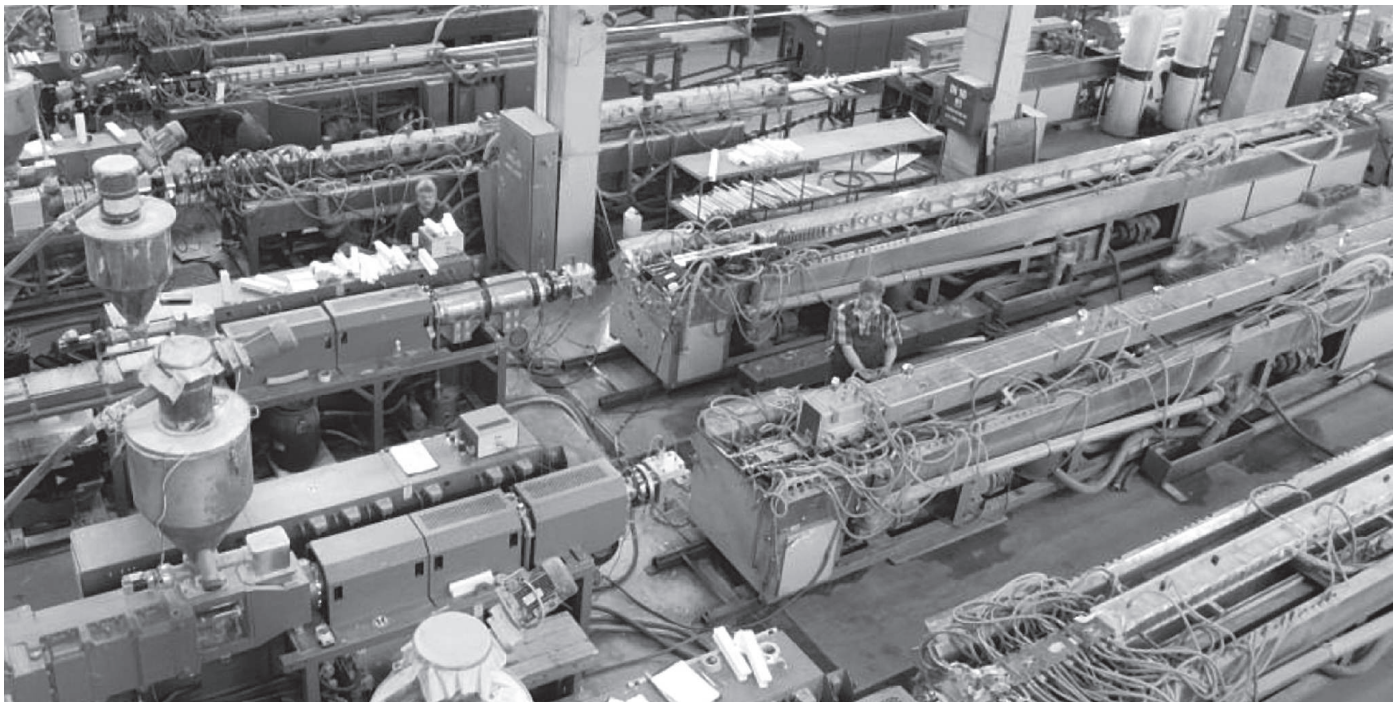
Содержание

2013

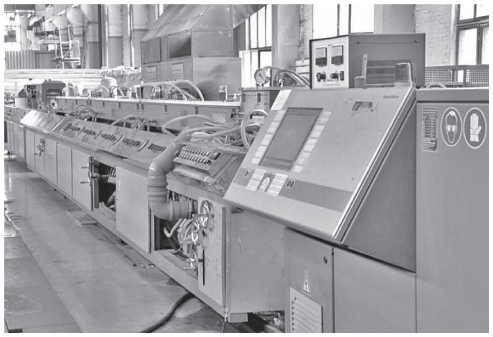
Информация о фирме-производителе “НАРОДНЫЙ ПЛАСТИК”....2
3-х камерная система Novotex Light, 58 мм....3
Рама НП 013....3
Рама НП 015....3
Створка НП 024....3
Импост НП 032....4
Штульп НП 041....4
Штапик НП 051-02, НП 051-04, НП 052-04, НП 053, НП 054, НП 055....5
Расширитель НП 107....5
Подставочный профиль НП 101....6
Соединитель НП 102....6
Расширитель НП 103....6
Угловой соединитель НП 108....6
Переходник НП 104 (к трубе НП 105)....7
Труба НП 105....7
Соединитель НП 106....7
Подставочный профиль НП 109....7
Уплотнители....8
Штучная комплектация....8
Комбинации профилей....9
Комбинация рамы НП 013 и створки НП 024....9
Комбинация рамы НП 015 и створки НП 024....10
Комбинация импоста НП 032 и створки НП 024....11
Комбинация импоста НП 032 и створок НП 024....12
Комбинация створок НП 024 и штульпа НП 041....13
Крепление импоста НП 032....14
4-х камерная система Novotex Classic, 58 мм....15
Рама НП 011....15
Створка НП 021....15
Импост НП 031....16
Импост НП 033....16
Комбинации профилей....17
Комбинация рамы НП 011 и створки НП 021....17
Комбинация импоста НП 031 и створки НП 021....18
Комбинация импоста НП 033 и створки НП 021....19
Комбинация створок НП 021 и импоста НП 031....20
Комбинация створок НП 021 и импоста НП 033....21
Комбинация створок НП 021 и штульпа НП 041....22
Крепление импоста НП 031....23
Крепление импоста НП 033....24
Технологические размеры, 58 мм....25
НП 011 (НП 013; НП 015)....25
НП 011 и НП 021 (НП 013 и НП 024; НП 015 и НП 024)....25
НП 011 и НП 031 (НП 013 и НП 031; НП 015 и НП 031)....26
НП 011, НП 021 и НП 031 (НП 013, НП 024 и НП 031; НП 015, НП 024 и НП 031)....26
НП 011 и НП 033 (НП 013 и НП 032; НП 015 и НП 032)....27
НП 011, НП 021 и НП 033 (НП 013, НП 024 и НП 032; НП 015, НП 024 и НП 032)....27
НП 011, НП 021 и НП 041 (НП 013, НП 024 и НП 041; НП 015, НП 024 и НП 041)....28
Система входных дверей Novotex, 58 мм....29
Дверная рама НП 12....29
Дверная створка НП 023....29
Дверная створка НП 025....30
Дверная створка НП 022....30
Алюминиевый дверной порожек....31
Штучная комплектация....31
Комбинации профилей....32
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 022....32
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 023....33
Комбинация створок НП 023 и штульпа НП 041....34
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 025....35
Комбинация створок НП 025 и штульпа НП 041....36
Комбинация створок НП 022 и штульпа НП 041....37
Комбинация створки НП 023 и порожка Арт. 798....38
Соединение углов дверной створки НП 022 (НП 023)....39
Крепление створки НП 023....40
Соединение порога Арт. 788 и рамы НП 012....41
Технологические размеры для системы входных дверей....42
НП 012, НП 022 (НП 023) и НП 041....42
НП 012, НП 023....42
НП 012, НП 025 и НП 041....43
НП 012, НП 025....43
Варианты стеклопакетов для профилей шириной 58 мм....44
5 -ти камерная система Novotex Termo, 70 мм....45
Рама НП 211....45
Створка НП 221....45
Импост НП 231....45
Подставочный профиль НП 301....46
Соединительная планка НП 302....46
Расширитель НП 303....46
Штучная комплектация....47
Соединитель импоста V 380 (металл)....47
Соединитель импоста H 380 (пластик)....47
Вкладыш Арт. КВ70....47
Комбинации профилей....48
Рама НП 211 и створка НП 221....48
Импост НП 231 и створка НП 221....49
Створка НП 221 и импост НП 231....50
Крепление импоста НП 231....51
Варианты стеклопакетов для профилей шириной 70 мм....52
Технологические размеры, 70 мм....53
НП 211....53
НП 211 и НП 221....53
НП 211 и НП 231....54
НП 211, НП 221 и НП 231....54
Техническая информация....55
Статика....55
Статический расчет импостов....55
Диаграмма максимально допустимых размеров оконной створки....56
Максимально допустимые размеры дверной створки НП 022 (НП 023)....56
Указания по обработке белого профиля....57
Складирование....57
Резка профиля....57
Усиление армирующим профилем....57
Технологические отверстия....58
Схема расположения отверстий в рамах....59
Схема расположения отверстий в створках....60
Сварка....60
Обработка сварных швов....60
Соединение импостов....61
Уплотнение рам и створок....61
Фурнитура....61
Склейка профиля ПВХ....61
Остекление....61
Складирование и транспортировка....62
Монтаж....62
Обслуживание и уход....62

СОДЕРЖАНИЕ

«Народный пластик» - торгово-производственная компания, деятельностью которой является производство системы оконных и дверных профилей под торговой маркой «Novotex», системы откосов, подоконников ПВХ и прочих сопутствующих товаров.



Производственный комплекс «Народного пластика» располагается в г. Климовске, Московский области и функционирует с 2001 года. Смесеприготовительное, экструзионное и прочее вспомогательное оборудование приобретено у таких всемирно известных компаний, как “Krauss-Maffei”, “Demag” (Германия), “Grainer”, “Technoplast” (Австрия), “Amut” (Италия), “Barberan” (Испания).



Контроль качества входного сырья и готовой продукции, осуществляется в специализированной лаборатории высококвалифицированными специалистами в области переработки пластмасс.

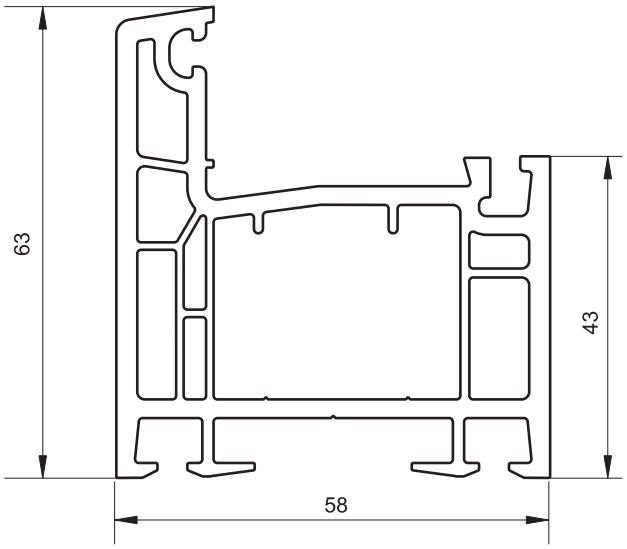


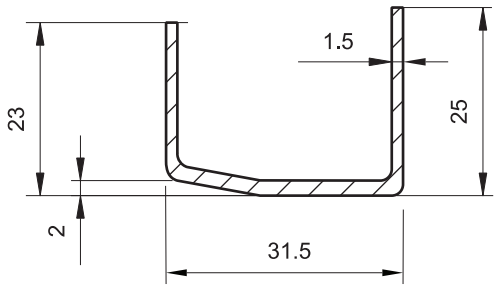
Молодой и энергичный коллектив фирмы, динамичный отдел сбыта, удобное место расположения склада готовой продукции, - все это слагаемые успешной работы «Народного пластика».

Наша цель - производство товаров, не уступающих по качеству лучшим импортным образцам, в сочетании с формированием у наших партнеров долгосрочной репутации надежного поставщика.

