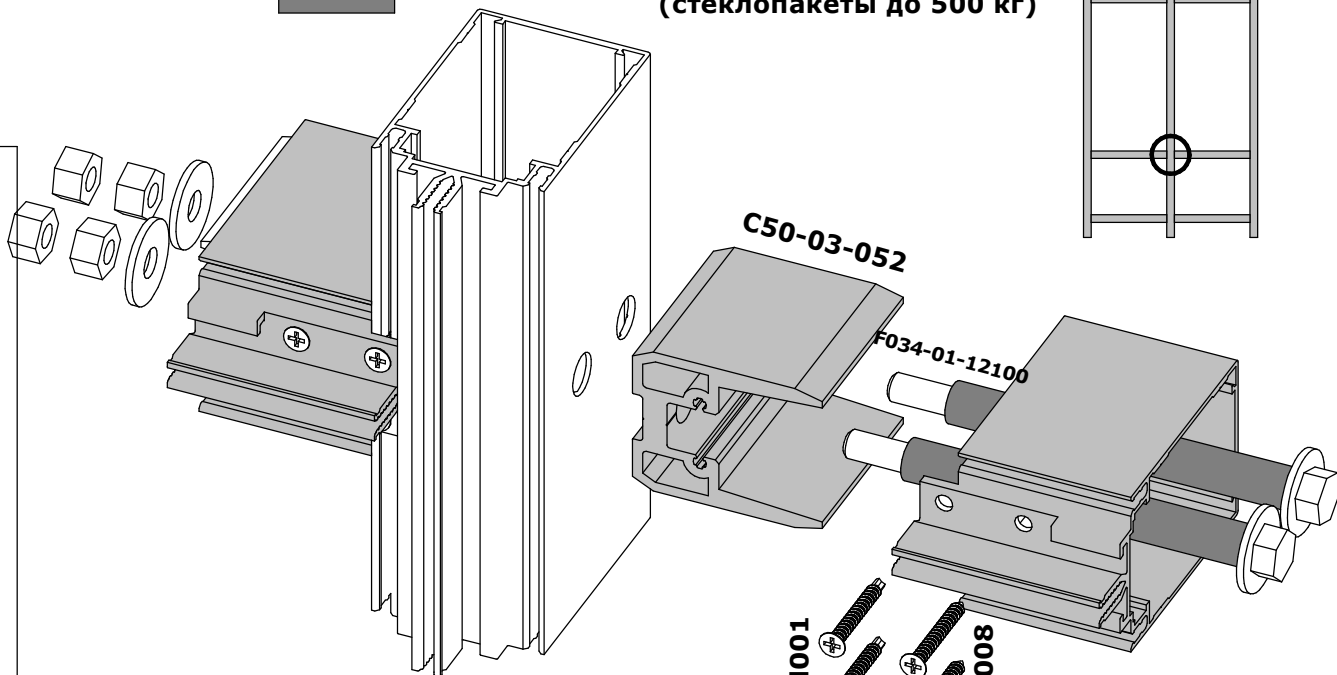


Вариант установки сухаря для случаев фиксации стоечного сухаря в стойке.

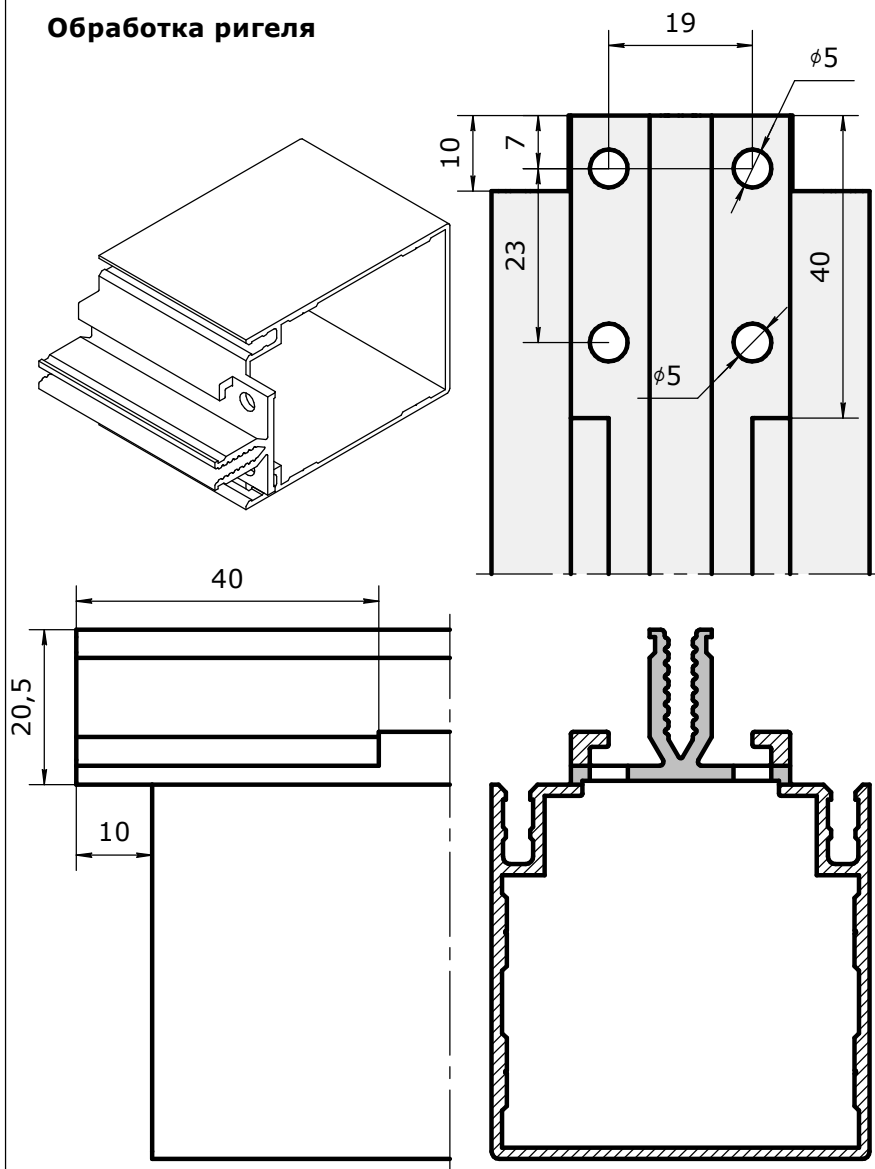


Вариант установки усиленного ригельного сухаря на крайнюю стойку.

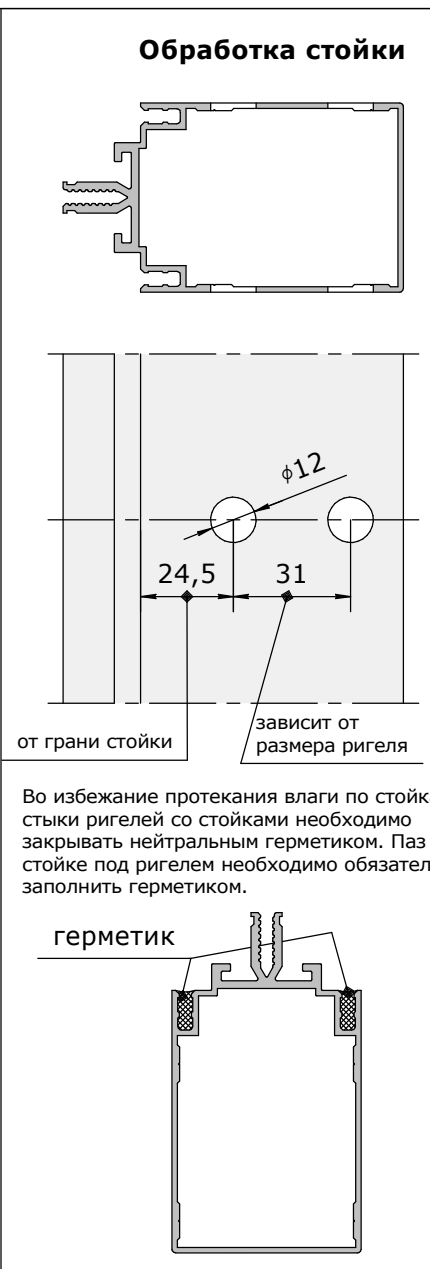




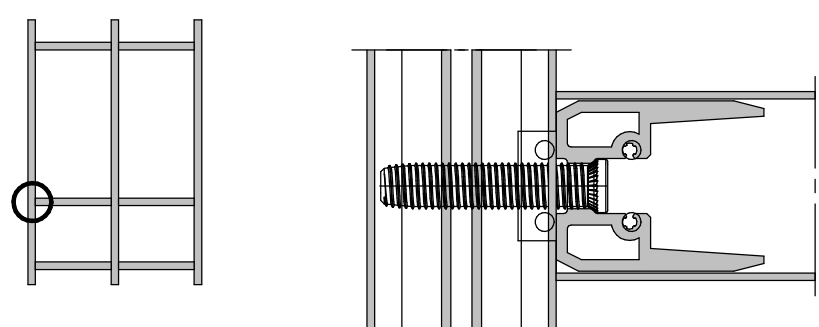
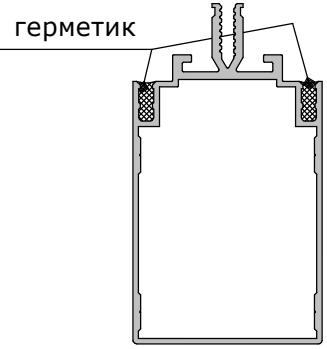
Обработка ригеля



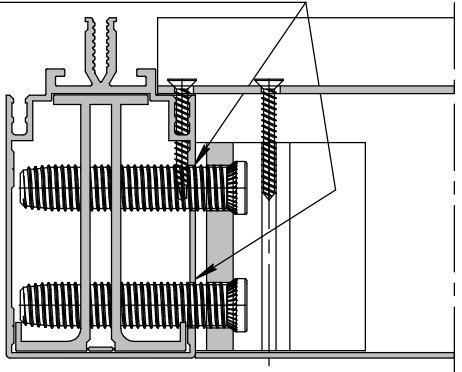
Обработка стойки



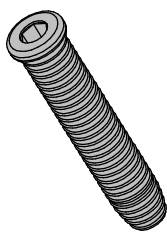
Во избежание протекания влаги по стойкам, стыки ригелей со стойками необходимо закрывать нейтральным герметиком. Паз на стойке под ригелем необходимо обязательно заполнить герметиком.



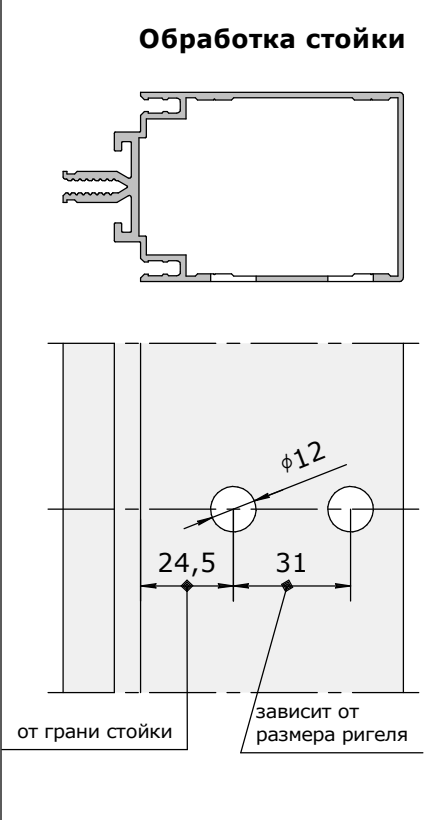
просверлить отверстие **11 мм** в стойке и стоечном сухаре

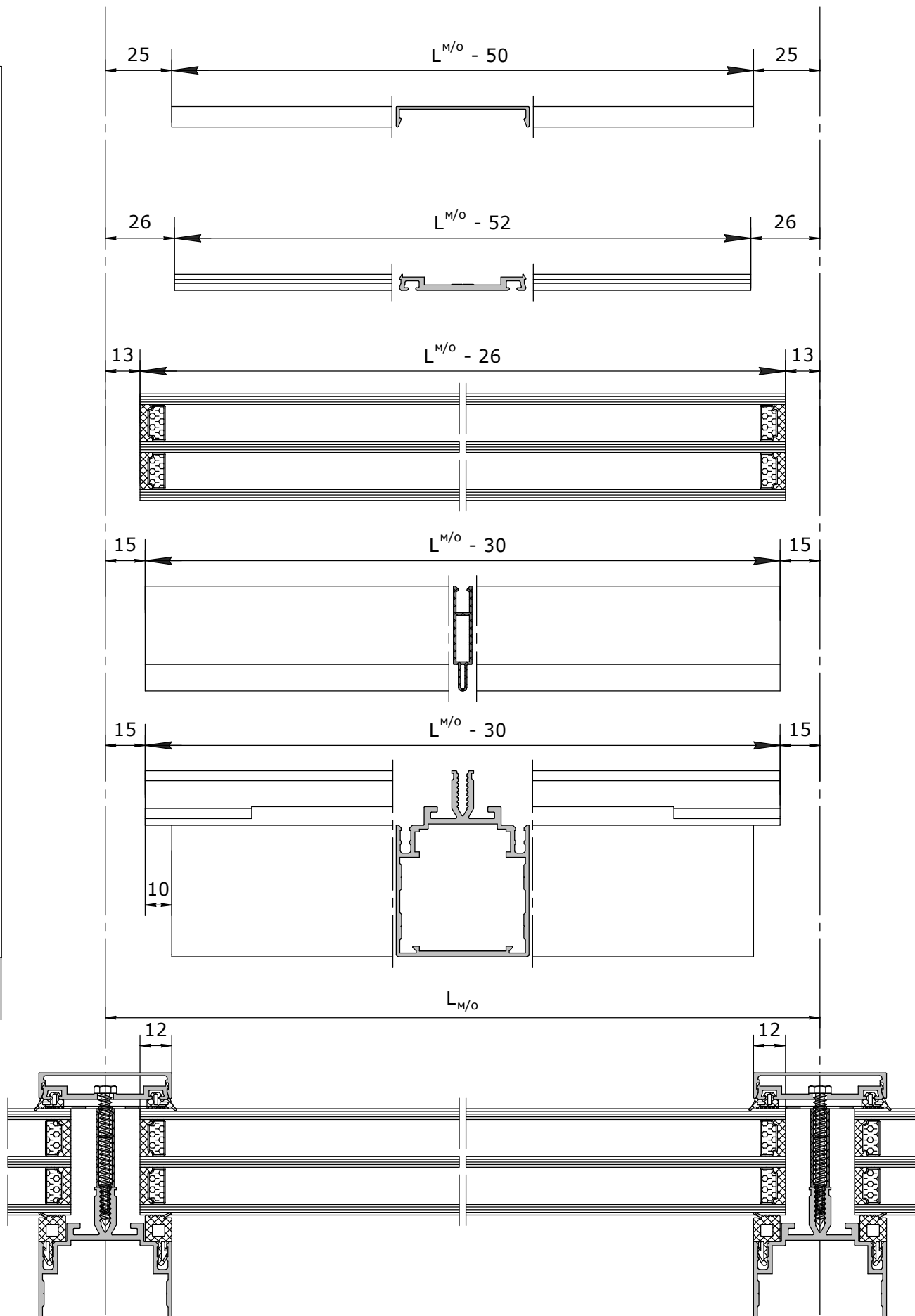


F152
винт анкерный 60 мм для накладной петли



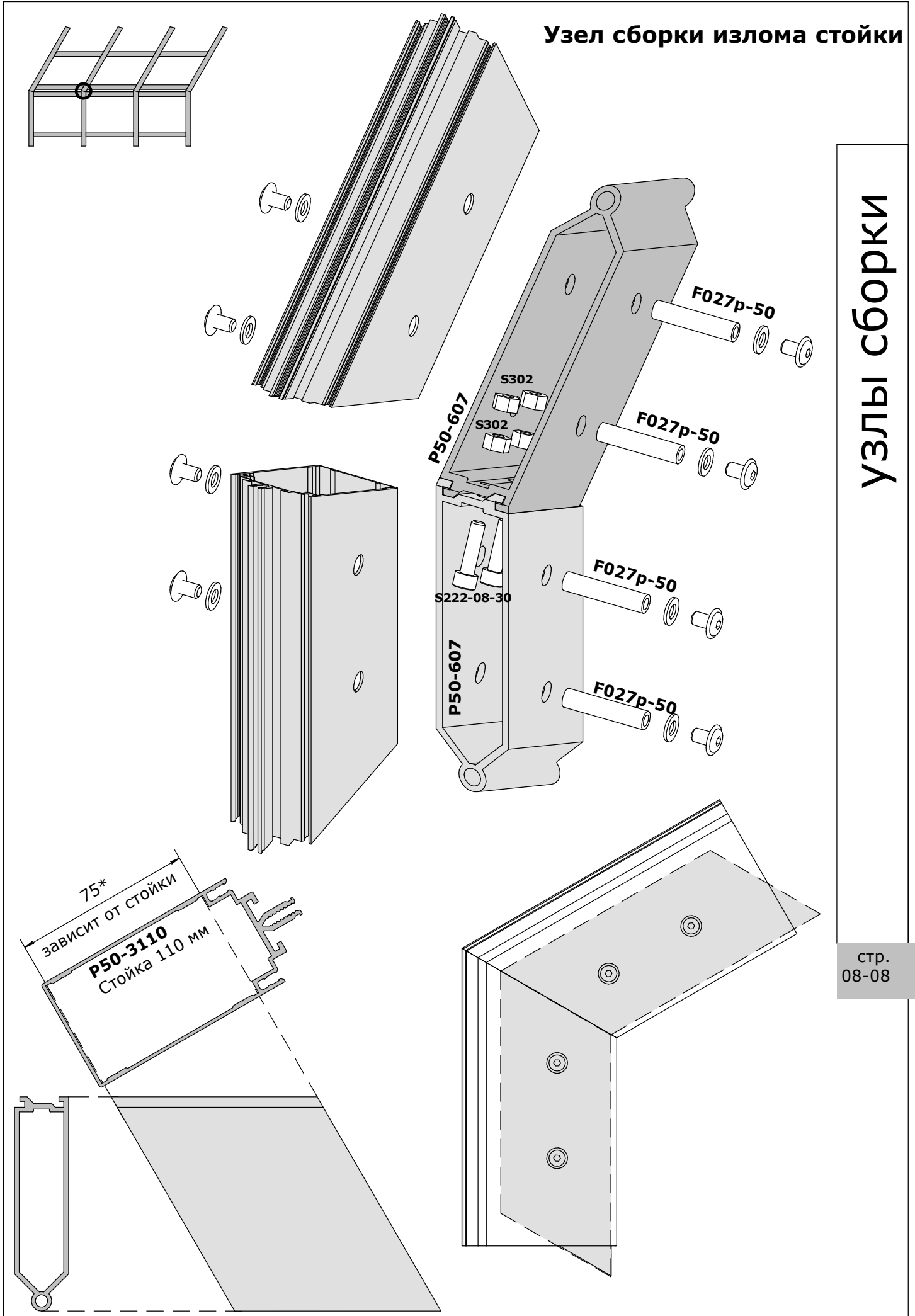
Обработка стойки



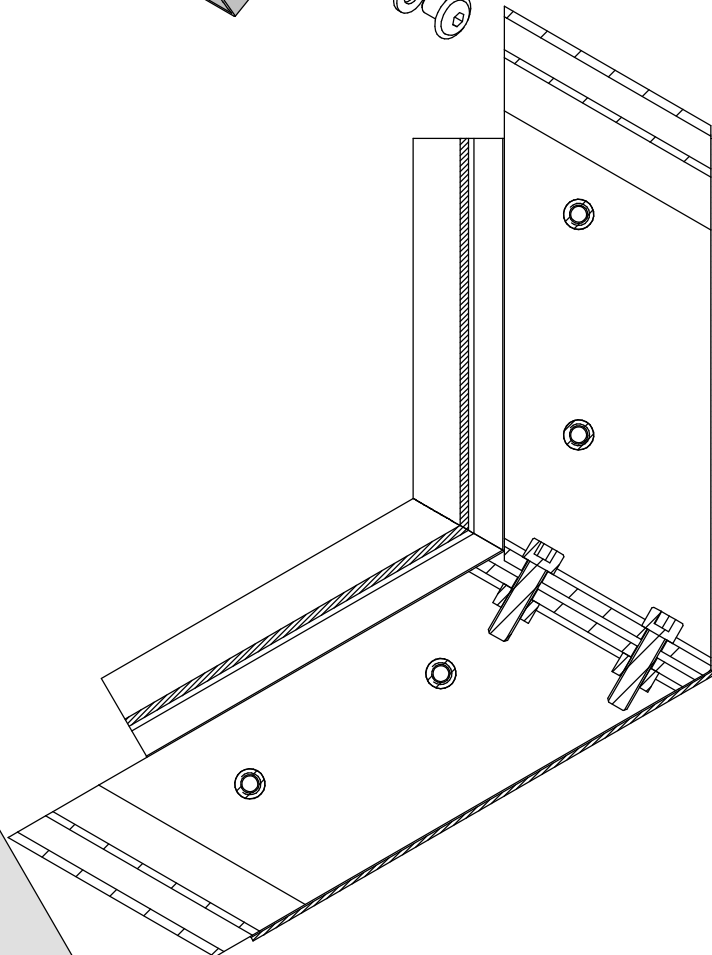
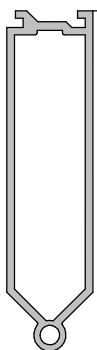
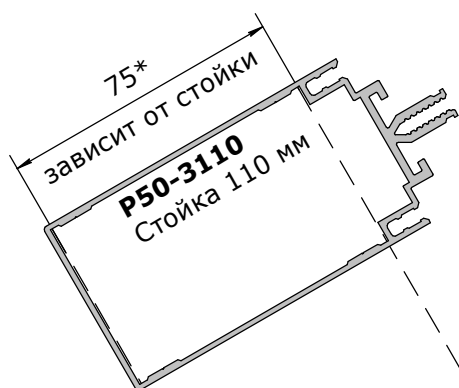
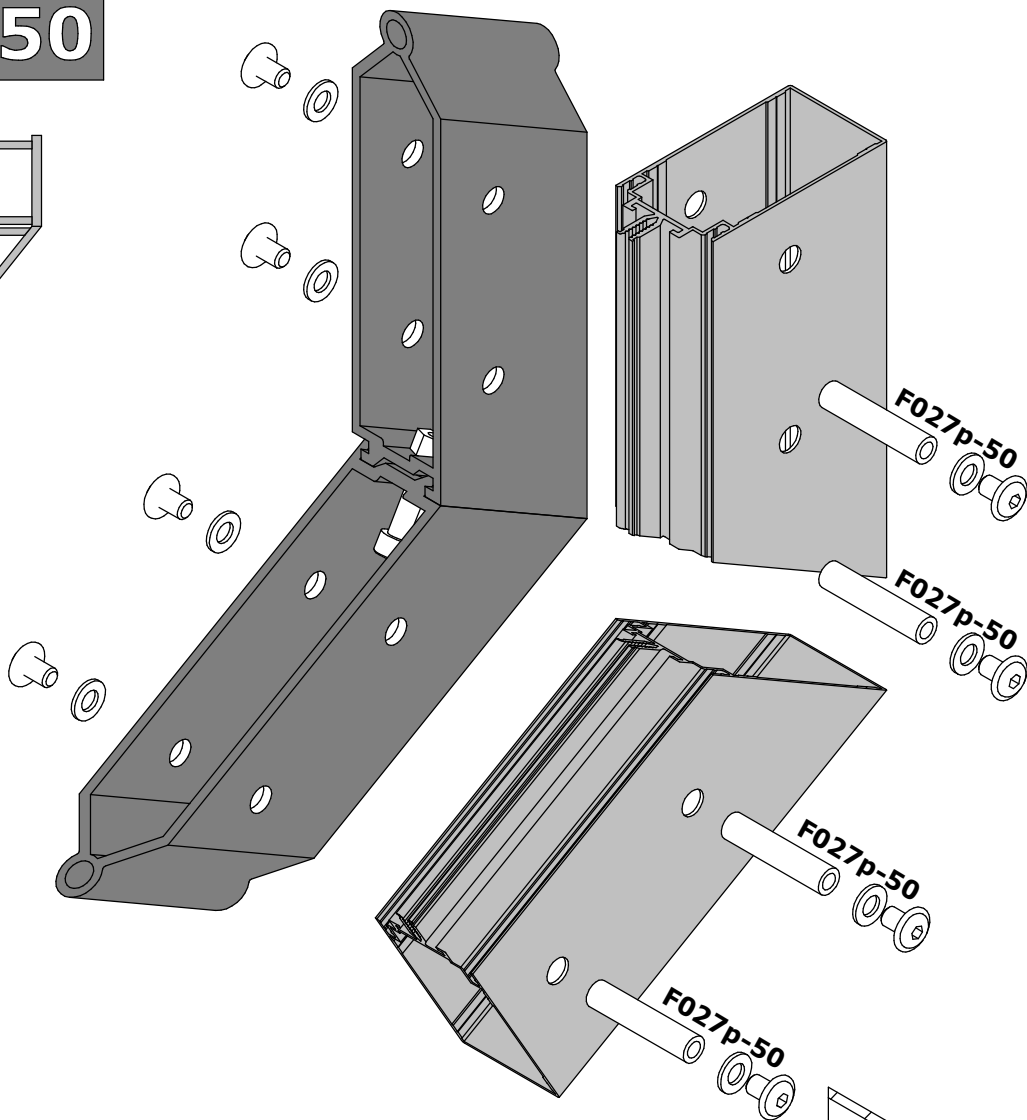
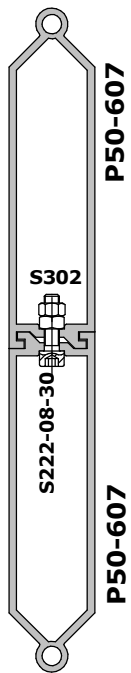
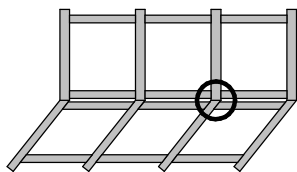