Основные профили

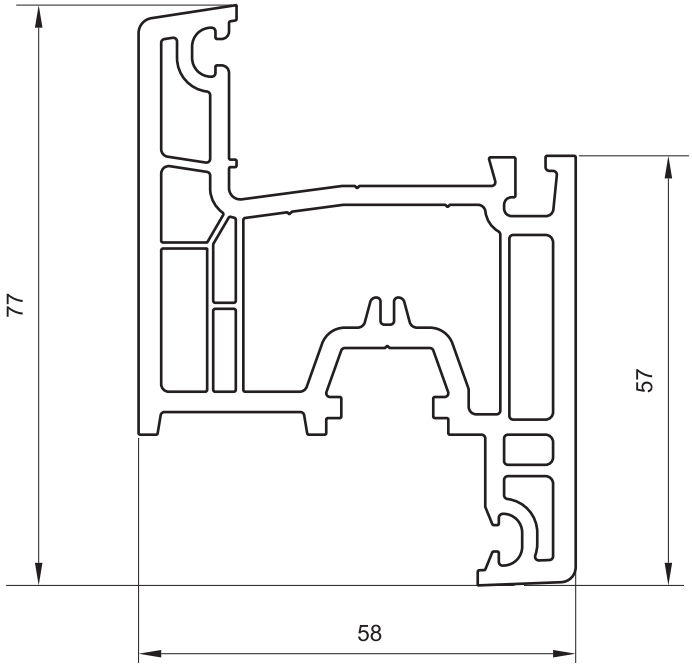
Рама НП 011

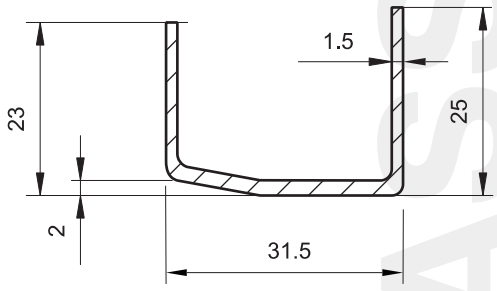




Арт. 207

Створка НП 021



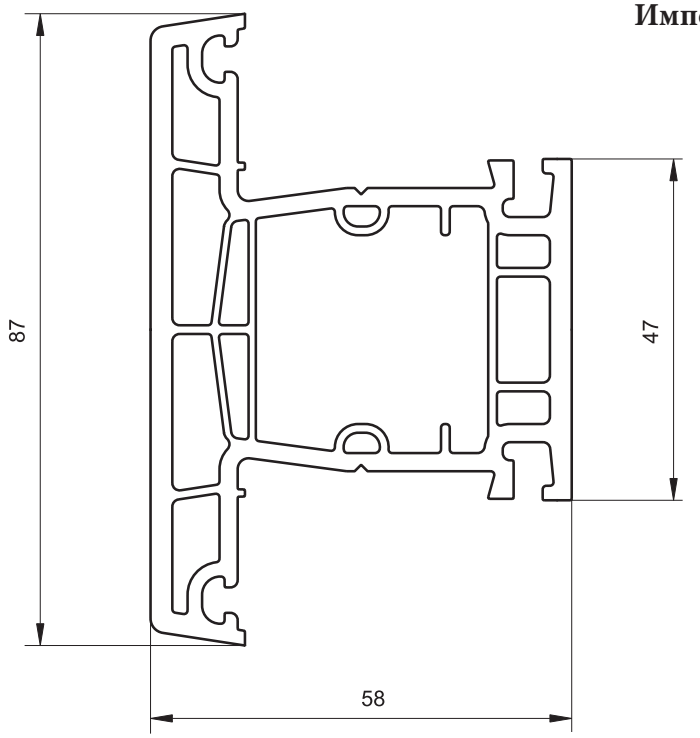


Арт. 207

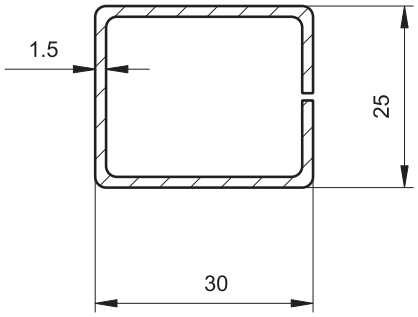
CLASSIC

Основные профили

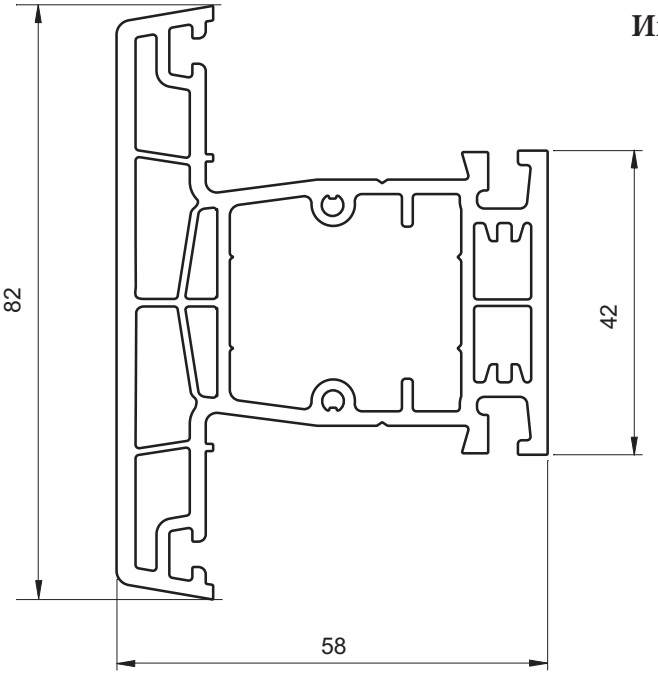
Импост НП 031



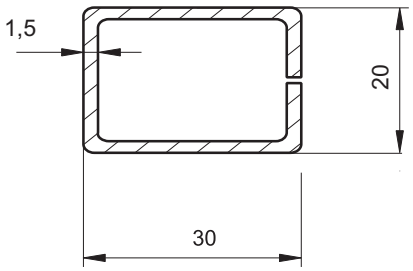
Арт. 737



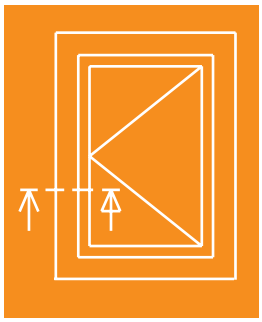
Импост НП 033



Арт. 203

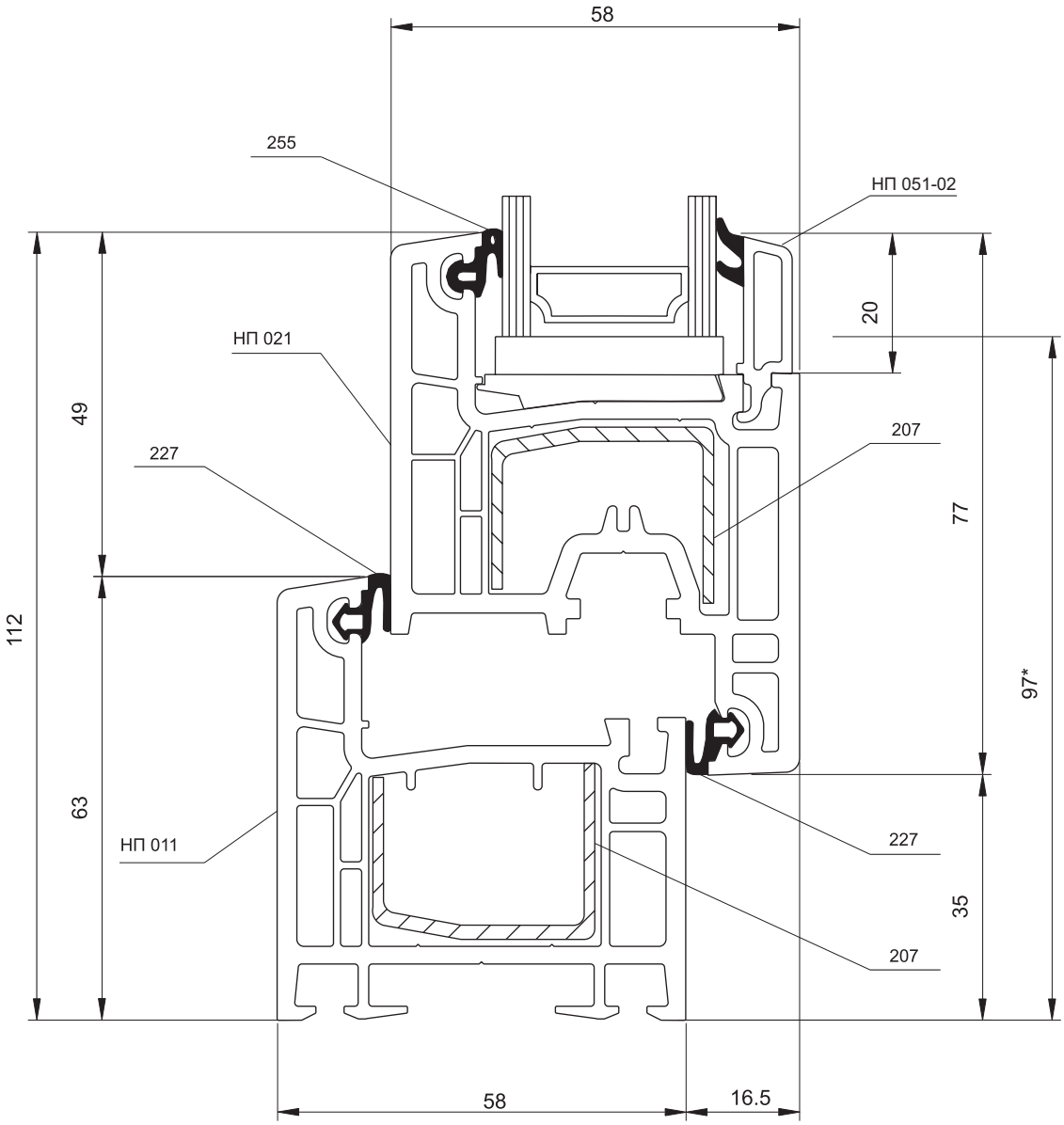


CLASSIC



Комбинации профилей

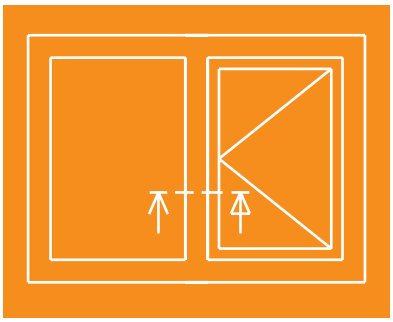
Комбинация рамы НП 011 и створки НП 021



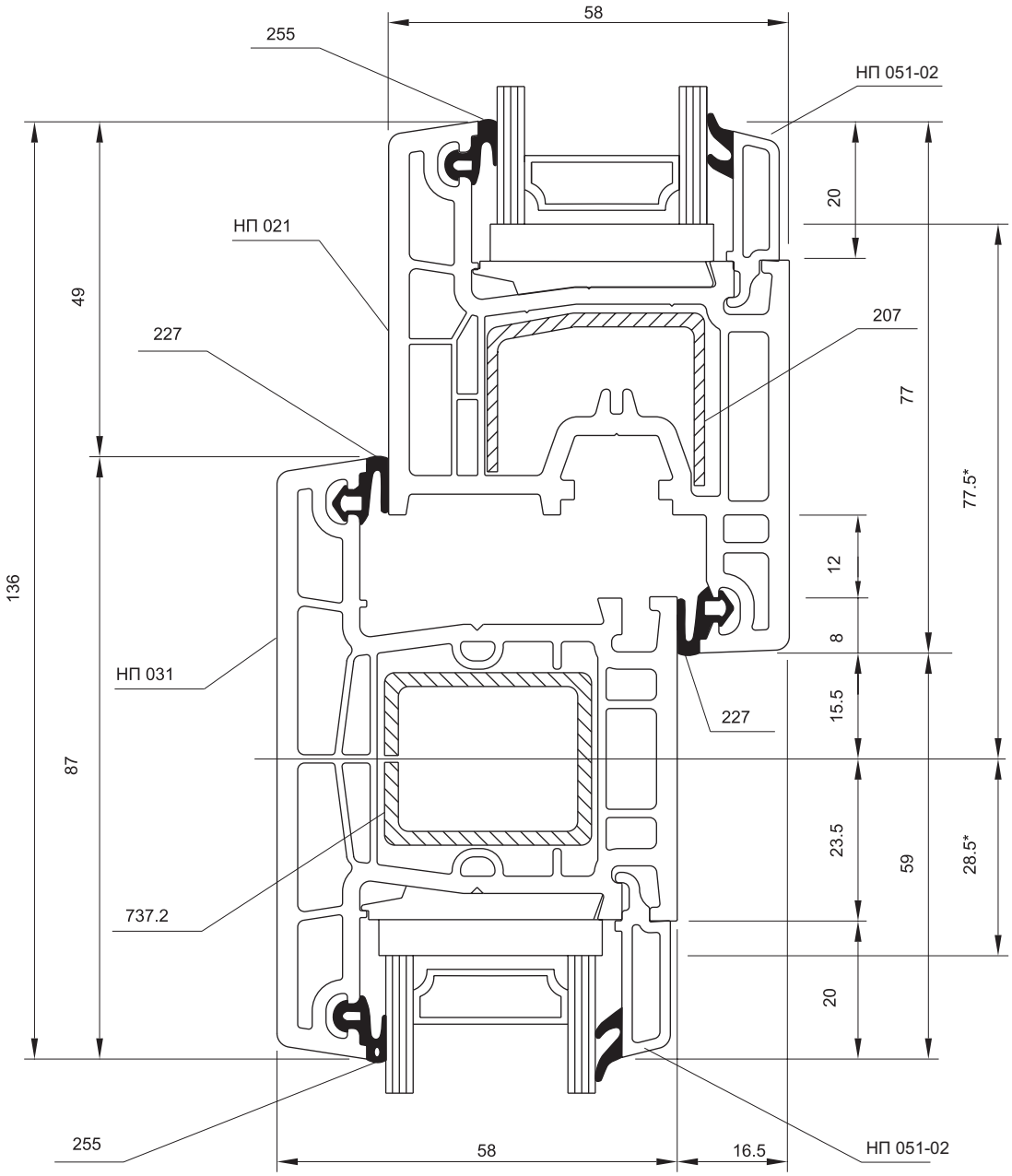
* Расстояние от рамы до стеклопакета

CLASSIC

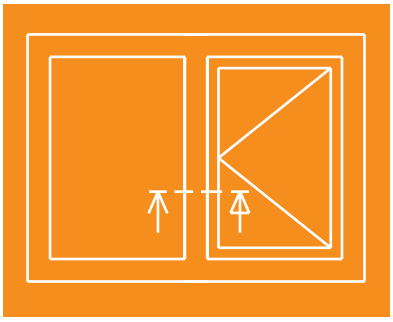
Комбинации профилей



Комбинация импоста НП 031 и створки НП 021

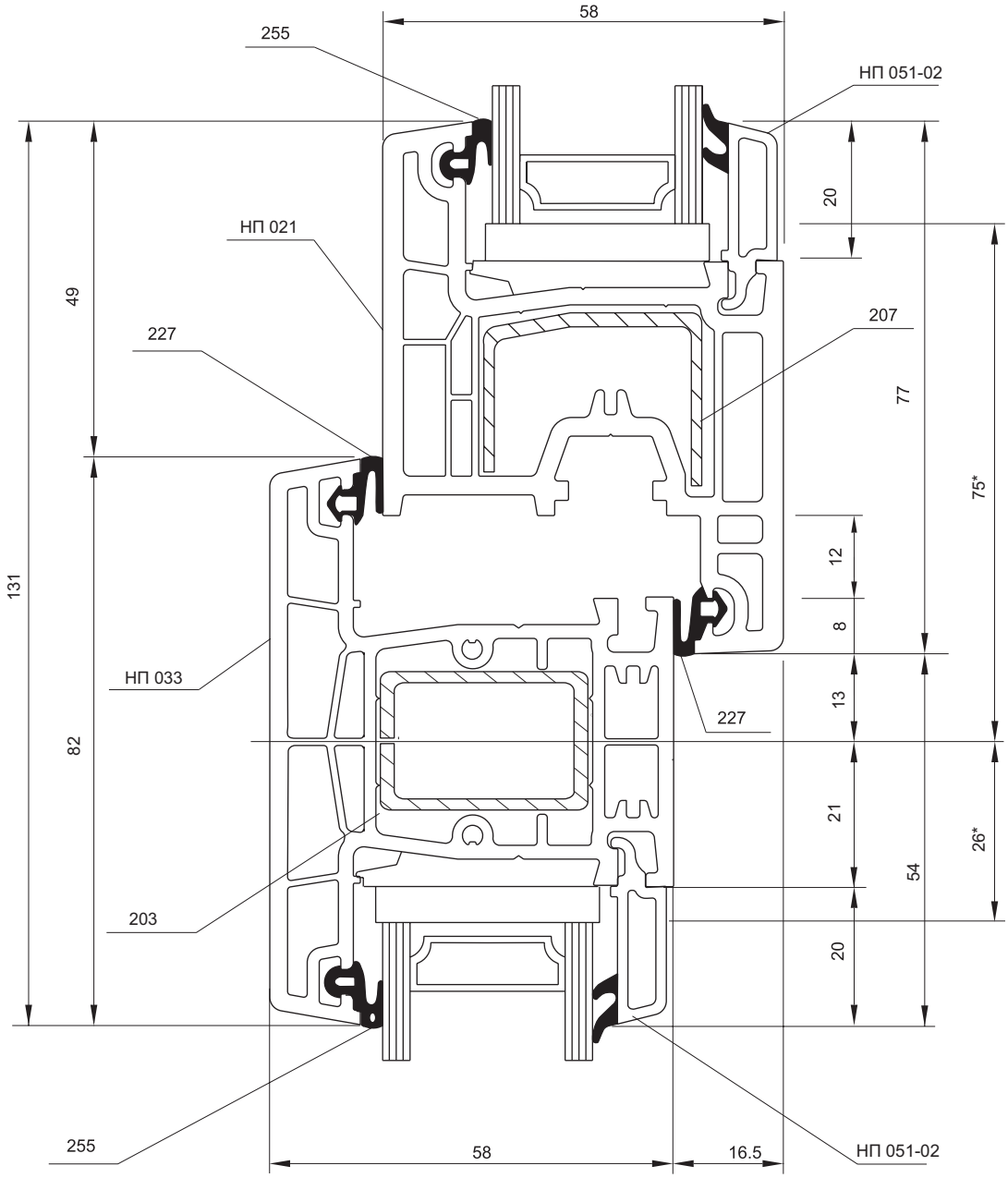


* Расстояние от оси импоста до стеклопакета



Комбинации профилей

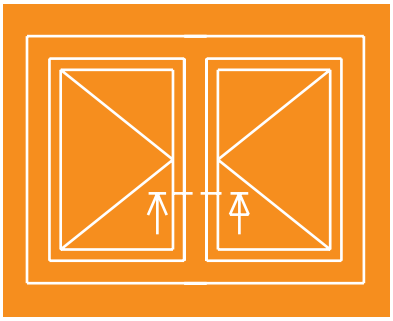
Комбинация импоста НП 033 и створки НП 021



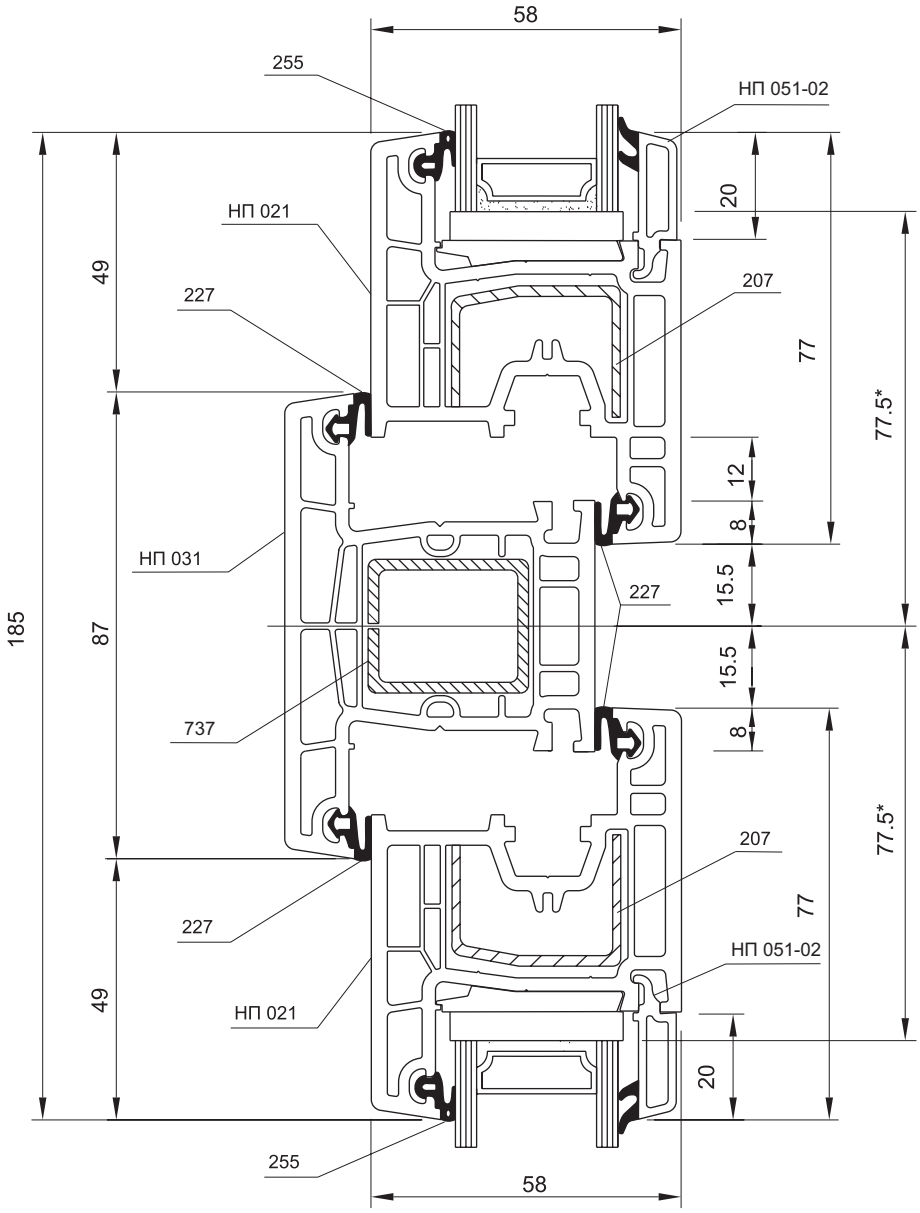
* Расстояние от оси импоста до стеклопакета

CLASSIC

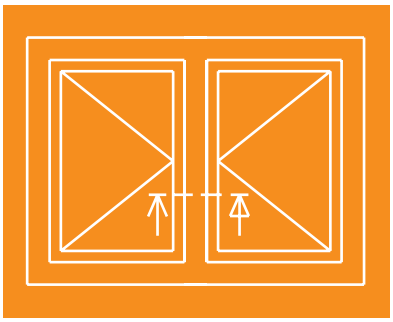
Комбинации профилей



Комбинация створок НП 021 и импоста НП 031

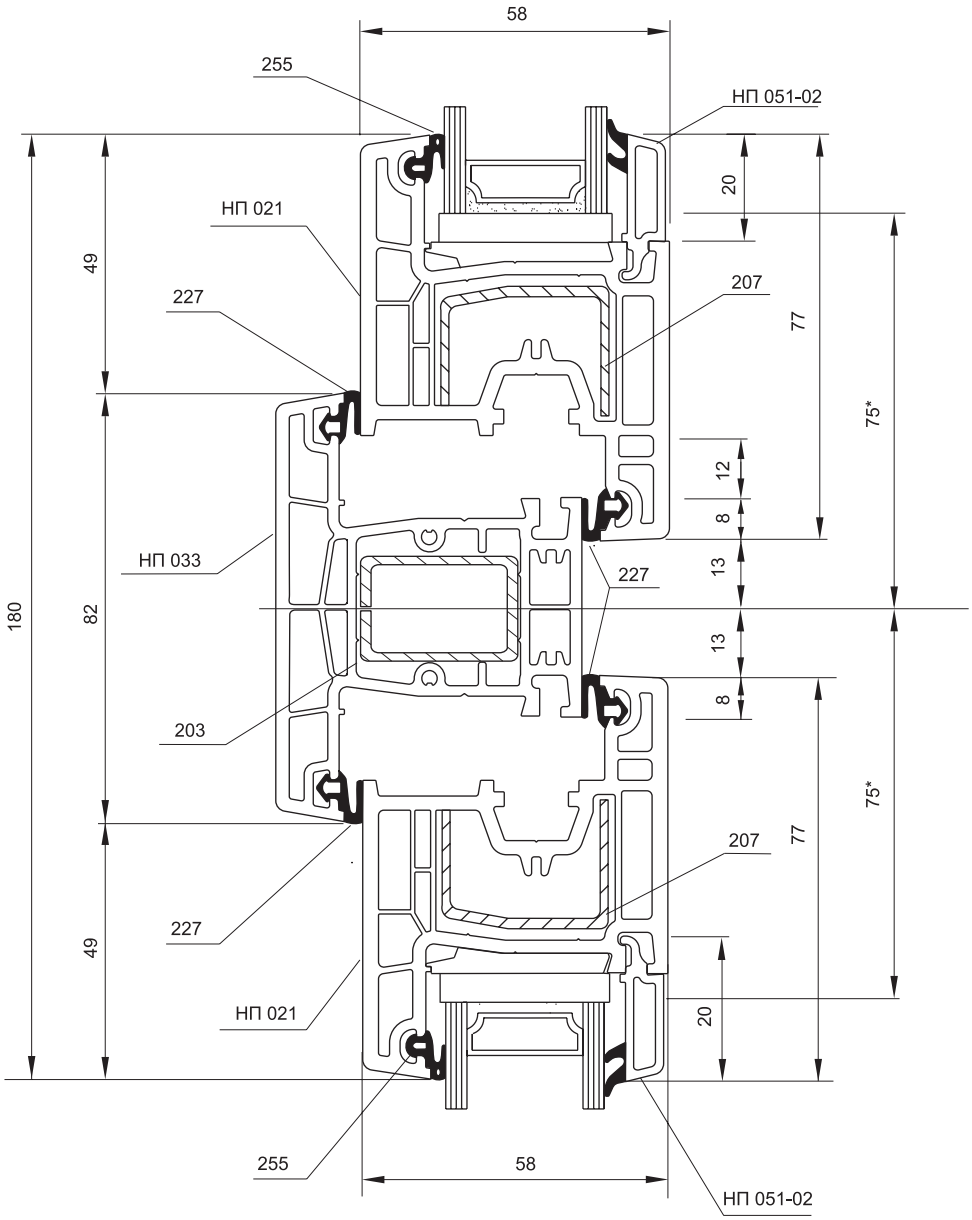


* Расстояние от оси импоста до стеклопакета



Комбинации профилей

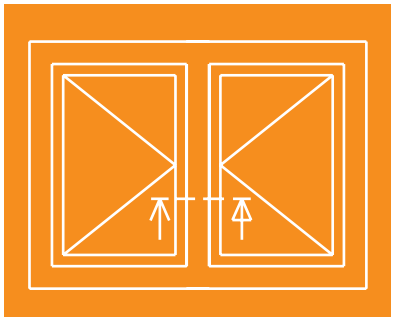
Комбинация створок НП 021 и импоста НП 033



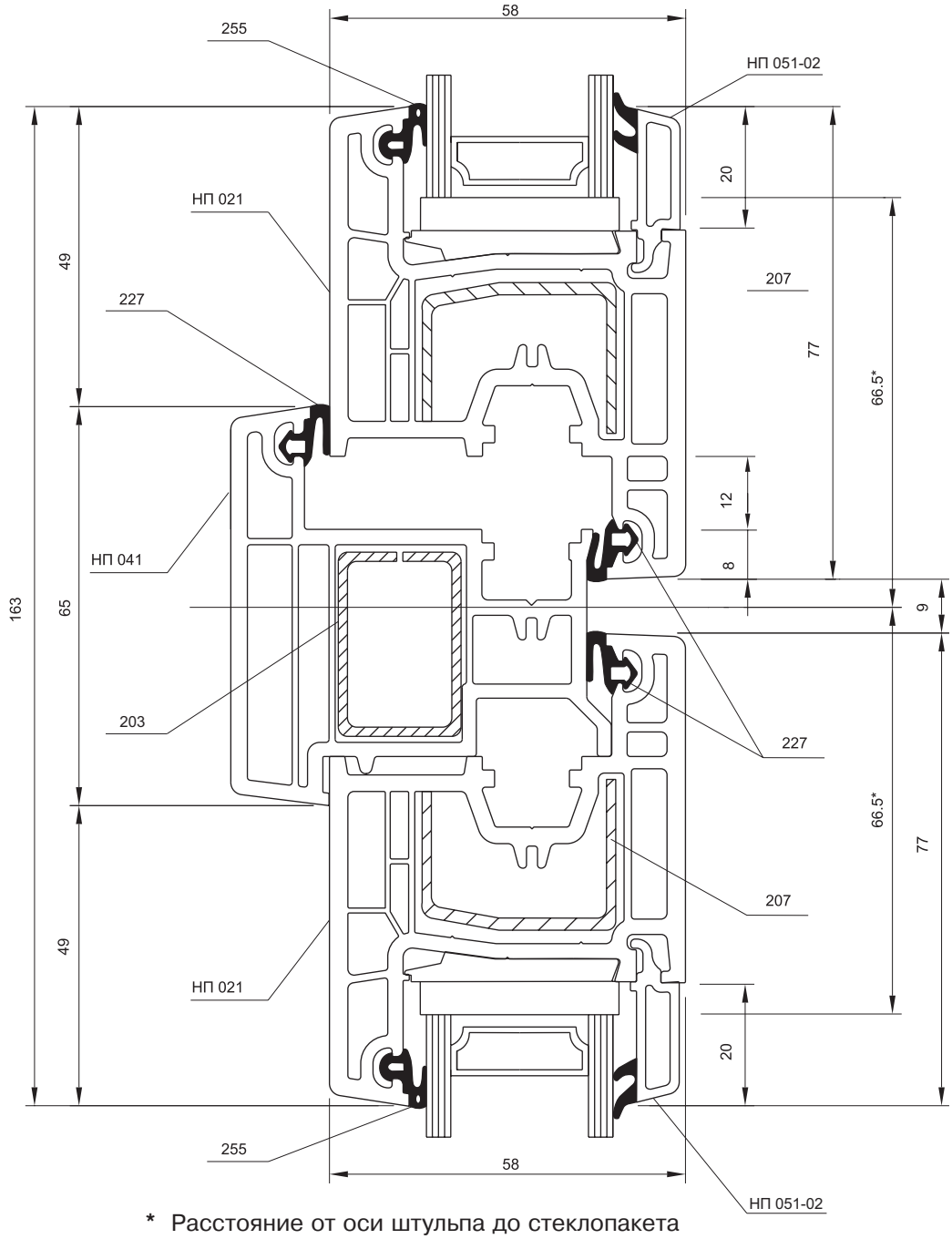
* Расстояние от оси импоста до стеклопакета