Узел сборки излома стойки

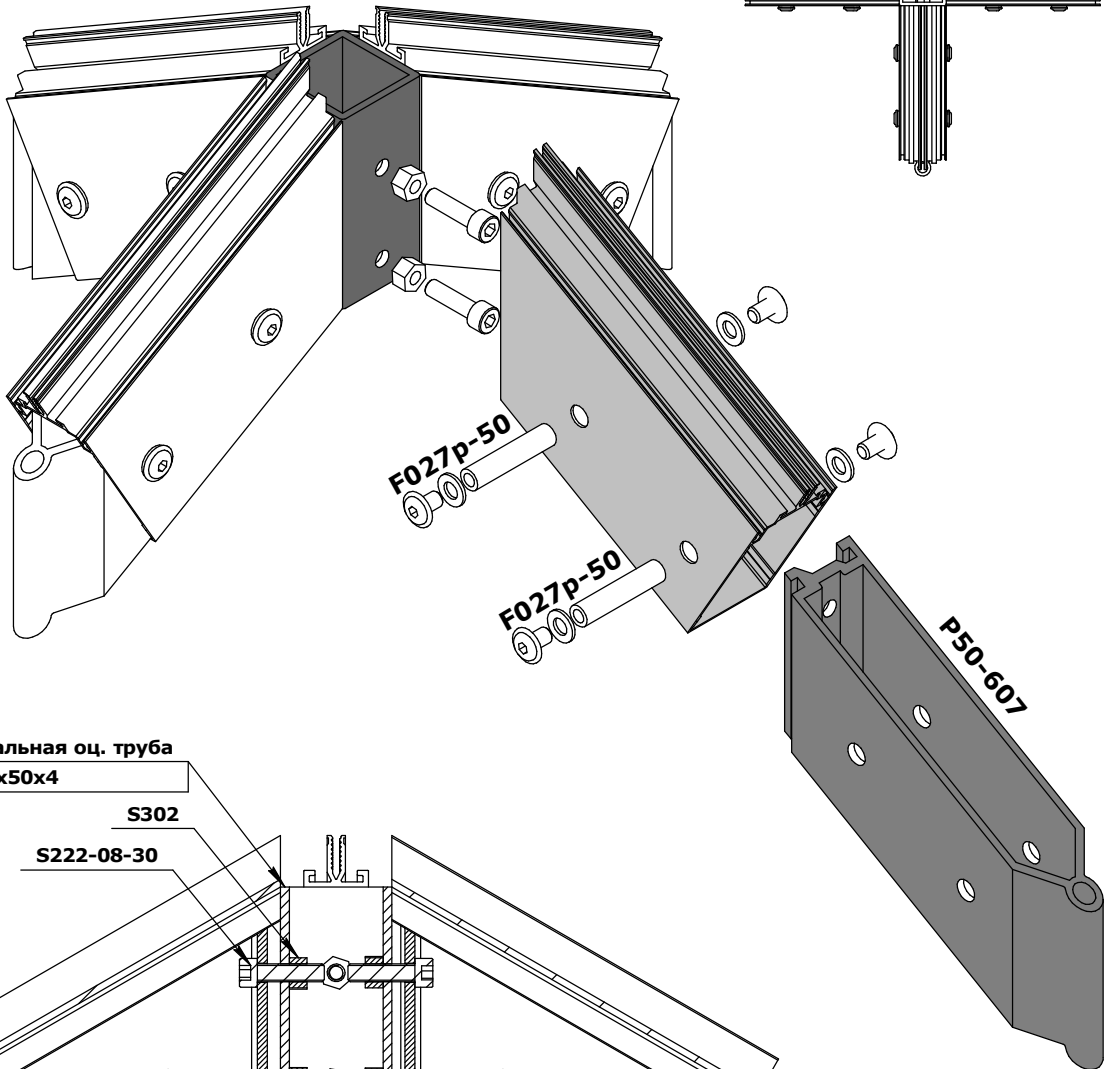
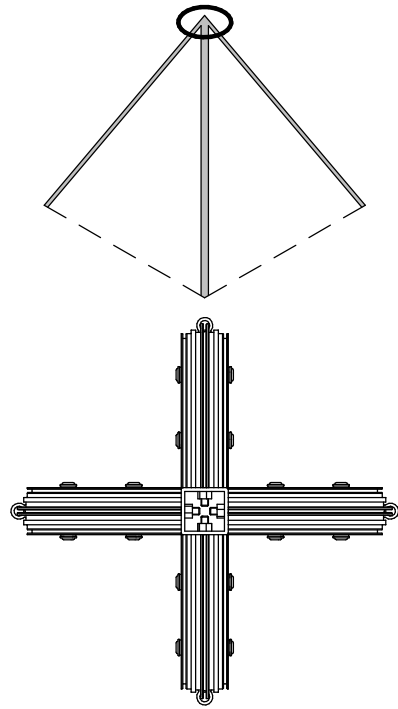
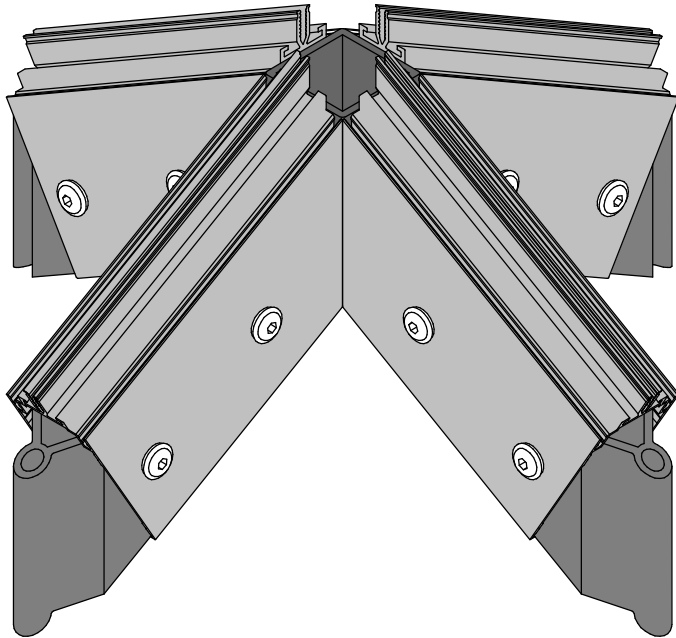
узлы сборки



Узлы сборки



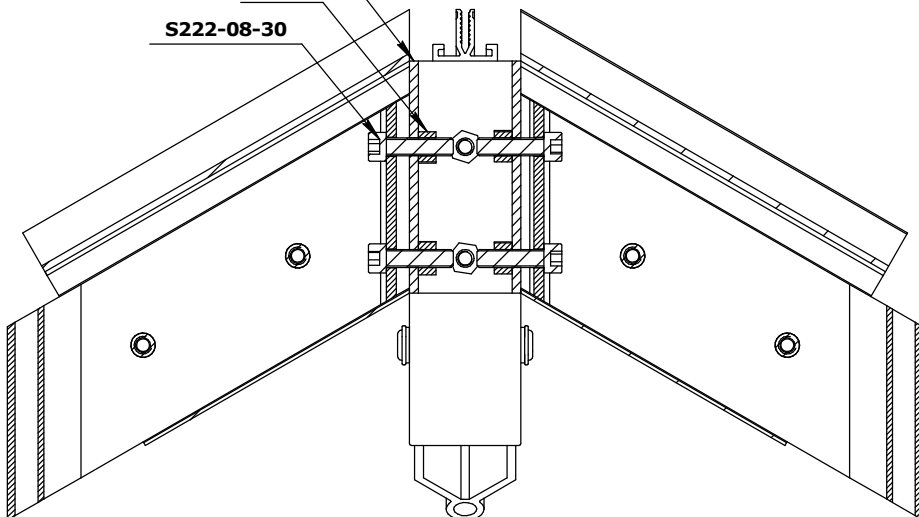
Узел сборки вершины пирамиды четыре луча.



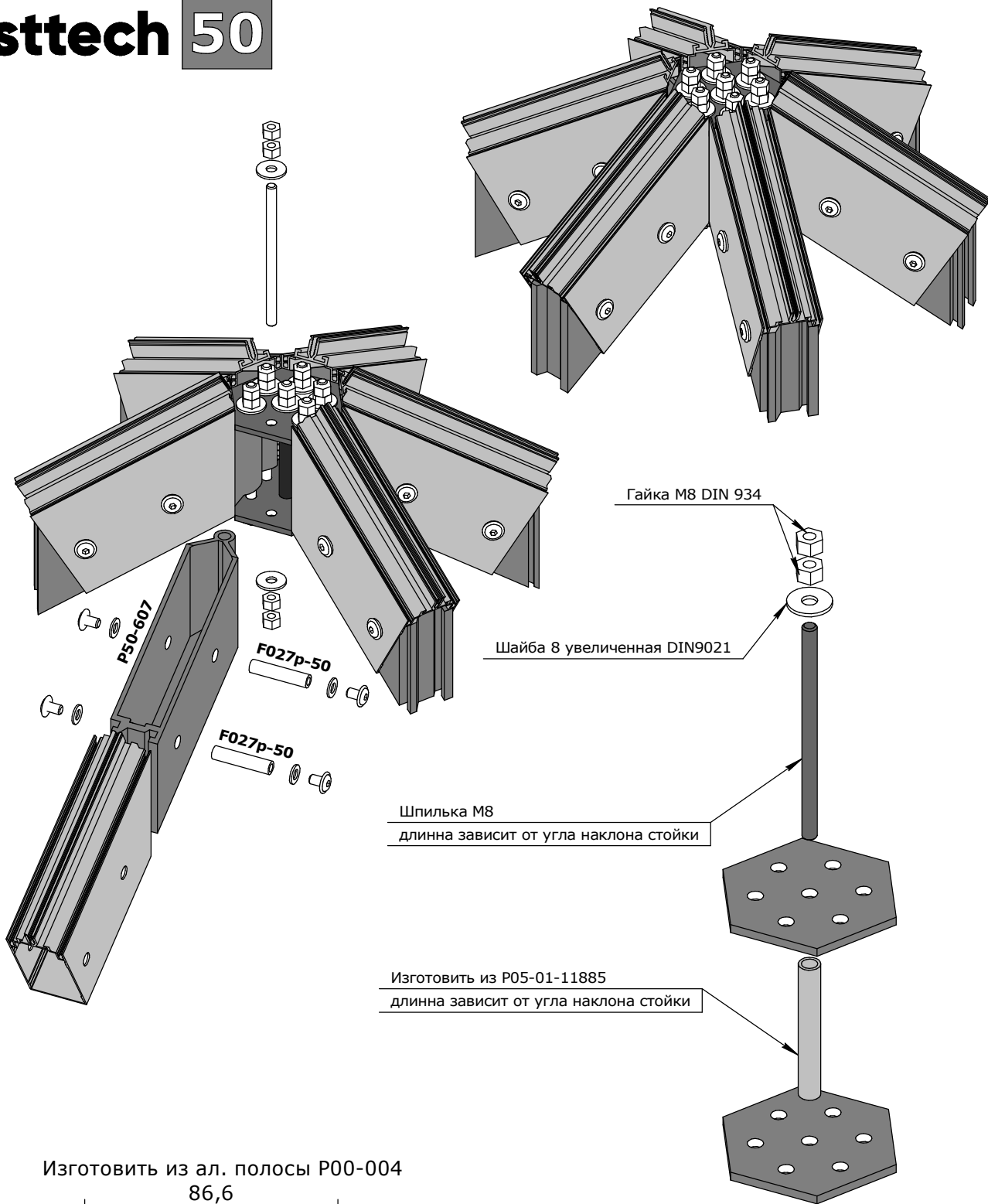
Стальная оц. труба
50x50x4

S302

S222-08-30

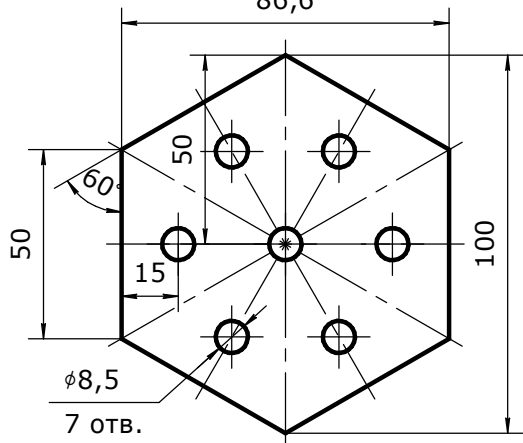


узлы сборки

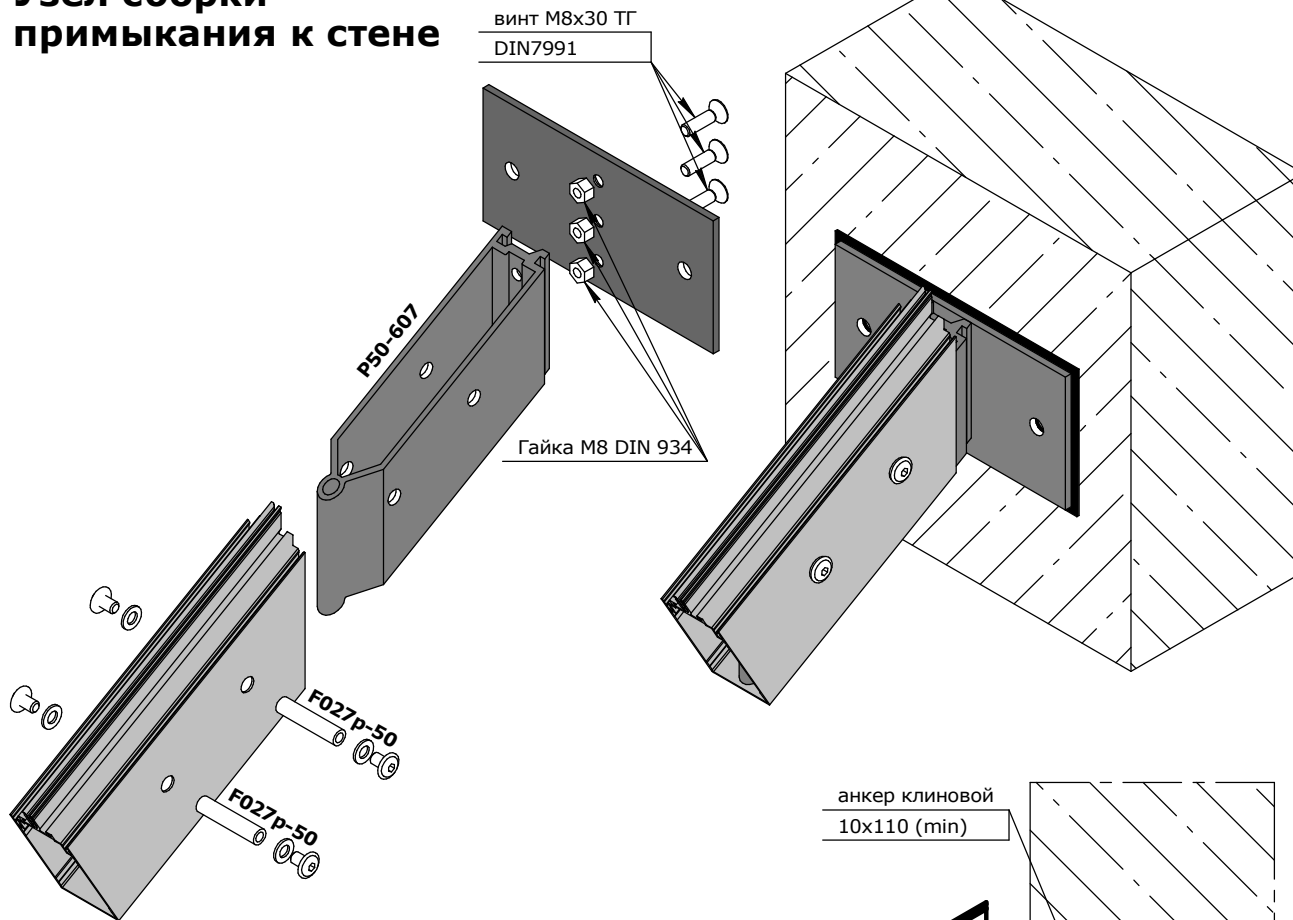


стр.
08-11

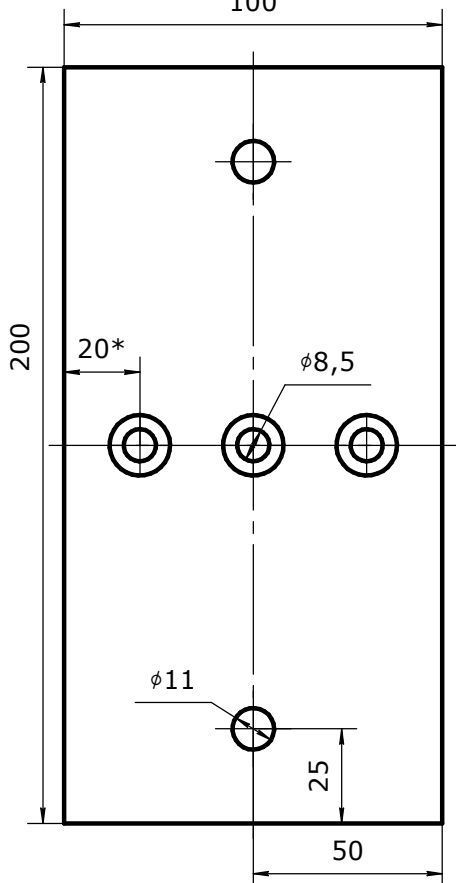
Изготовить из ал. полосы P00-004
86,6



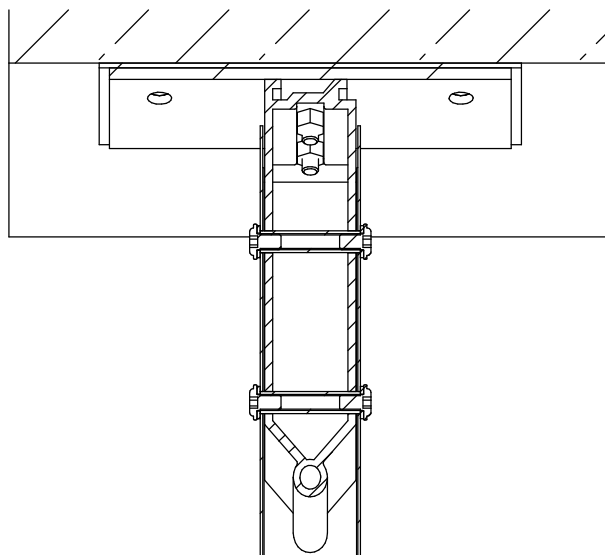
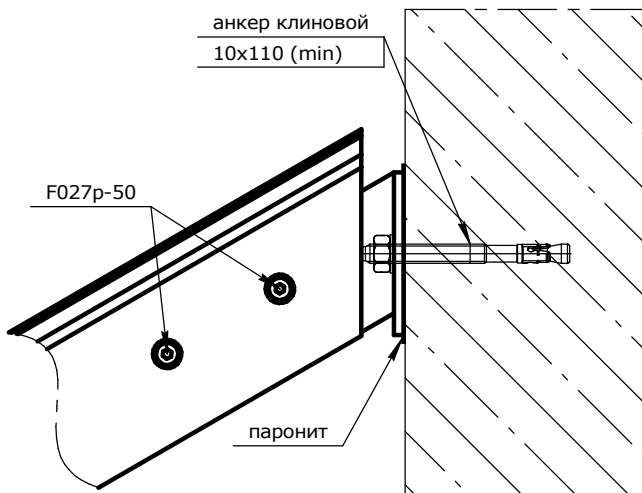
Узел сборки примыкания к стене



Изготовить из ал. полосы P00-004
100



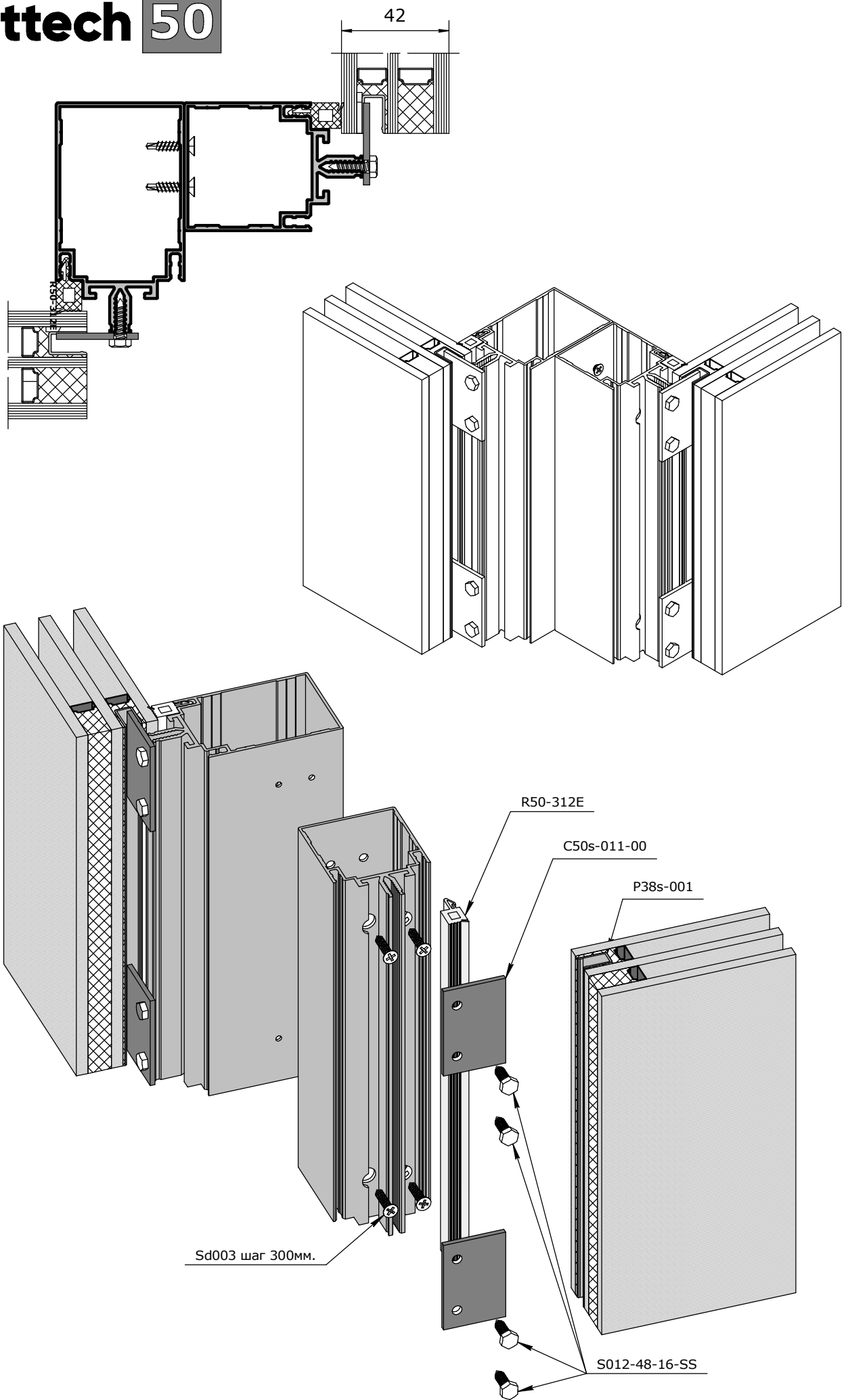
*- зависит от угла наклона

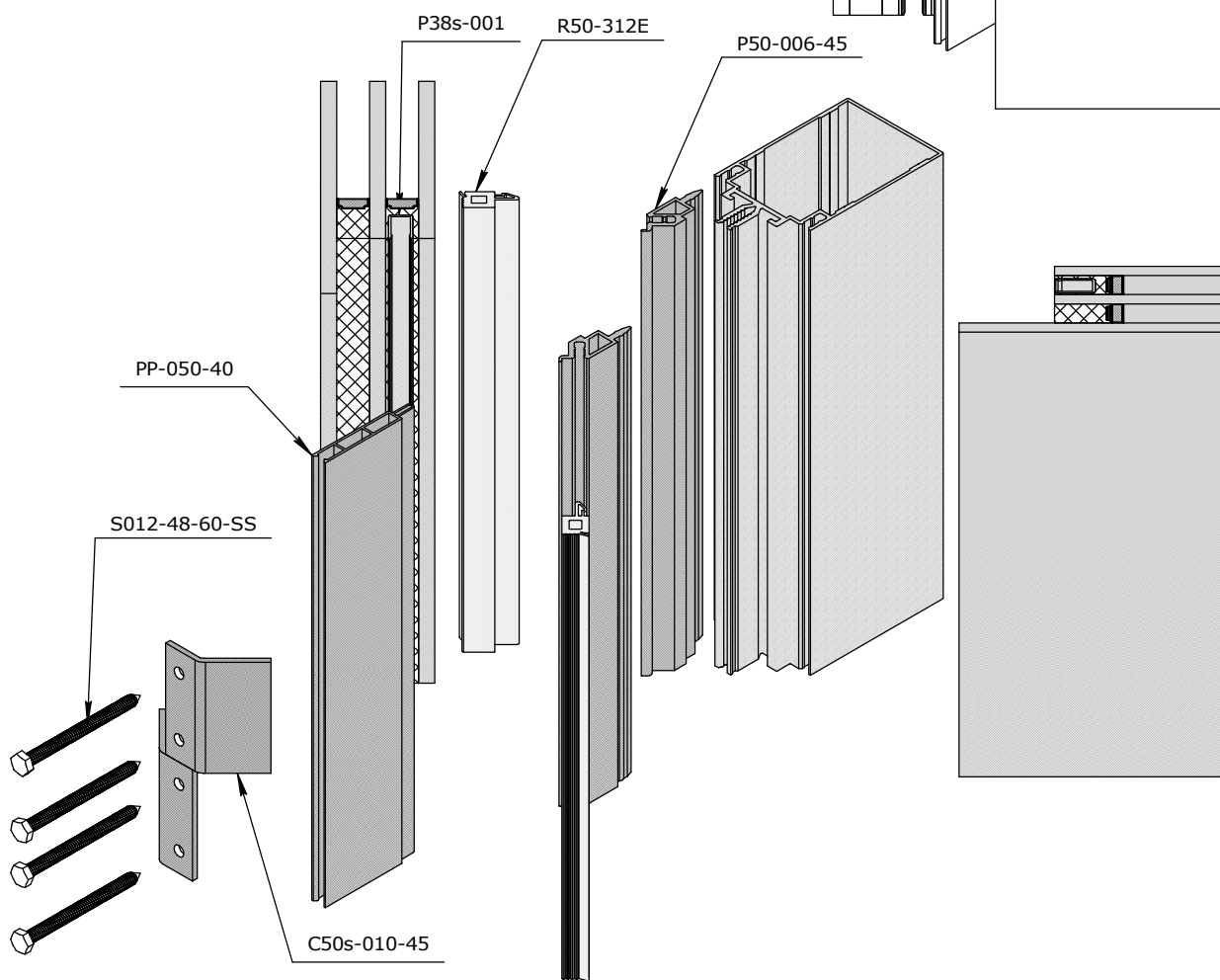
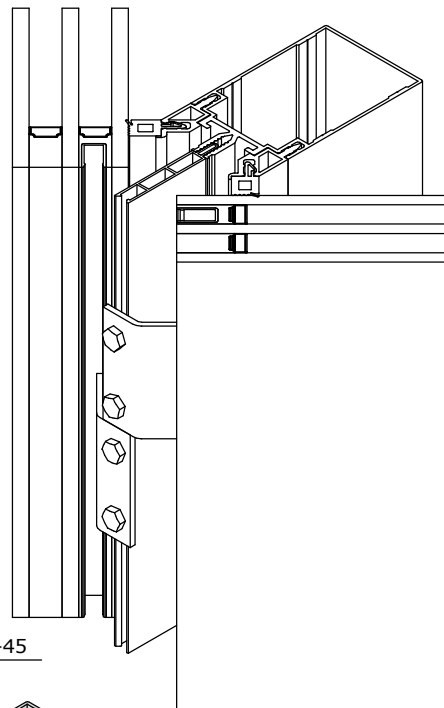
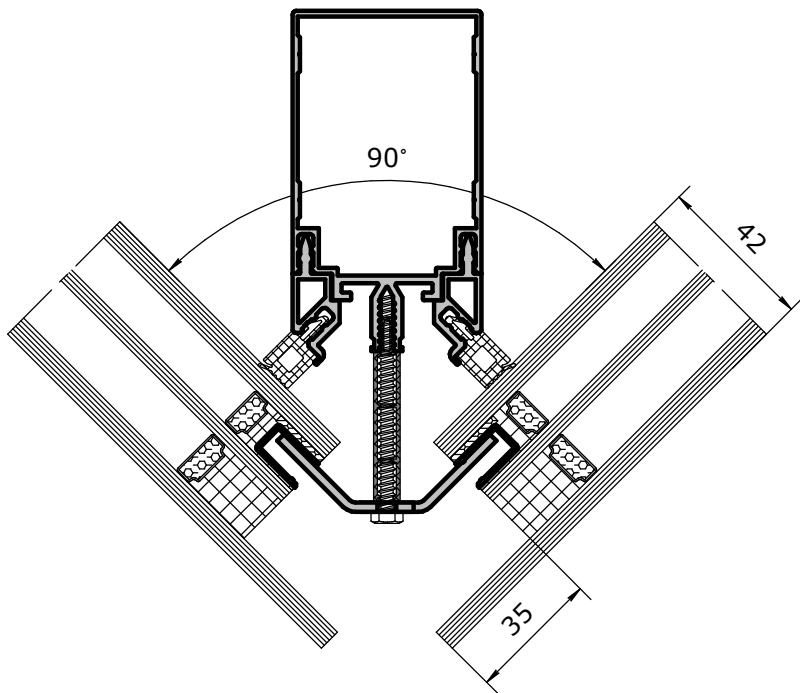