CLASSIC

Комбинации профилей



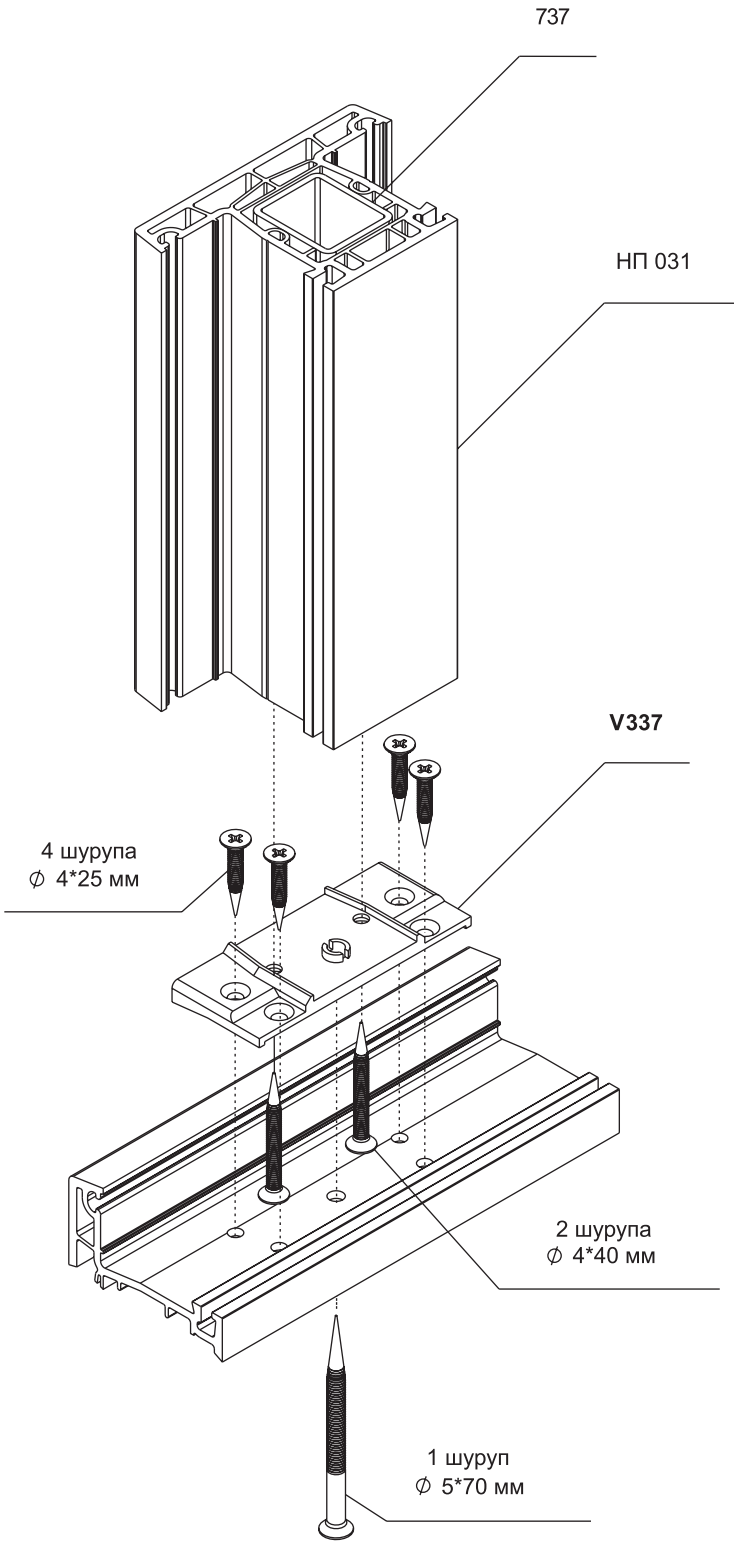
Комбинация створок НП 021 и штульпа НП 041



* Расстояние от оси штульпа до стеклопакета

Крепление импоста

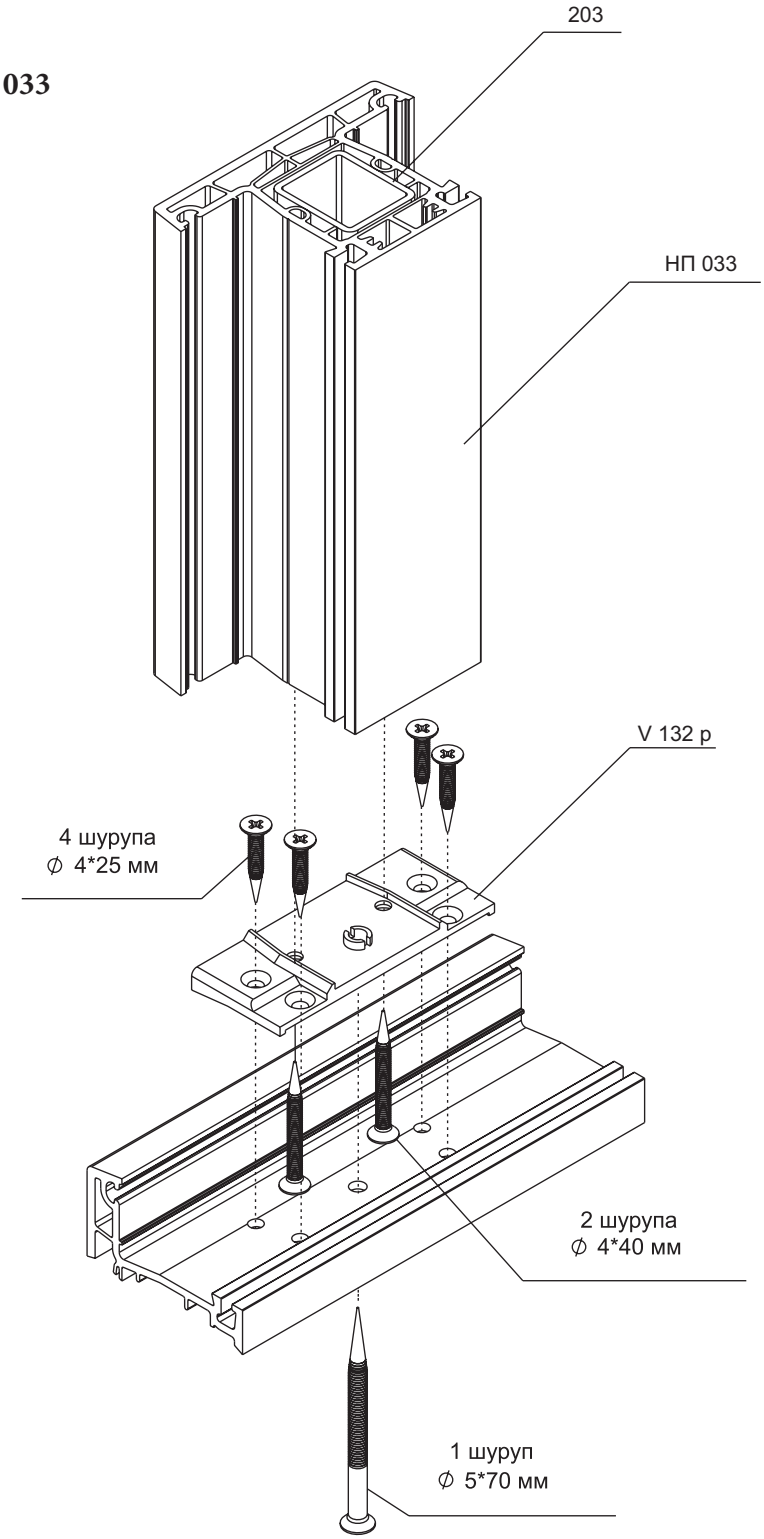
Крепление импоста НП 031



CLASSIC

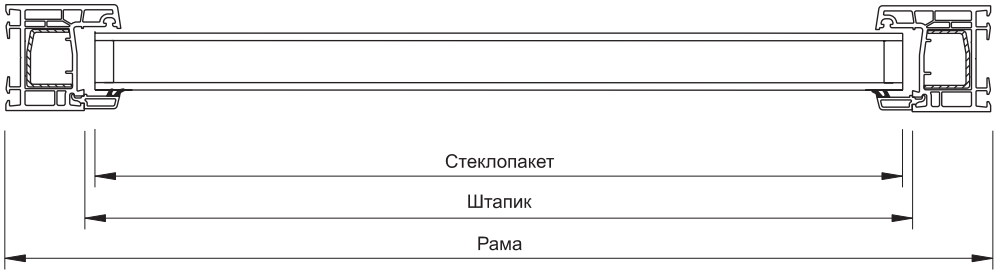
Крепление импоста

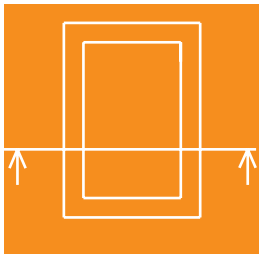
Крепление импоста НП 033

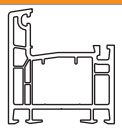


CLASSIC

НП 011 (НП 013; НП 015)

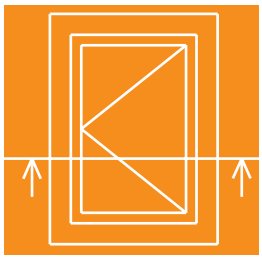


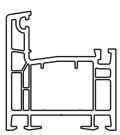
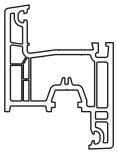


Рама	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 011 (НП013; НП 015)	Штапик	Рама - 86
	Стеклопакет	Рама - 96

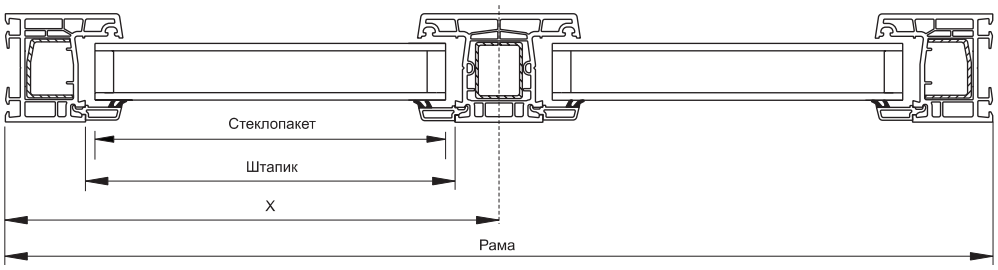
НП 011 и НП 021 (НП 013 и НП 024; НП 015 и НП 024)

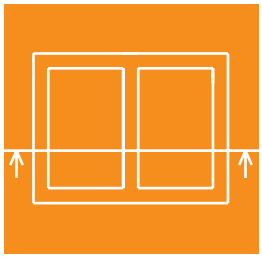


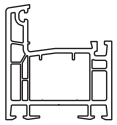
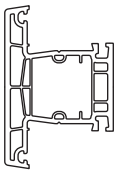


Рама	Створка	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 021 (НП 024)	Створка	Рама - 70
		Штапик	Рама - 184
		Стеклопакет	Рама - 194

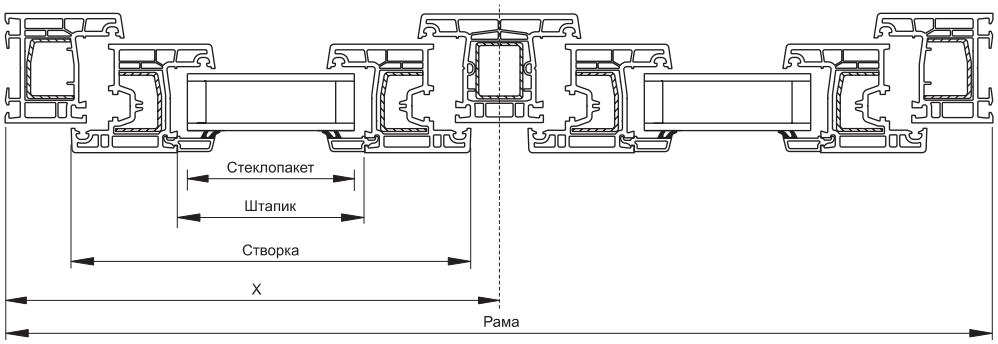
НП 011 и НП 031 (НП 013 и НП 031; НП 015 и НП 031)

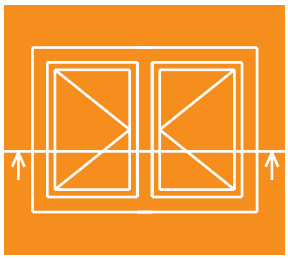


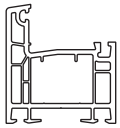
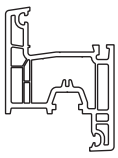
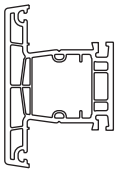


Рама	Импост	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 031	Штапик	X-66,5 / Рама - 86
		Стеклопакет	X-76,5 / Рама - 96
		Импост	Рама - 74

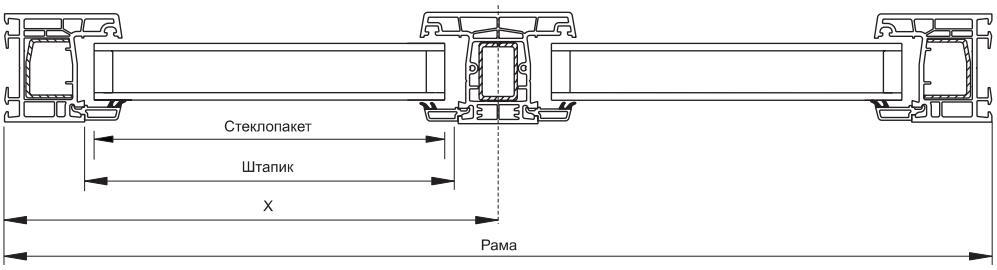
НП 011, НП 021 и НП 031 (НП 013, НП 024 и НП 031; НП 015, НП 024 и НП 031)

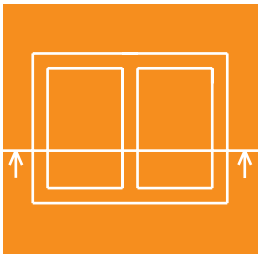


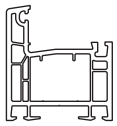
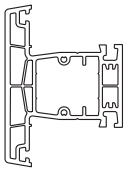


Рама	Створка	Импост	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 021 (НП 024)	 НП 031	Створка	X - 50,5	Рама - 70
			Штапик	X - 164,5	Рама - 184
			Стеклопакет	X - 174,5	Рама - 194
			Импост		Рама - 74

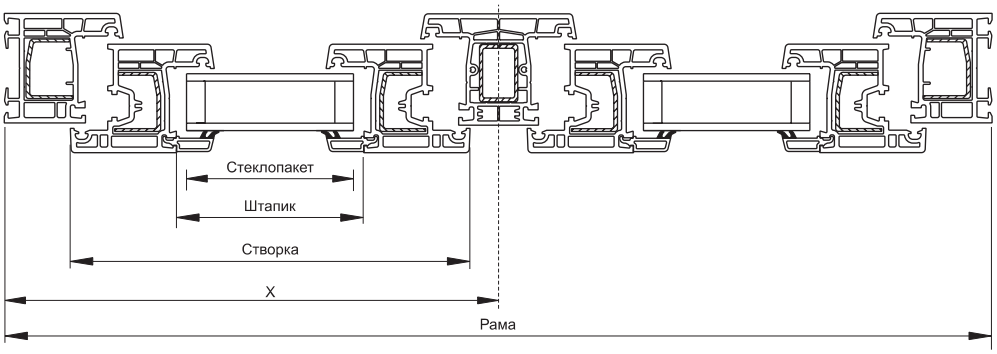
НП 011 и НП 033 (НП 013 и НП 032; НП 015 и НП 032)

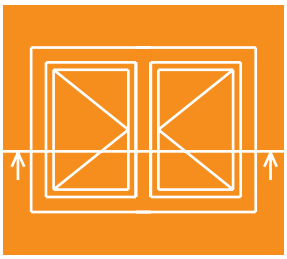


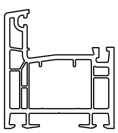
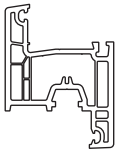
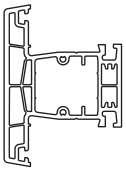


Рама	Импост	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 033 (НП 032)	Штапик	X-64 /Рама - 86
		Стеклопакет	X-74 /Рама - 96
		Импост	Рама - 74

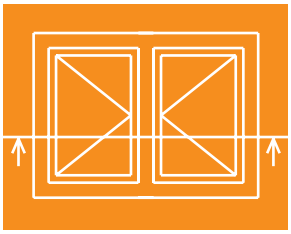
НП 011, НП 021 и НП 033 (НП 013, НП 024 и НП 032; НП 015, НП 024 и НП 032)

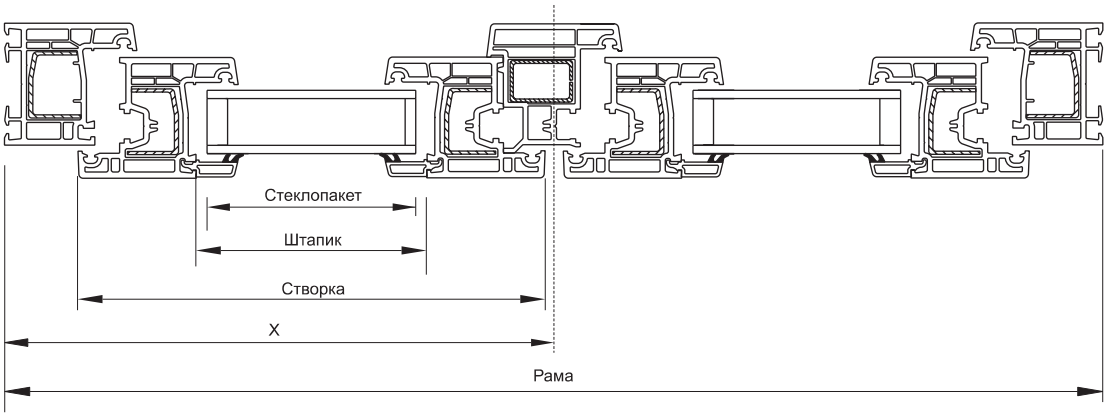


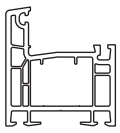
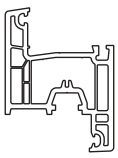
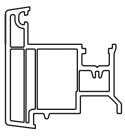


Рама	Створка	Импост	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 021 (НП 024)	 НП 033 (НП 032)	Створка	X - 48	Рама - 70
			Штапик	X - 162	Рама - 184
			Стеклопакет	X - 172	Рама - 194
			Импост		Рама - 74

НП 011, НП 021 и НП 041 (НП 013, НП 024 и НП 041; НП 015, НП 024 и НП 041)

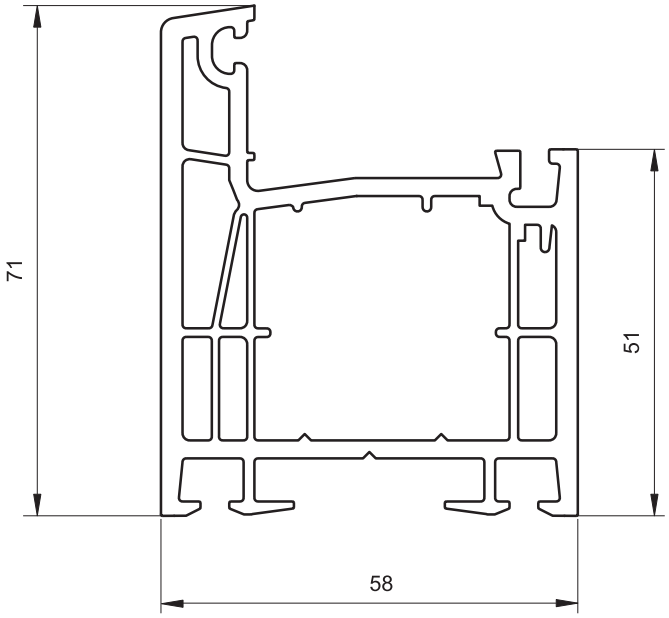


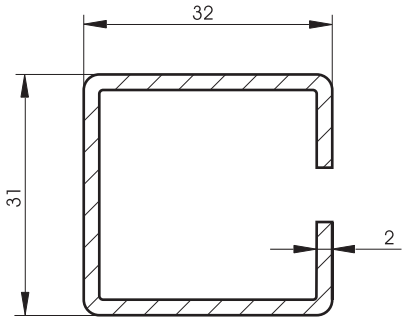


Рама	Створка	Штульп	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 011 (НП 013; НП 015)	 НП 021 (НП 024)	 НП 021 (НП 041)	Створка	X - 39,5	Рама - 70
			Штапик	X - 153,5	Рама - 184
			Стеклопакет	X - 163,5	Рама - 194
			Штульп		Рама - 70