узлы сборки

Masttech 50

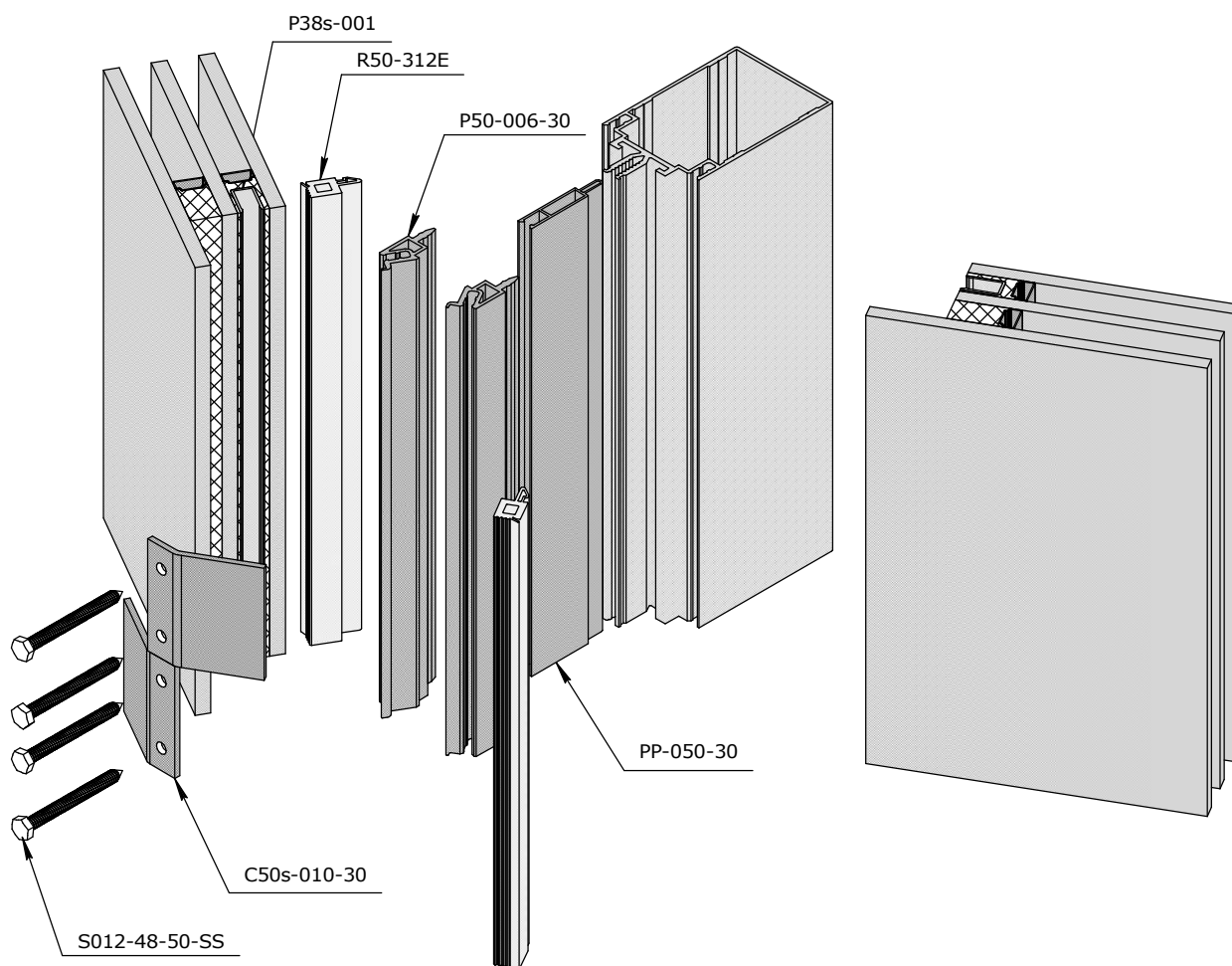
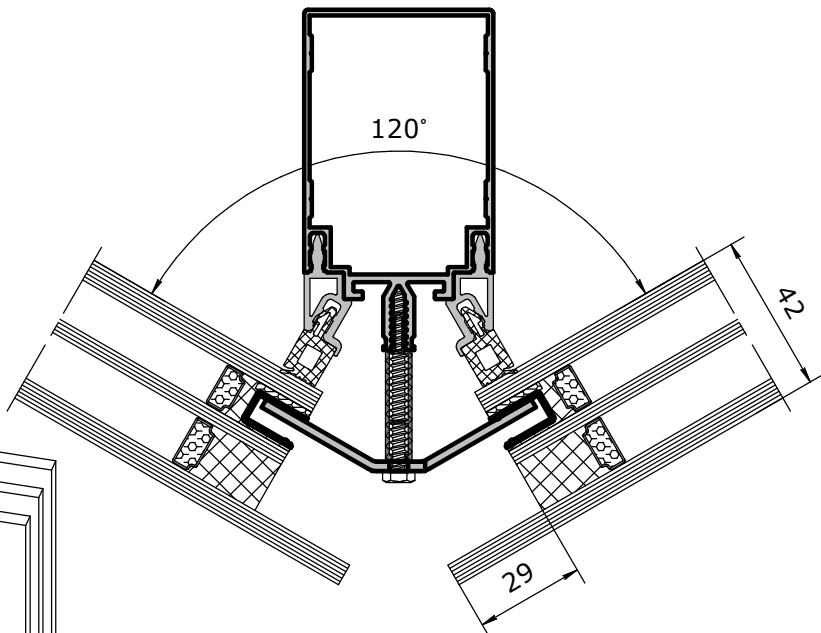
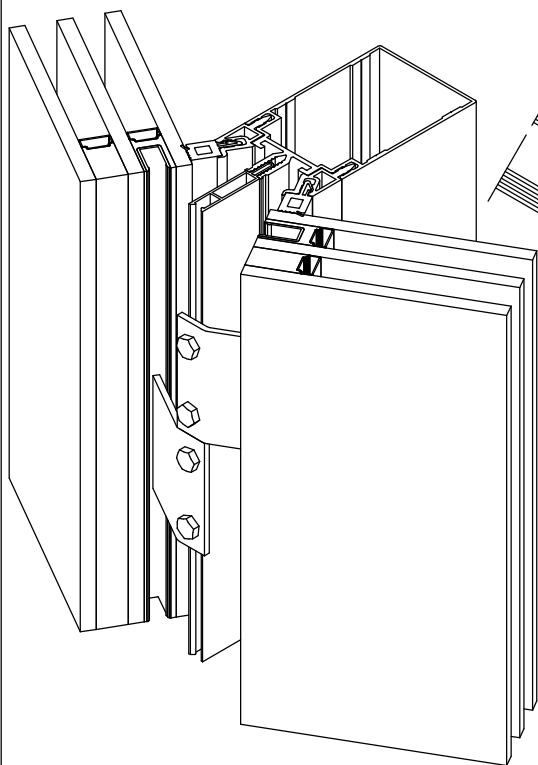
узлы сборки

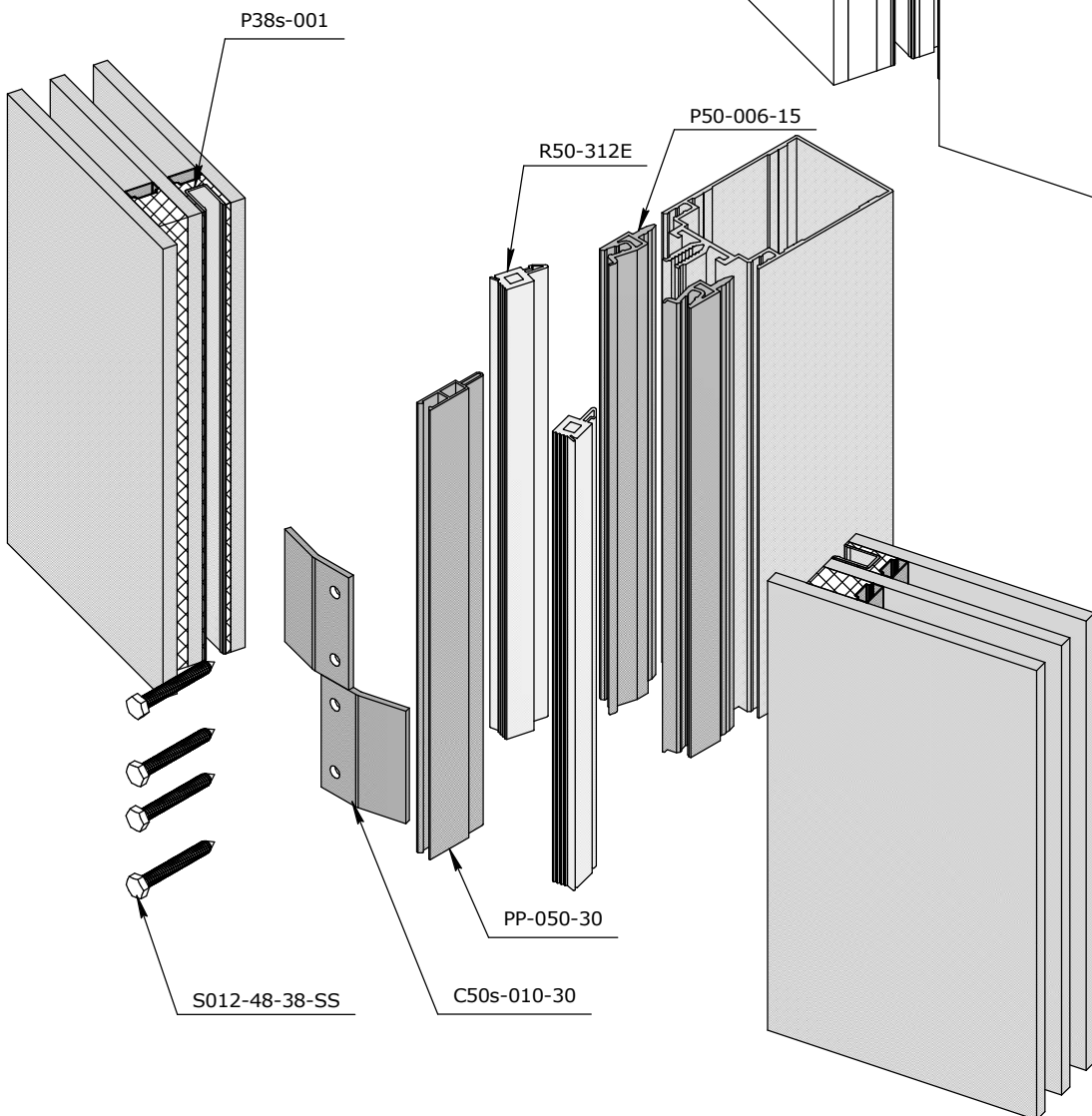
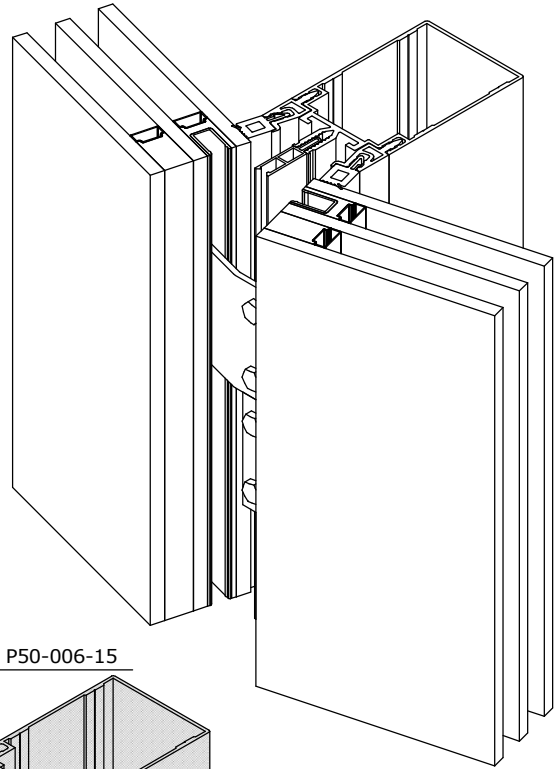
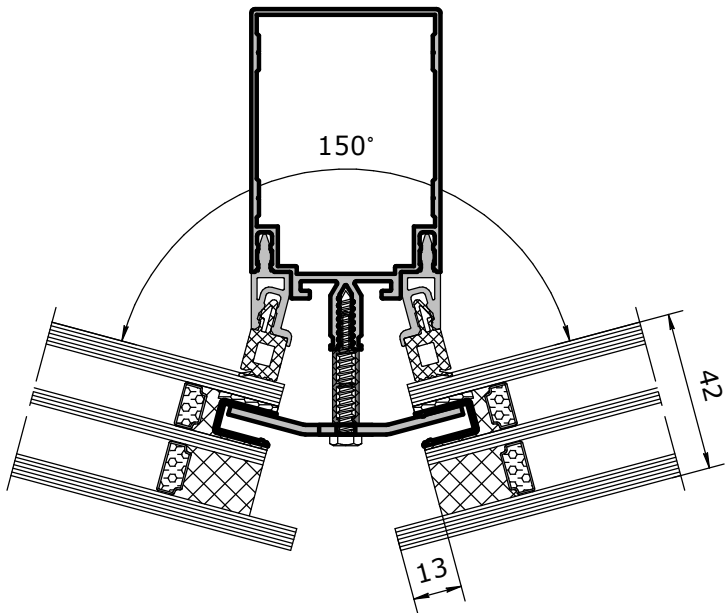




узлы сборки

узлы сборки

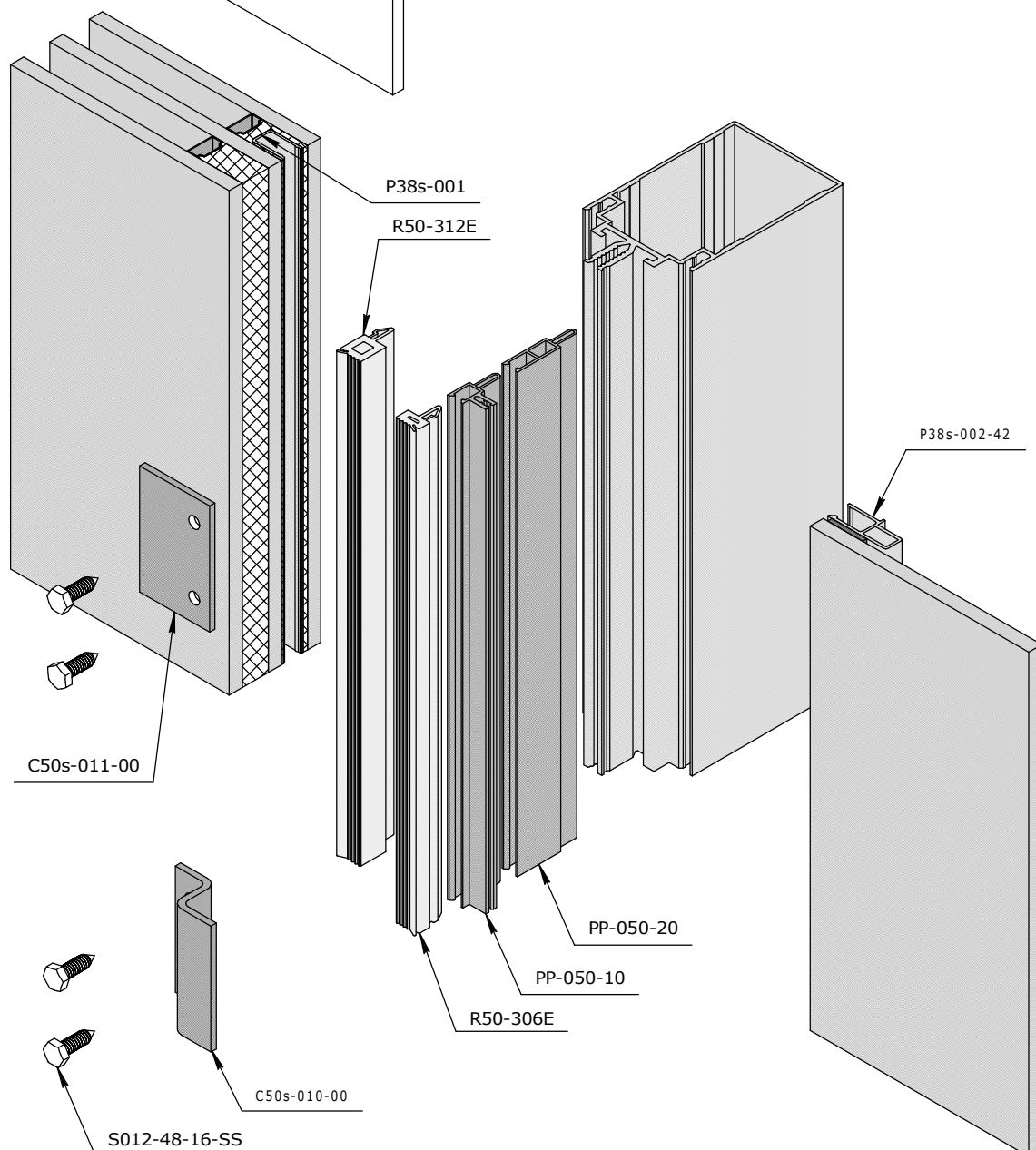
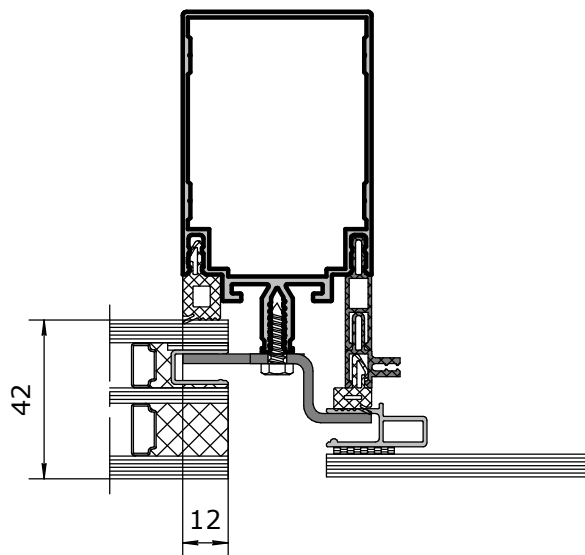
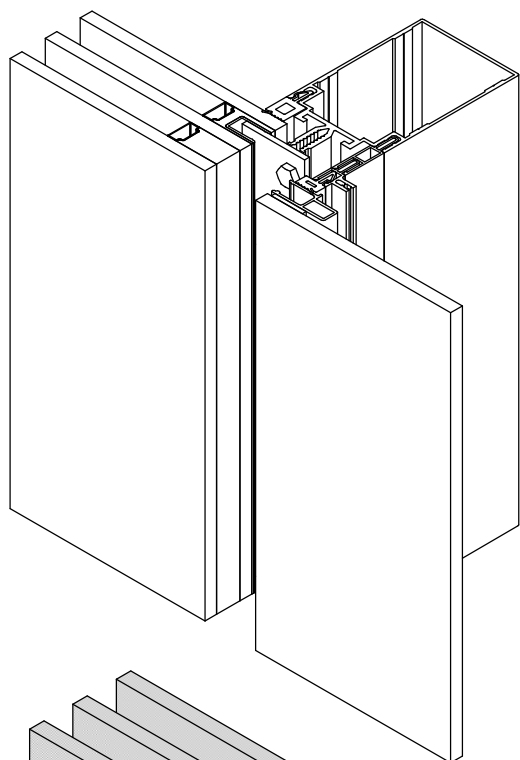




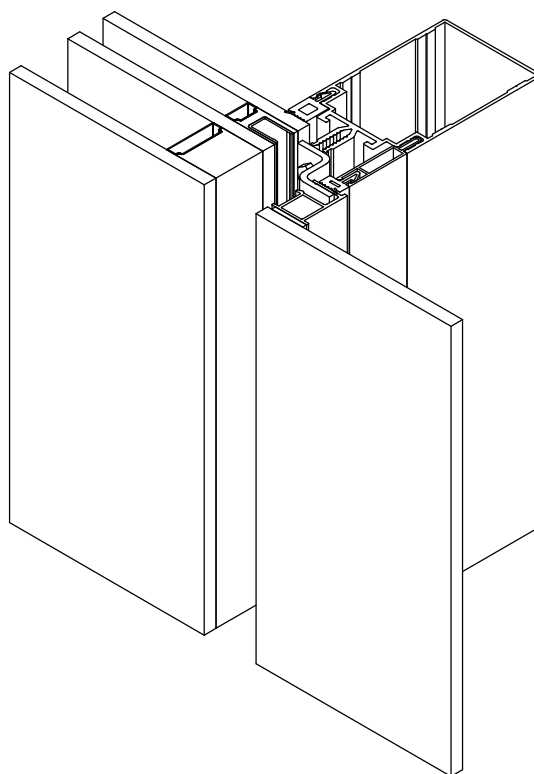
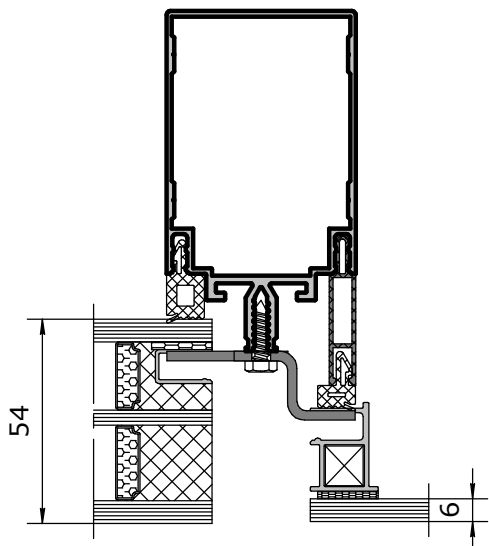
узлы сборки

Masttech 50

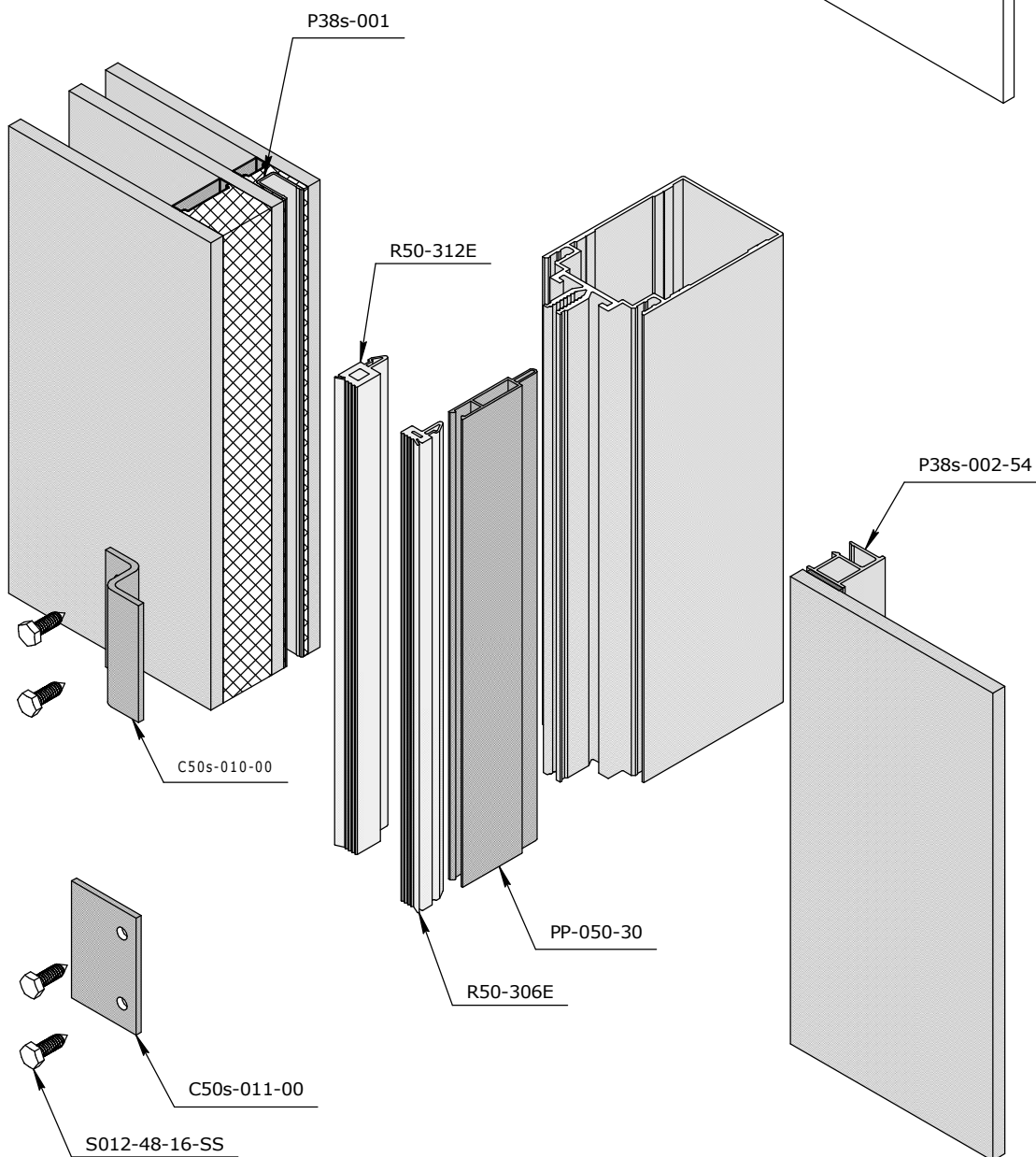
узлы сборки



стр.
08-17

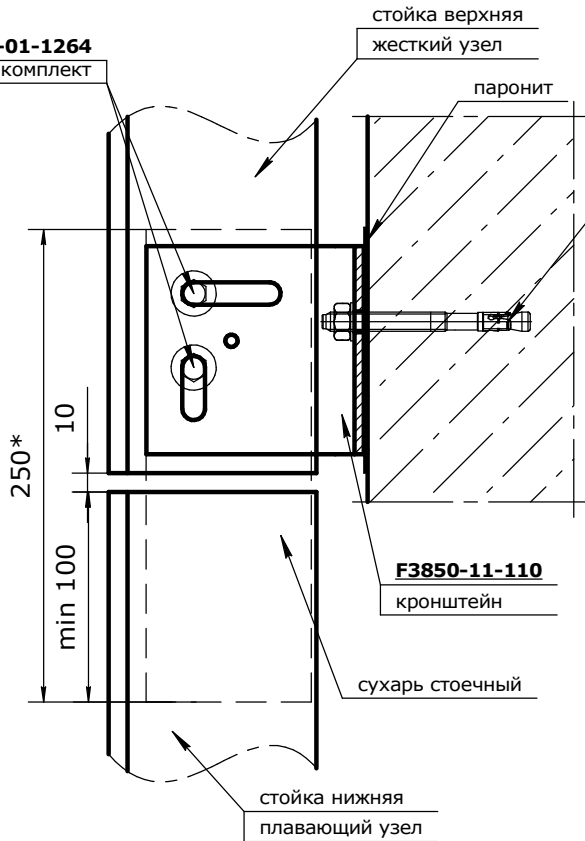


узлы сборки



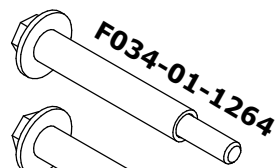
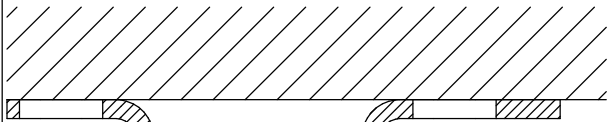
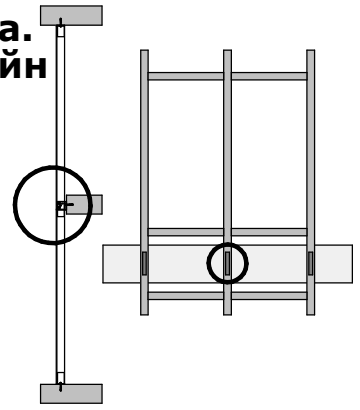
Узел выносного монтажа. Охватывающий кронштейн

F034-01-1264
болтокомплект

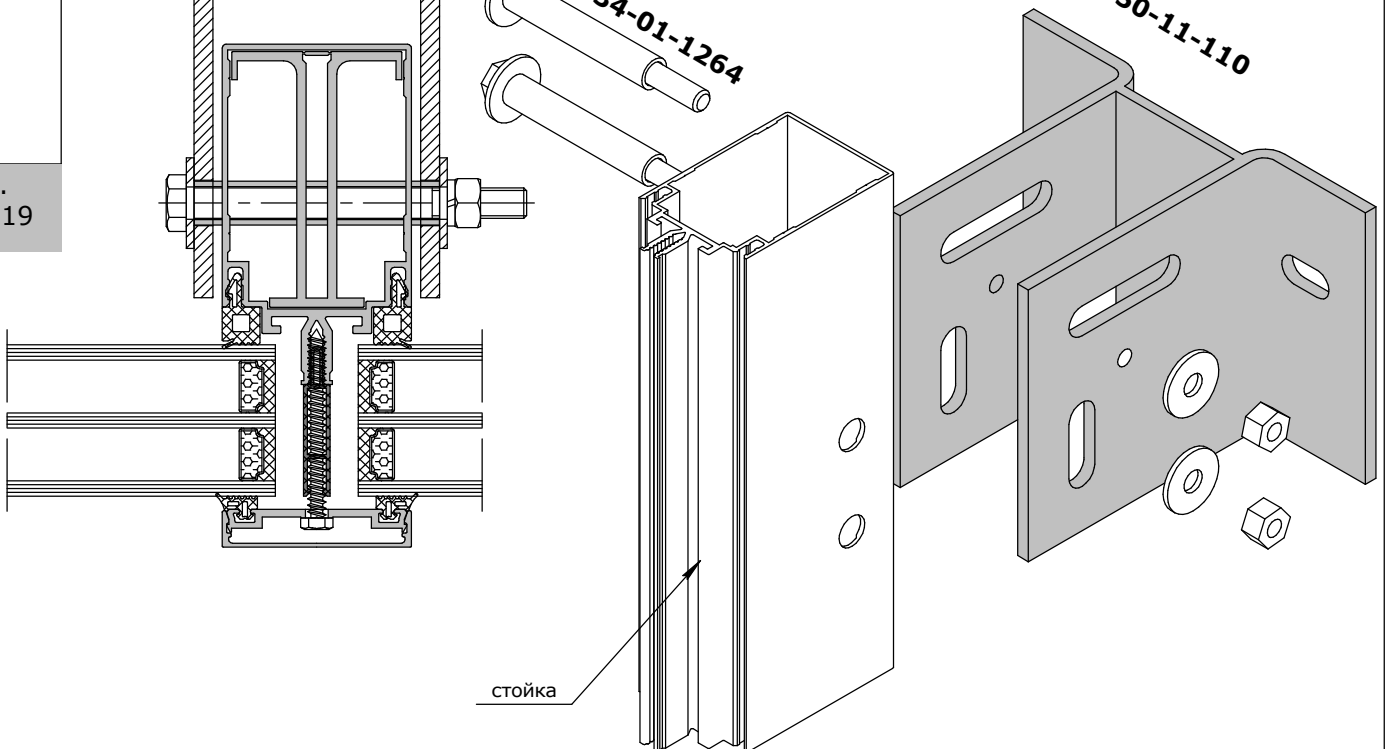


анкер клиновой
10x110 (min)

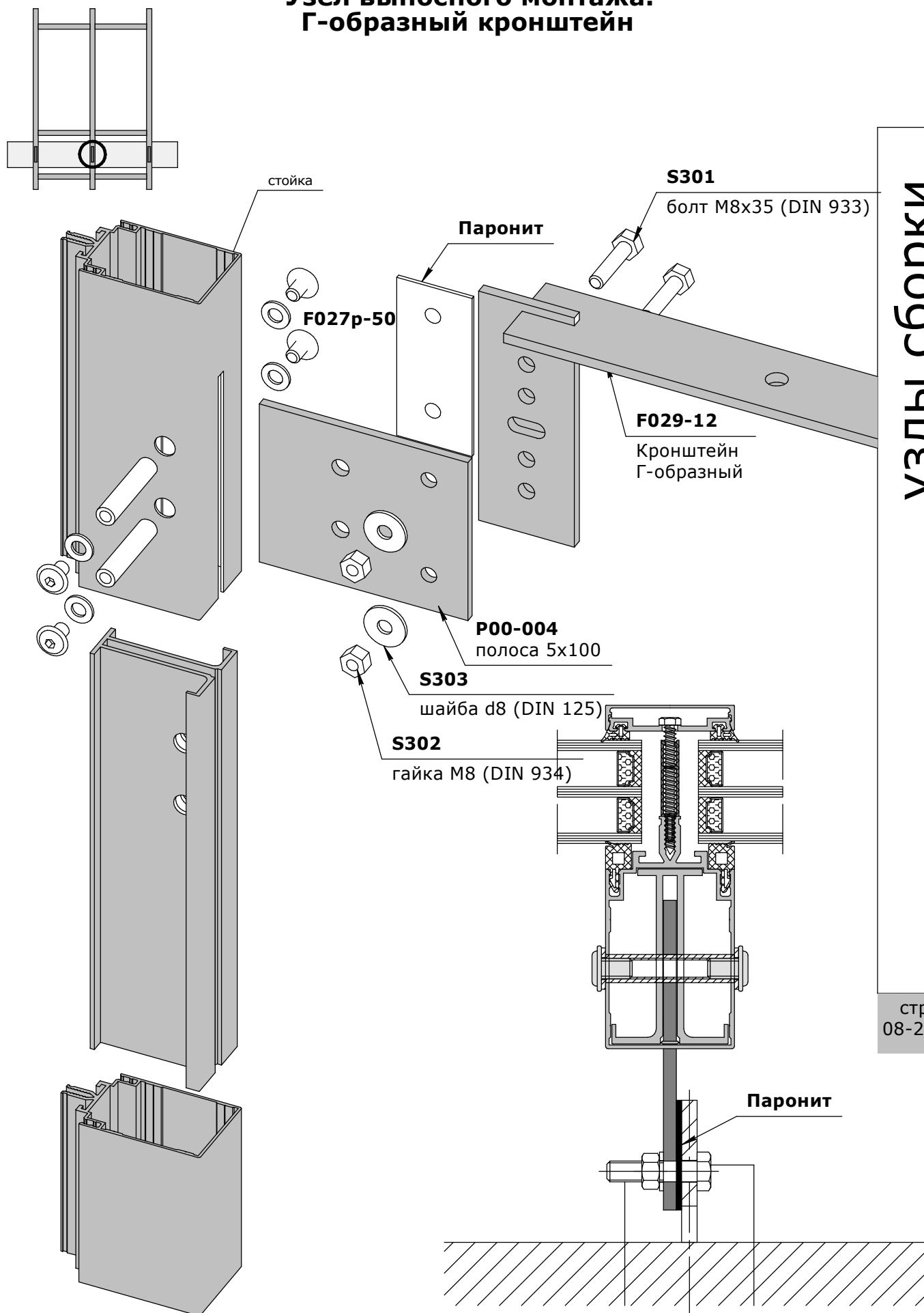
- Верхняя стойка является жестко закрепленной в кронштейне двумя болтокомплектами. Отверстия для монтажа сверлятся в стойке по месту или заранее в цеху.
- Нижняя стойка со стоечным сухарем, закрепленным в кронштейне и выступающим из верхней стойки, образует плавающий (скользящий) узел.
- Минимальный заход сухаря в нижнюю (скользящую) стойку составляет 100 мм. Длина стоечного сухаря зависит от положения кронштейна, и составляет ориентировочно 250 мм.
- Зазор (термошов) между стойками составляет 10 мм.
- При монтаже между кронштейном и строительным основанием уложить паронитовую прокладку.



F3850-11-110

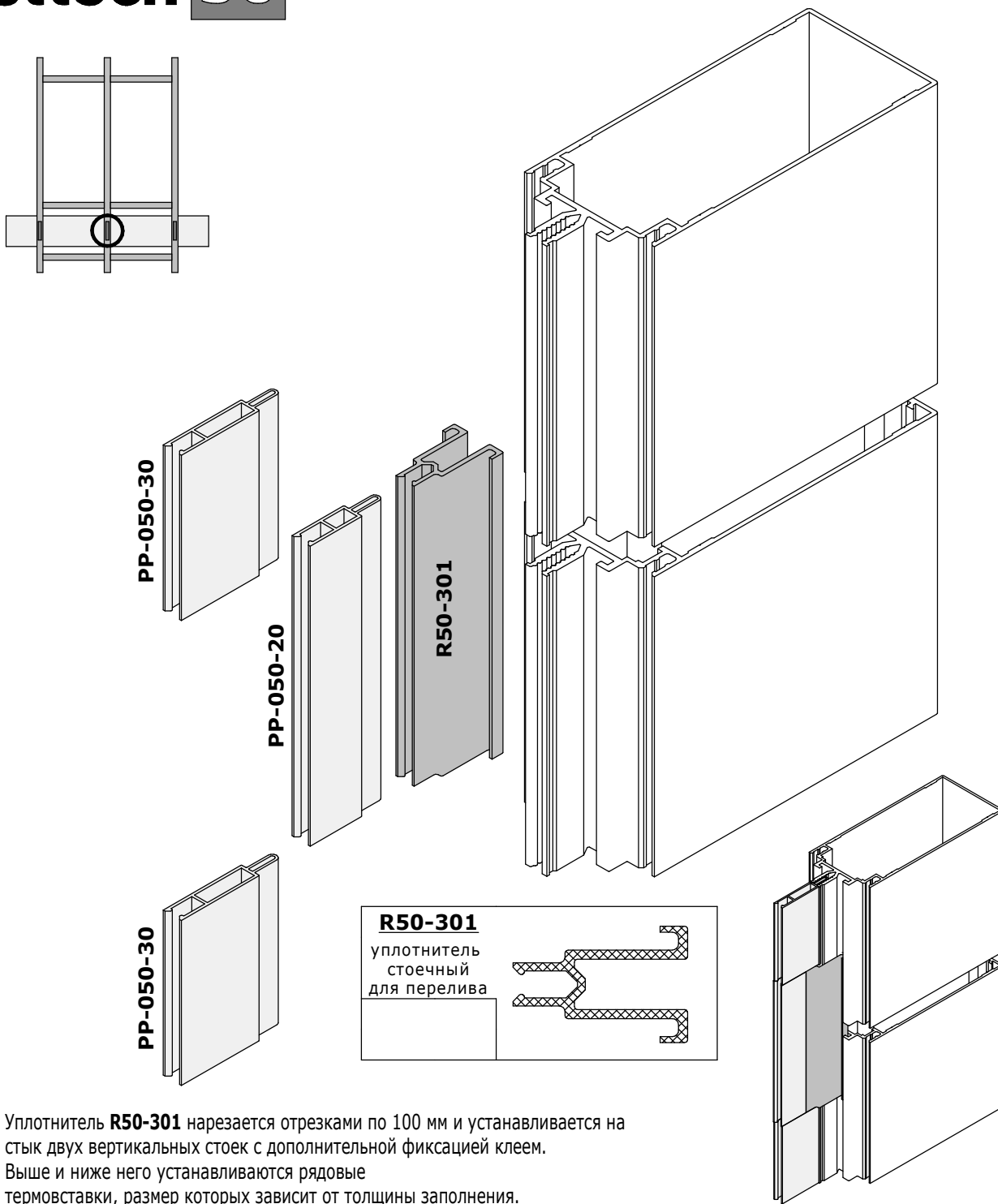


Узел выносного монтажа. Г-образный кронштейн



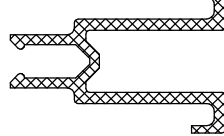
узлы сборки

узлы сборки



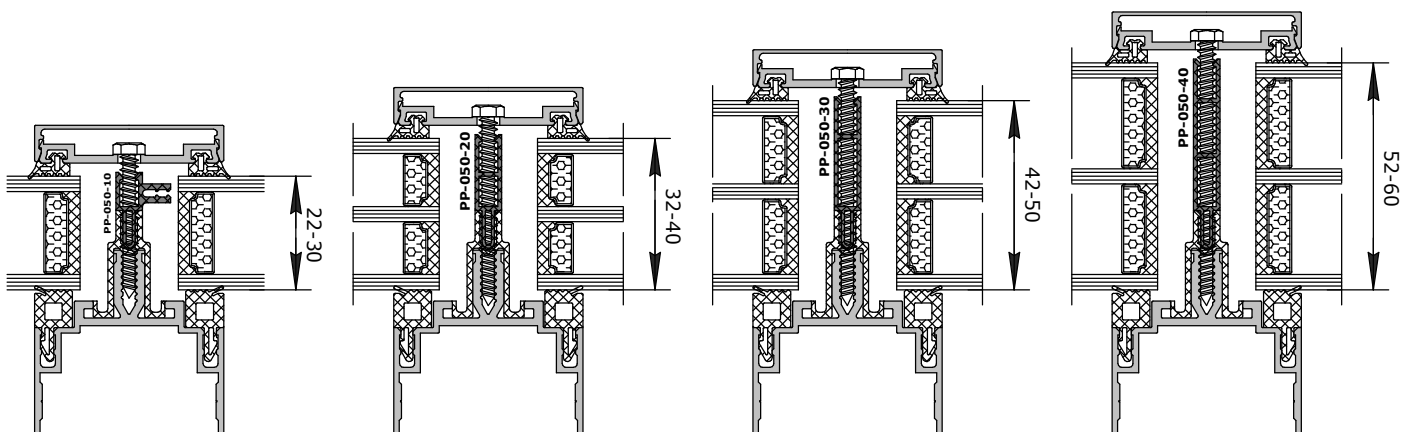
R50-301

уплотнитель
стоечный
для перелива

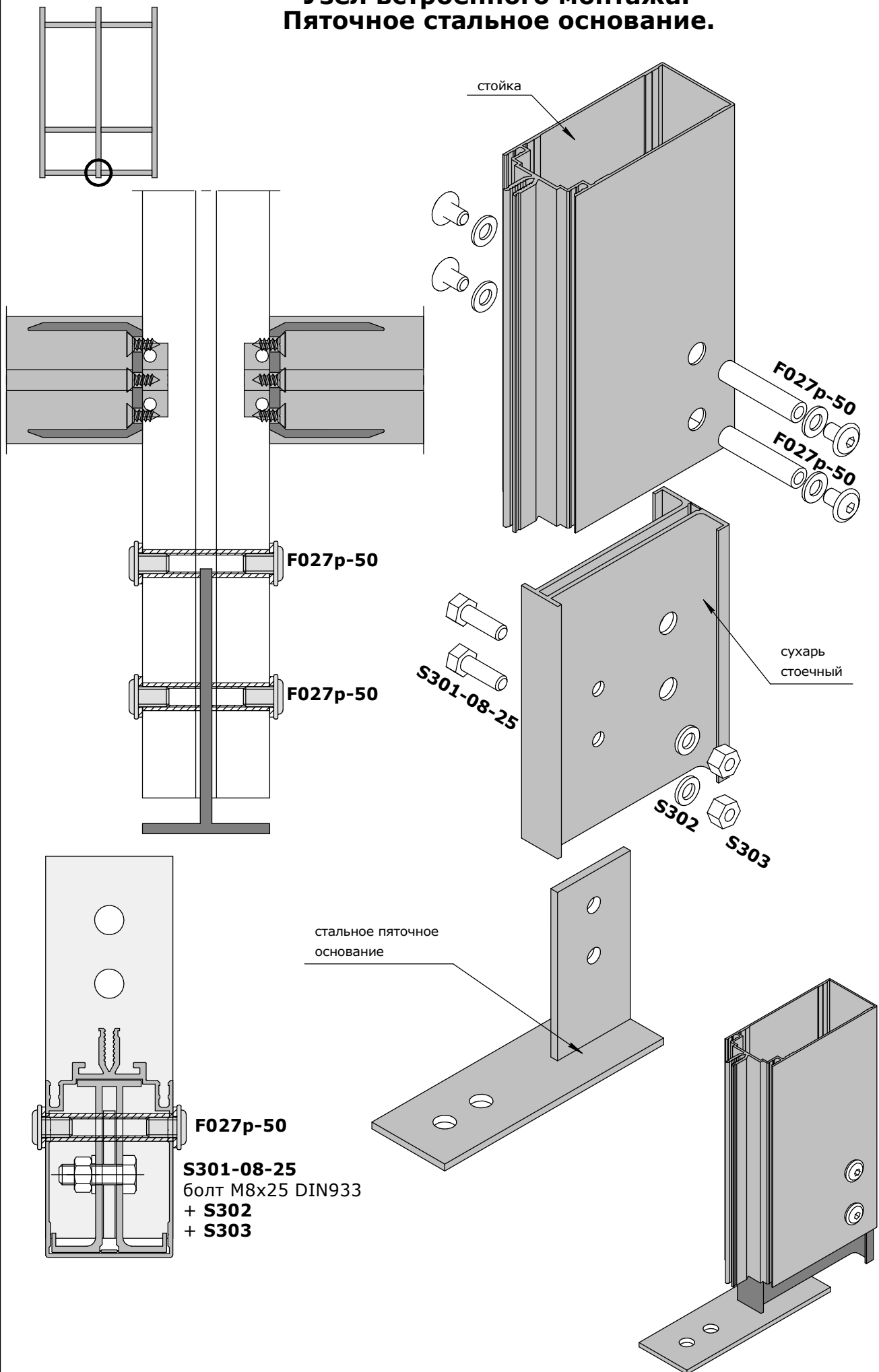


стр.
08-21

Уплотнитель **R50-301** нарезается отрезками по 100 мм и устанавливается на стык двух вертикальных стоек с дополнительной фиксацией клеем. Выше и ниже него устанавливаются рядовые термовставки, размер которых зависит от толщины заполнения. Непосредственно на сам уплотнитель устанавливается термовставка на 10 мм ниже рядовых.



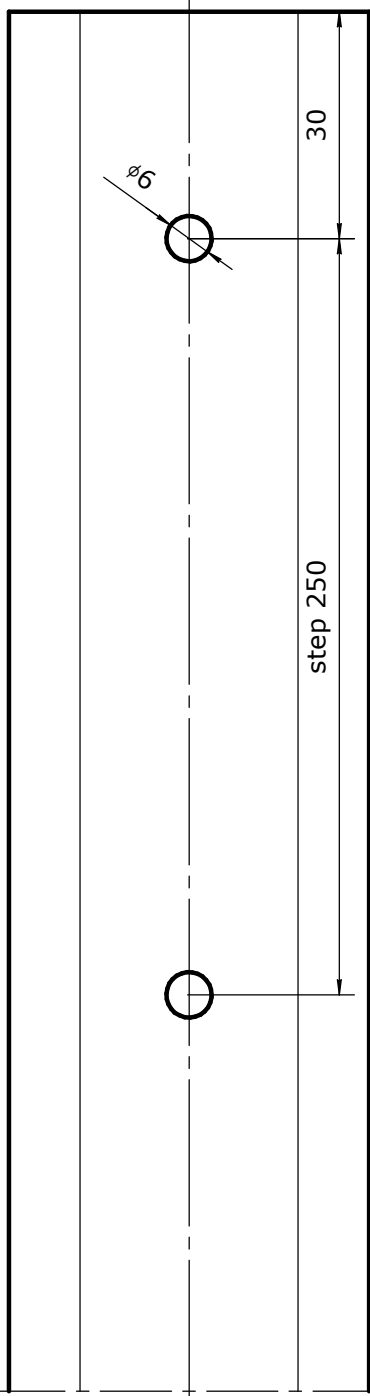
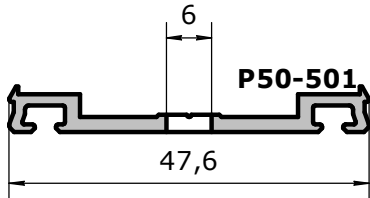
Узел встроенного монтажа. Пяточное стальное основание.



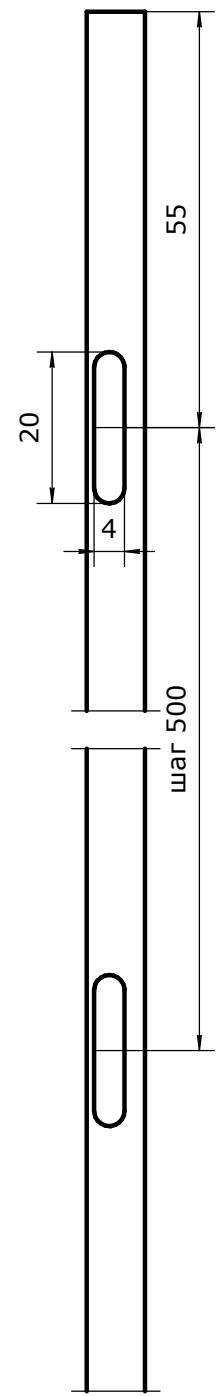
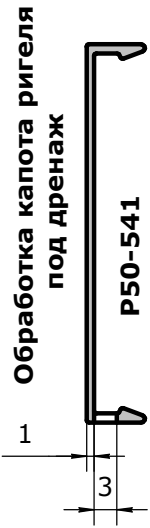
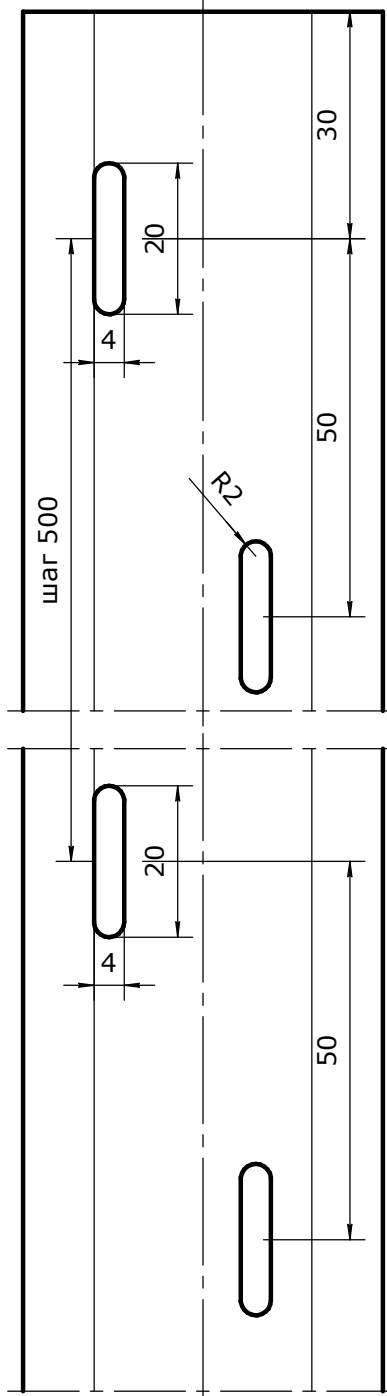
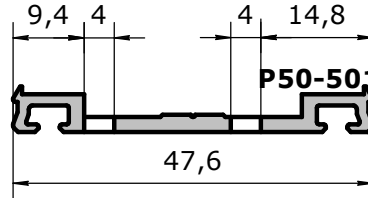
узлы сборки

узлы сборки

Обработка прижимной планки под саморезы

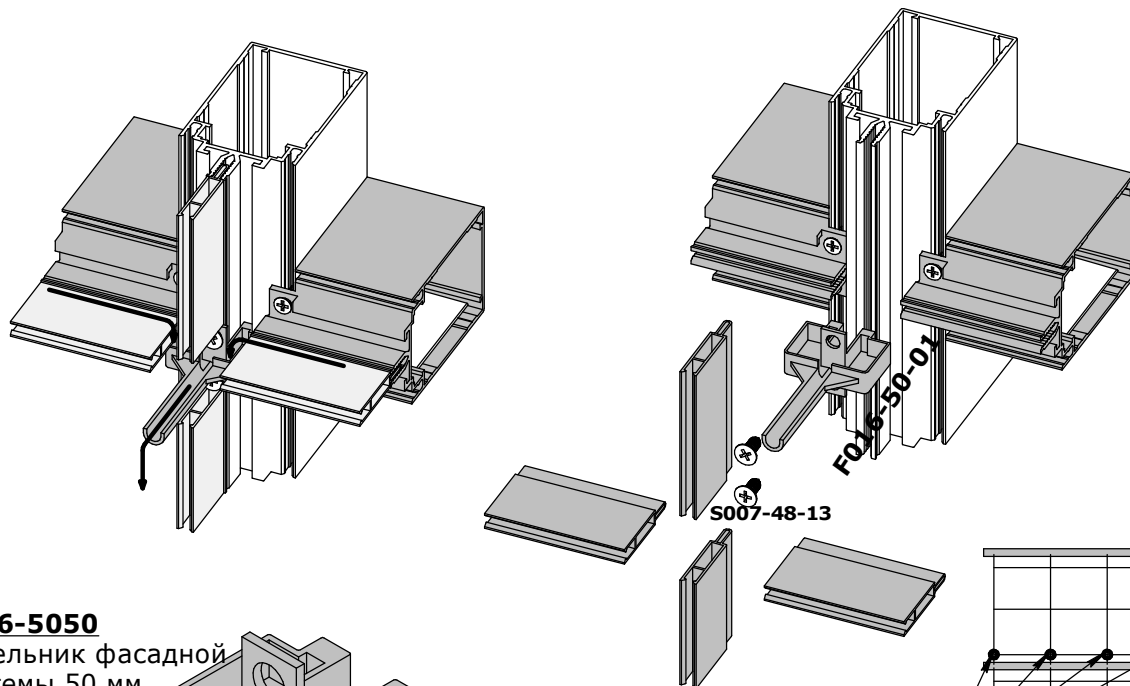


Обработка прижимной планки ригеля под дренаж

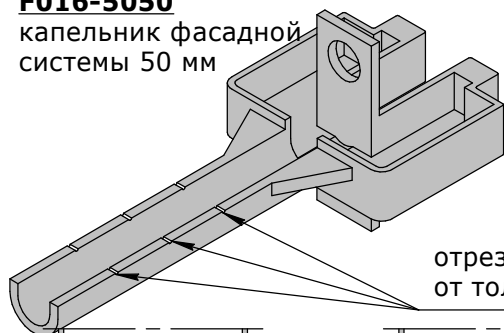


Отверстие в прижимной планке пробивать или сверлить φ6мм. заранее! обязательно. Изготовление отверстия саморезом со сверлом недопустимо.