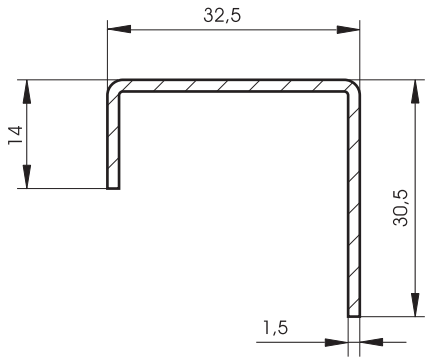
Основные профили

Дверная рама НП 12



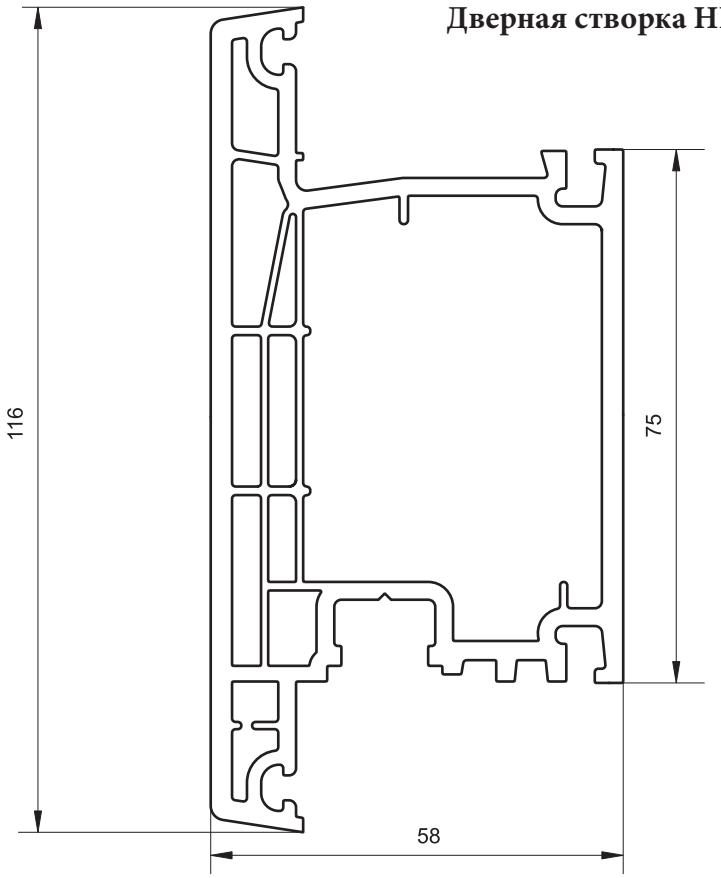


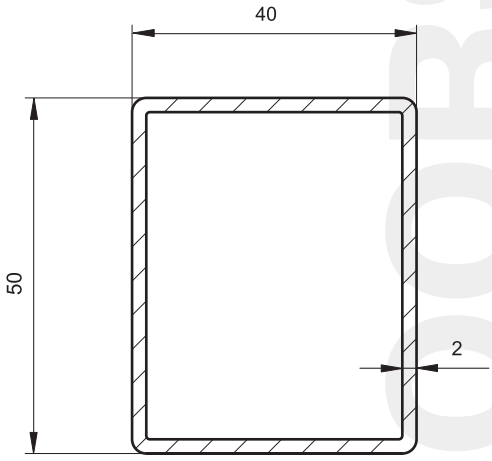
Арт. 201



Арт. 200

Дверная створка НП 023

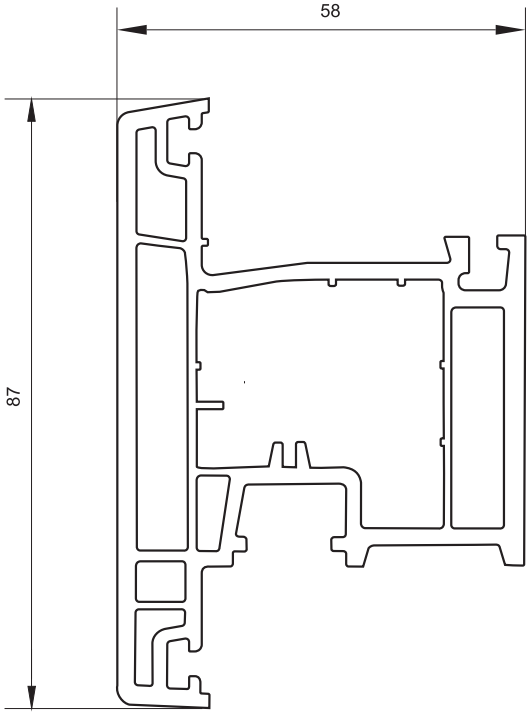




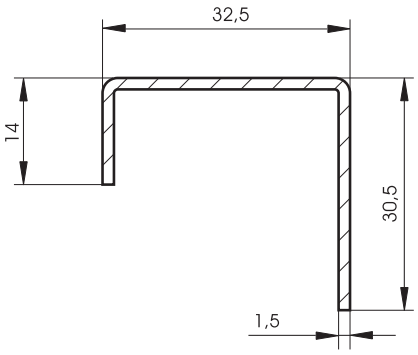
Арт. 614

DOORS

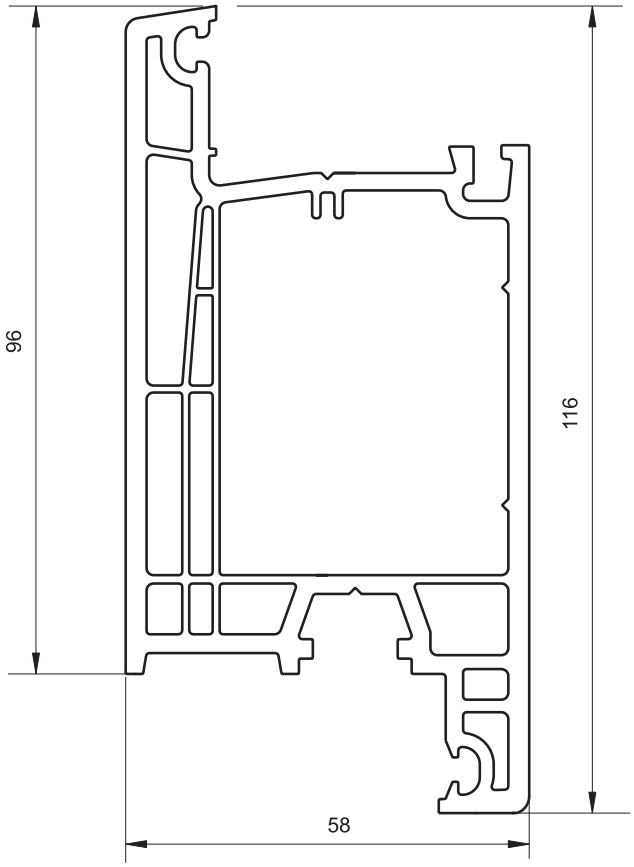
Основные профили



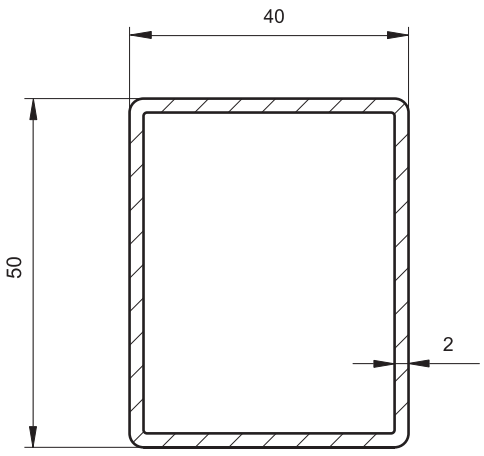
Дверная створка НП 025



Арт. 200



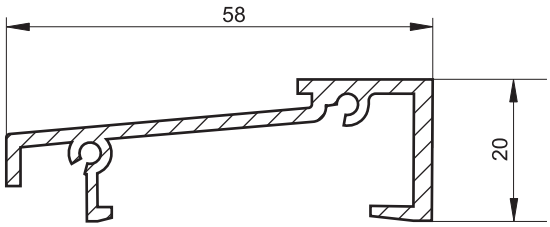
Дверная створка НП 022



Арт. 614

Дополнительные профили

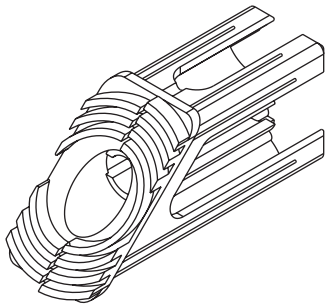
Алюминиевый дверной порожек



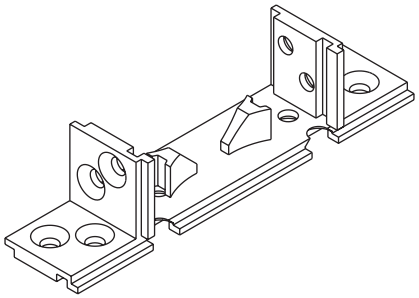
Арт. 798

Штучная комплектация

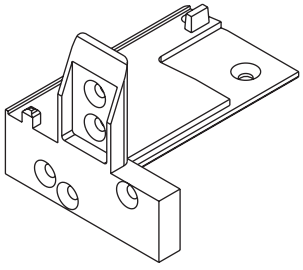
Соединитель углов двери Арт. 198



Соединитель импоста Арт. V 715



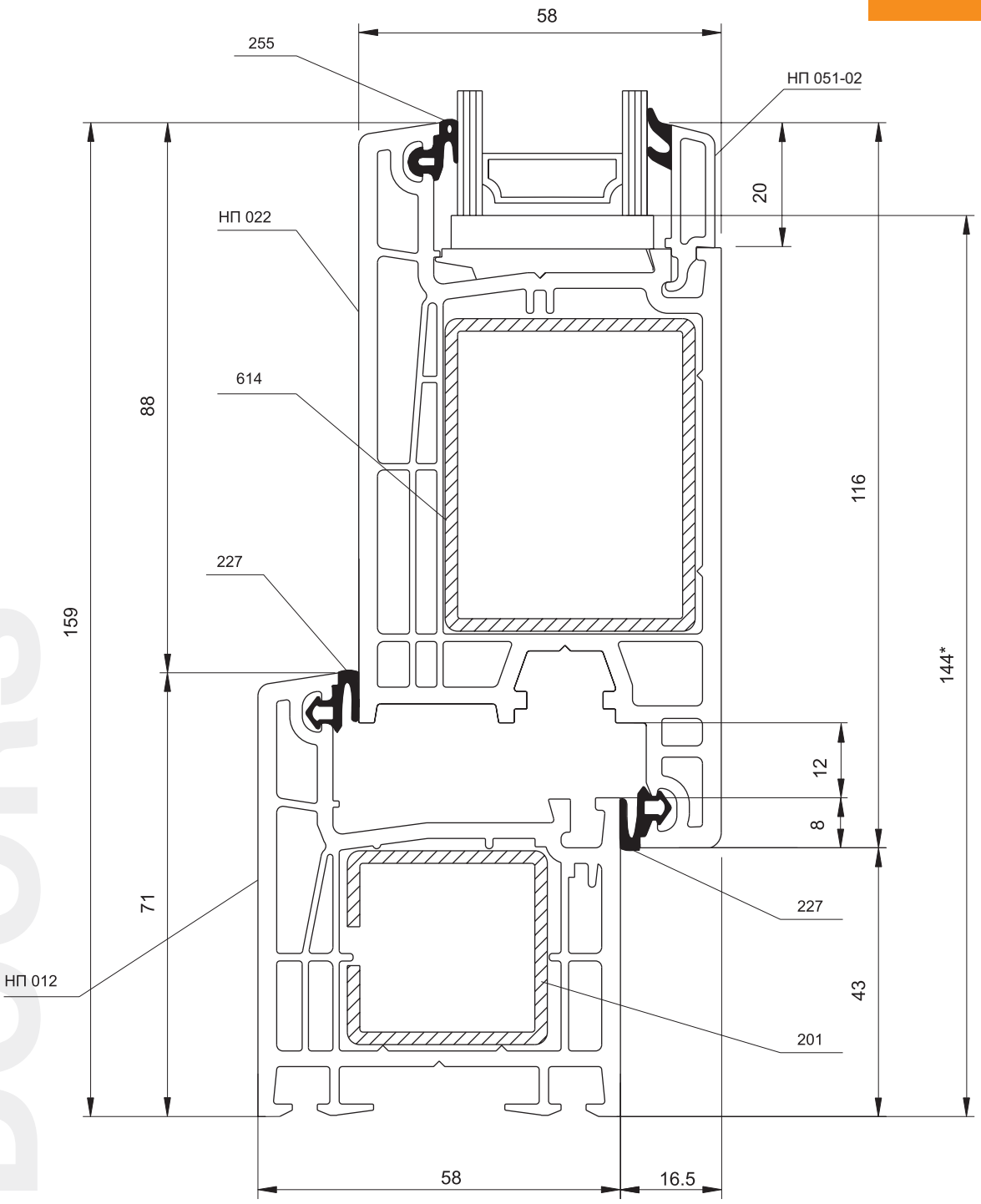
Соединитель порога и рамы Арт. SH 306



DOORS

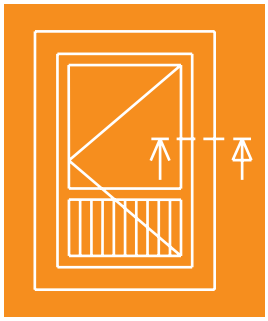
Комбинации профилей

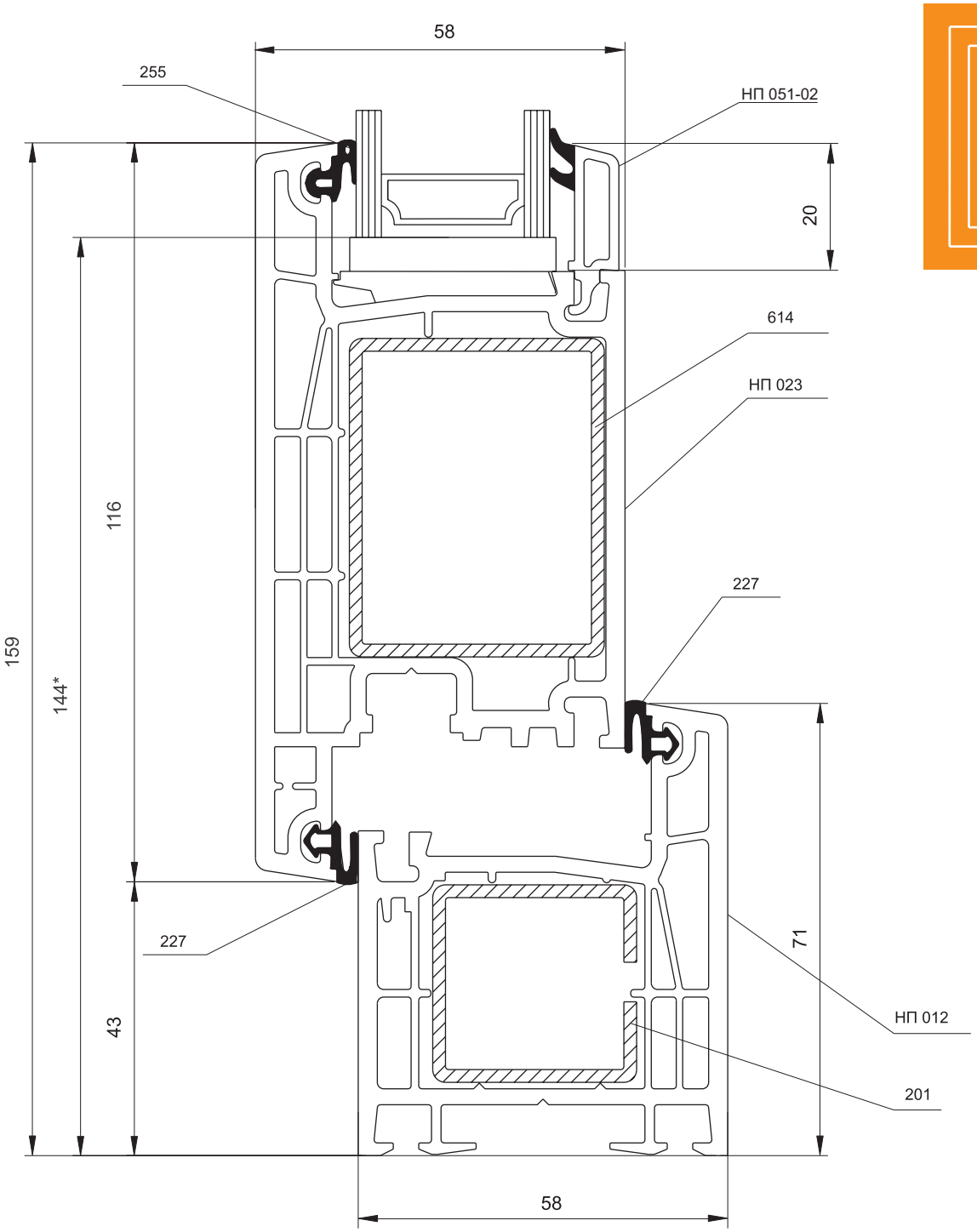
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 022



* Расстояние от рамы до стеклопакета

Комбинация рамы НП 012 и створки НП 023

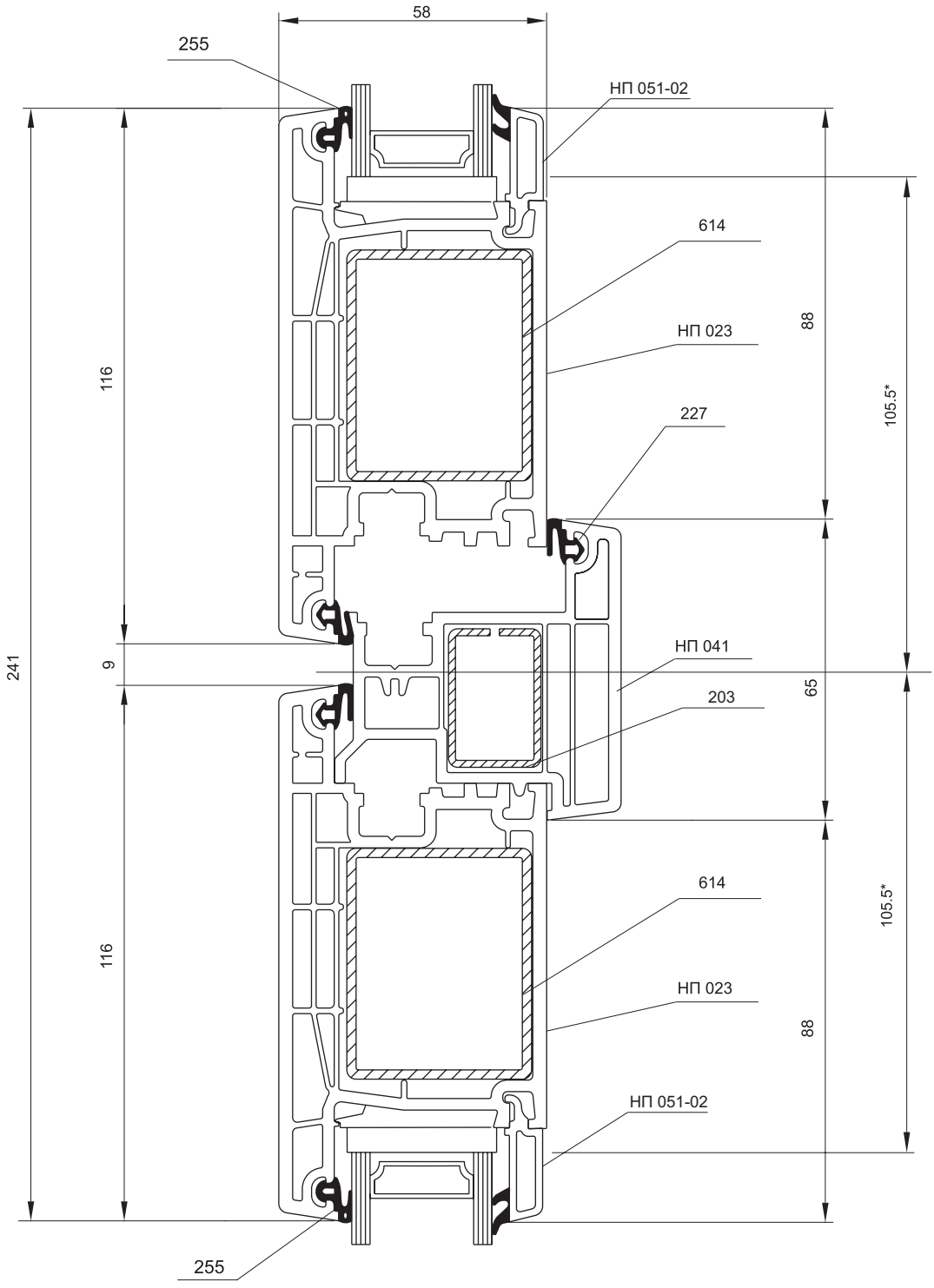




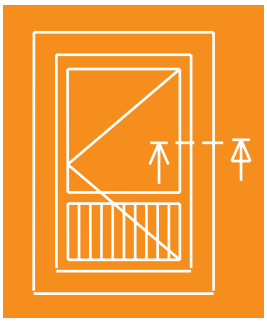
* Расстояние от рамы до стеклопакета

Комбинации профилей

Комбинация створок НП 023 и штульпа НП 041

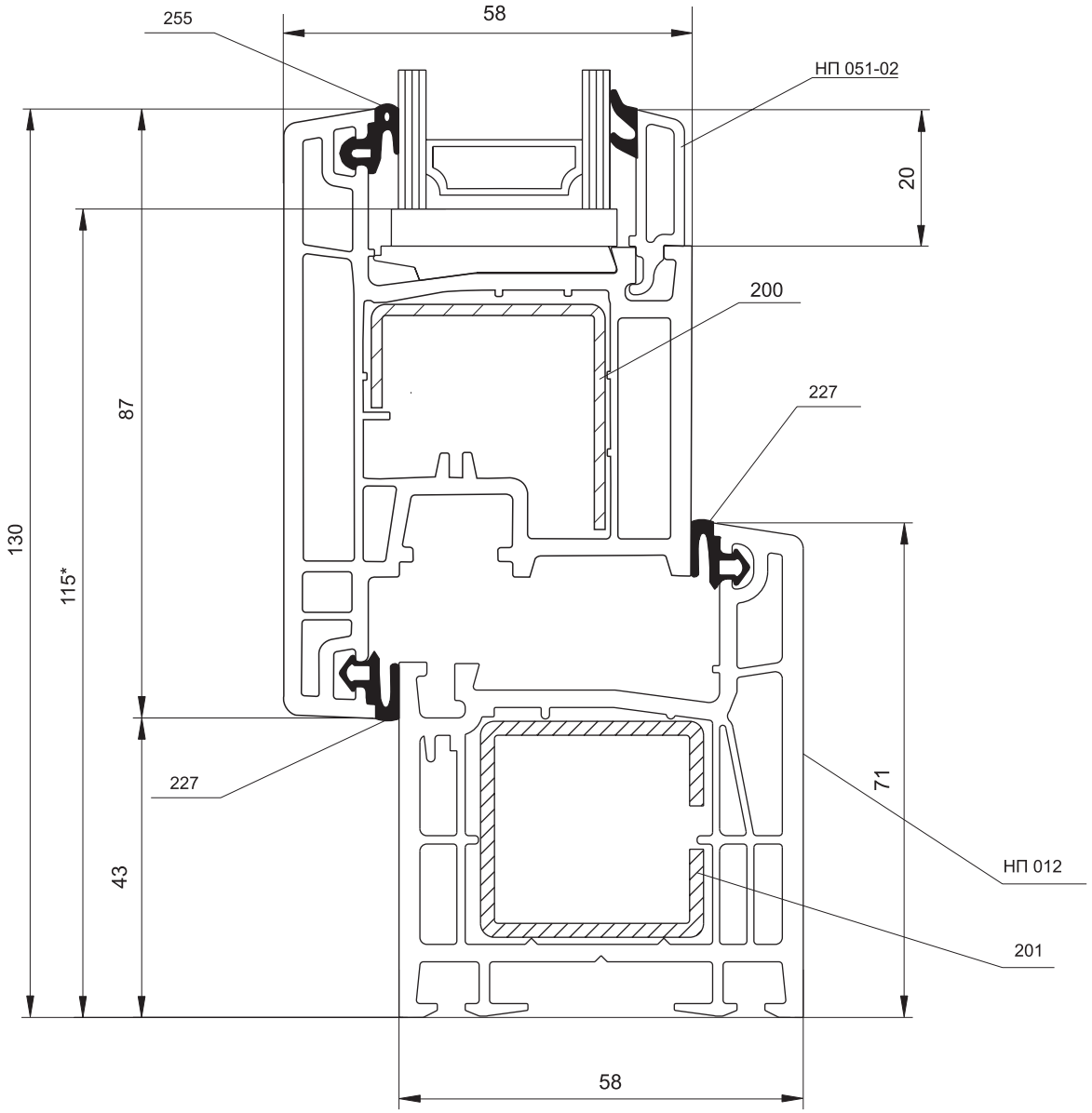


* Расстояние от оси штульпа до стеклопакета



Комбинации профилей

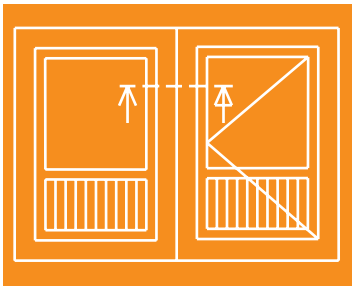
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 025

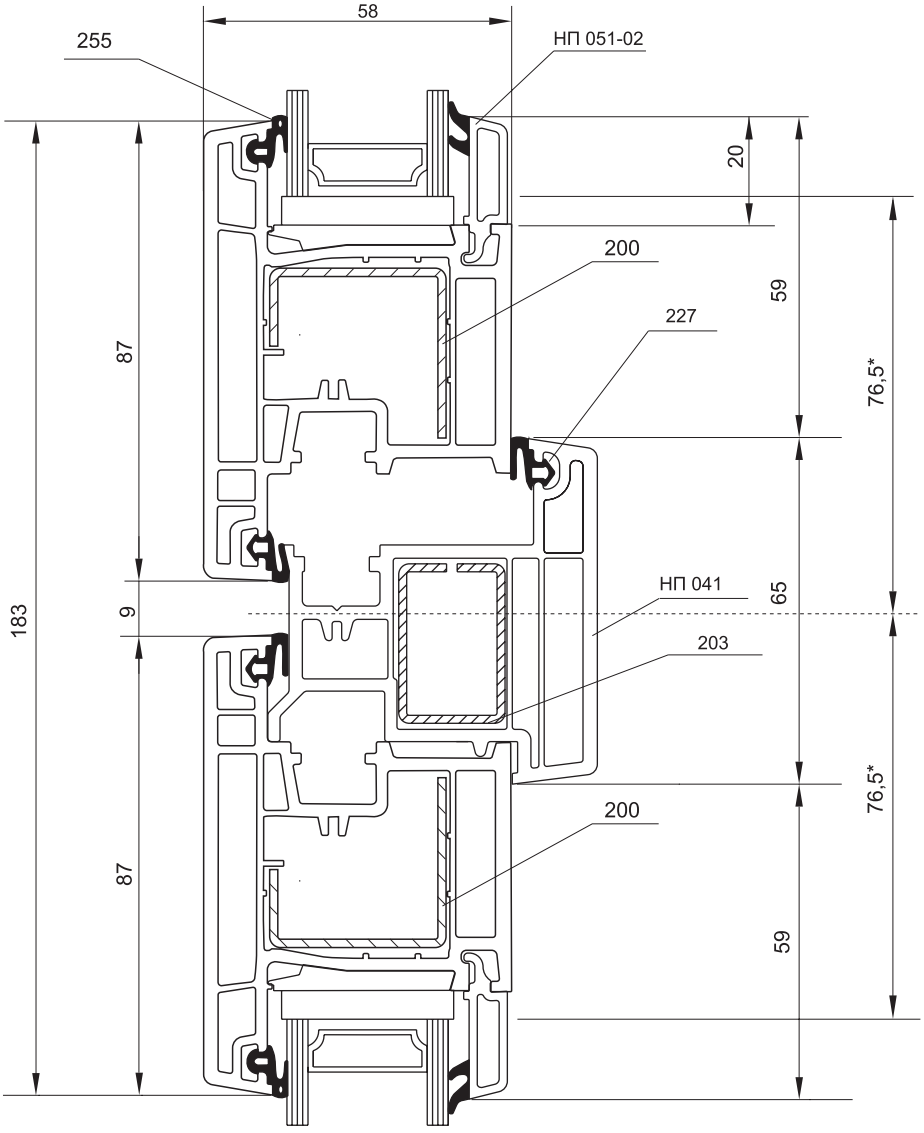


* Расстояние от рамы до стеклопакета

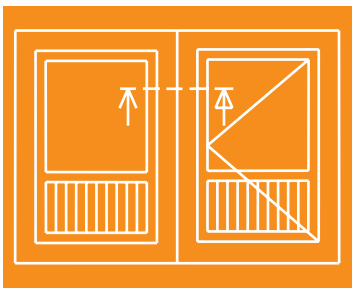
Комбинации профилей

Комбинация створок НП 025 и штульпа НП 041



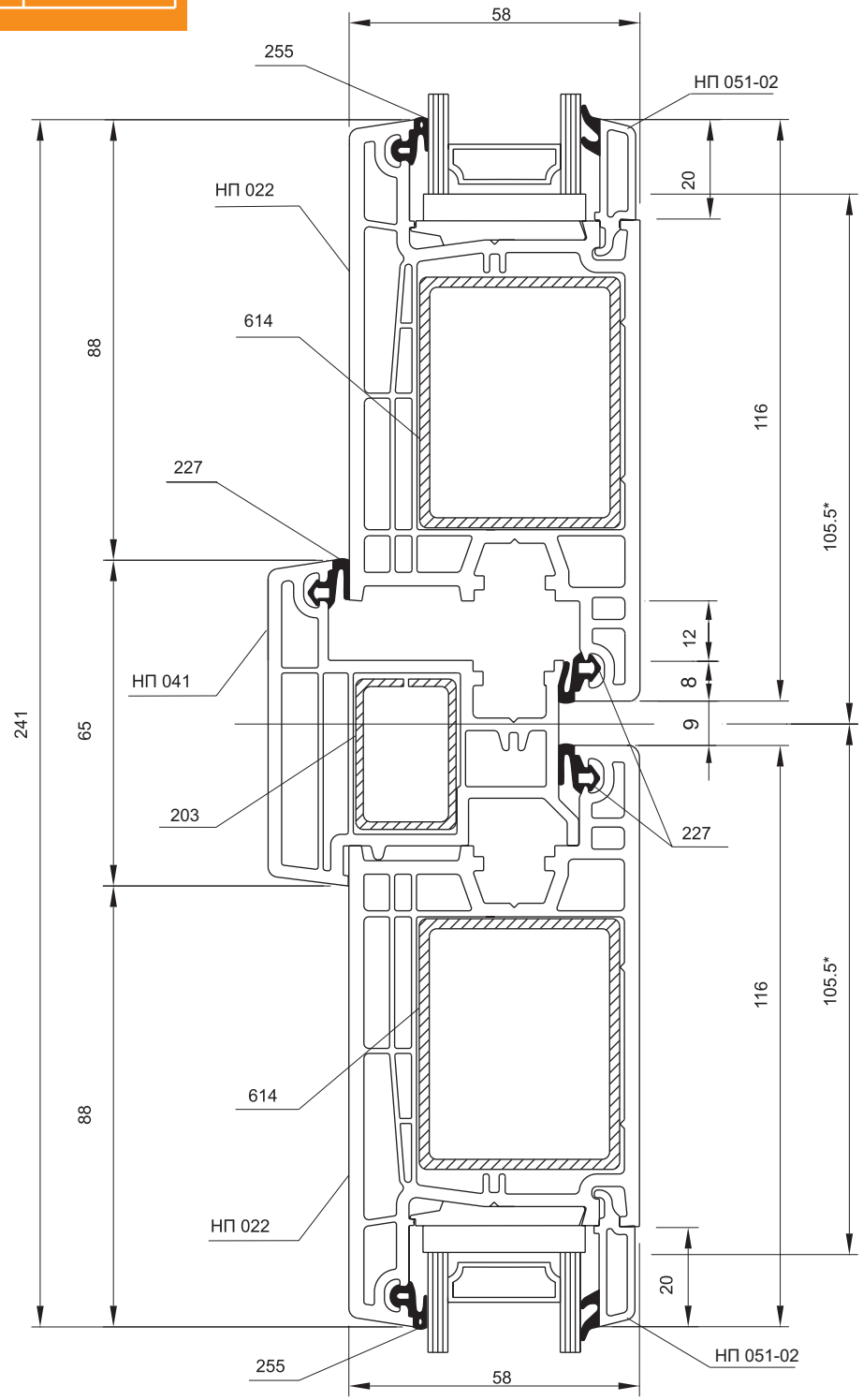


* Расстояние от оси штульпа до стеклопакета



Комбинации профилей

Комбинация створок НП 022 и штульпа НП 041

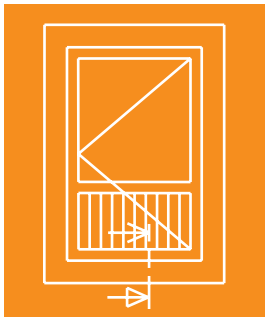


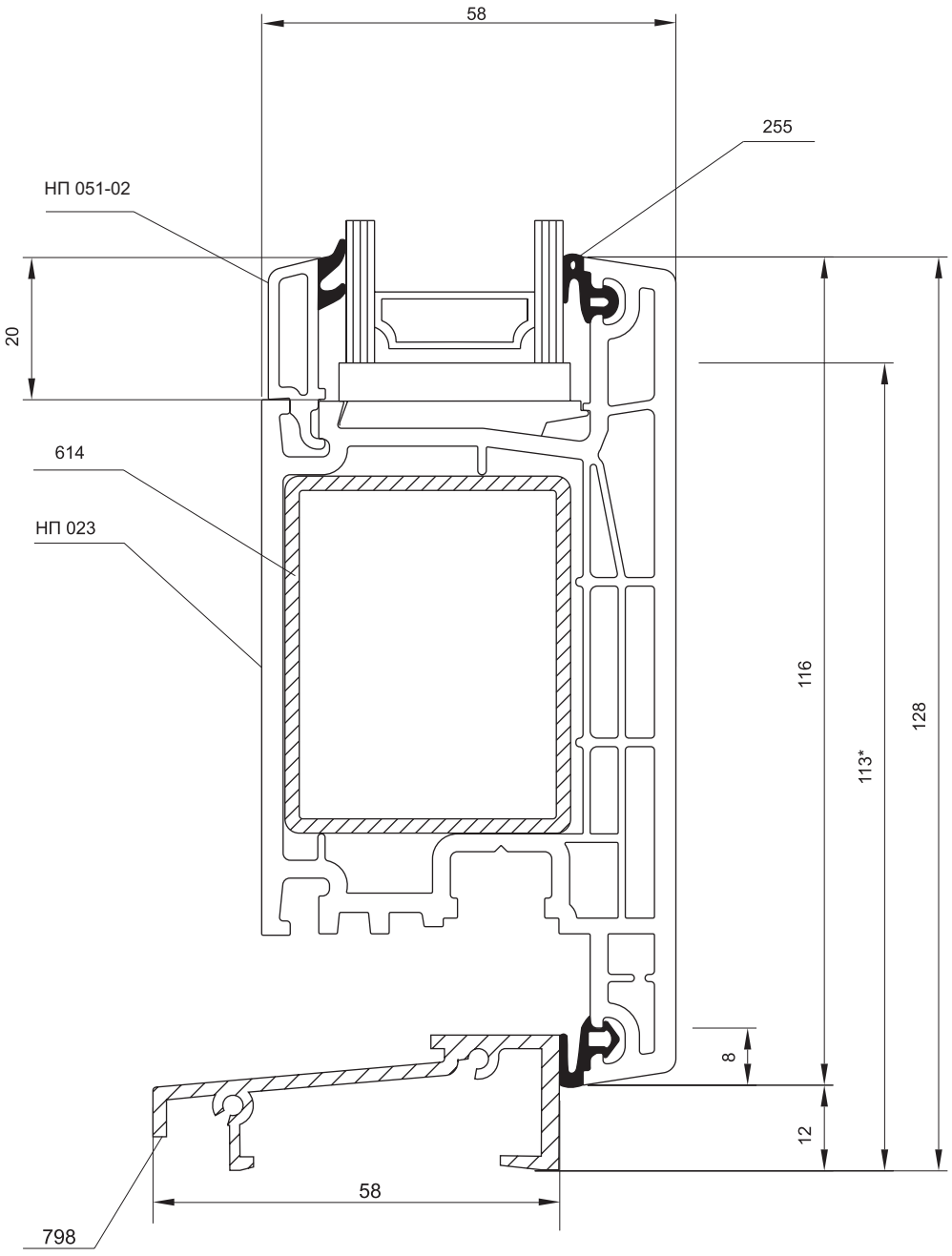
* Расстояние от оси штульпа до стеклопакета

DOORS

Комбинации профилей

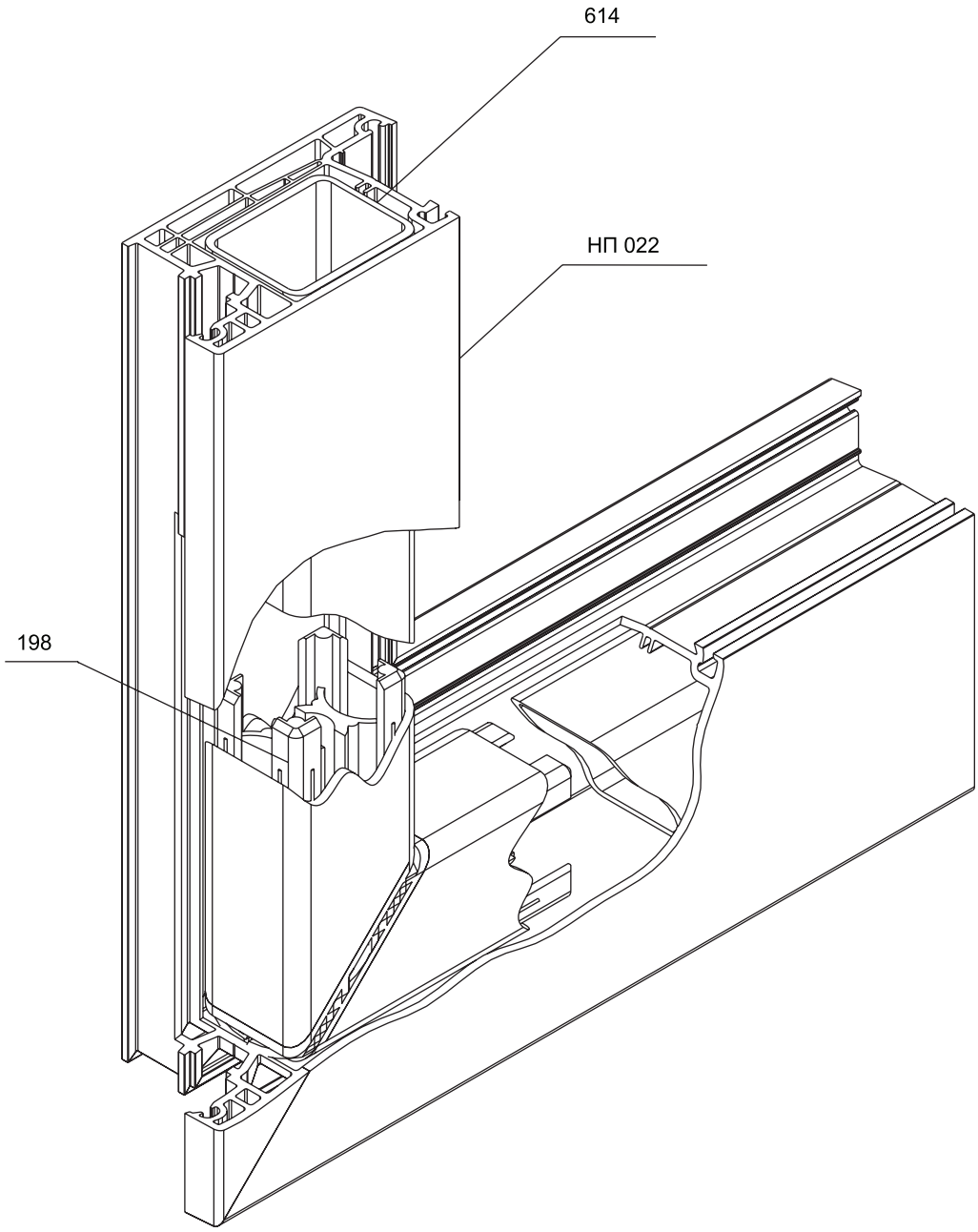
Комбинация створки НП 023 и порожка Арт. 798





* Расстояние от порога до стеклопакета

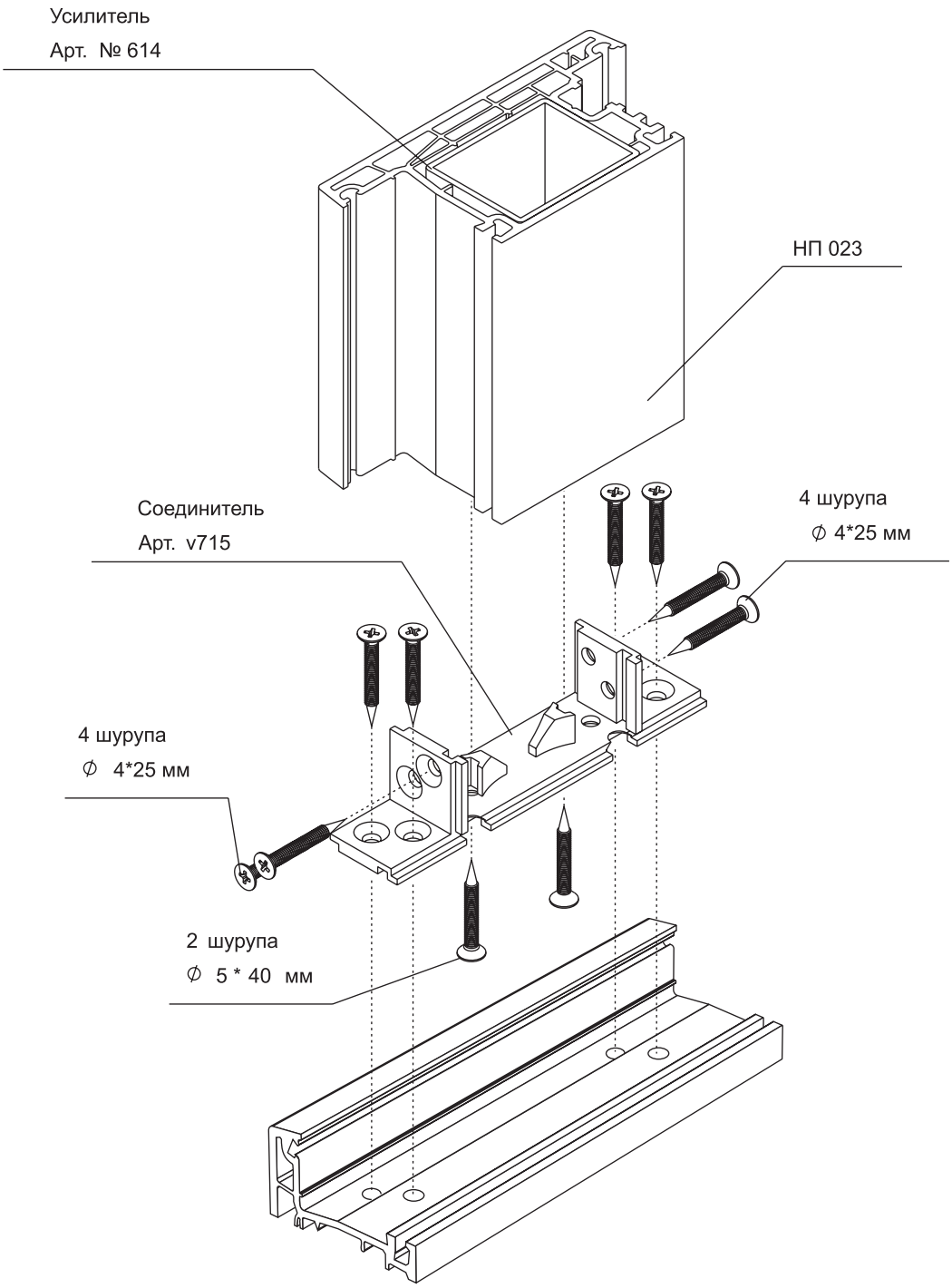
Соединение углов дверной створки НП 022 (НП 023)