Организация влагоотвода



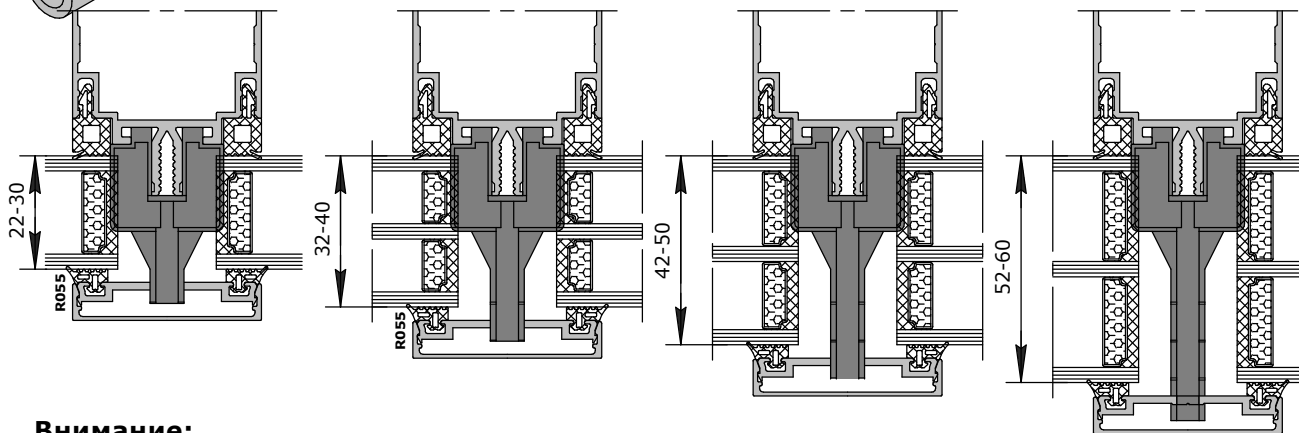
F016-5050
капельник фасадной системы 50 мм



капельник устанавливается по одной шт на каждую стойку каждого этажа

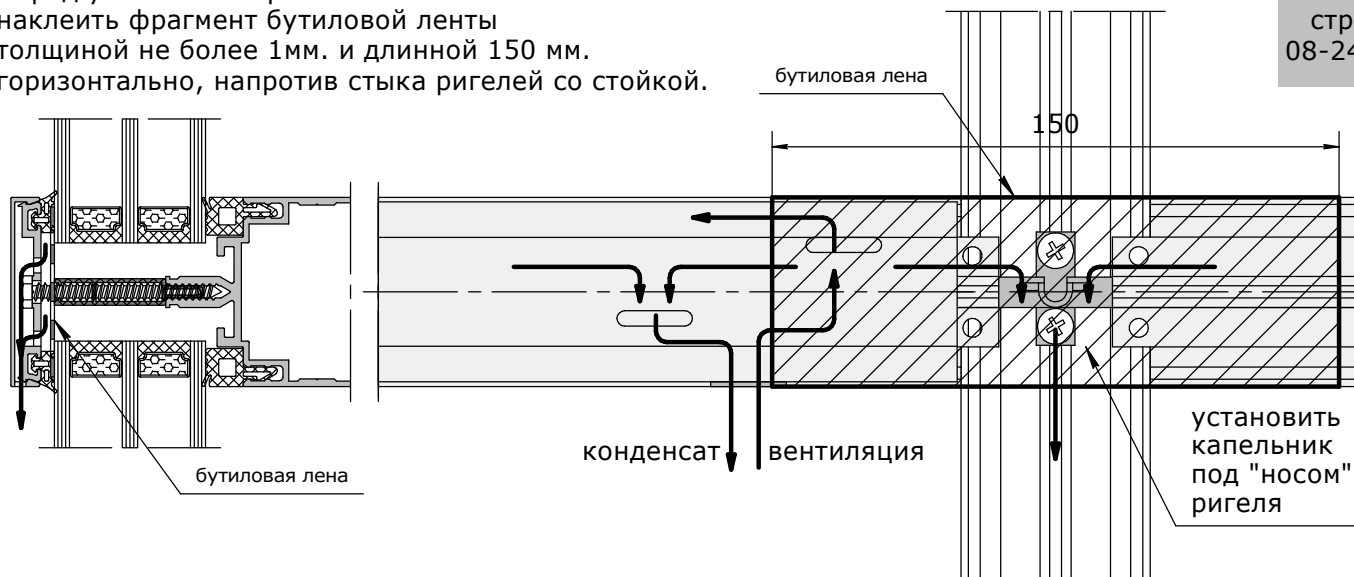
установка производится на нижний стоечно-ригельный узел (над перекрытием)

отрезать в зависимости от толщины заполнения

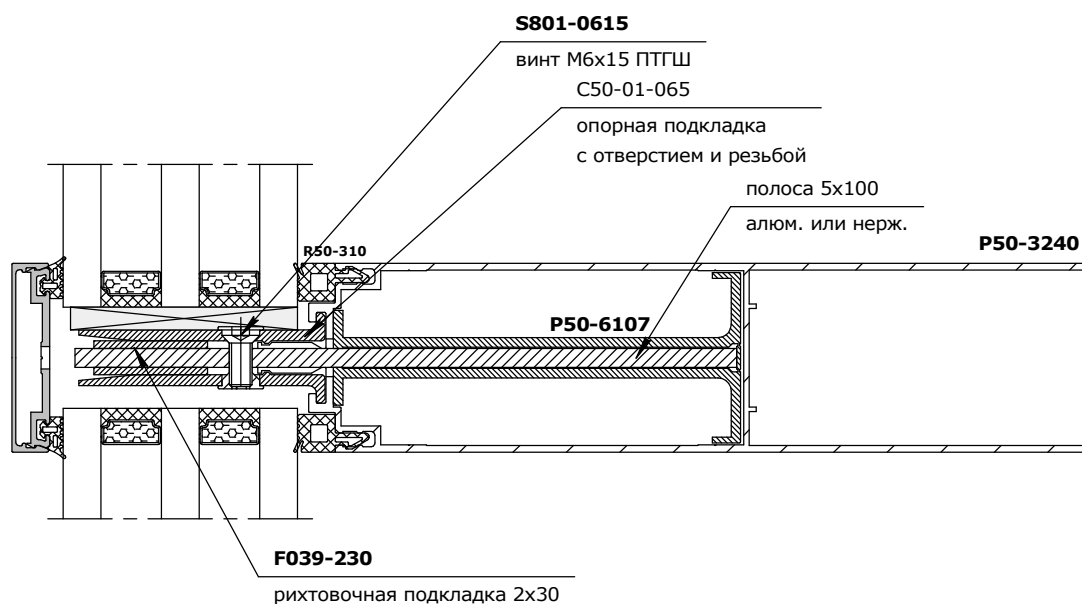
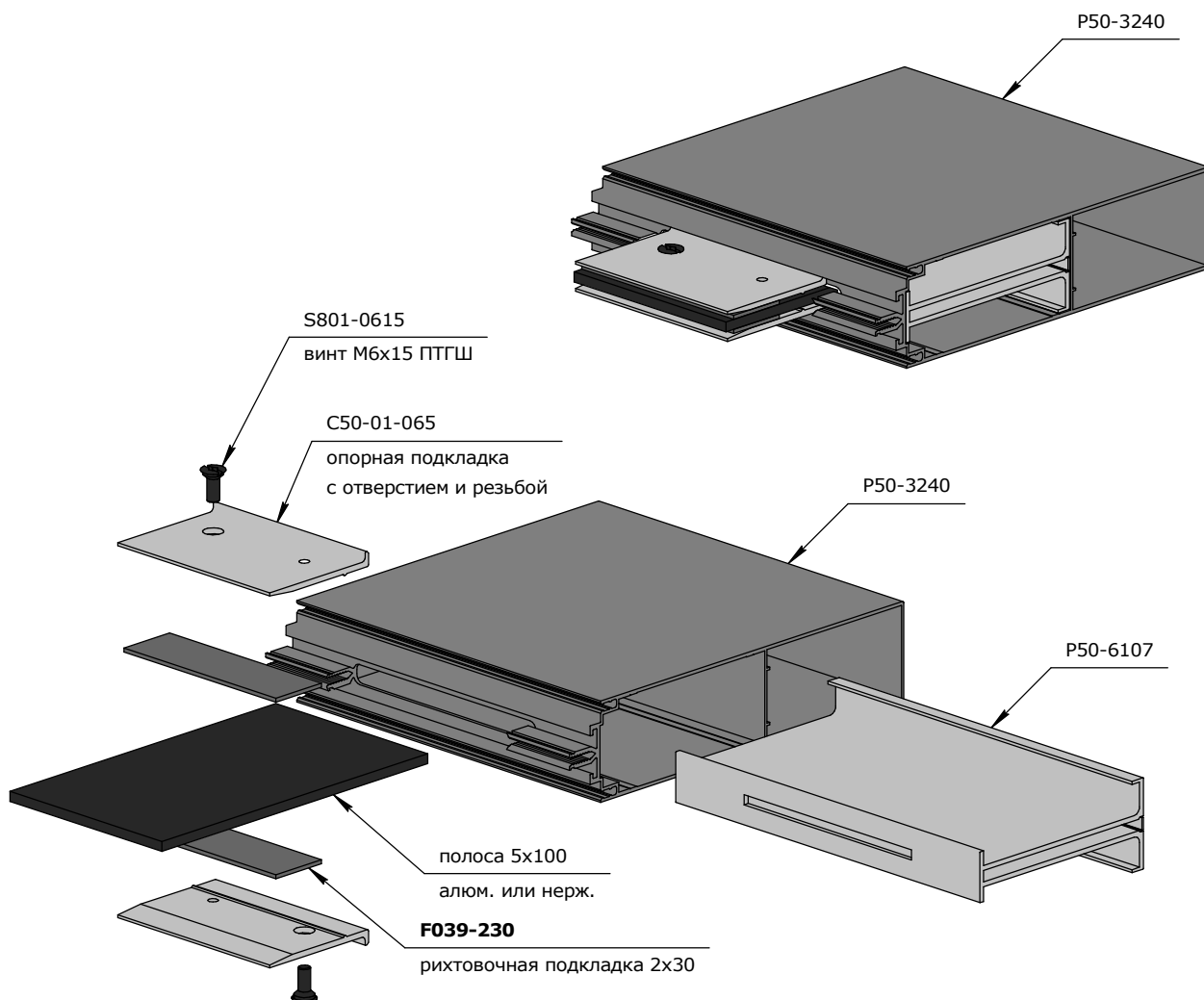


Внимание:

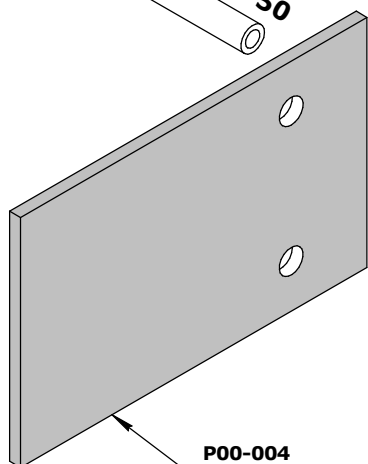
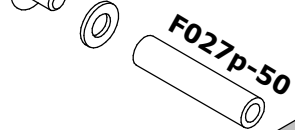
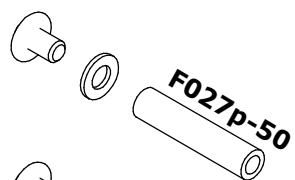
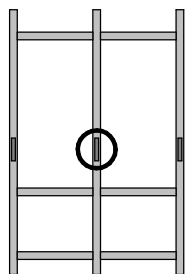
Перед установкой прижимной планки наклеить фрагмент бутиловой ленты толщиной не более 1мм. и длиной 150 мм. горизонтально, напротив стыка ригелей со стойкой.



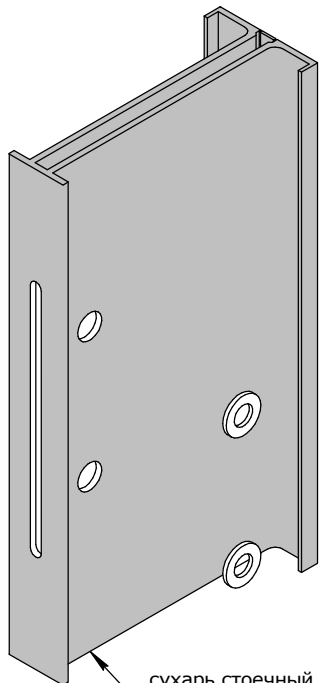
Установка опорной подкладки для тяжелых пакетов от 500г. до 1000кг.



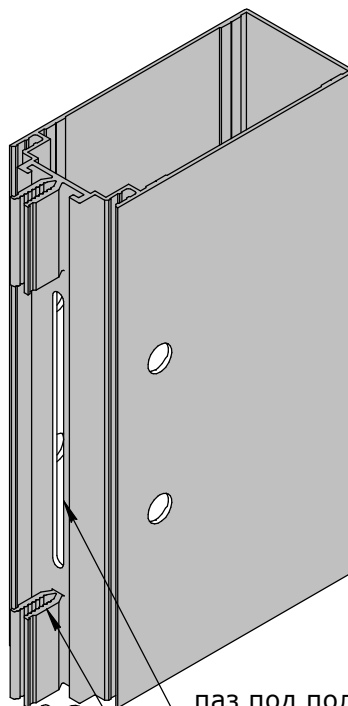
Установка внешних элементов (реклама, освещение, козырьки и др.)



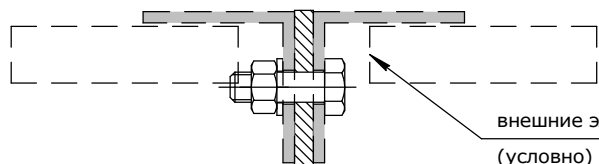
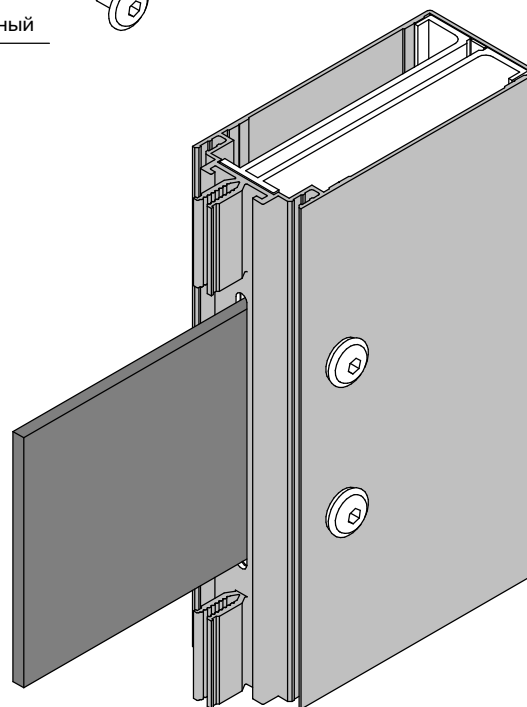
P00-004
полоса алюм. 100x5



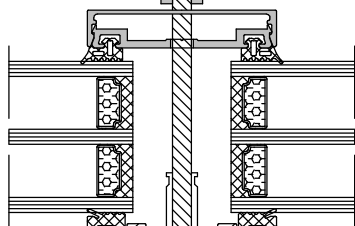
сухарь стоечный



паз под полосу
отфрезеровать
канал под саморезы
срезать



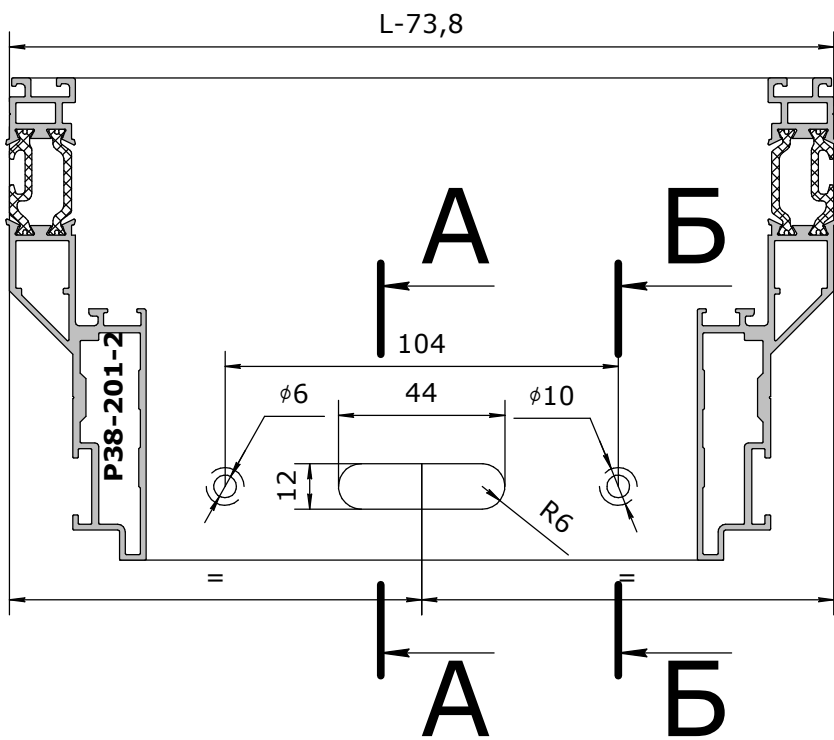
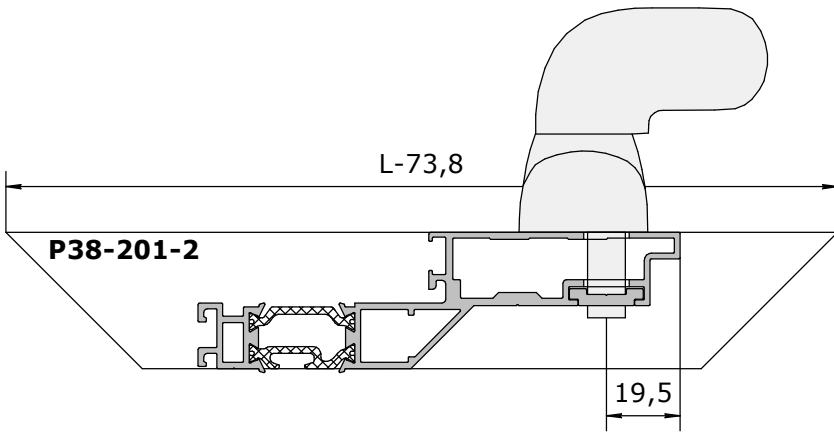
внешние элементы
(условно)



F027p-50

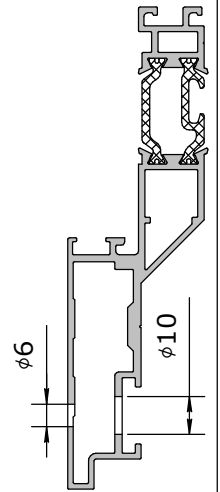
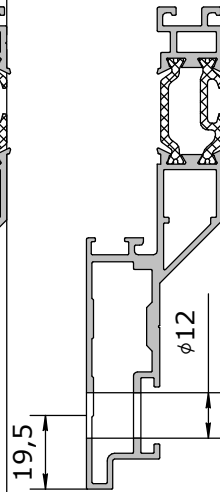
P00-004
полоса алюм. 100x5