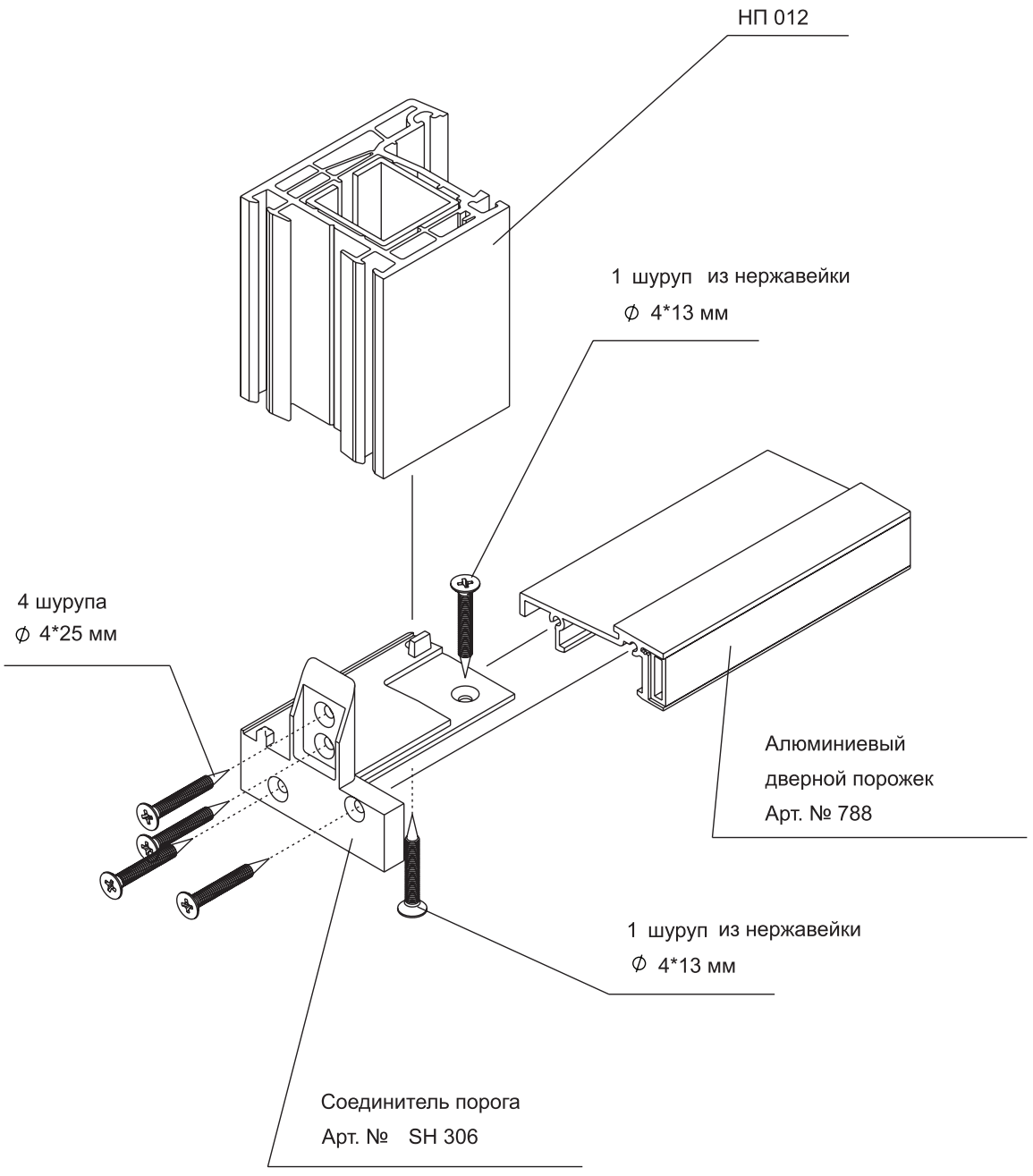
DOORS

Крепление створки

Крепление створки НП 023 (в качестве импоста)



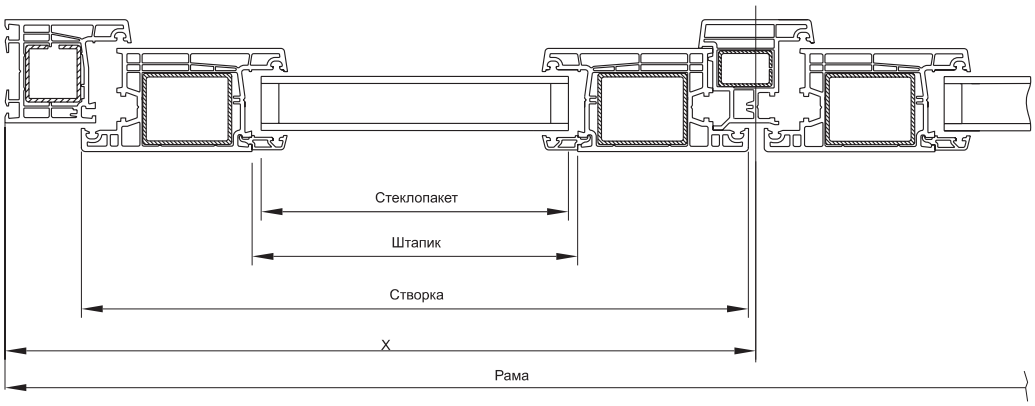
Соединение порога Арт. 788 и рамы НП 012

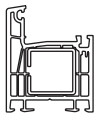
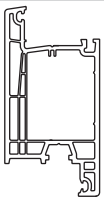
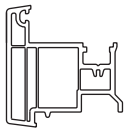


DOORS

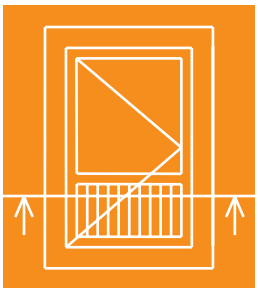
НП 012, НП 022 (НП 023) и НП 041

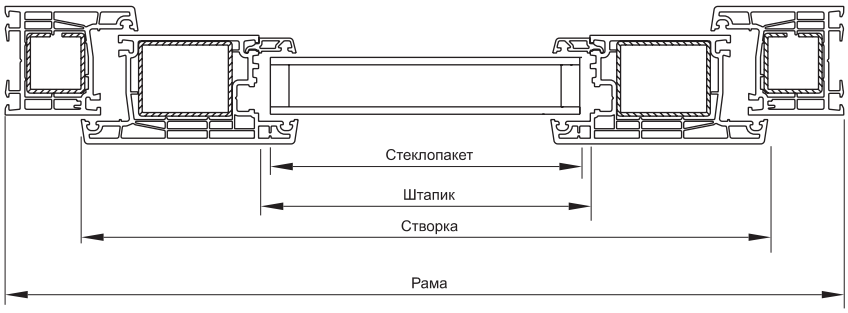


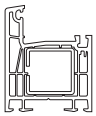
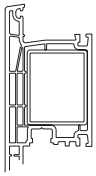


Рама	Створка	Штульп	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 012	 НП 023 (НП 022)	 НП 041	Створка	X - 47,5	Рама - 86
			Штапик	X - 239,5	Рама - 278
			Стеклопакет	X - 249,5	Рама - 288
			Штульп		Рама - 86

НП 012, НП 023

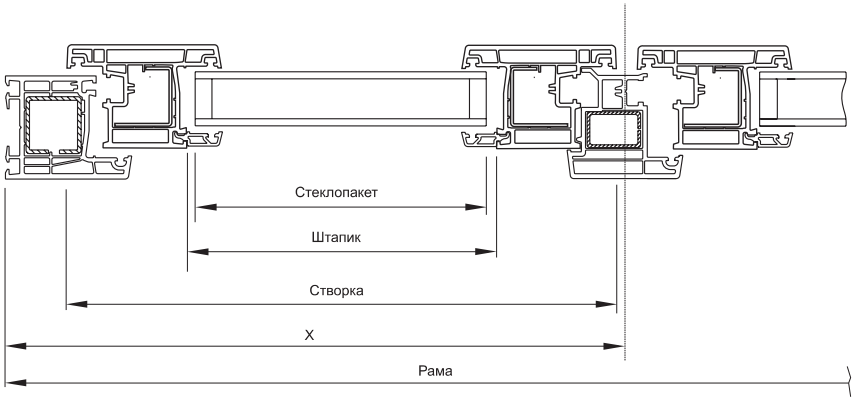


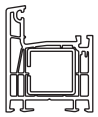
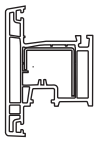
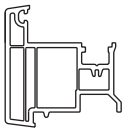


Рама	Створка	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 012	 НП 023	Створка	Рама - 86
		Штапик	Рама - 278
		Стеклопакет	Рама - 288

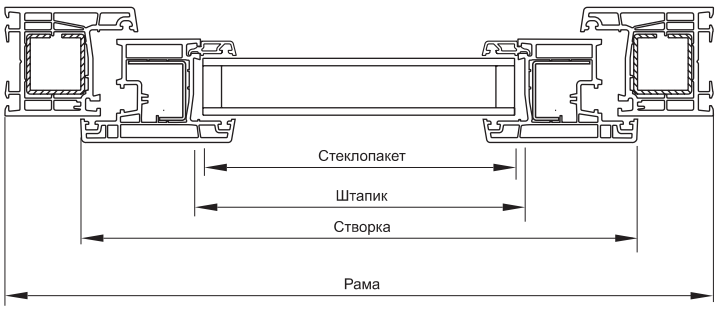


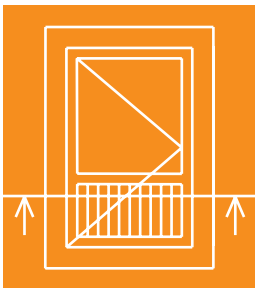
НП 012, НП 025 и НП 041

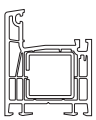
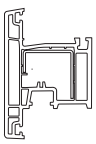


Рама	Створка	Штульп	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 012	 НП 025	 НП 041	Створка	X - 47,5	Рама - 86
			Штапик	X - 181,5	Рама - 220
			Стеклопакет	X - 191,5	Рама - 230
			Штульп		Рама - 86

НП 012, НП 025





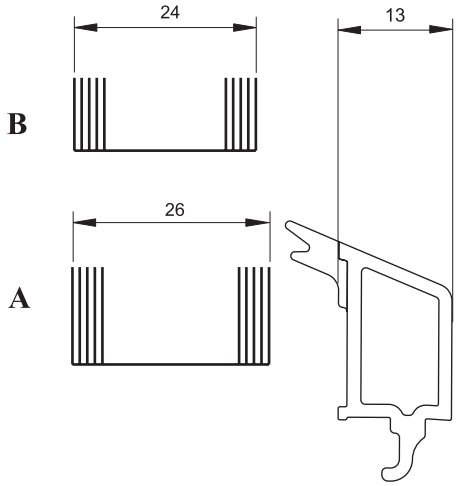
Рама	Створка	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
		Створка	Рама - 86
		Штапик	Рама - 220
		Стеклопакет	Рама - 230
 НП 012	 НП 025		

Варианты стеклопакетов для профилей шириной 58 мм

Уплотнители

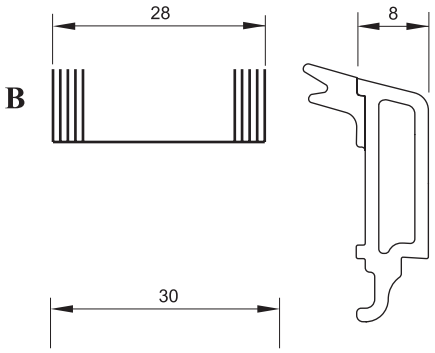
 Уплотнение для стеклопакета, 2 мм. Арт. 254	A
 Уплотнение для стеклопакета, 4 мм. Арт. 255.	B

Тип уплотнения	Толщина стеклопакета	Штапик

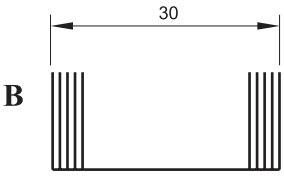


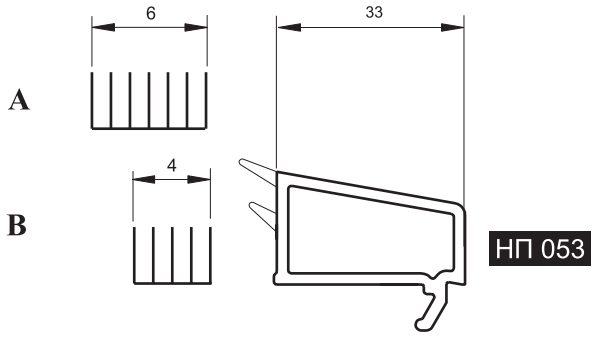
НП 052-04

Тип уплотнения	Толщина стеклопакета	Штапик

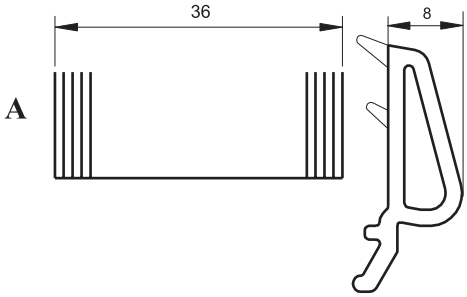


НП 051-04

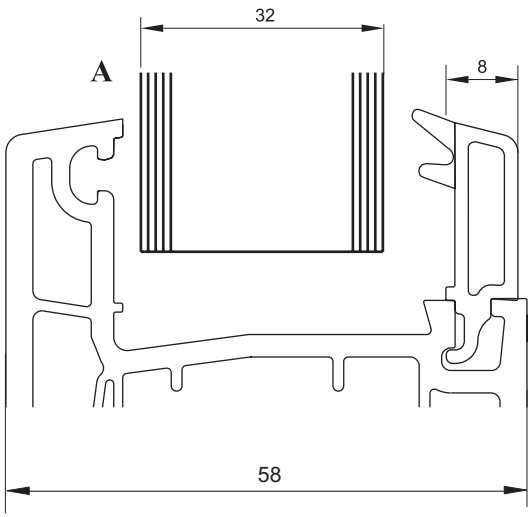




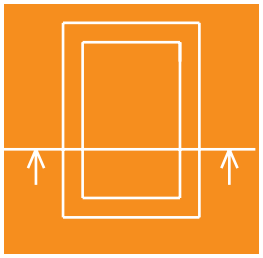
НП 053



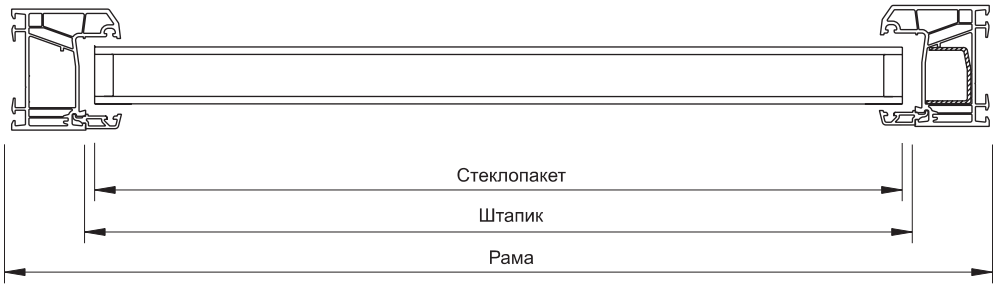
НП 054

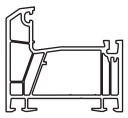


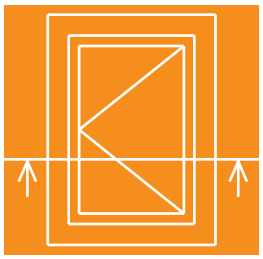
НП 051-02



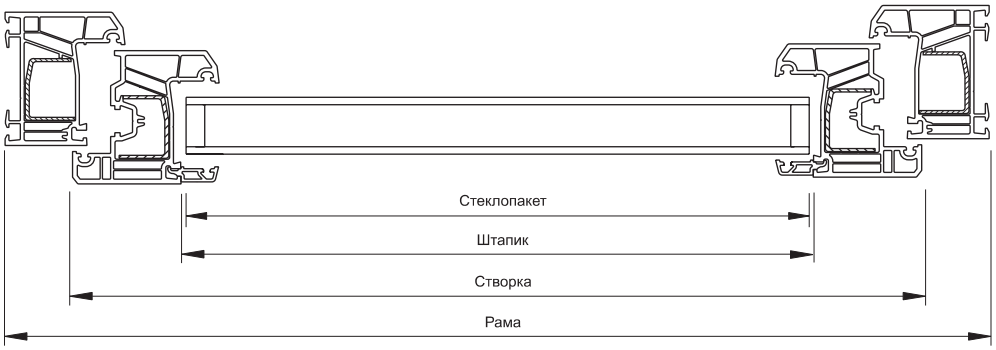
НП 211

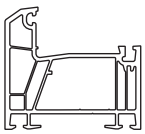
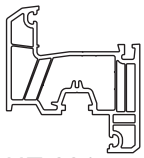


Рама	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 211	Штапик	Рама - 86
	Стеклопакет	Рама - 96



НП 211 и НП 221



Рама	Створка	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 211	 НП 221	Створка	Рама - 70
		Штапик	Рама - 184
		Стеклопакет	Рама - 194

Статический расчет импостов

Поскольку рама достаточно жёстко крепится в проеме (см. указания по монтажу) статический расчет, в основном, проводиться для поперечин/импостов.

Оконный профиль испытывает два основных вида нагрузки - давление ветра и собственный вес конструкции. Ветровая нагрузка действует в горизонтальном направлении, при этом в расчетах рассматривается момент инерции I x. При расчете нагрузки от собственного веса рассматривается момент инерции I y.

Для доказательства того, что поперечный элемент окна выдержит действующие на него нагрузки без остаточных деформаций и разрушения, необходимо определить минимальный требуемый момент инерции $I x_{треб}$ и $I y_{треб}$ для данной конструкции окна и сравнить с моментом инерции I x и I y армирующего профиля. Если существующий момент инерции армирующего профиля I x или I y меньше соответствующего требуемого момента инерции, то необходимо выбрать другой вид армирующего профиля, удовлетворяющий вышеуказанному условию или изменить конструкцию окна.

Минимальный требуемый момент инерции $I x_{треб}$ рассчитывается по формуле:

$$I x_{треб} = ((W*L^4*B)/(1920*E*f) * (25-40(B/L)^2 + 16*(B/L)^4)4;\ (см^4)$$

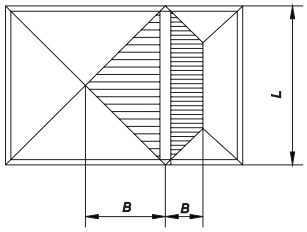
При этом:

W - давление ветра

при высоте здания до 8 м: 600 Па = 0,00060 N/мм^2 по классу Г, Д;

при высоте здания 8-20 м: 960 Па = 0,000960 N/мм^2 по классу В, Б;

при высоте здания 20-100 м: 1320 Па = 0,00132 N/мм^2 по классу А;



L - длина профиля, см;

E - модуль упругости стали = 2,1*10^{11} N /мм^2;

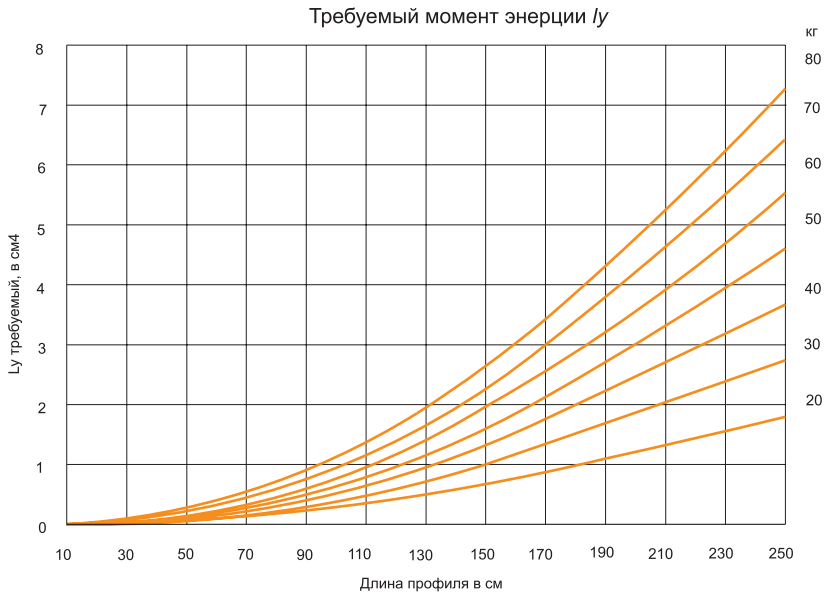
f - максимально допустимый прогиб, см = L/300

B - ширина эпюры нагрузки, см.

Распределение давления ветра, действующего как распределённая нагрузка, распределяется по биссектрисам углов, в соответствии с изображением на рисунке. При распределении нагрузок на квадратную поверхность образуются четыре треугольника, а на прямоугольную - два треугольника и две трапеции. Для определения размера B треугольной или трапецеидальней нагрузки делится пополам короткая сторона.

Для поперечин/импостов и стыков блоков следует учитывать, что ими воспринимается нагрузка от обеих соседних поверхностей, поэтому ширина эпюры нагрузки рассчитывается для каждой оконной створки отдельно, далее полученные для каждой поверхности моменты инерции складываются и суммарный I x треб можно сравнить с существующим моментом инерции I x рассматриваемого оконного элемента.

Минимальный требуемый момент инерции I y треб в зависимости от длины профиля и веса стекла выбирается из следующей диаграммы:



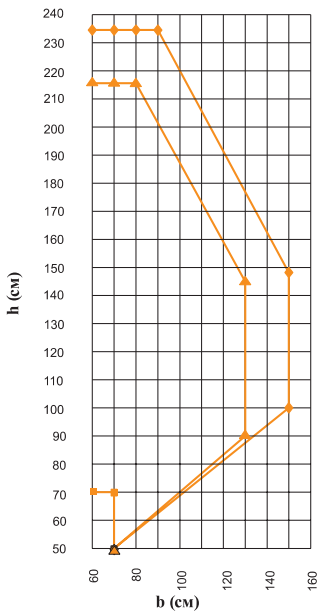
Статика

Таблица соответствия пластиковых профилей и армирующих вкладышей

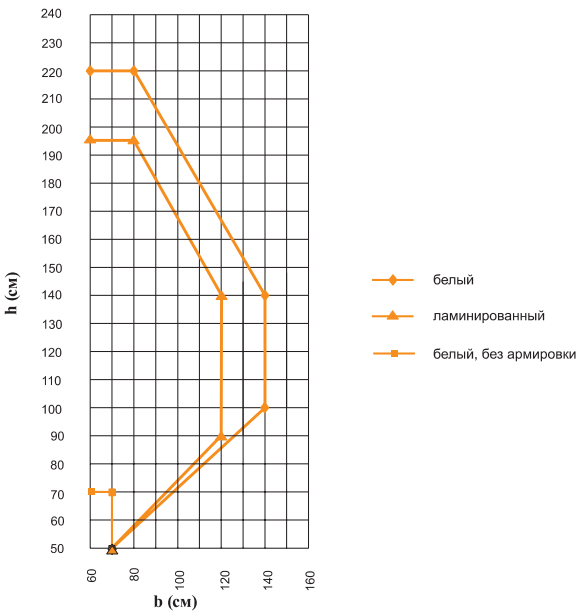
Артикул ПВХ профиля	Тип армирующего вкладыша	Размер,мм.	Толщина, мм.	Моменты инерции	
				Ix,см4	Iy,см4
НП011, НП013	207	31,5x25	1,5	1,8	0,65
	200	32,5x30,5	1,5	1,7	0,86
НП 012	201	32x31	2	3,26	3,19
НП021, НП024	207	31,5x25	1,5	1,8	0,65
		30x25	1,5	1,9	1,4
НП 031	737	30x25	2	2,5	1,8
НП033, НП032		20x30	1,5	1,6	0,8
НП041	203	20x30	2	2	1
НП 022	614	40x50	2	8,6	12,2
НП 023	614	40x50	2	8,6	12,2

Диаграмма максимально допустимых размеров оконной створки

Для створки НП 021 (НП 024)



Для створки НП 221



Максимально допустимые размеры дверной створки НП 022 (НП 023)

	Ширина х высота (мм х мм)
Одностворчатая, белая; при применении усилительного вкладыша арт. 614, соединителя углов дверей арт. 198	1200 x 2400
Одностворчатая, ламинированная или штульповая, белая; при применении усилительного вкладыша арт. 614, соединителя углов дверей арт. 198	1100 x 2400
Штульповая, белая; при применении усилительного вкладыша арт. 614, соединителя углов дверей арт. 198	1000 x 2400
Штульповая, ламинированная; при применении усилительного вкладыша арт. 614 соединителя углов дверей арт 198	1000 x 2250

Указания по обработке белого профиля

Складирование

Профиль ПВХ поставляется с защитной пленкой, нанесенной на лицевой поверхности. При изготовлении и монтаже готовых конструкций следует обращать внимание на то, чтобы защитная пленка и профиль не были повреждены.
Складировать и перемещать профиль следует таким образом, чтобы исключить возможность его повреждения и деформации. Для складирования лучше всего подходят стеллажи с расстоянием между опорами менее 100 см и плоским покрытием по всей длине.
К моменту начала обработки температура профиля должна быть не менее 17 °С. Поэтому если профиль складируется на открытой площадке или в не отапливаемом помещении, перед обработкой его следует выдержать в теплом помещении (примерно сутки с открытой торцевой частью упаковки).
При хранении нельзя допускать воздействие на профиль сильных источников тепла.

Резка профиля

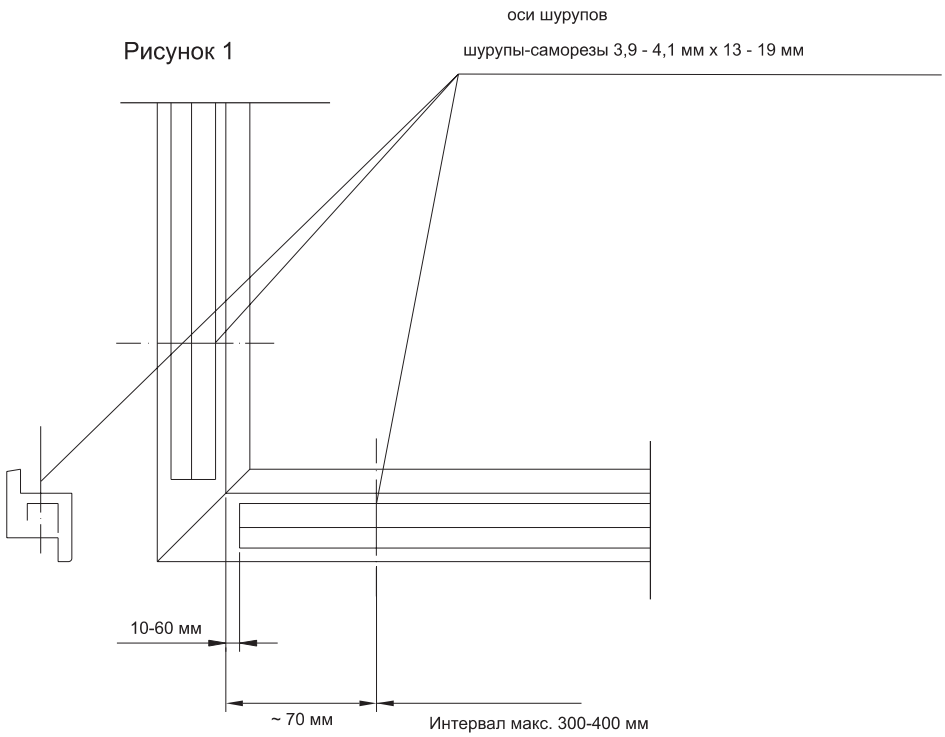
Нарезка ПВХ профиля производиться на станке, который обеспечивает подачу режущего инструмента под любым углом. Важно выдержать точность разреза как в горизонтальной, так и в вертикальной плоскости. В качестве режущего инструмента рекомендуются диски с напайками из твердого сплава и отрицательными углами резания. Нарезку следует производить с учетом припуска на сварку. Готовые заготовки должны быть переработаны в течение 48 часов после нарезки.

Усиление армирующим профилем

Внутренние плоскости ПВХ профилей усиливаются профилями из оцинкованной стали. Это позволяет конструкции выдержать ветровую нагрузку и не допускать прогиба створки под весом стеклопакета.
Армирующий профиль нарезается согласно размерам конструкции и крепится саморезами с шагом 300-400 мм. Первый и последний саморез вворачивается на расстоянии 70 мм фальца стеклопакета. Внутри профиля ПВХ армирующий вкладыш должен располагаться на расстоянии 10-60мм от внутренних сторон сварного шва (рис. 1).
Обрезные торцы армирующего профиля подлежат защите от коррозии (окраске). Стандартные указания по армированию профилей:

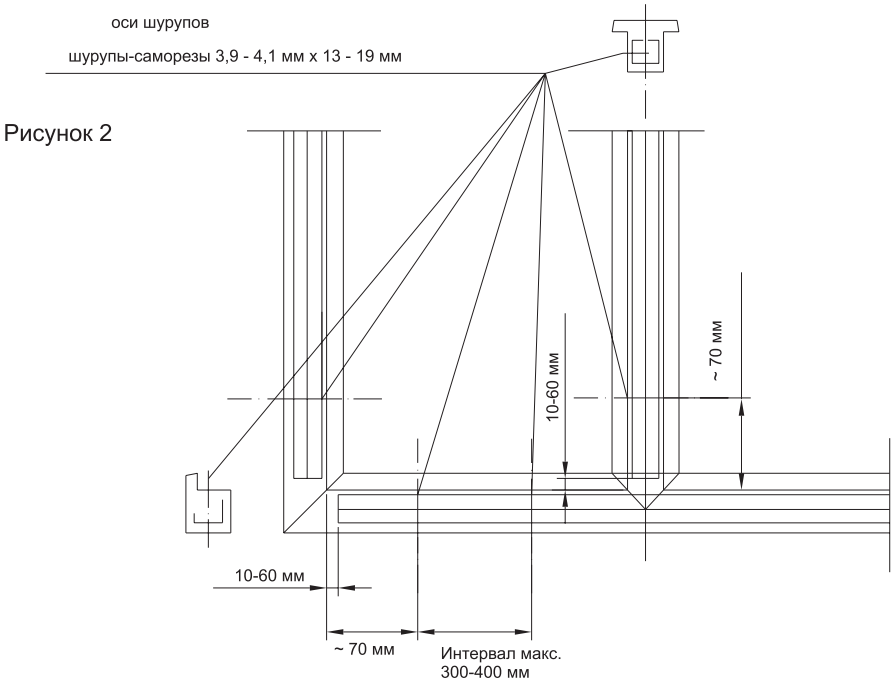
- Створка - армируется если один из размеров по ширине или высоте более 0,7 м.
- Рама - обязательному усилению подлежат рамы, которые невозможно закрепить сбоку при монтаже, а так же монтируемые в проемы без четверти. Усиление рамы обязательно в случае крепления импоста к раме через механический соединитель. Если условие монтажа готового изделия неизвестно, то усиление рамы обязательно.
- Импост и штульп - подлежат обязательному усилению.
- Ламинированные профиля - подлежат обязательному усилению.
- Дверные створки - подлежат обязательному усилению. При этом армирующий профиль режется на усорезной пиле и соединяется специальными вкладышами (рис. 2).

Рисунок 1



Указания по обработке белого профиля

Рисунок 2



Технологические отверстия

Для обеспечения отвода воды и конденсата из конструкции, вентиляции в раме и створке, выравнивания давления от ветровых нагрузок необходимы технологические отверстия. Отверстия могут быть изготовлены путем сверления, фрезерования или путем удаления уплотнения на участке длиной 3 см. (рис. 3, 4, 5, 6, 7)

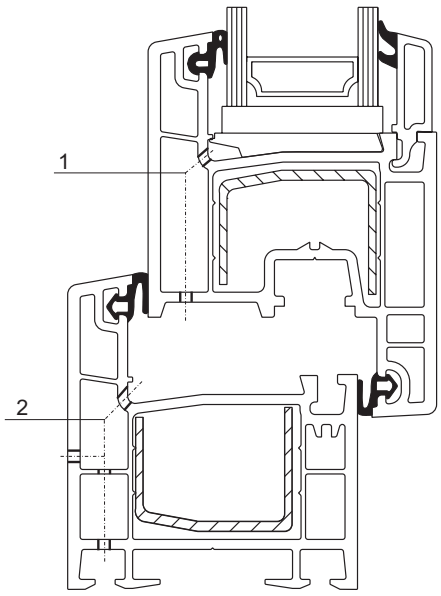


Рисунок 3

1- отверстия в створке, 2 - отверстия в раме

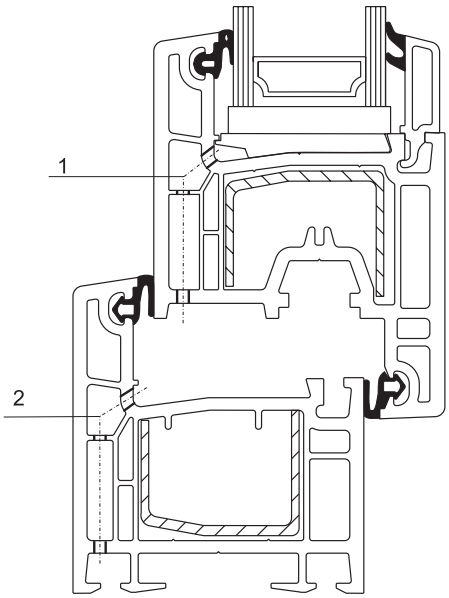


Рисунок 4

Указания по обработке белого профиля

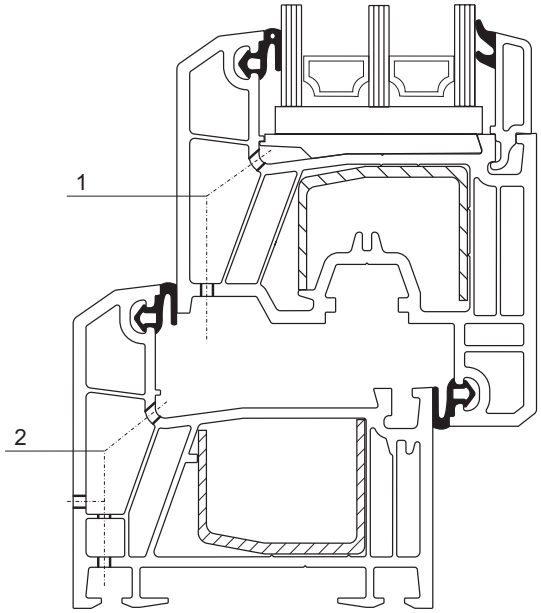


Рисунок 5
1- отверстия в створке, 2 - отверстия в раме

Схема расположения отверстий в рамах

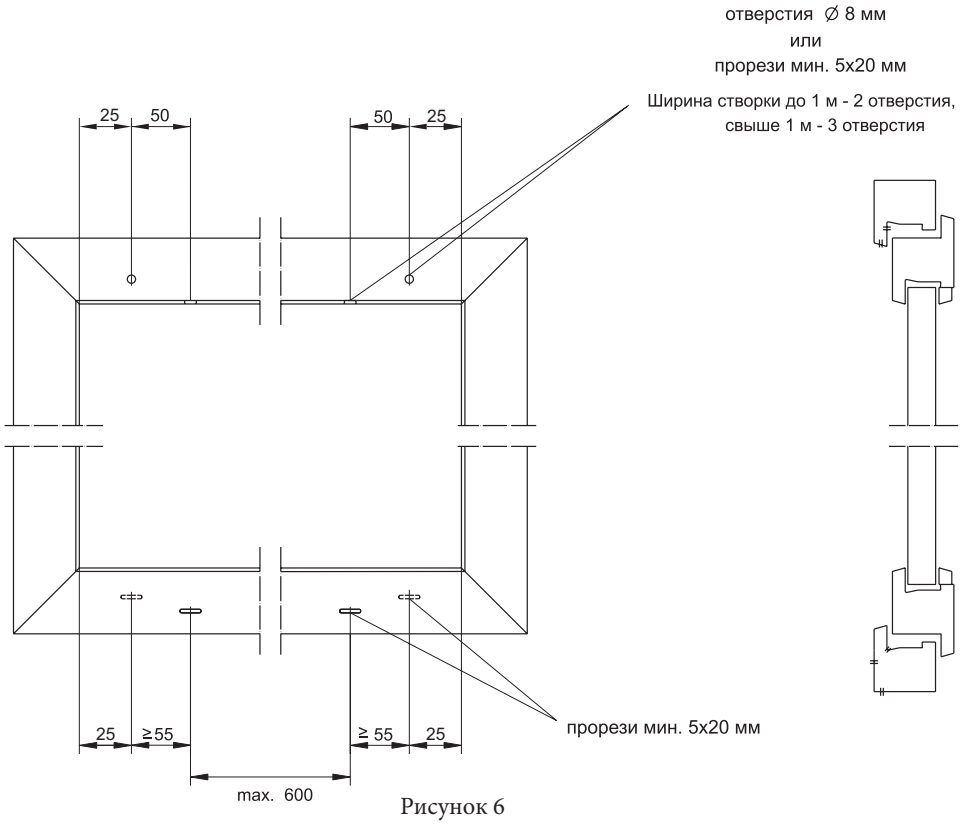
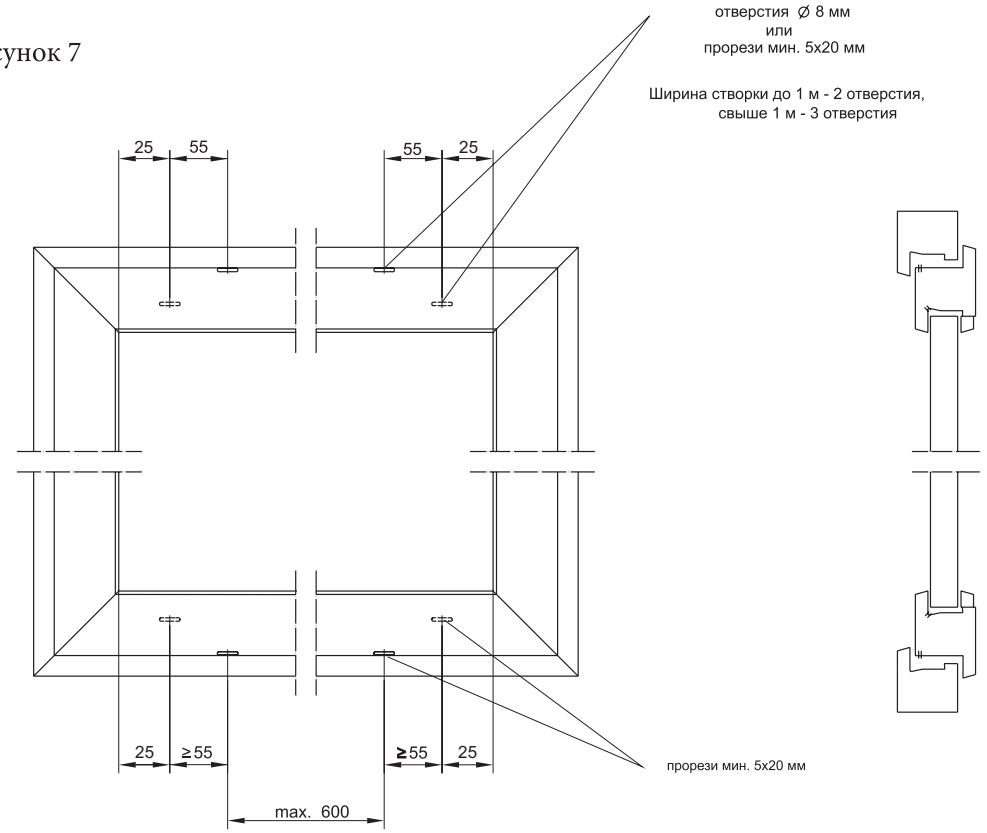


Рисунок 6

Указания по обработке белого профиля

Схема расположения отверстий в створках

Рисунок 7



Сварка

Сварка профилей ПВХ производится на специальных сварочных станках. В процессе сварки важно, чтобы заготовки были плотно прижаты прокладками - цулагами с давлением исключающим деформацию или смещение. Необходимо, чтобы пластины прижима были выставлены равномерно, без перекоса. Тефлоновое покрытие на нагревательных элементах должно протираться ветошью только из хлопчатобумажных тканей. В случае обнаружения износа покрытия, оно подлежит замене. Установочные параметры сварки должны регулироваться на станке. Точная установка параметров зависит от типа станка.

Рекомендации по установке параметров сварки: Температура нагревательно пластины 230-250 °C

Давление плавления	2,0 - 4,0 bar
Давление прижимов	6,0 - 8,0 bar
Время плавления	20-40 сек
Время сварки	25-40 сек

В производственных помещениях, где происходит процесс сварки, температура не должна опускаться ниже 17 °C. Наличие сквозняков - недопустимо.

При правильно выбранных условиях сварки, сварной шов не должен измениться в цвете или быть слишком пористым. Изменение цвета шва (желтый или коричневый) говорит о разрушении материала под воздействием слишком высокой температуры. Если шов грубый и пористый, то температура была слишком низкой. В обоих случаях может произойти разрыв при нагрузке. При наладке сварочного станка обязательны и необходимы испытания на прочность и точность соединений.

Обработка сварных швов

Обработка сварных швов производится на специальных зачистных автоматах или вручную. При ручном удалении облоя используют стамеску или ручную фрезу.

Ручное удаление облоя внутри угловых соединений необходимо проводить после обработки поверхностей, потому что вблизи угловых соединений возникают поля напряжений, которые в случае избыточного давления инструмента могут привести к появлению микротрещин.

Указания по обработке белого профиля

Соединение импостов

Соединение импоста происходит при помощи механических соединителей. При соединении необходимо использовать саморезы с антикоррозионным покрытием.

Уплотнение рам и створок

“Ножка” профиля уплотненной резины должна сочетаться с формой паза под уплотнитель в ПВХ профиля. Перед установкой уплотнения необходимо удалить облой из приемного паза профиля специальным инструментом. Уплотнение устанавливается в паз единым отрезком, начиная с середины верхней перекладины конструкции. Концы уплотнения стыкуются клеем.

Фурнитура

Необходимо использовать фурнитуру, разработанную под фурнитурный паз:
-12/20-9 - для Novotex Light и Novotex Classic
-12/20-13 - для Novotex Termo
При монтаже фурнитуры нужно учитывать допустимые нагрузки для разных её частей (указываются производителем). Допустимый интервал для запорных узлов не должен превышать 700 мм.