УЗЛЫ СБОРКИ

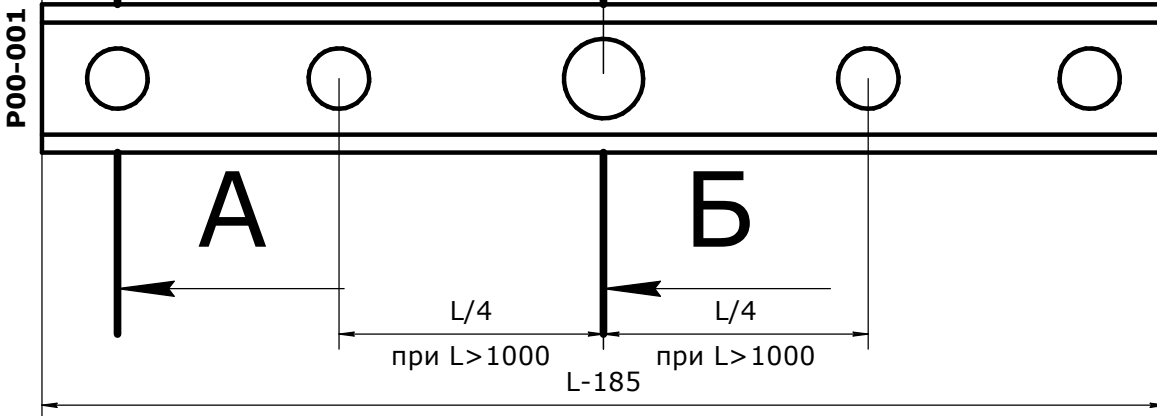


A - A

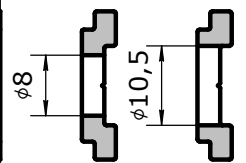
Б - Б



стр.
08-27

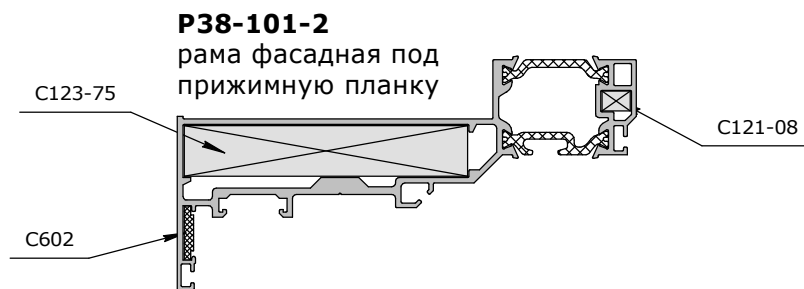


A - A Б - Б



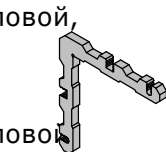
P00-001

Установка закладных элементов



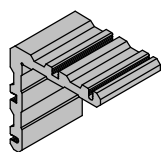
C117-5

Сухарь угловой,
5x10 мм



C117-50

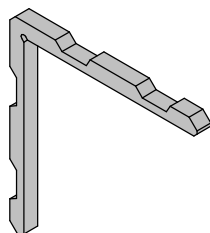
Сухарь угловой,
50x10 мм



изготавливается
из профиля P00-616

C121-08

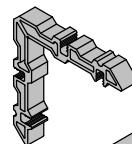
Сухарь угловой,
7,5x5,2 мм



изготавливается
из профиля P00-620

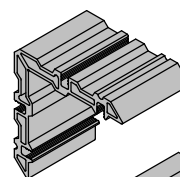
C123-12

Сухарь угловой,
12x13,4 мм



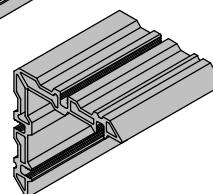
C123-50

Сухарь угловой,
50x13,4 мм



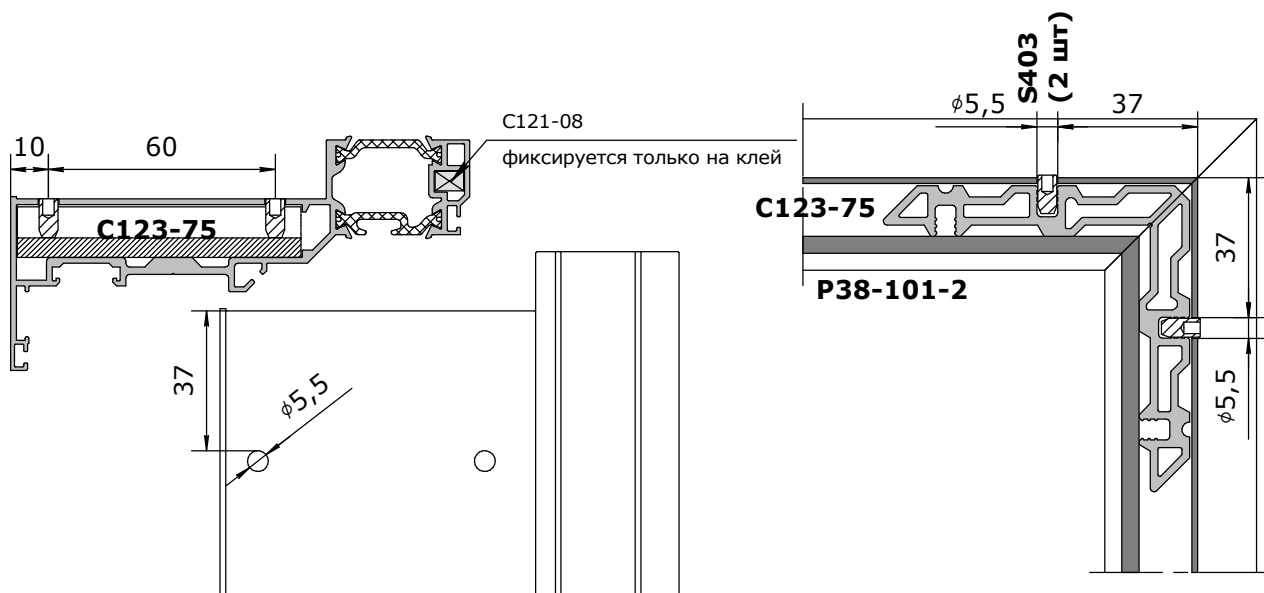
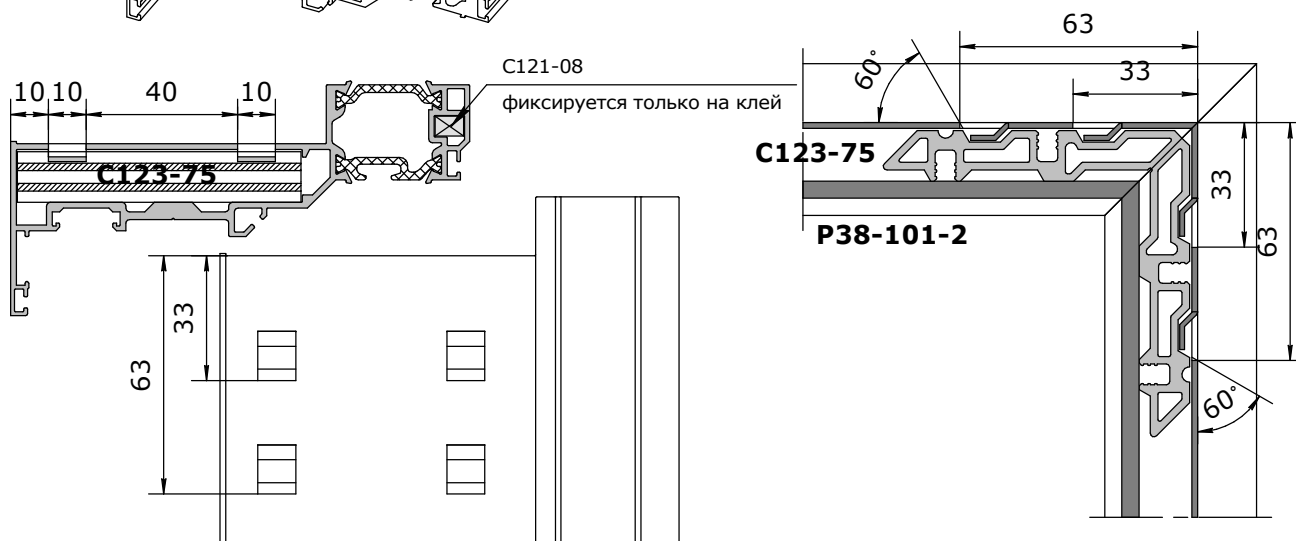
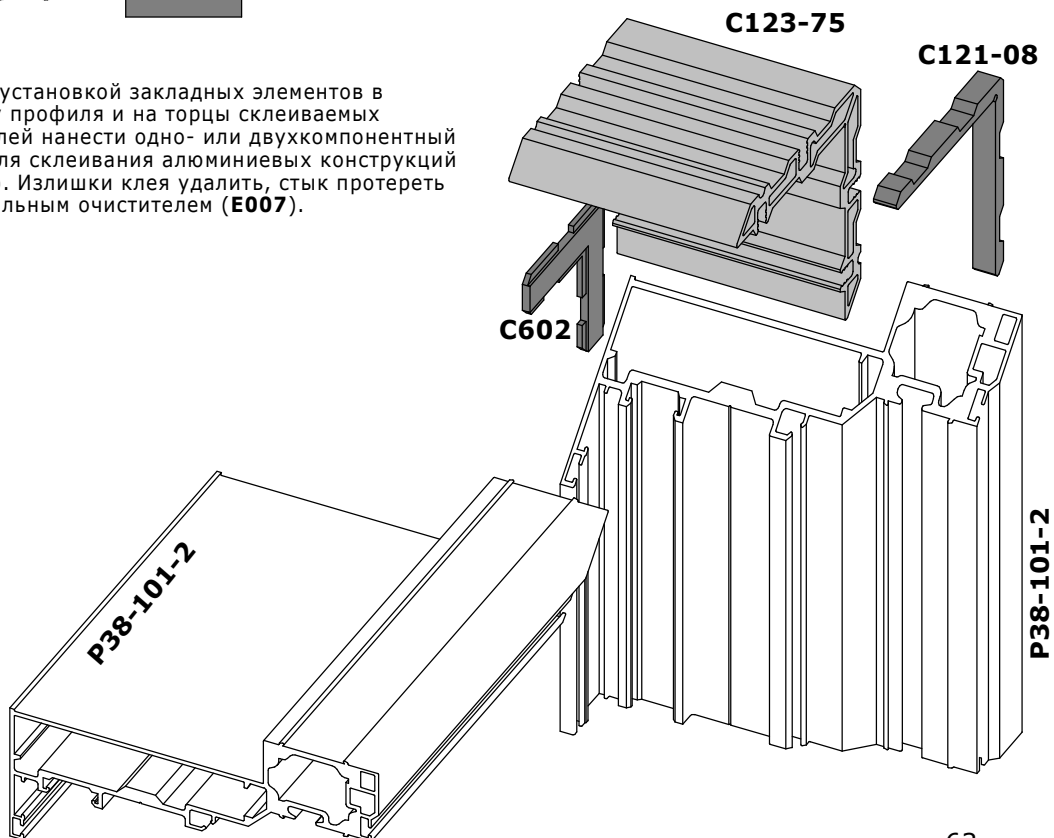
C123-75

Сухарь угловой,
75x13,4 мм

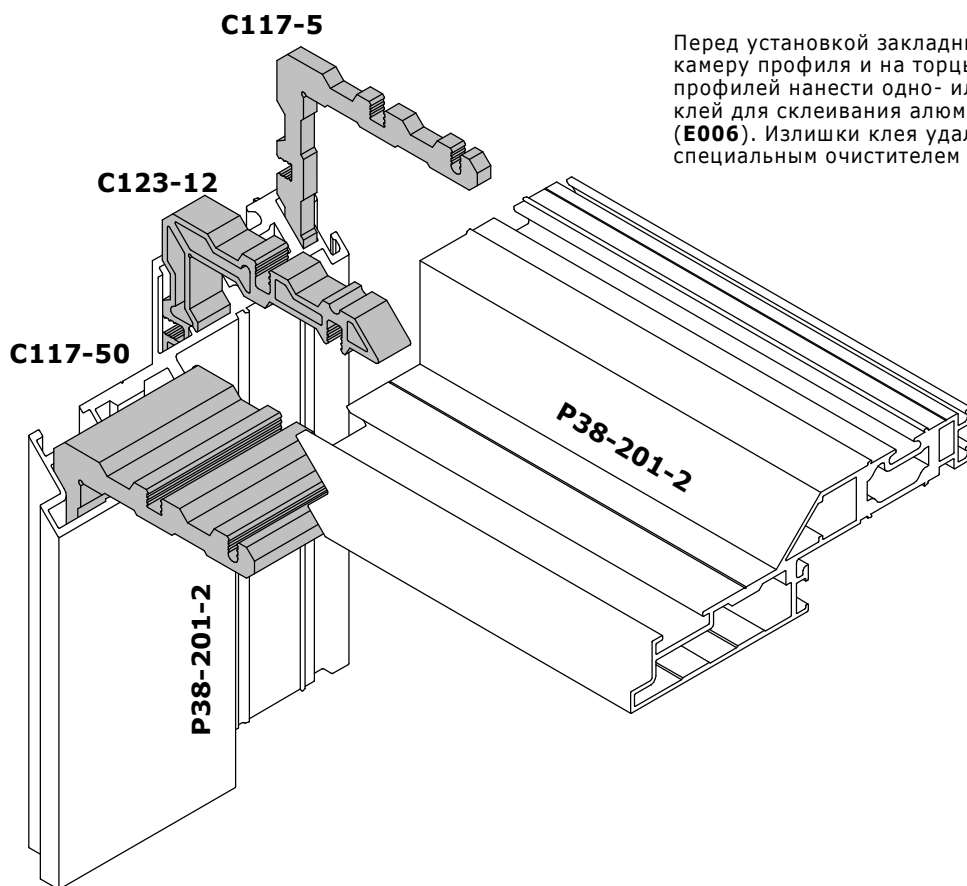


изготавливается
из профиля P00-623

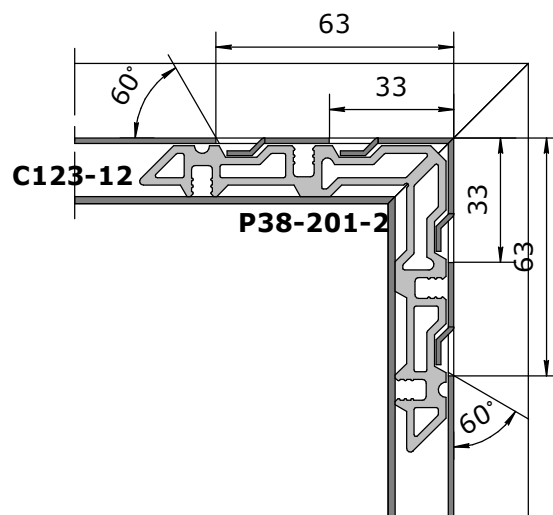
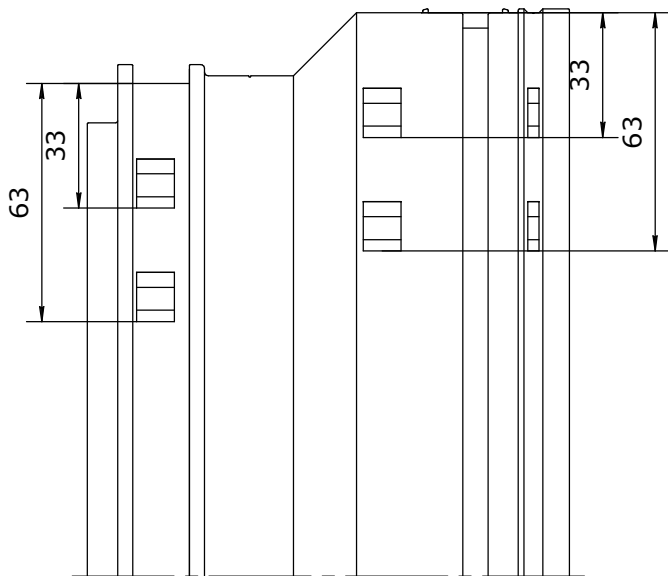
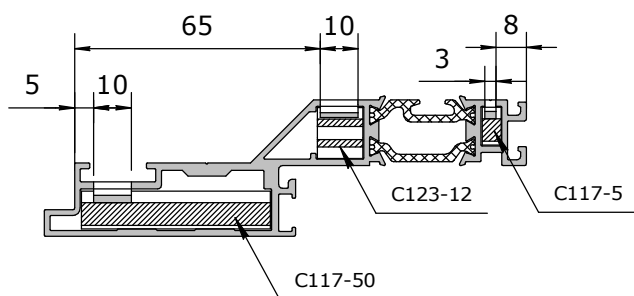
Перед установкой закладных элементов в камеру профиля и на торцы склеиваемых профилей нанести одно- или двухкомпонентный клей для склеивания алюминиевых конструкций (E006). Излишки клея удалить, стык протереть специальным очистителем (E007).



Сборка Г-узла Рама P38-101-2

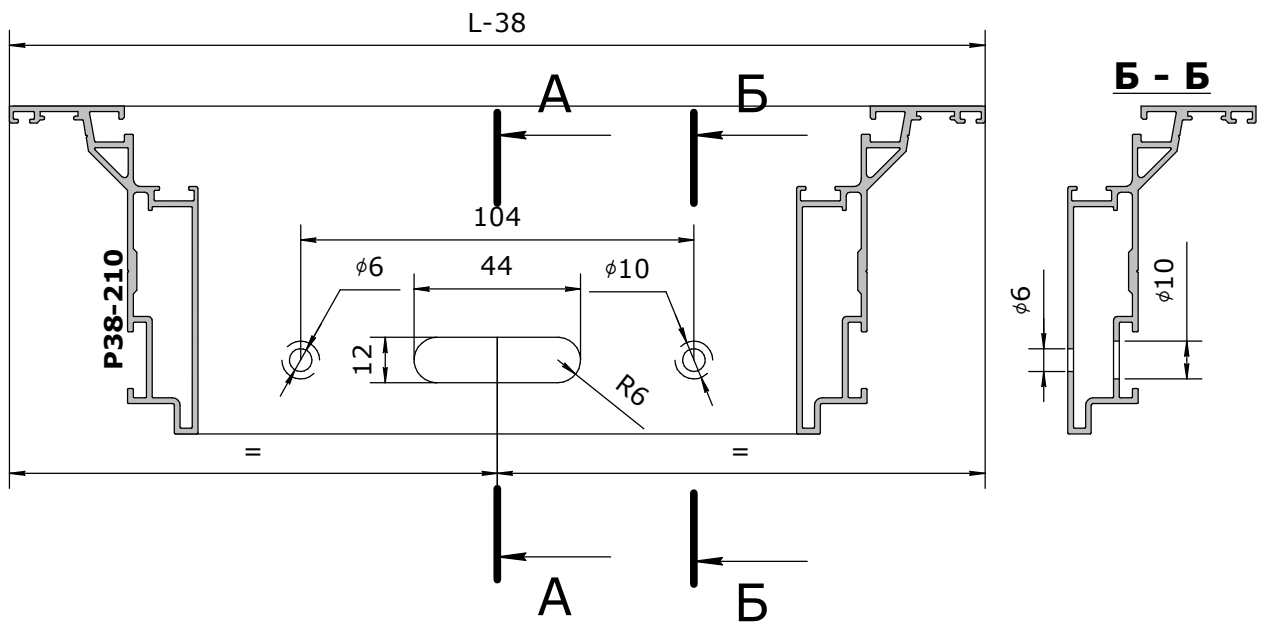
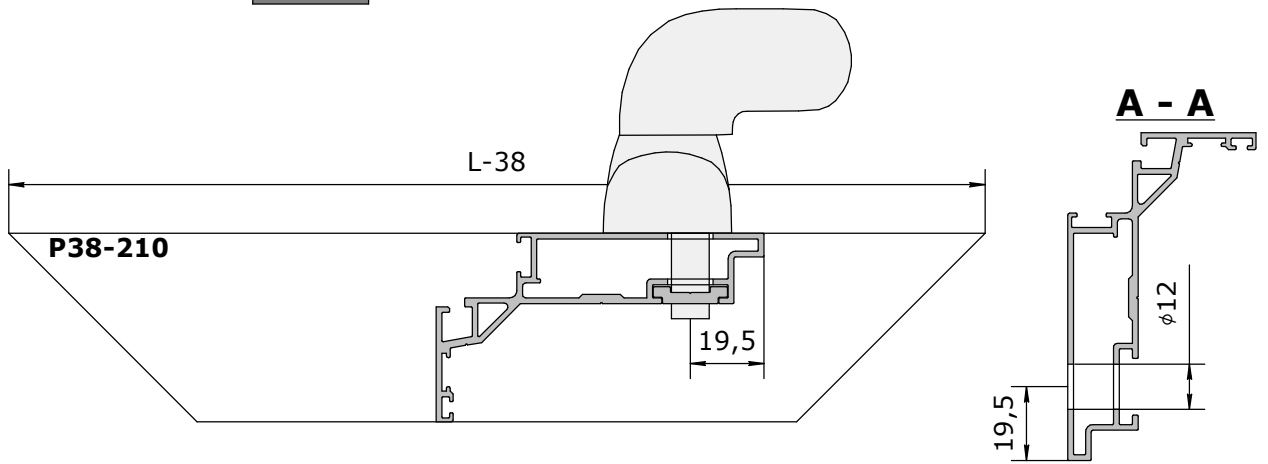


Перед установкой закладных элементов в камеру профиля и на торцы склеиваемых профилей нанести одно- или двухкомпонентный клей для склеивания алюминиевых конструкций (E006). Излишки клея удалить, стык протереть специальным очистителем (E007).

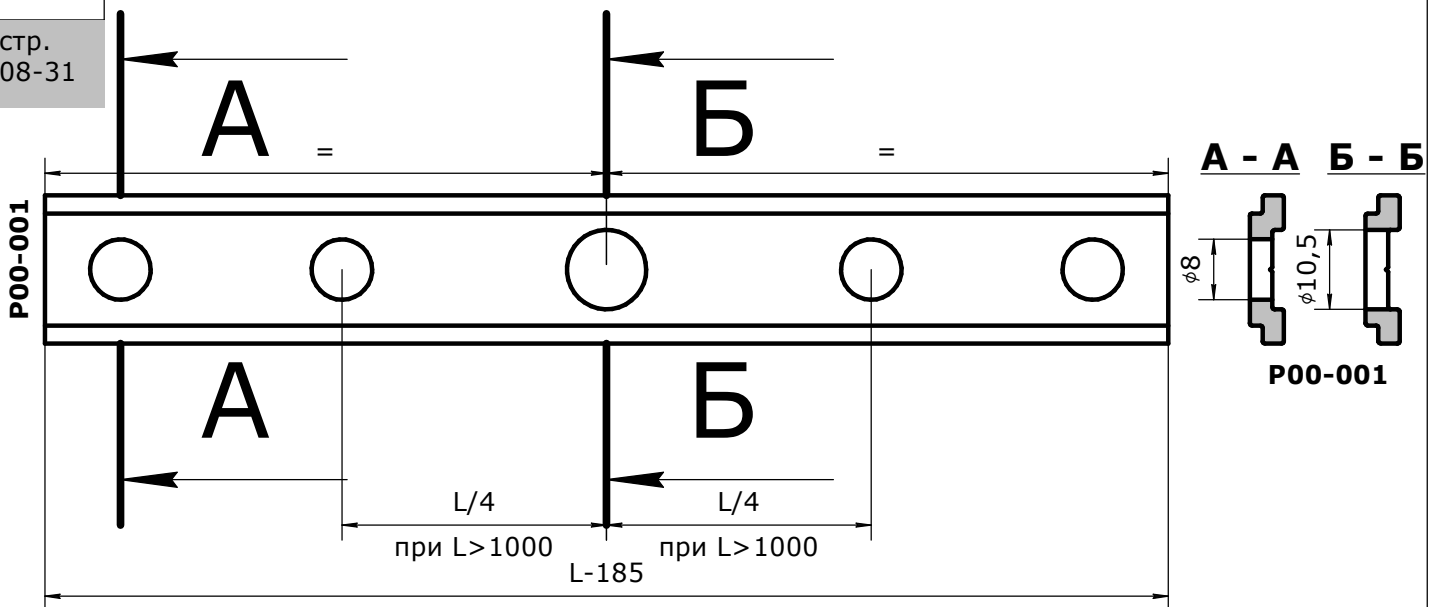


узлы сборки

УЗЛЫ СБОРКИ

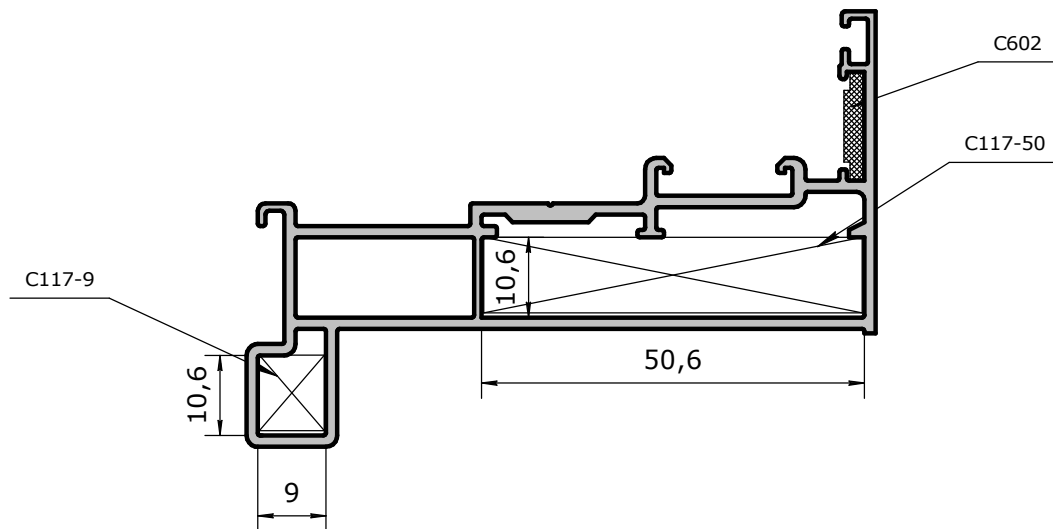


стр.
08-31

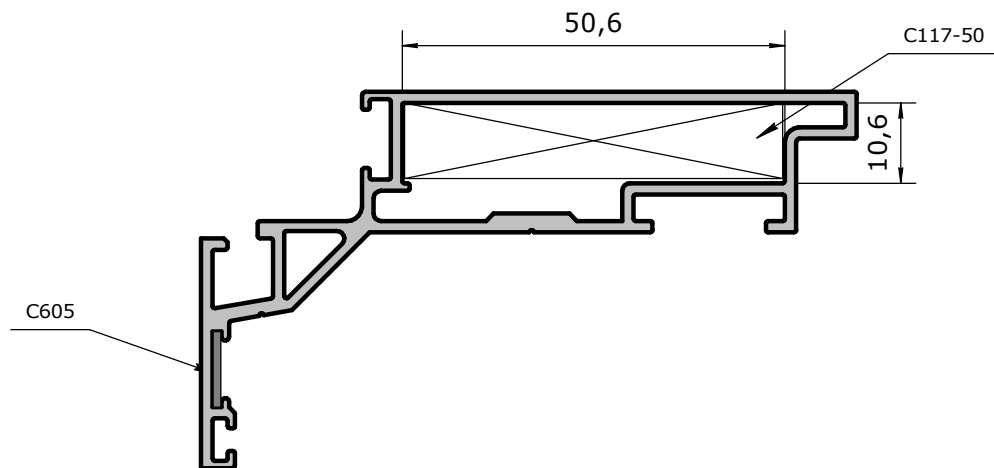


Установка закладных элементов

P38-110
рама холодная
верхнеподвесного окна



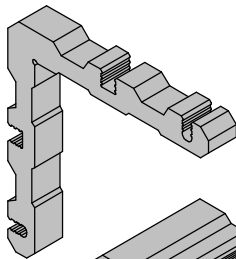
P38-210
створка холодная
верхнеподвесного окна



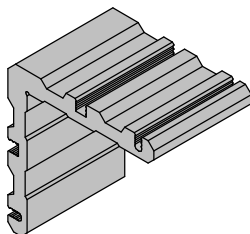
узлы сборки

стр.
08-32

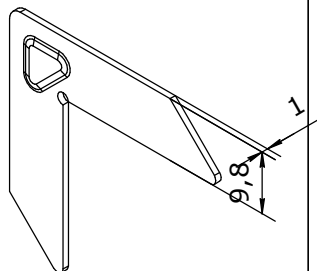
C117-9
Сухарь угловой,
8,6x10 мм



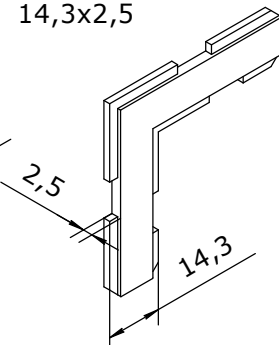
C117-50
Сухарь угловой,
50x10 мм



C605
Уголок
выравнивающий
10x1



C602
Уголок
выравнивающий
14,3x2,5

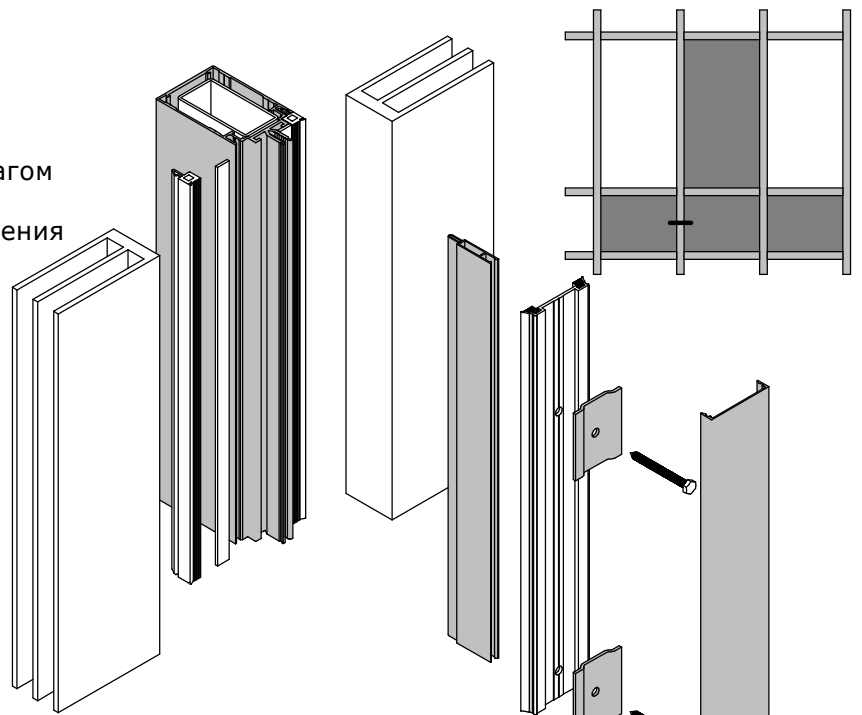


изготавливается
из профиля P00-616

Masttech 50

Примечание:
Саморезы (S012-48-...-SS) с шагом
не более 1 метра в
зависимости от толщины заполнения
применить саморезы с большей
длиной и предварительным
сверлением для связи
F951 с PS-6030-2

ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ



F951
прижим стальной
под капот
шаг установки 250

F922-30
лента-вспучка
30x2 мм
наклеить на прижимную
планку

F922-30
лента-вспучка
30x2 мм
наклеить на термовставку

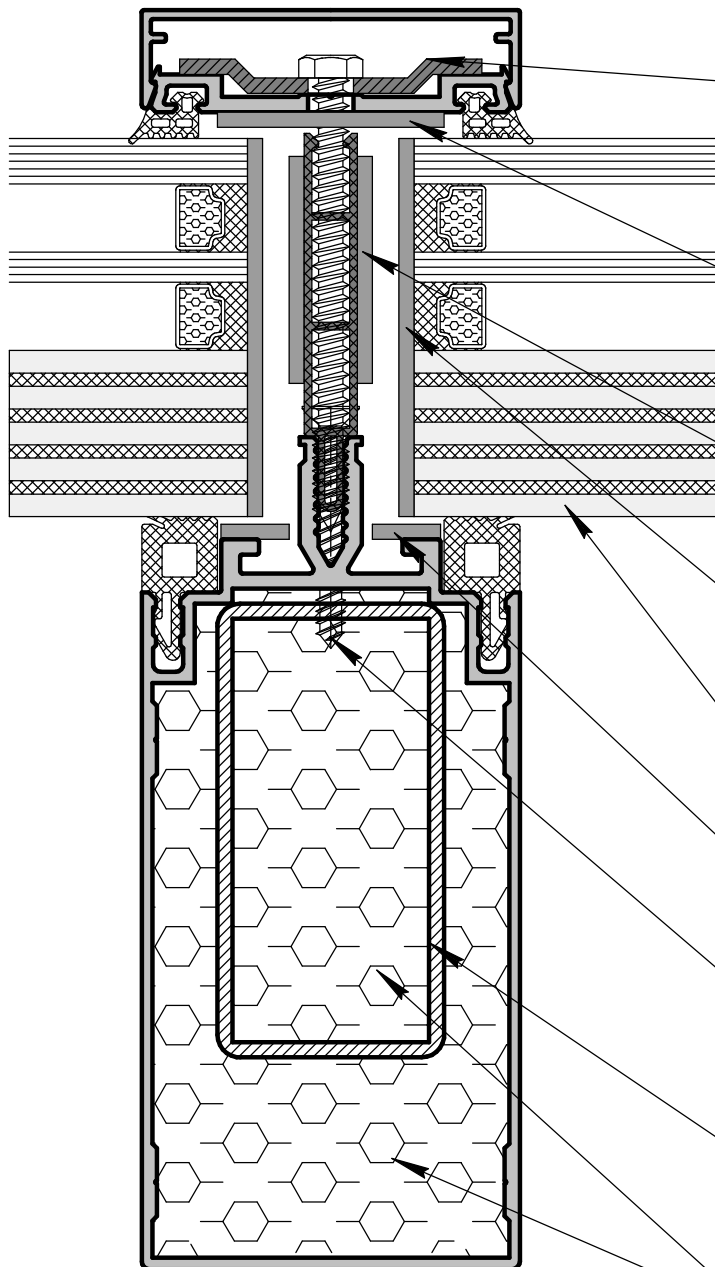
F922-50
лента-вспучка
50x2 мм
наклеить на торец
стеклопакета
заполнение
противопожарное

F922-10
лента-вспучка
10x2 мм
по всей длине стойки

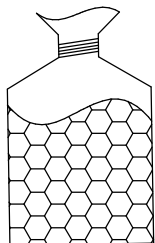
S008
саморез 3,9x32
шаг установки 250

PS-6030-2
труба стальная
оцинк. 60x30x2

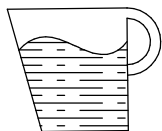
противопожарный
термокомпенсационный
материал PROFILLING



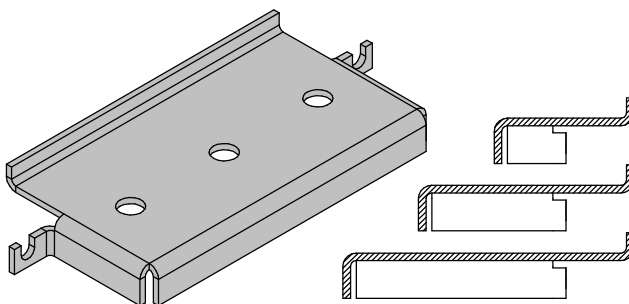
Наполнители профилей
E010 - насыпной
противопожарный
материал



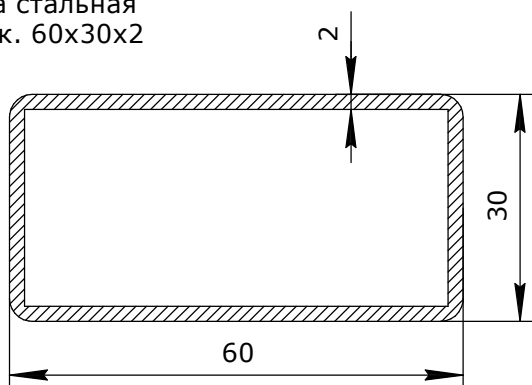
E011 - клей
"жидкое стекло"



опорная подкладка стальная (нерж.)
F930-40 - для заполнения 40 мм
F930-50 - для заполнения 50 мм
F930-60 - для заполнения 60 мм

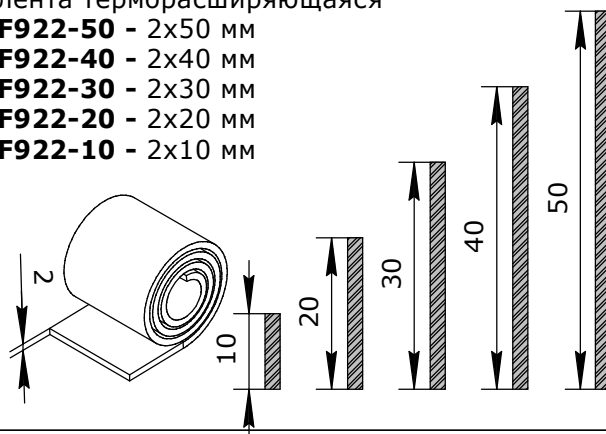


PS-6030-2
труба стальная
оцинк. 60x30x2

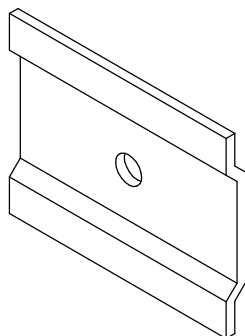


лента терморасширяющаяся

F922-50 - 2x50 мм
F922-40 - 2x40 мм
F922-30 - 2x30 мм
F922-20 - 2x20 мм
F922-10 - 2x10 мм

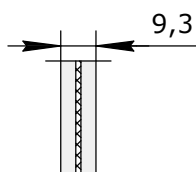
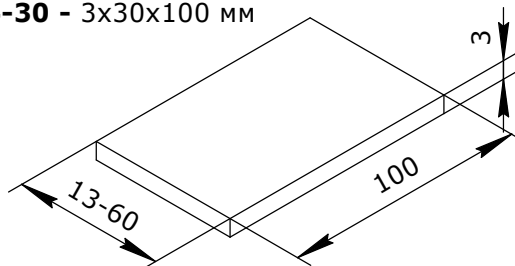


F951
прижим стальной под капот (нерж.)

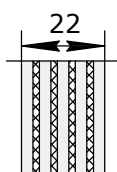


рихтовочная подкладка негорючая (СМЛ)

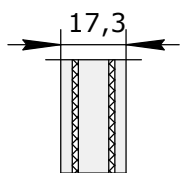
F904-60 - 3x60x100 мм
F904-50 - 3x50x100 мм
F904-40 - 3x40x100 мм
F904-30 - 3x30x100 мм



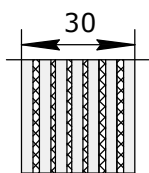
EIW15 Pyrobel 8
стекло многослойное
4-гель-4
толщина 9,3 мм (+/- 1мм)
масса 20 кг/м.кв.



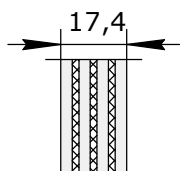
EIW60 Pyrobel 21
стекло многослойное
3-гель-3-гель-3-гель-3-гель-3
толщина 22 мм (+/- 2мм)
масса 47 кг/м.кв.



EIW30 Pyrobel 16
стекло многослойное
3-гель-8-гель-3
толщина 17,3 мм (+/- 1,2мм)
масса 40 кг/м.кв.



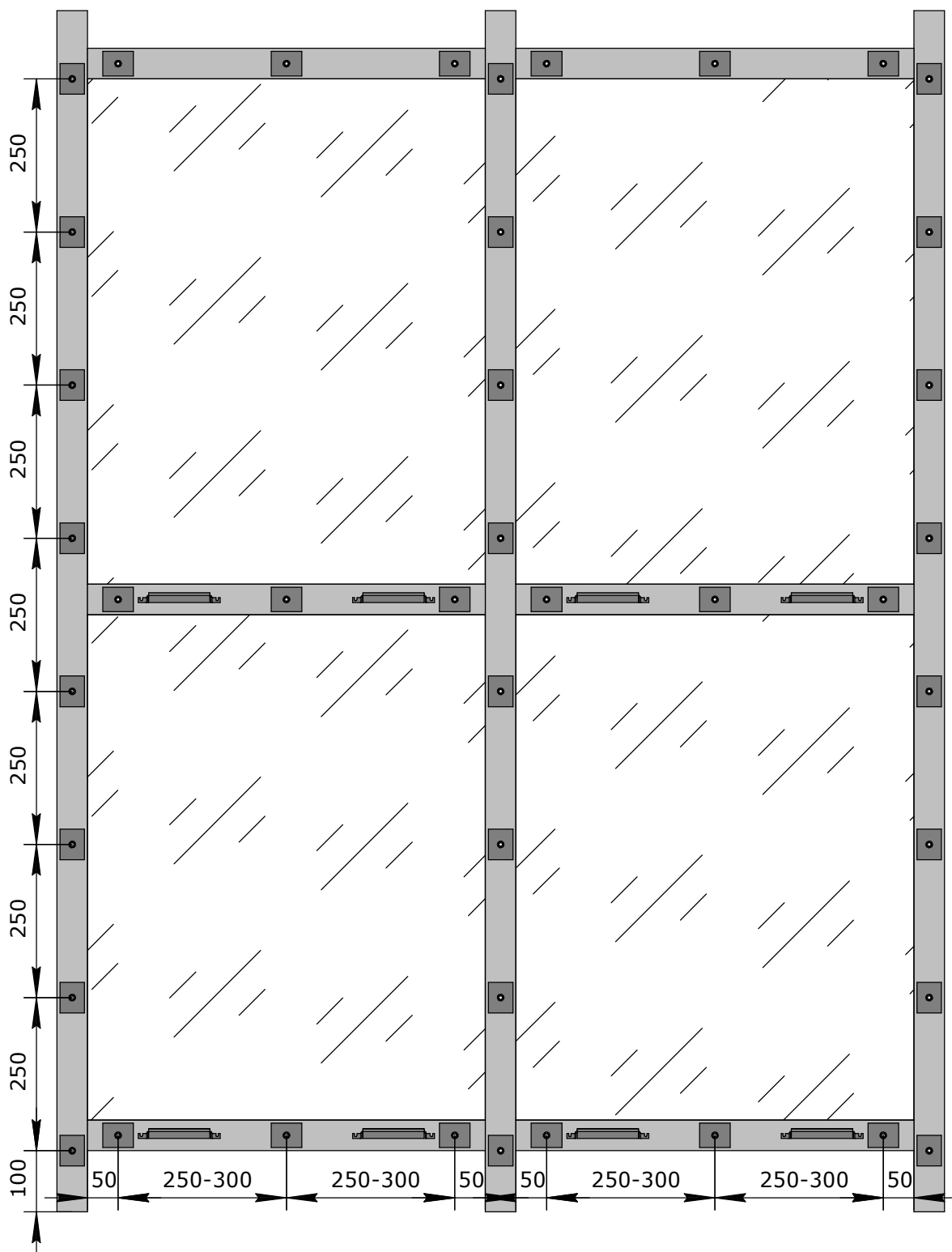
EIW90 Pyrobel 30
стекло многослойное
3-гель-3-гель-3-гель-3-гель-3-гель-3-гель-3
толщина 30 мм (+/- 2мм)
масса 69 кг/м.кв.




EIW45 Pyrobel 17
стекло многослойное
3-гель-3-гель-3-гель-3
толщина 17,4 мм (+/- 2мм)
масса 40 кг/м.кв.

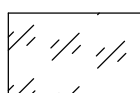
ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

стр.
09-03



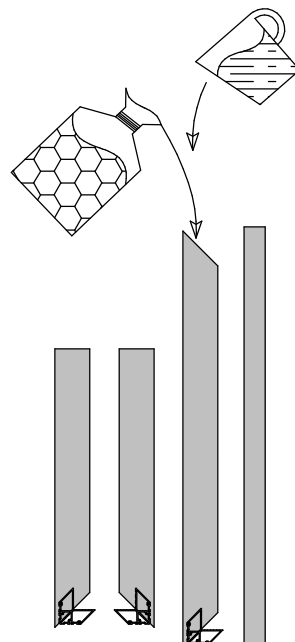
 **F951** - прижим стальной под капот

 **F930-xx** - опорная подкладка стальная (зависит от толщины заполнения)

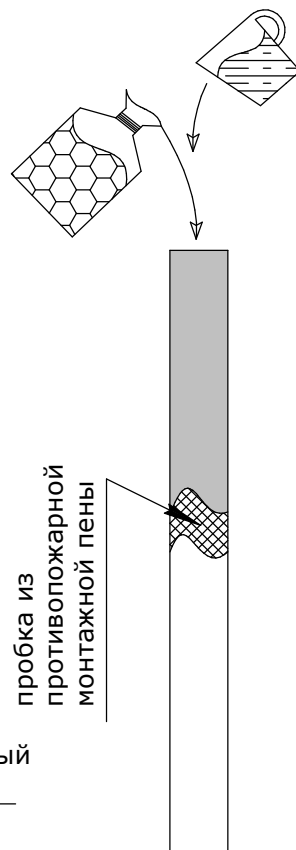
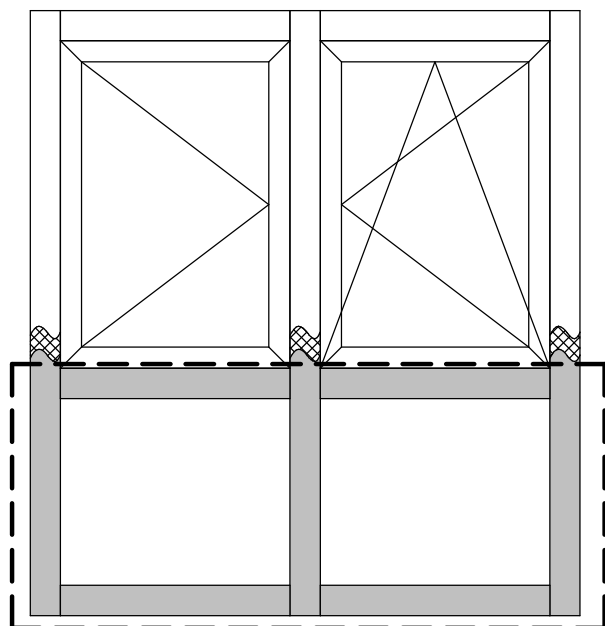
 Стеклопакет противопожарный

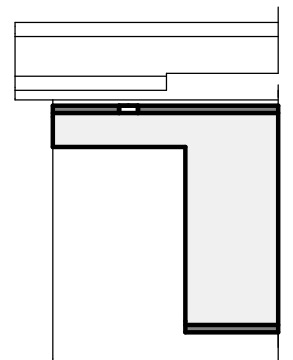
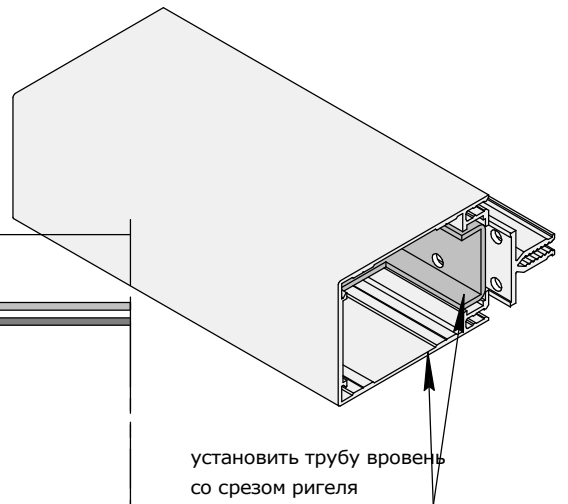
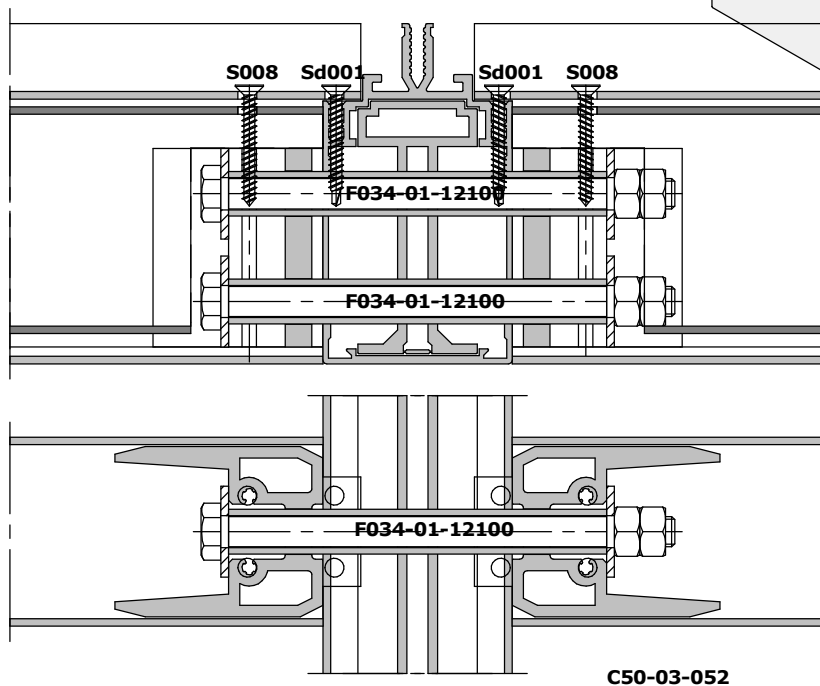
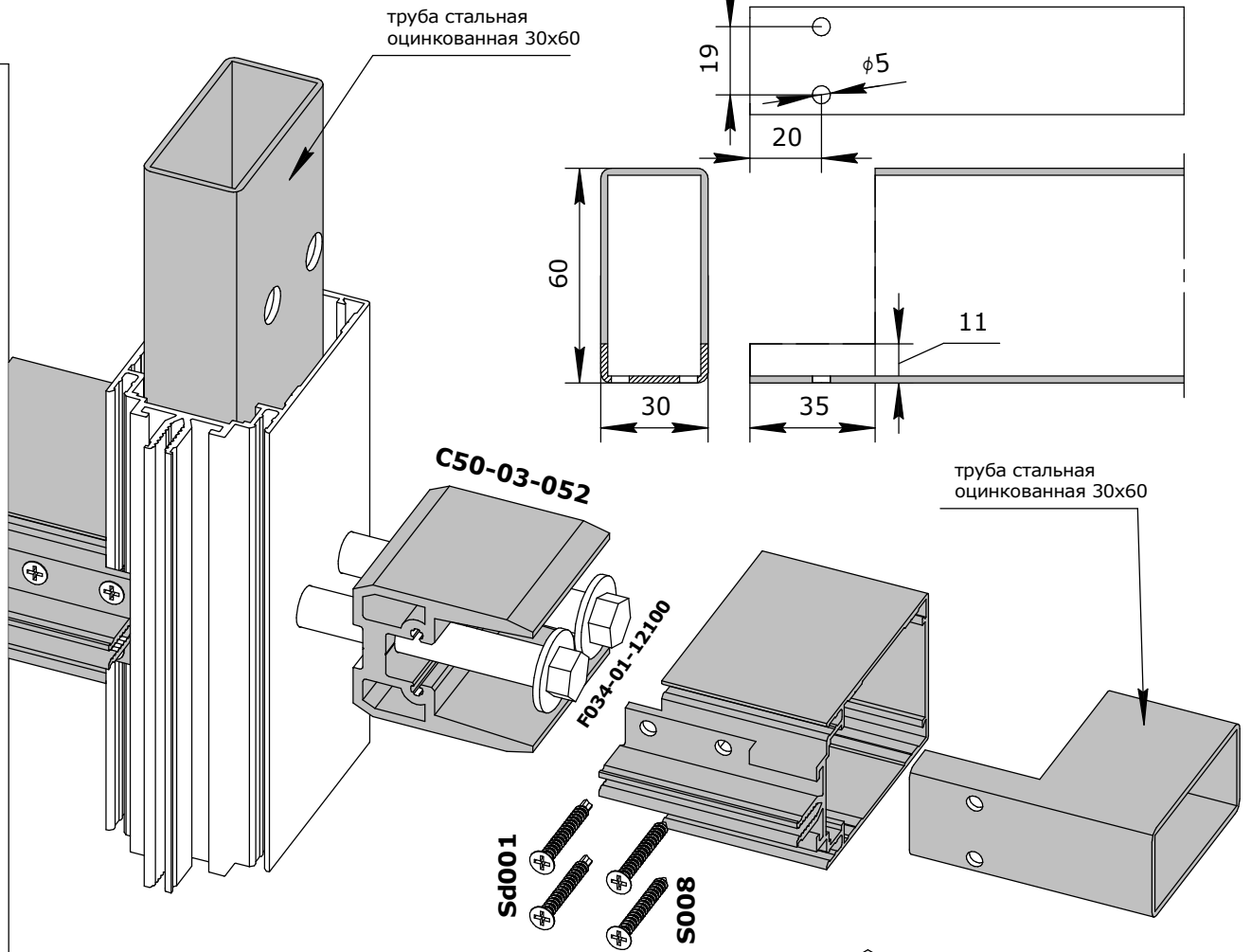
Технологи заполнения профилей противопожарным термокомпенсирующим материалом

1. Произведите нарезку профилей для сборки конструкции. Произведите фрезеровку торцов профилей (где это необходимо) для последующей сборки.
2. Поместите профили в вертикальное состояние. Торцы профилей, отпиленные под углом 45 град должны быть направлены вниз.
3. Временно установите угловые закладные элементы в камеры профилей и зафиксируйте их. Оставшиеся открытыми камеры профиля необходимо снизу заклеить малярным скотчем. В малярном скотче сделайте по 2-3 отверстия по 5-7 мм диаметром. Также допускается вместо малярного скотча сделать в профиле "пробку" из противопожарной монтажной пены.
4. Засыпьте во внутренние камеры профилей насыпной противопожарный материал. В местах будущей установки закладных элементов оставьте свободное место.
5. В камеры профилей с насыпанным противопожарным материалом залейте клей "жидкое стекло". Вытекшие снизу излишки клея пригодны для повторного использования.
6. Оставьте профили для высыхания клея на 6-8 часов.
7. На высохшие профили-заготовки установите стальные стягивающие элементы (уголки и скобы) и вспучивающуюся ленту. Фиксировать стальные элементы необходимо на саморезы. Применение заклепок не рекомендуется.

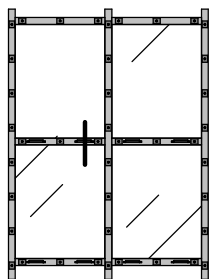


Если необходимо заполнить профиль противопожарным насыпным материалом не целиком, то необходимо в нелицевой части профиля сделать отверстие, через которое залить противопожарную монтажную пену, которая образует "пробку". После застывания пены заполните оставшуюся часть профиля противопожарным насыпным материалом и клеем по описанной выше технологии.

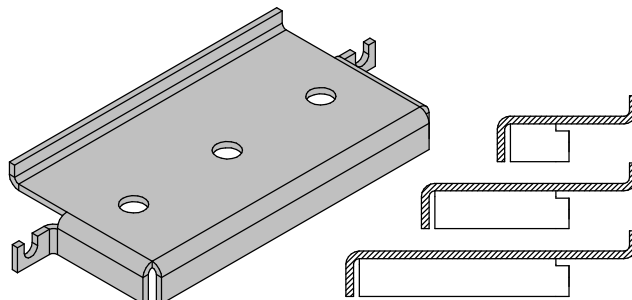




сечение ригеля по местам установки опорных подкладок



опорная подкладка стальная (нерж.)
F930-40 - для заполнения 40 мм
F930-50 - для заполнения 50 мм
F930-60 - для заполнения 60 мм



F930-50
опорная подкладка

S008
саморез 3,9x32
шаг установки 250

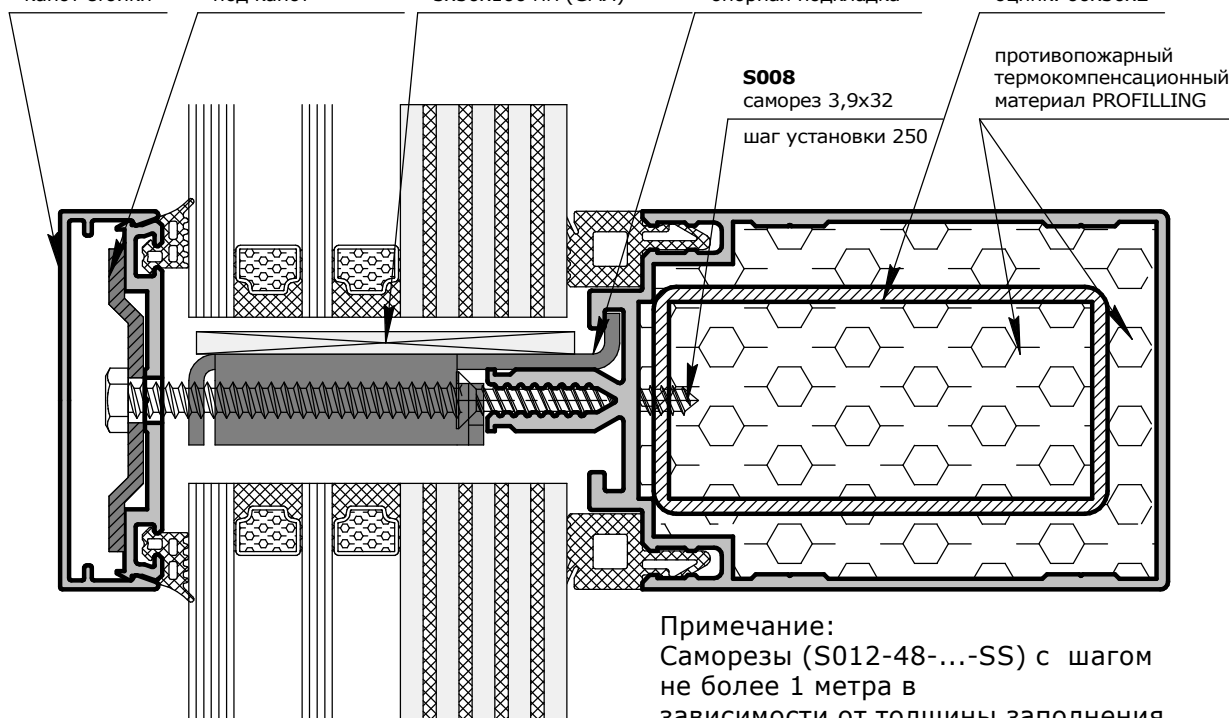
P3850-531
капот стойки

F951
прижим стальной
под капот

F904
фиксатор стекла нижний
3x50x100 мм (СМЛ)

F930-50
опорная подкладка

PS-6030-2
труба стальная
оцинк. 60x30x2



Примечание:
 Саморезы (S012-48-...-SS) с шагом не более 1 метра в зависимости от толщины заполнения применить саморезы с большей длиной и предварительным сверлением для связи **F951** с **PS-6030-2**

E001
Ролик для закатки
уплотнителя



E005
Клей цианоакрилатный
для уплотнителя



CA-цианоакрилатный клей.
Вязкость клея 20 мПа.сек.
Секундный однокомпонентный клей для
герметизирующих профилей из АPTK/EPDM, быстро
и прочно склеивает
стыки и угловые скосы резиновых уплотнителей.

E006
Клей
однокомпонентный
для профиля



Однокомпонентный полиуретановый клей,
отвердевающий в присутствии влаги, не содержит
растворителей, заполняющий швы, с быстрым
аренем реакции и вязко-эластичным клеящим
швом

E007
очиститель
окрашенных и
анодированных
профилей

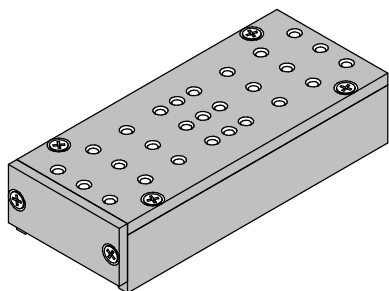


Быстросохнущее чистящее средство. Применяется
для очистки анодированного и крашеного алюминия
а также полиуретановых профилей, для удаления
пыли, остатков клея от защитной плёнки, следов от
жирного карандаша и резины, свежих остатков
полиуретановой пены и герметиков, таких как смола
и битум.

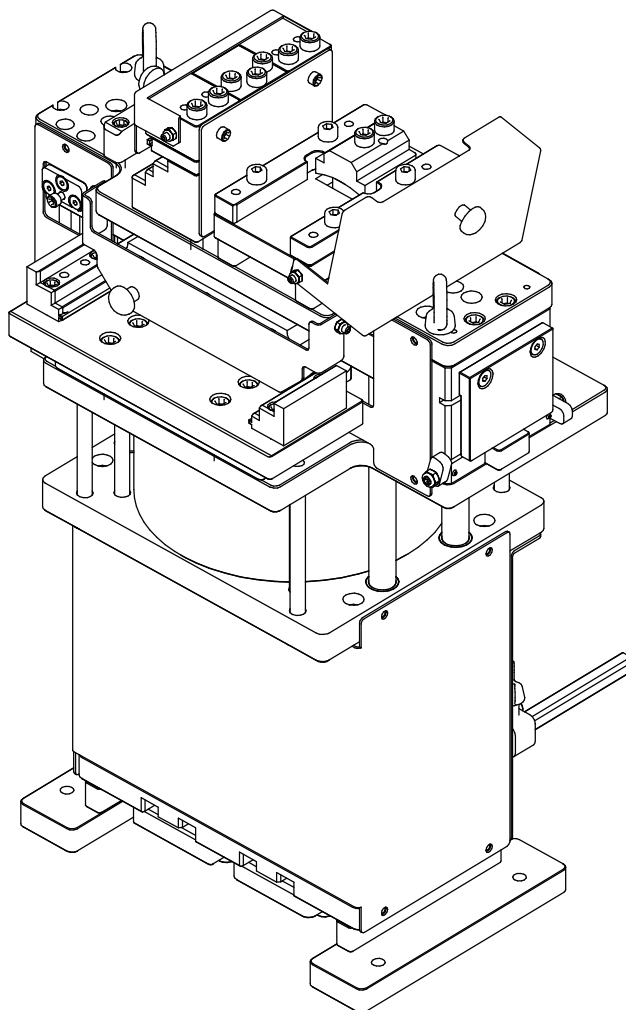
E004
Набор шестигранных
ключей



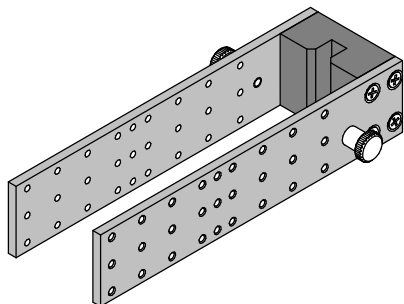
E150-01
Кондуктор для изготовления
ригельного сухаря



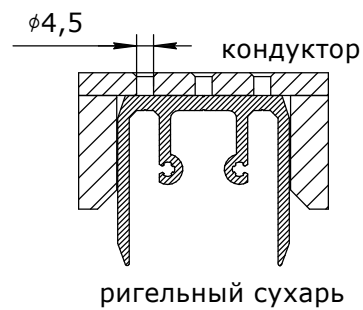
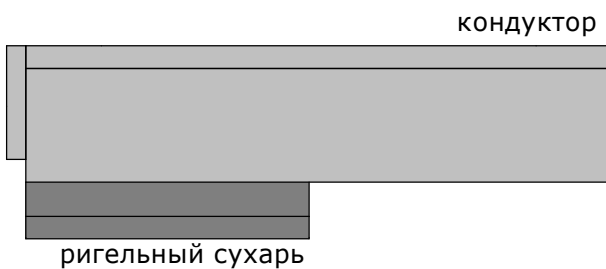
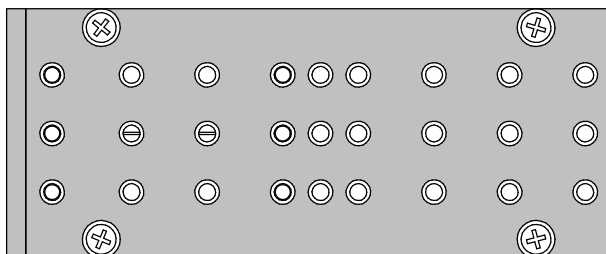
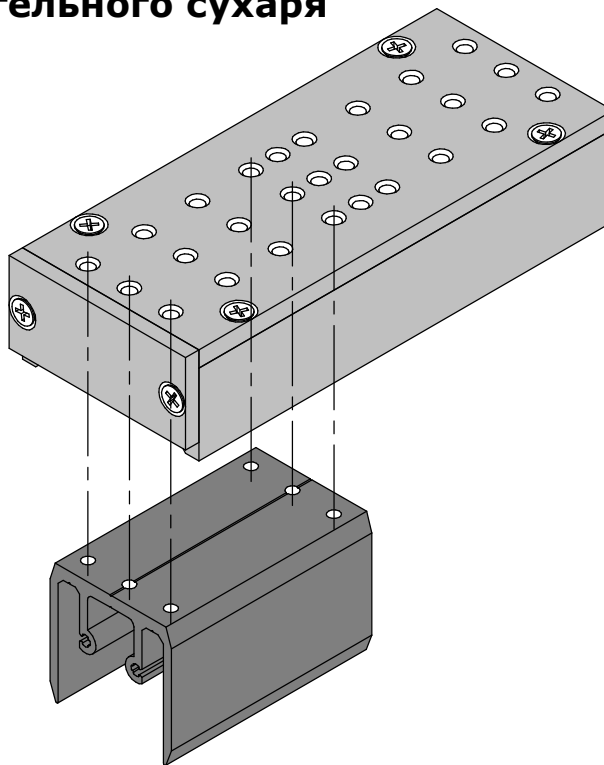
E550-11
Пресс пробивной
пневматический для
профилей **MastTech-50**
(8 операций)



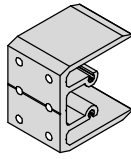
E150-03
Кондуктор для сверления
стойки под установку
ригельного сухаря



Е150-01 - кондуктор для изготовления ригельного сухаря



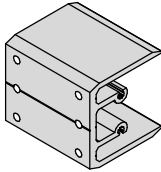
C50-04-035
сухарь
ригельный
35 мм



Для ригеля
P50-3070

изготавливается из профиля P50-601-2

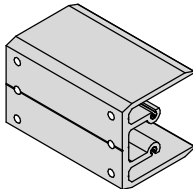
C50-04-055
сухарь
ригельный
55 мм



Для ригеля
P50-3090

изготавливается из профиля P50-601-2

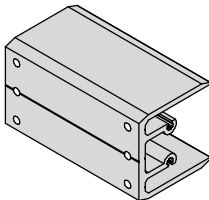
C50-04-075
сухарь
ригельный
75 мм



Для ригеля
P50-3110

изготавливается из профиля P50-601-2

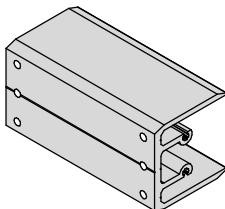
C50-04-085
сухарь
ригельный
85 мм



Для ригеля
P50-3120

изготавливается из профиля P50-601-2

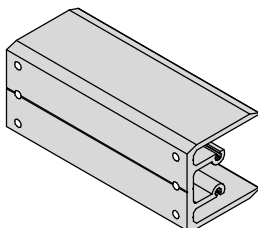
C50-04-095
сухарь
ригельный
95 мм



Для ригеля
P50-3130
P50-3220
P50-3240

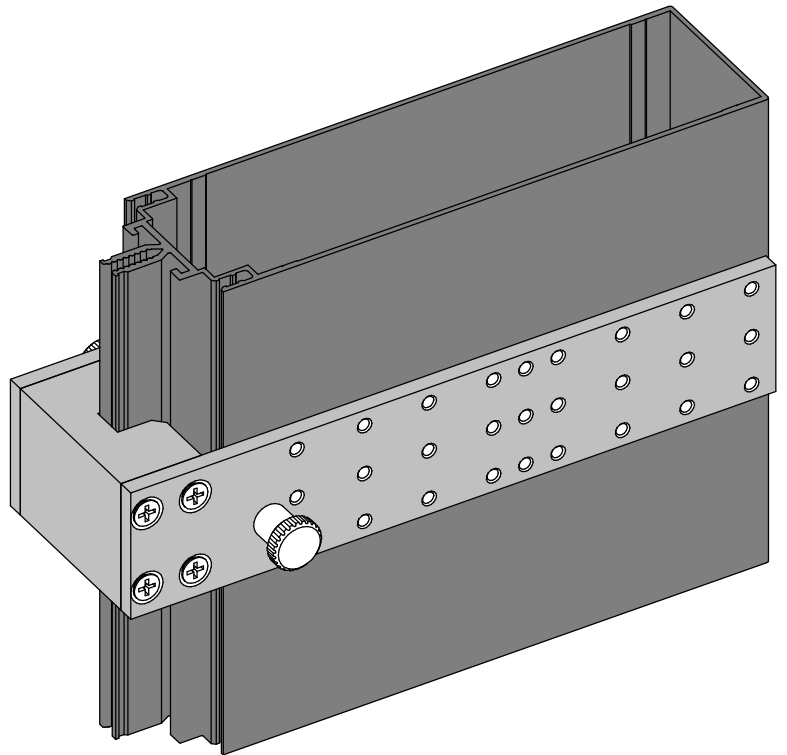
изготавливается из профиля P50-601-2

C50-04-115
сухарь
ригельный
115 мм

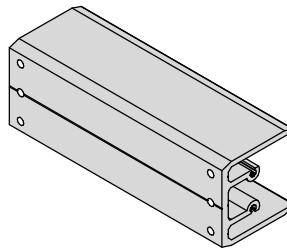


Для ригеля
P50-3150

изготавливается из профиля P50-601-2



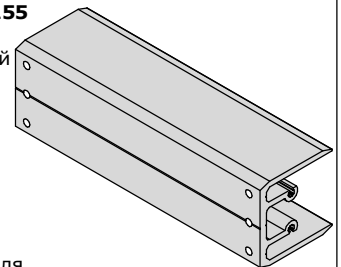
C50-04-135
сухарь
ригельный
135 мм



Для ригеля
P50-3170

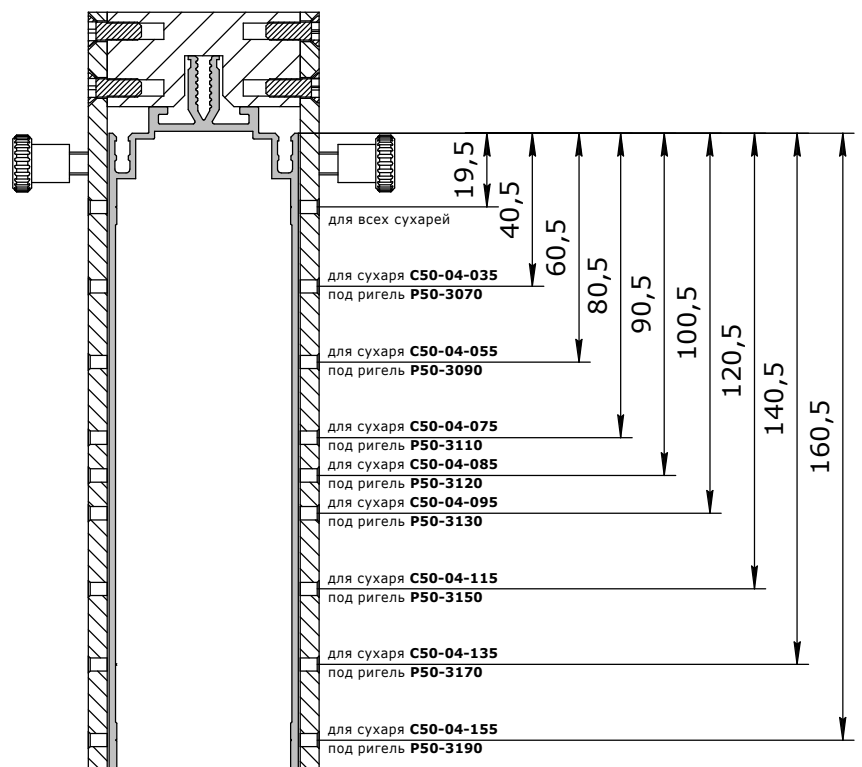
изготавливается из профиля P50-601-2

C50-04-155
сухарь
ригельный
155 мм

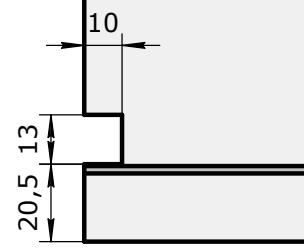
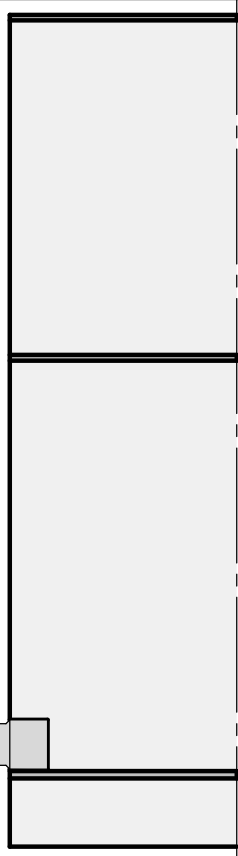
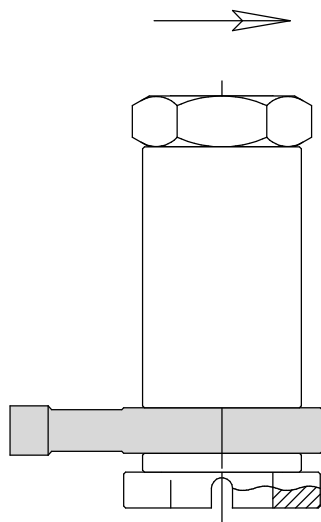


Для ригеля
P50-3190

изготавливается из профиля P50-601-2

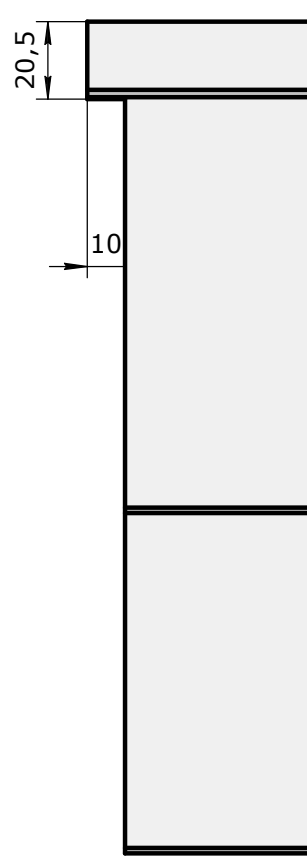
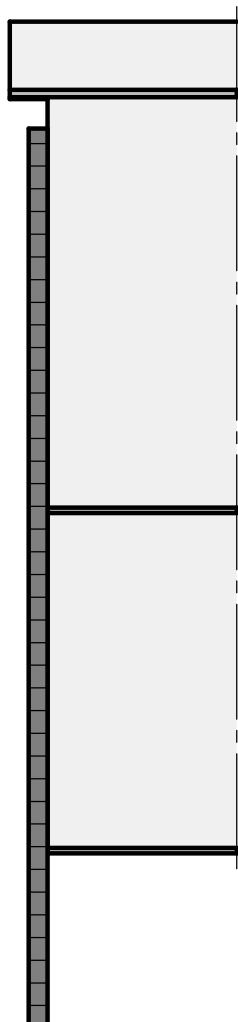
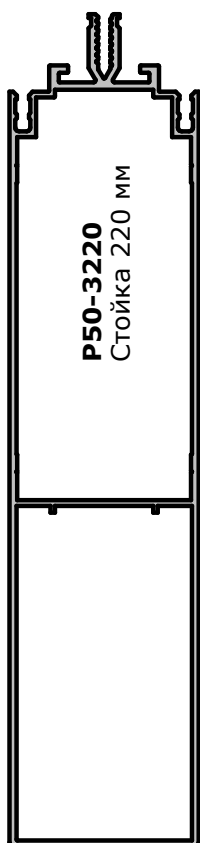
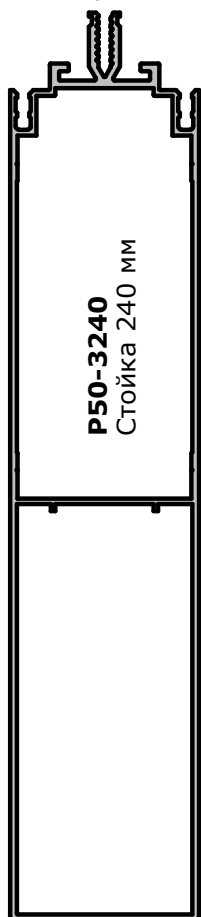


шаг 1: отфрезеровать паз в стойке на торцефрезерном станке



шаг 2: отрезать на пиле фрагмент профиля до отфрезерованного паза

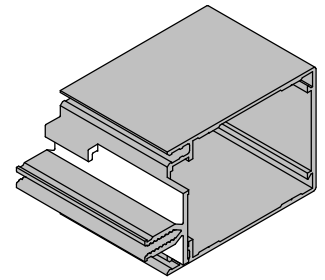
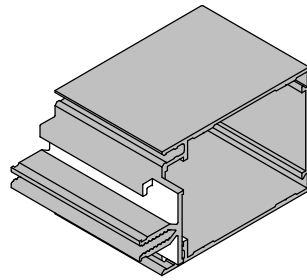
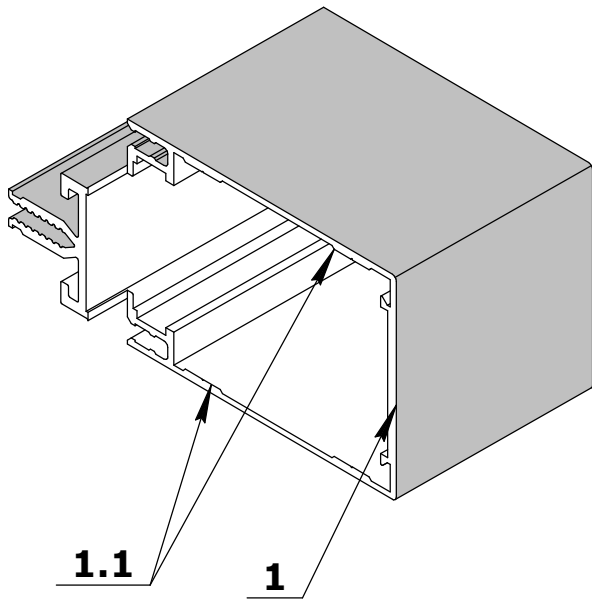
Данный тип обработки применим к следующим видам профилей



1. Выкусывание боковых и задней стенок ригеля

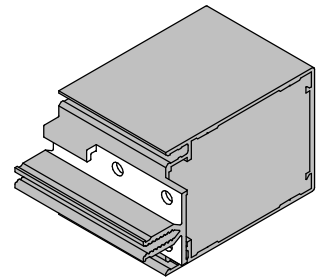
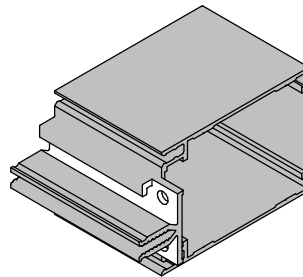
2-1. Выкусывание ребер ригеля под установку ригельного сухаря

2-2. Выкусывание ребер ригеля под установку усиленного ригельного сухаря



3-1. Пробивка ригеля под установку ригельного сухаря

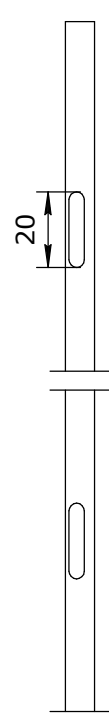
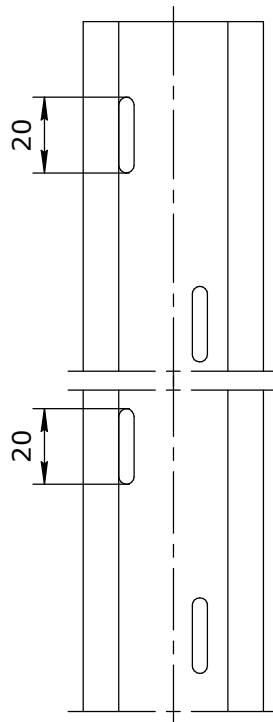
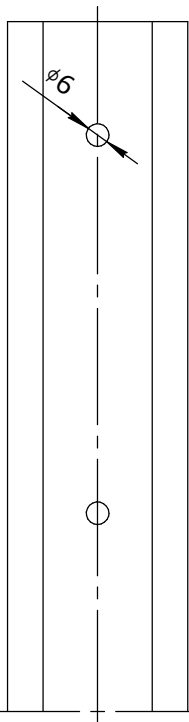
3-2. Пробивка ригеля под установку усиленного ригельного сухаря

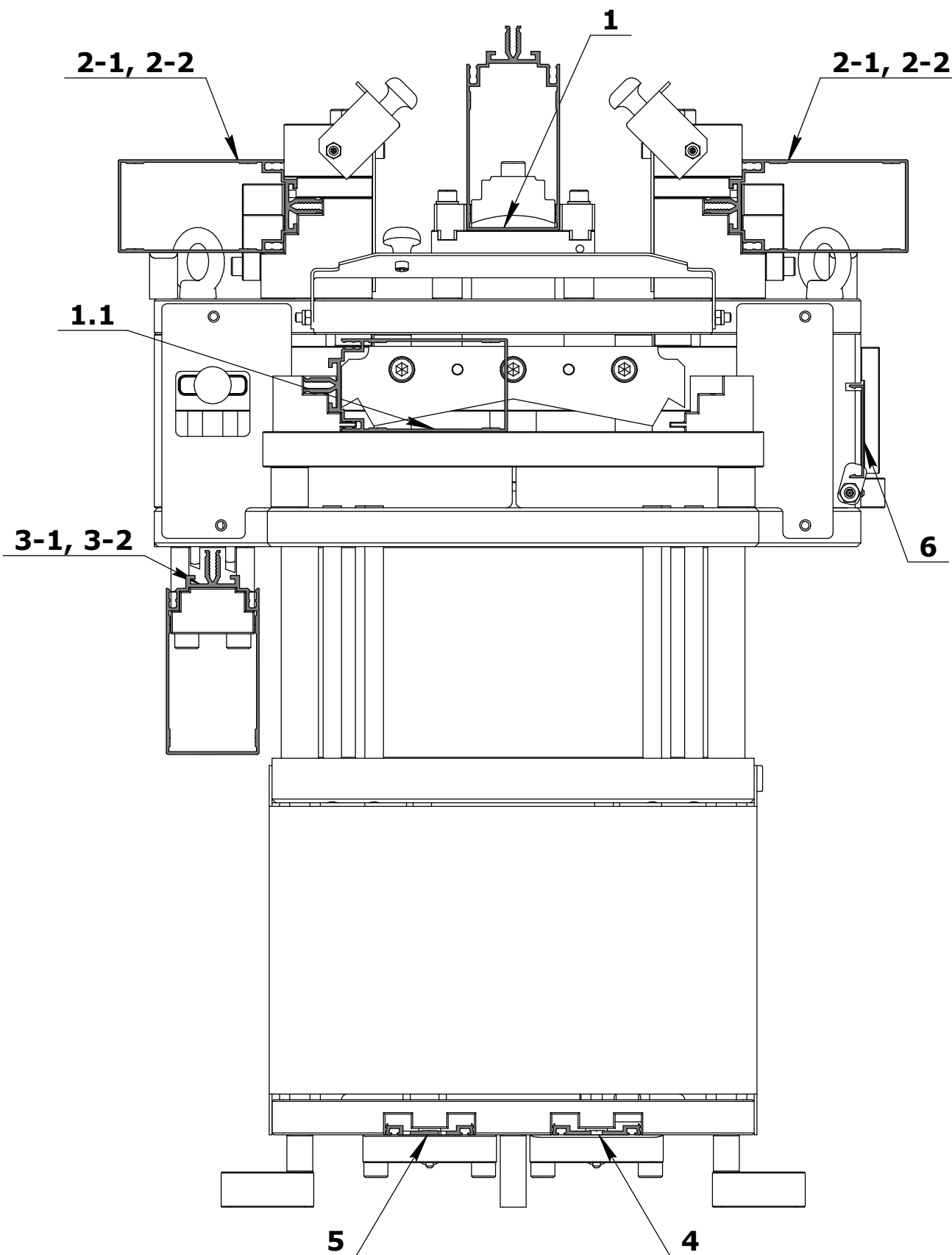


4. Пробивка прижимной планки под саморезы

5. Пробивка прижимной планки под дренаж

6. Пробивка капота ригеля под дренаж





оборудование и инструмент



Центральный офис

117638, Россия, г. Москва, ул. Одесская 2
+7 (499) 558-18-67
www.masttech.ru
info@masttech.ru

Производственная площадка

144002, Россия, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д. 38

Заказчик ООО "МасТТех"