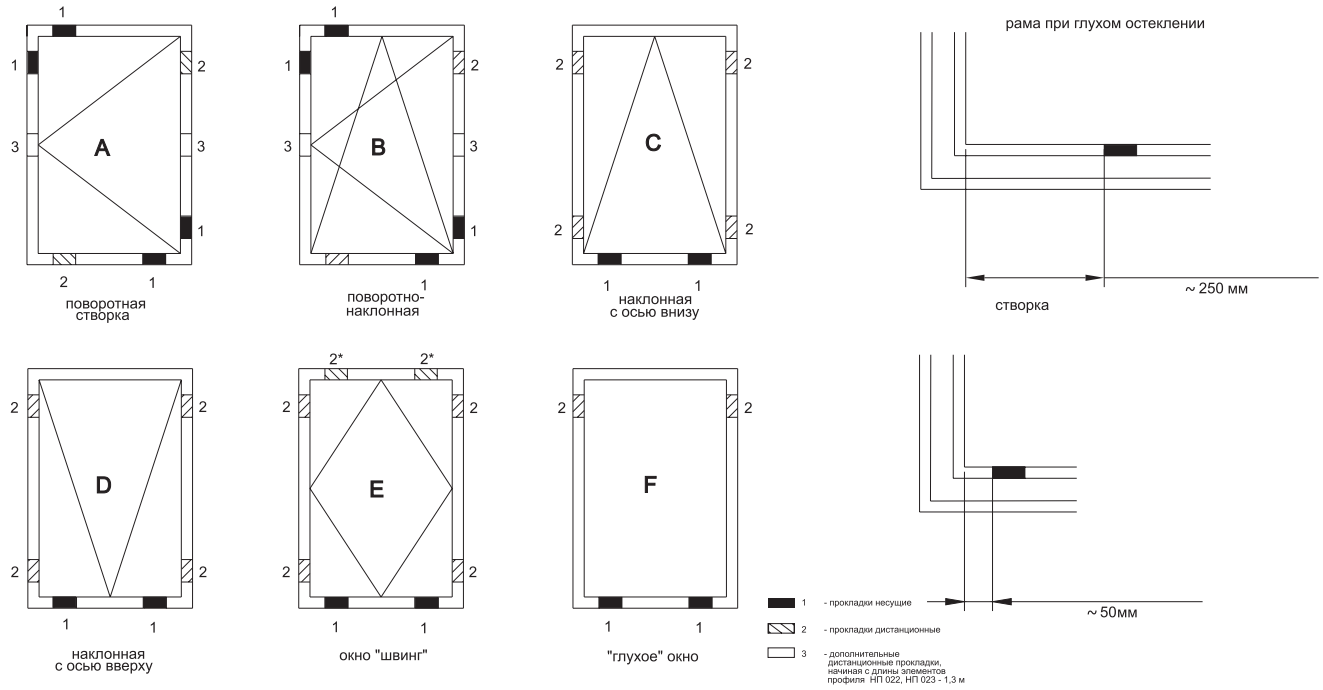
Склейка профиля ПВХ

Для склеивания ПВХ профиля следует использовать клея, не образующие пленку сразу после их нанесения, для того чтобы была возможность корректировки склеиваемых поверхностей. Склеиваемые поверхности необходимо зачистить, нанести клей на одну из поверхностей, вторую поверхность зафиксировать и прижать до полной схватываемости клея. При склеивании больших поверхностей следует использовать специальные пресса.

Остекление

Установку стеклопакетов необходимо производить с применением подкладок. При этом подкладки не должны препятствовать водоотводу и вентиляции. Подкладки должны быть шире толщины стеклопакета минимум на 2 мм, толщина подкладок определяется весом стеклопакета. Длина подкладки должна быть не менее 100 мм. Необходимо исключать смещение подкладок путем их фиксации. Рекомендуется устанавливать подкладки на расстоянии 50 мм от края стеклопакета. При установке широких стеклопакетов в “глухих” окнах расстояние от края следует увеличить ло 250 мм (рис. 8).

Рисунок 8



Указания по обработке белого профиля

Складирование и транспортировка

Готовые оконные конструкции должны храниться и транспортироваться надежно закрепленными в вертикальном положении на широких опорах (например на пирамиде). При этом необходимо защитить элементы конструкции от ударов и повреждений. Для этой цели могут подойти защитные углы из пенопласта или пробки или другие защитные приспособления.

Монтаж

Закрепление окна в проеме осуществляется с помощью дюбелей или анкеров. Места для крепления должны быть выбраны таким образом, чтобы возникающие нагрузки полностью переносились на несущие конструкции здания. Крепеж лучше всего располагать в местах расположения петель, упоров, защелок и т.д. Не рекомендуется крепить раму в местах присоединения горизонтальных и вертикальных разделителей (импост, переплет и т.п.)

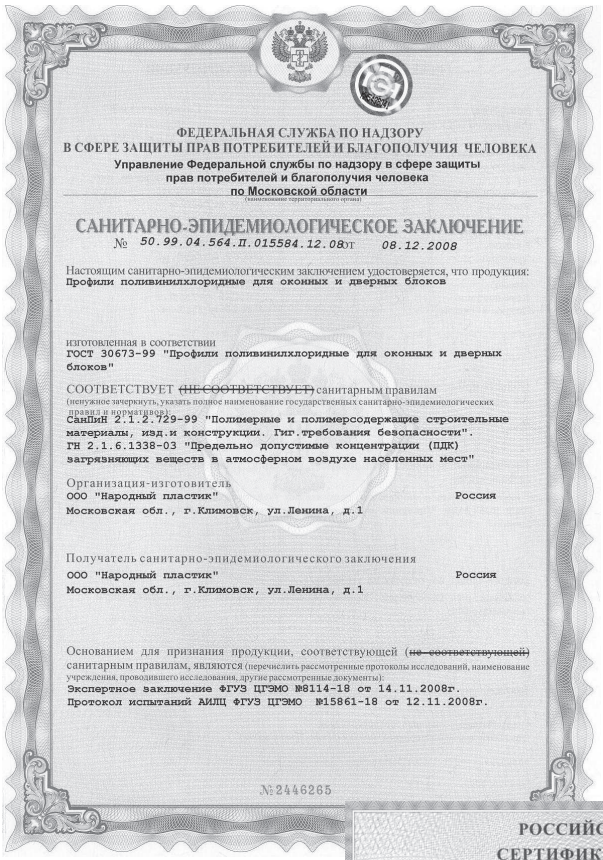
Интервал между точками крепления не должен превышать:
600 мм - для не армированного профиля;
700 мм - для армированного профиля.

Расстояние крепежных элементов до внутренних углов конструкции должно быть менее 100 мм.
Проем между окном и стеной должен быть заполнен изоляционным материалом (стекловата, пена). Пена должна сочетаться с материалом рамы и уплотнения. Не допускается деформация рамы под воздействием пены.
Уплотнение следует проводить с внешней и внутренней стороны. Внешнее уплотнение предохраняет от атмосферных воздействий, а внутренние служит защитой от испарения. Необходимо следовать указаниям по применению изготовителей уплотнительных материалов.

Обслуживание и уход

Для удаления загрязнений, возникающих в процессе эксплуатации, рекомендуется использовать мыльный раствор или стиральных порошок. Для удаления сильных загрязнений использовать интенсивный очиститель “Cosmofen 5” или “Fenosol”. Нельзя использовать средства содержащие абразивные материалы и растворители.
Для того чтобы резиновые уплотнители сохраняли эластичность многие годы, рекомендуется протирать их дважды в год силиконовым маслом. Раз в год рекомендуется смазывать подвижные узлы металлической фурнитуры безкислородным маслом.

Сертификаты и разрешения



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА
Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Московской области
(наименование территориального органа)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
№ 50.99.04.564.П.015584.12.08 от 08.12.2008

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:
Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков

изготовленная в соответствии
ГОСТ 30673-99 "Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков"

СООТВЕТСТВУЕТ ~~(НЕ СООТВЕТСТВУЕТ)~~ санитарным правилам
(ненужное зачеркнуть, указать полное наименование государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов)
СанПиН 2.1.2.729-99 "Полимерные и полимерсодержащие строительные материалы, изд.и конструкции. Гиг.требования безопасности".
ГН 2.1.6.1338-03 "Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест"

Организация-изготовитель
ООО "Народный пластик" Россия
Московская обл., г.Климовск, ул.Ленина, д.1

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения
ООО "Народный пластик" Россия
Московская обл., г.Климовск, ул.Ленина, д.1

Основанием для признания продукции, соответствующей (~~не соответствующей~~) санитарным правилам, являются (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование учреждения, проводившего исследования, другие рассмотренные документы):
Экспертное заключение ФГУЗ ЦГЭМО №3114-18 от 14.11.2008г.
Протокол испытаний АИЛЦ ФГУЗ ЦГЭМО №15861-18 от 12.11.2008г.

№2446265



ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Вещества, показатели (факторы)	Гигиенический норматив (СанПиН, МДУ, ПДК и др.)
При насыщенности 0,2 м.кв/м.куб., воздухообмене 0,5 об/час	ПДК атм.воздух с/с,мг/м.куб
Винил хлористый	0,01 мг/куб.м
Ксилол	0,2 мг/куб.м
Толуол	0,6 мг/куб.м
Формальдегид	0,01 мг/куб.м
Бензол	0,1 мг/куб.м
Этилбензол	0,02 мг/куб.м
Стирол	0,002 мг/куб.м
Кумол	0,014 мг/куб.м
Псевдокумол	0,015 мг/куб.м
Циклогексанон	0,04 мг/куб.м

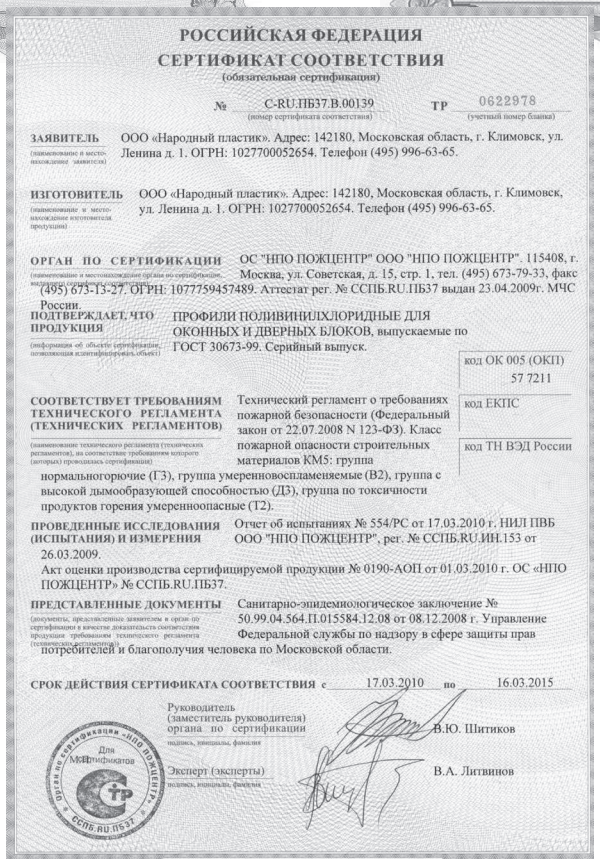
Область применения:
для изготовления оконных и дверных блоков

Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности:
в соответствии с разделом требований безопасности,изложенных в ГОСТ 30673-99 "Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков"

Информация, наносимая на этикетку:
Наименование продукции, производитель, область применения, меры безопасности

Заключение действительно до 05.12.2013г.

Главный государственный санитарный врач
(заместитель главного государственного санитарного врача) О.П.Гавриленко



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ C-RU.ПБ37.В.00139 (номер сертификата соответствия) ТР 0622978 (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ (наименование и место-нахождение заявителя) ООО «Народный пластик». Адрес: 142180, Московская область, г. Климовск, ул. Ленина д. 1. ОГРН: 1027700052654. Телефон (495) 996-63-65.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ (наименование и место-нахождение изготовителя продукции) ООО «Народный пластик». Адрес: 142180, Московская область, г. Климовск, ул. Ленина д. 1. ОГРН: 1027700052654. Телефон (495) 996-63-65.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ (наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия) ОС "НПО ПОЖЦЕНТР" ООО "НПО ПОЖЦЕНТР". 115408, г. Москва, ул. Советская, д. 15, стр. 1, тел. (495) 673-79-33, факс (495) 673-13-27. ОГРН: 1077759457489. Аттестат рег. № ССПБ.RU.ПБ37 выдан 23.04.2009г. МЧС России.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ (информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект) ПРОФИЛИ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ ДЛЯ ОКОННЫХ И ДВЕРНЫХ БЛОКОВ, выпускаемые по ГОСТ 30673-99. Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП) 57 7211
код ЕКПС
код ТН ВЭД России

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) (наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация) Технический регламент о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ). Класс пожарной опасности строительных материалов КМ5: группа нормальногорючие (Г3), группа умереннвоспламеняемые (В2), группа с высокой дымообразующей способностью (Д3), группа по токсичности продуктов горения умереннноопасные (Т2).

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Отчет об испытаниях № 554/РС от 17.03.2010 г. НИЛ ПВБ ООО "НПО ПОЖЦЕНТР", рег. № ССПБ.RU.ИН.153 от 26.03.2009.
Акт оценки производства сертифицируемой продукции № 0190-АОП от 01.03.2010 г. ОС «НПО ПОЖЦЕНТР» № ССПБ.RU.ПБ37.

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ (документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказатель ств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов)) Санитарно-эпидемиологическое заключение № 50.99.04.564.П.015584.12.08 от 08.12.2008 г. Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Московской области.

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 17.03.2010 по 16.03.2015

Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации (подпись, инициалы, фамилия) В.Ю. Шитиков

Эксперт (эксперты) (подпись, инициалы, фамилия) В.А. Литвинов

Для Моей Сертификата

Сертификаты и разрешения



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Добровольная сертификация

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ64.Н04400

Срок действия с 07.05.2010 по 06.05.2013

№ 0121336

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.10АЮ64.ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ
"ПОЛИСЕРТ"
АВТОНОМНОЙ НЕКОММЕРЧЕСКОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПО СЕРТИФИКАЦИИ
"ЭЛЕКТРОСЕРТ". 129110, г. Москва, ул. Щепкина, д. 47, тел. (495) 995-10-26, факс (495) 995-10-26,

ПРОДУКЦИЯ Профиль поливинилхлоридный "Novotex light" для оконных и дверных блоков.
ГОСТ 30673-99.
Серийный выпуск.
код ОК 005 (ОКП): 57 7211

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 30673-99
код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Народный пластик".
Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495)996-63-60/61, факс (495)996-63-60/61.

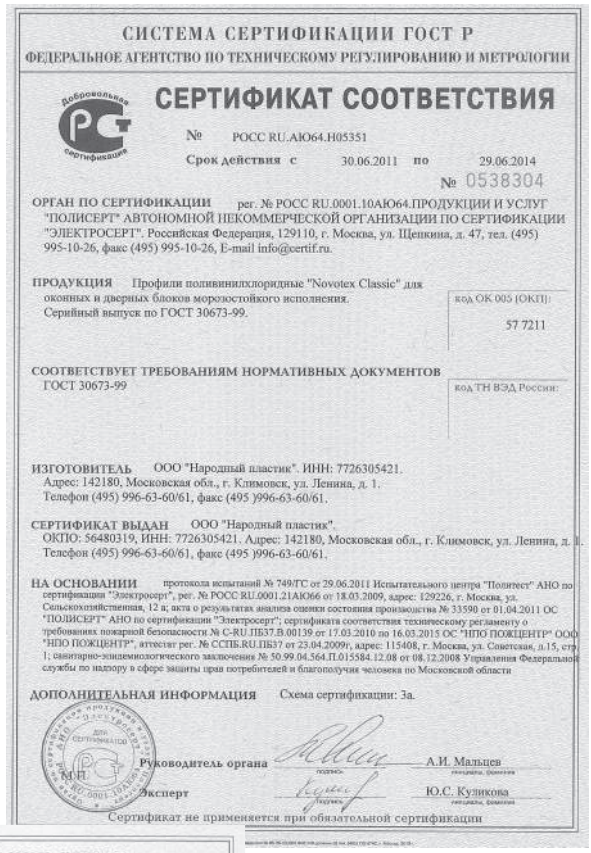
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Народный пластик".
Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495)996-63-60/61, факс (495)996-63-60/61.

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 624/ТС от 07.05.2010 Испытательного центра "Политест" АНО по сертификации "Электросерт", рег. № РОСС RU.0001.21АЮ66 от 18.03.2009, адрес: 129226, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, 12 а; сертификата соответствия техническому регламенту о требованиях пожарной безопасности № C-RU.ПБ37.В.00139 от 17.03.2010 по 16.03.2015 ОС "НПО ПОЖЦЕНТР" ООО "НПО ПОЖЦЕНТР", аттестат рег. № ССПБ.RU.ПБ37 от 23.04.2009г, адрес: 115408, г. Москва, ул. Советская, д.15, стр.1; санитарно-эпидемиологического заключения № 50.99.04.564.П.015584.12.08 от 08.12.2008 Управления Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Московской области; акта о результатах анализа состояния производства № 31844 от 12.03.2010 ОС "ПОЛИСЕРТ" АНО по сертификации "Электросерт"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3а.

М.П. Руководитель органа А.И. Мальцев
Эксперт Ю.С. Куликова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Добровольная сертификация

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ64.Н05351

Срок действия с 30.06.2011 по 29.06.2014

№ 0538304

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.10АЮ64.ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ
"ПОЛИСЕРТ" АВТОНОМНОЙ НЕКОММЕРЧЕСКОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПО СЕРТИФИКАЦИИ
"ЭЛЕКТРОСЕРТ". Российская Федерация, 129110, г. Москва, ул. Щепкина, д. 47, тел. (495)
995-10-26, факс (495) 995-10-26, E-mail info@certif.ru.

ПРОДУКЦИЯ Профили поливинилхлоридные "Novotex Classic" для оконных и дверных блоков морозостойкого исполнения.
Серийный выпуск по ГОСТ 30673-99.
код ОК 005 (ОКП): 57 7211

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 30673-99
код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Народный пластик". ИНН: 7726305421.
Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495) 996-63-60/61, факс (495)996-63-60/61.

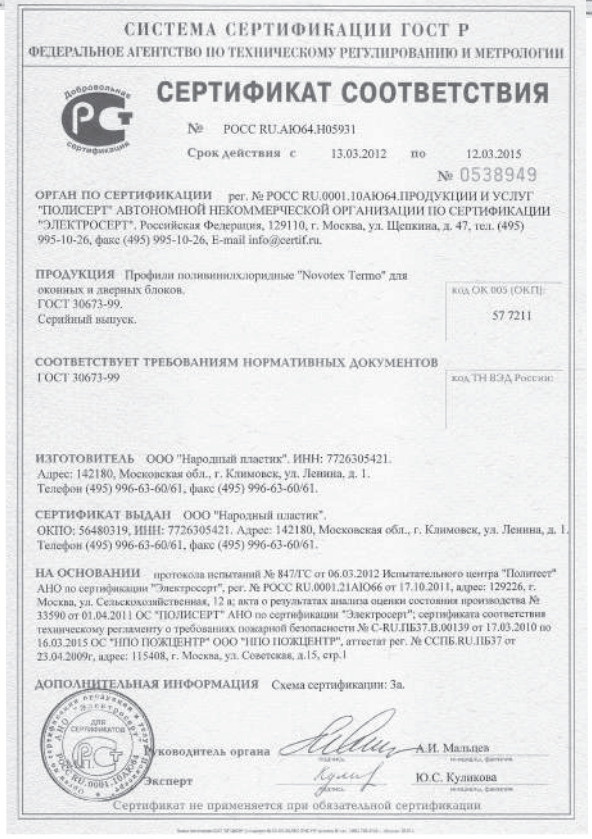
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Народный пластик".
ОКПО: 56480319, ИНН: 7726305421. Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495) 996-63-60/61, факс (495)996-63-60/61.

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 749/ТС от 29.06.2011 Испытательного центра "Политест" АНО по сертификации "Электросерт", рег. № РОСС RU.0001.21АЮ66 от 18.03.2009, адрес: 129226, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, 12 а; акта о результатах анализа оценки состояния производства № 33590 от 01.04.2011 ОС "ПОЛИСЕРТ" АНО по сертификации "Электросерт"; сертификата соответствия техническому регламенту о требованиях пожарной безопасности № C-RU.ПБ37.В.00139 от 17.03.2010 по 16.03.2015 ОС "НПО ПОЖЦЕНТР" ООО "НПО ПОЖЦЕНТР", аттестат рег. № ССПБ.RU.ПБ37 от 23.04.2009г, адрес: 115408, г. Москва, ул. Советская, д.15, стр. 1; санитарно-эпидемиологического заключение № 50.99.04.564.П.015584.12.08 от 08.12.2008 Управления Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Московской области

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3а.

М.П. Руководитель органа А.И. Мальцев
Эксперт Ю.С. Куликова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Добровольная сертификация

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ64.Н05931

Срок действия с 13.03.2012 по 12.03.2015

№ 0538949

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.10АЮ64.ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ
"ПОЛИСЕРТ" АВТОНОМНОЙ НЕКОММЕРЧЕСКОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПО СЕРТИФИКАЦИИ
"ЭЛЕКТРОСЕРТ". Российская Федерация, 129110, г. Москва, ул. Щепкина, д. 47, тел. (495)
995-10-26, факс (495) 995-10-26, E-mail info@certif.ru.

ПРОДУКЦИЯ Профили поливинилхлоридные "Novotex Termo" для оконных и дверных блоков.
ГОСТ 30673-99.
Серийный выпуск.
код ОК 005 (ОКП): 57 7211

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 30673-99
код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Народный пластик". ИНН: 7726305421.
Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495) 996-63-60/61, факс (495) 996-63-60/61.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Народный пластик".
ОКПО: 56480319, ИНН: 7726305421. Адрес: 142180, Московская обл., г. Климовск, ул. Ленина, д. 1.
Телефон (495) 996-63-60/61, факс (495) 996-63-60/61.

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 847/ТС от 06.03.2012 Испытательного центра "Политест" АНО по сертификации "Электросерт", рег. № РОСС RU.0001.21АЮ66 от 17.10.2011, адрес: 129226, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, 12 а; акта о результатах анализа оценки состояния производства № 33590 от 01.04.2011 ОС "ПОЛИСЕРТ" АНО по сертификации "Электросерт"; сертификата соответствия техническому регламенту о требованиях пожарной безопасности № C-RU.ПБ37.В.00139 от 17.03.2010 по 16.03.2015 ОС "НПО ПОЖЦЕНТР" ООО "НПО ПОЖЦЕНТР", аттестат рег. № ССПБ.RU.ПБ37 от 23.04.2009г, адрес: 115408, г. Москва, ул. Советская, д.15, стр.1

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3а.

М.П. Руководитель органа А.И. Мальцев
Эксперт Ю.С. Куликова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации