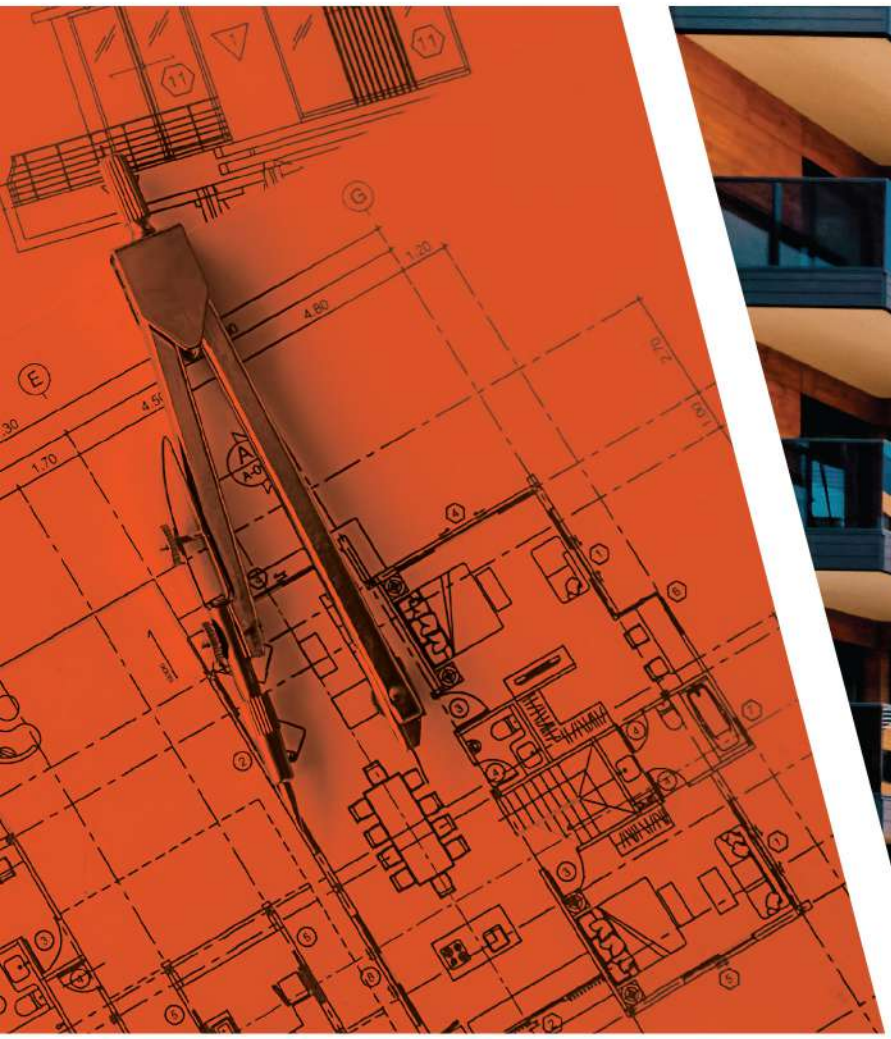
The Rise of the Future

Novotex





СИСТЕМА ПВХ ПРОФИЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

2025

Содержание

2025

Информация о фирме-производителе ООО «НАРОДНЫЙ ПЛАСТИК» ... 2
6-ти камерная система Nordic 82мм, А класс ... 3
Основные профили ... 3
Рама НД 411 ... 3
Створка НД 421 ... 3
Импост НД 431 ... 4
Штапик НД 056 ... 4
Комбинация профилей ... 5
Функциональные размеры НД 411, НД 421, НД 431, НД 056 ... 5
Комбинация рамы НД 411 и штапика НД 056 ... 6
Комбинация рамы НД 411 и створки НД 421 ... 7
Комбинация импоста НП 431 и створки НП 421 ... 8
Комбинация импоста НП 431 и двух створок НП 421 ... 9
Крепление импоста ... 10
Технологические отверстия ... 11
Рама НД 411 и створка НД 421 ... 11
Импост НД 431 ... 11
Толщина стеклопакета ... 12
Статика ... 12
Технологические размеры, 82мм ... 13
НД 411, НД 421 ... 13
НД 411, НД 421, НД 431 ... 14
Система NOVOTEX CLASSIC 58мм, А класс ... 15
Рама НП 011 ... 15
Створка НП 021 ... 15
Импост НП 033 ... 16
3-х камерная система NOVOTEX LIGHT GREEN 58мм, В класс ... 17
Рама НП 018 ... 17
Створка НП 029 ... 17
Створка НП 029/13 ... 18
Импост НП 036 ... 18
3-х камерная система NOVOTEX LIGHT 58мм, В класс ... 19
Рама НП 013 ... 19
Рама НП 015 ... 19
Створка НП 024 ... 19
Створка НП 024/13 ... 20
Импост НП 032 ... 20
Штульп НП 041 ... 20
3-х камерная система NOVOTEX LIGHT DECOR 58мм, В класс ... 21
Рама НП 013D ... 21
Створка НП 024D ... 21
Импост НП 032D ... 21
Комбинация рамы НП 013D и створки НП 024D ... 22
Комбинация импоста НП 032D и створки НП 024D ... 23
Комбинация импоста НП 032D и двух створок НП 024D ... 24
Штапики ... 25
НП 051-02, НП 051-04, НП 052-04, НП 053, НП 055, НП 061-02, НП 062-04 ... 25
Дополнительные профиля, 58мм ... 25
Расширитель НП 107 ... 25
Подставочный профиль НП 101 ... 26
Соединитель НП 102 ... 26
Расширитель НП 103 ... 26
Угловой соединитель НП 108 ... 26
Переходник НП 104 (к трубе НП 105) ... 27
Труба НП 105 ... 27
Соединитель НП 106 ... 27
Подставочный профиль НП 109 ... 27
Уплотнители ... 28
Штучная комплектация ... 28
Комбинация профилей ... 29
Комбинация рамы НП 011, НП 013, НП 018 и створки НП 021, НП 024, НП 029 ... 29
Комбинация рамы НП 015и створки НП 024, НП 021, НП 029 ... 30
Комбинация импоста НП 032, НП 033, НП 036 и створки НП 021, НП 024, НП 029 ... 31
Комбинация импоста НП 032, НП 033, НП 036 и двух створок НП 021, НП 024, НП 029 32
Комбинация створки НП 021, НП 024, НП 029 и штульпа НП 041 ... 33
Крепление импоста НП 032, НП 036 ... 34
Варианты стеклопакетов для профилей шириной 58мм ... 35
Технологические размеры, 58мм ... 36
НП 011, НП 013, НП 018, НП 015 ... 36
НП 011 и НП 021, НП 013 и НП 024, НП 015 и НП 024, НП 018 и НП 029 ... 36
НП 011 и НП 033, НП 013 и НП 032, НП 015 и НП 032, НП 018 и НП 036 ... 37
НП 011, НП 021 и НП 033; НП 013, НП 024 и НП 032; НП 015, НП 024 и НП 032;
НП 018, НП 029 и НП 036 ... 37
НП 011, НП 021 и НП 041; НП 013, НП 024 и НП 041; НП 015, НП 024 и НП 041;
НП 018, НП 029 и НП 041 ... 38
5-ти камерная система NOVOTEX CLASSIC 70мм, А класс ... 39
Рама НП 214 ... 39
Створка НП 224 ... 39
Импост НП 234 ... 39
5-ти камерная система NOVOTEX TERMO GREEN 70мм, В класс ... 40
Рама НП 215 ... 41
Створка НП 225 ... 41
Импост НП 235 ... 41
5-ти камерная система NOVOTEX TERMO 70мм, В класс ... 41
Рама НП 211 ... 41
Створка НП 221 ... 41
Импост НП 231 ... 42
Штульп НП 241 ... 42
Дополнительные профиля, 70мм ... 43
Подставочный профиль НП 301 ... 43
Соединитель НП 302 ... 43
Расширитель НП 303 ... 43
Соединитель НП 306 ... 43
Расширитель НП 307 ... 43
Штучная комплектация ... 44
Комбинации профилей ... 45
Комбинация рамы НП 211, НП 214, НП 215 и створки НП 221, НП 224, НП 225 ... 45
Комбинация импоста НП 231, НП 234, НП 235 и створки НП 221, НП 224, НП 225 ... 46
Комбинация импоста НП 231, НП 234, НП 235 и двух створок НП 221, НП 224, НП 225 ... 47
Комбинация створки НП 221, НП 224, НП 225и штульпа НП 241 ... 48
5-ти камерная система NOVOTEX TERMO DECOR 70мм, В класс ... 49
Рама НП 211D ... 49
Створка НП 221D ... 49
Импост НП 231D ... 49
Комбинация рамы НП 211D и створки НП 221D ... 50
Комбинация импоста НП 231D и створки НП 221D ... 51
Комбинация импоста НП 231D и двух створок НП 221D ... 52
Крепление импоста НП 231, НП 234, НП 235 ... 53
Варианты стеклопакетов для профилей шириной 70мм ... 54
Технологические размеры 70мм ... 55
НП 211, НП 214, НП 215 ... 55
НП 211, НП 214, НП 215 и НП 221, НП 224, НП 225 ... 55
НП 211, НП 214, НП 215 и НП 231, НП 234, НП 235 ... 56
НП 211, НП 214, НП 215 ; НП 221, НП 224, НП 225 и НП 231, НП 234, НП 235 ... 56
НП 211, НП 214, НП 215; НП 221,НП 224, НП 225 и НП 241 ... 57
Система входных дверей Novotex, 58мм ... 58
Дверная рама НП 012, SR 017 ... 58
Дверная створка НП 023, SR 028 ... 58
Дверная створка НП 025 ... 59
Наличник дверной НП 501 ... 59
Дверная створка НП 022 ... 59
Алюминиевый дверной порожек ... 60
Штучная комплектация ... 60
Комбинации профилей ... 61
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 022 ... 61
Комбинация рамы НП 012, SR 017 и створки НП 023, SR 028 ... 62
Комбинация створки НП 023, SR 028 и штульпа НП 041 ... 63
Комбинация рамы НП 012 и створки НП 025 ... 64
Комбинация створки НП 025 и штульпа НП 041 ... 65
Комбинация створки НП 022 и штульпа НП 041 ... 66
Комбинация створки НП 023, SR 028 и порожка 798 ... 67
Соединение углов дверей створки НП 022, НП 023, SR 028 ... 68
Крепление створки НП 023, SR 028 ... 69
Соединение порожка 798 и рамы НП 012, SR 017 ... 70
Технологические размеры для системы входных дверей, 58мм ... 71
НП 012, SR 017, НП 022, НП 023, SR 028 и НП 041 ... 71
НП 012, SR 017, НП 023, SR 028 ... 71
НП 012, НП 025 и НП 041 ... 72
НП 012, НП 025 ... 72
Система входных дверей Novotex, 70мм ... 73
Дверная рама НП 216 ... 73
Дверная створка НП 226 ... 73
Алюминиевый дверной порожек ... 74
Штучная комплектация ... 74
Комбинация профилей ... 75
Комбинация рамы НП 216 и створки НП 226 ... 75
Комбинация створки НП 226 и штульпа НП 241 ... 76
Комбинация створки НП 226 и порожка ... 77
Соединение углов дверной створки НП 226 ... 78
Соединение порожка и рамы НП 216 ... 79
Технологические размеры для системы входных дверей, 70мм ... 80
НП 216 и НП 226 ... 80
НП 216, НП 226 и НП 241 ... 80
Техническая информация ... 81
Статика ... 81
Статистический расчет импостов ... 81
Диаграмма максимально допустимых размеров оконной створки ... 82
Максимально допустимые размеры дверной створки НП 022 (НП 023, SR 028) ... 82
Указания по обработке белого профиля ... 83
Складирование ... 83
Резка профиля ... 83
Усиление армирующим профилем ... 83
Технологические отверстия ... 84
Схема расположения отверстий в рамах ... 85
Схема расположения отверстий в створках ... 86
Сварка ... 86
Обработка сварных швов ... 86
Соединение импостов ... 87
Уплотнение рам и створок ... 87
Фурнитура ... 87
Склейка профиля ПВХ ... 87
Остекление ... 87
Складирование и транспортировка ... 88
Монтаж ... 88
Обслуживание и уход ... 88

INFO

Информация о компании-производителе

ООО «Народный пластик» российская торгово-производственная компания, деятельностью которой является производство систем оконных и дверных ПВХ профилей под торговой маркой «Novotex». Компания ведет свою историю с 2001 года.



Производственно-складской комплекс ООО «Народный пластик» расположен на площади 50 000 кв.м. в мкр. Климовск, г. Подольск, Московской обл. В его состав входит цех смешения, цех экструзии, механический участок и служба ремонта и обслуживания экструзионного инструмента, лаборатория и отдел контроля качества, другие вспомогательные службы.



Конфигурация и мощность размещенного оборудования позволяет ООО «Народный пластик» перерабатывать до 60000 тон ПВХ смолы в год.



Наша цель – производство продукции, не уступающей по качеству лучшим импортным образцам.

Мы проводим политику выстраивания долгосрочных отношений с партнерами, предлагая взаимовыгодные условия сотрудничества и формируя репутацию надежного поставщика.

70 мм

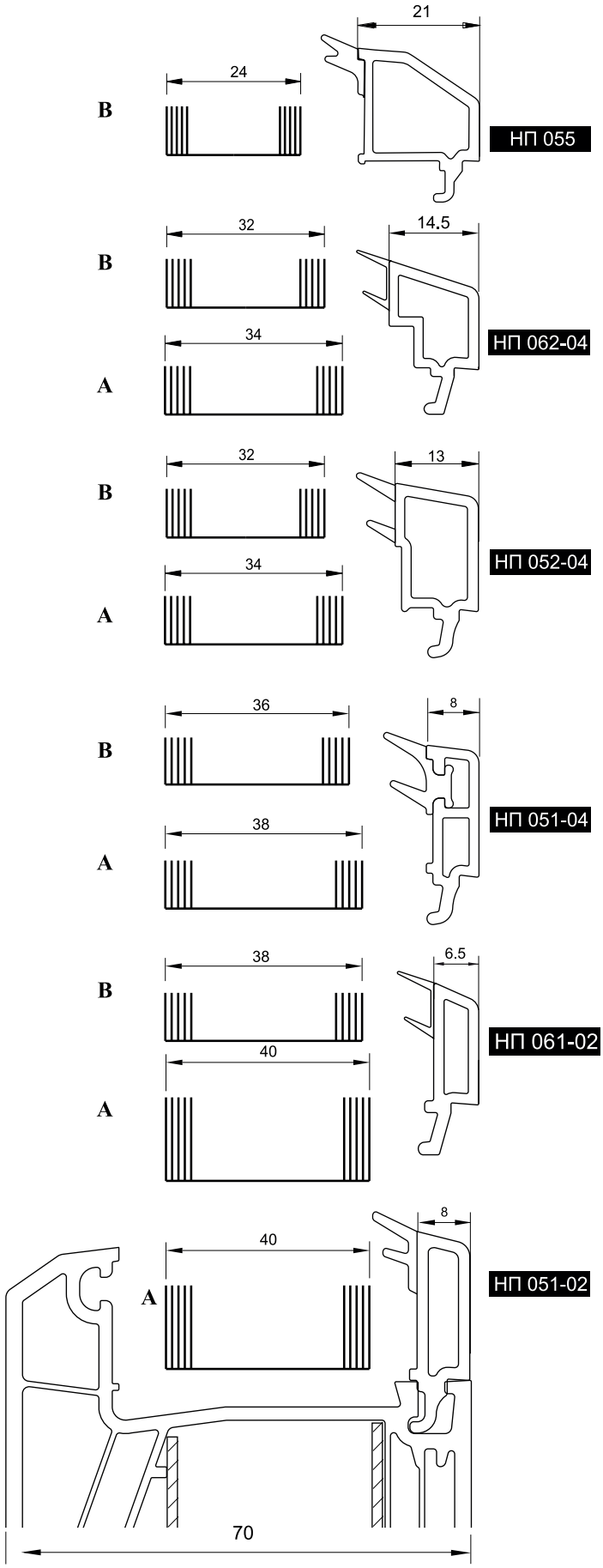
Варианты стеклопакетов для профилей 70 мм

Указана фактическая
толщина стеклопакетов +/- 0.5 мм

Уплотнители



Тип уплотнения	Толщина стеклопакета	Штапик
B	24	НП 055
B	32	НП 062-04
A	34	
B	32	НП 052-04
A	34	
B	36	НП 051-04
A	38	
B	38	НП 061-02
A	40	
A	40	НП 051-02

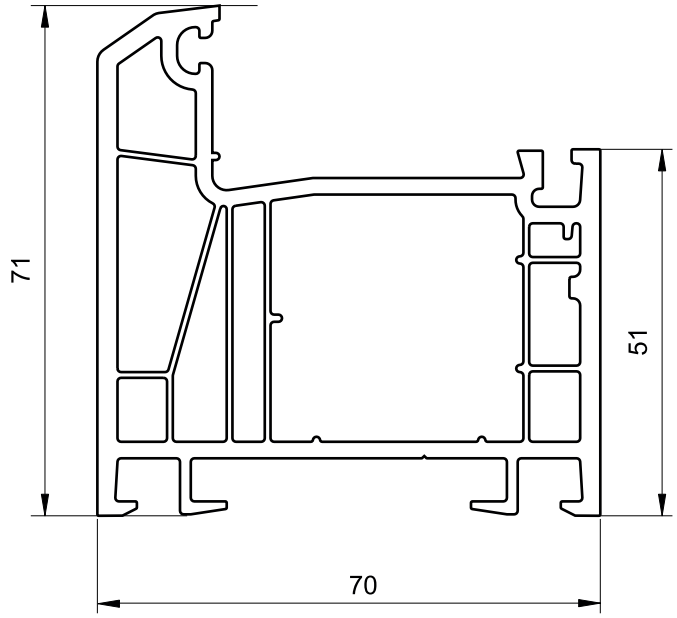


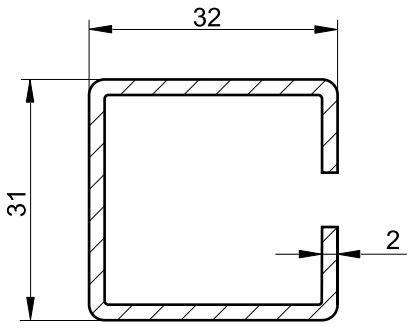
The Rise of the Future Novotex

С правом технических изменений «Народный пластик» 2025

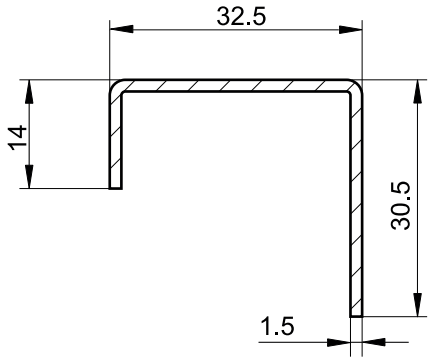
Основные профили

Рама НП 216



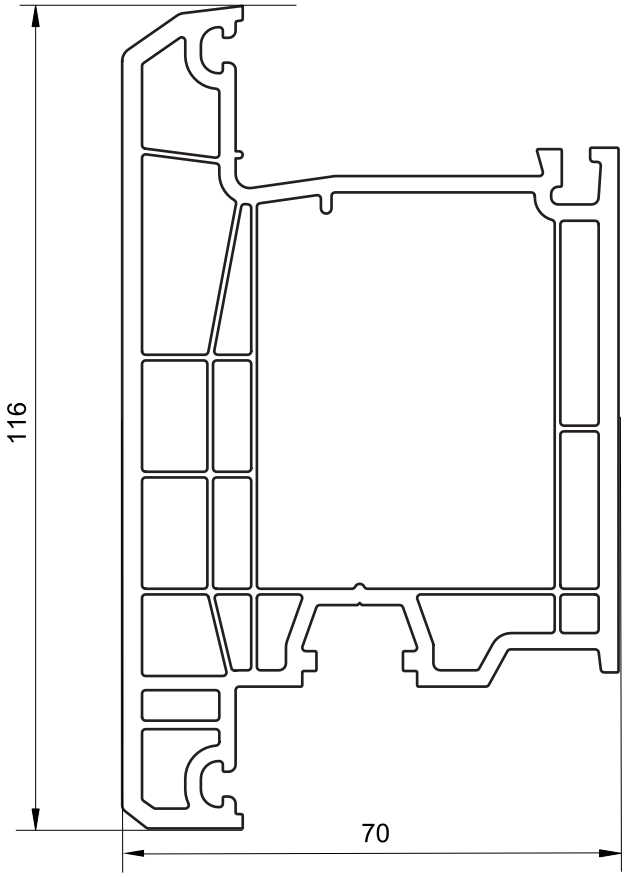


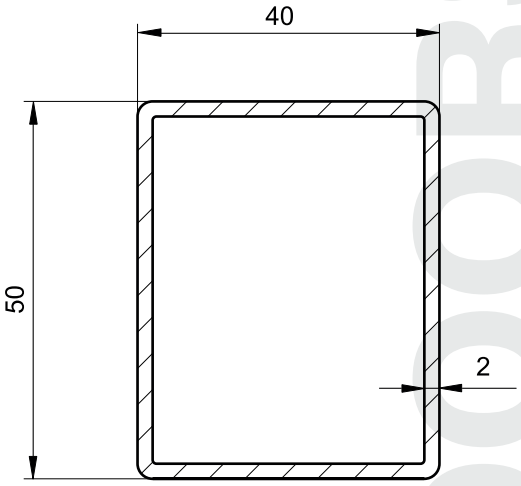
Арт. 201



Арт. 200

Створка НП 226



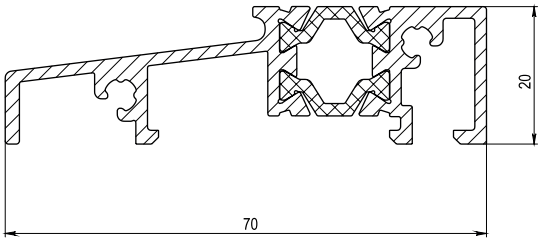


Арт. 614

DOORS

Дополнительные профили

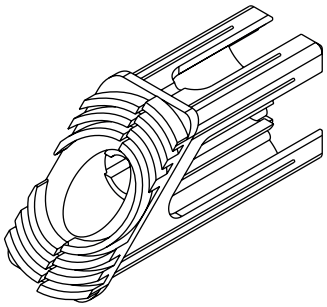
Алюминиевый дверной порожек



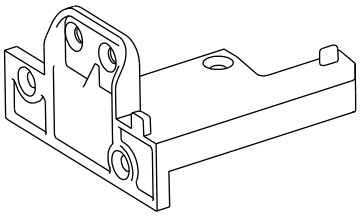
Арт. 808

Штучная комплектация

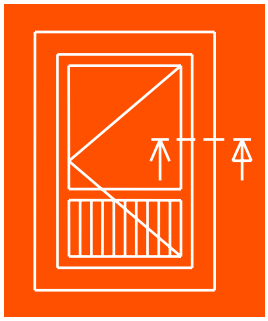
Соединитель углов двери Арт. 198



Соединитель порога и рамы Арт. SH 308

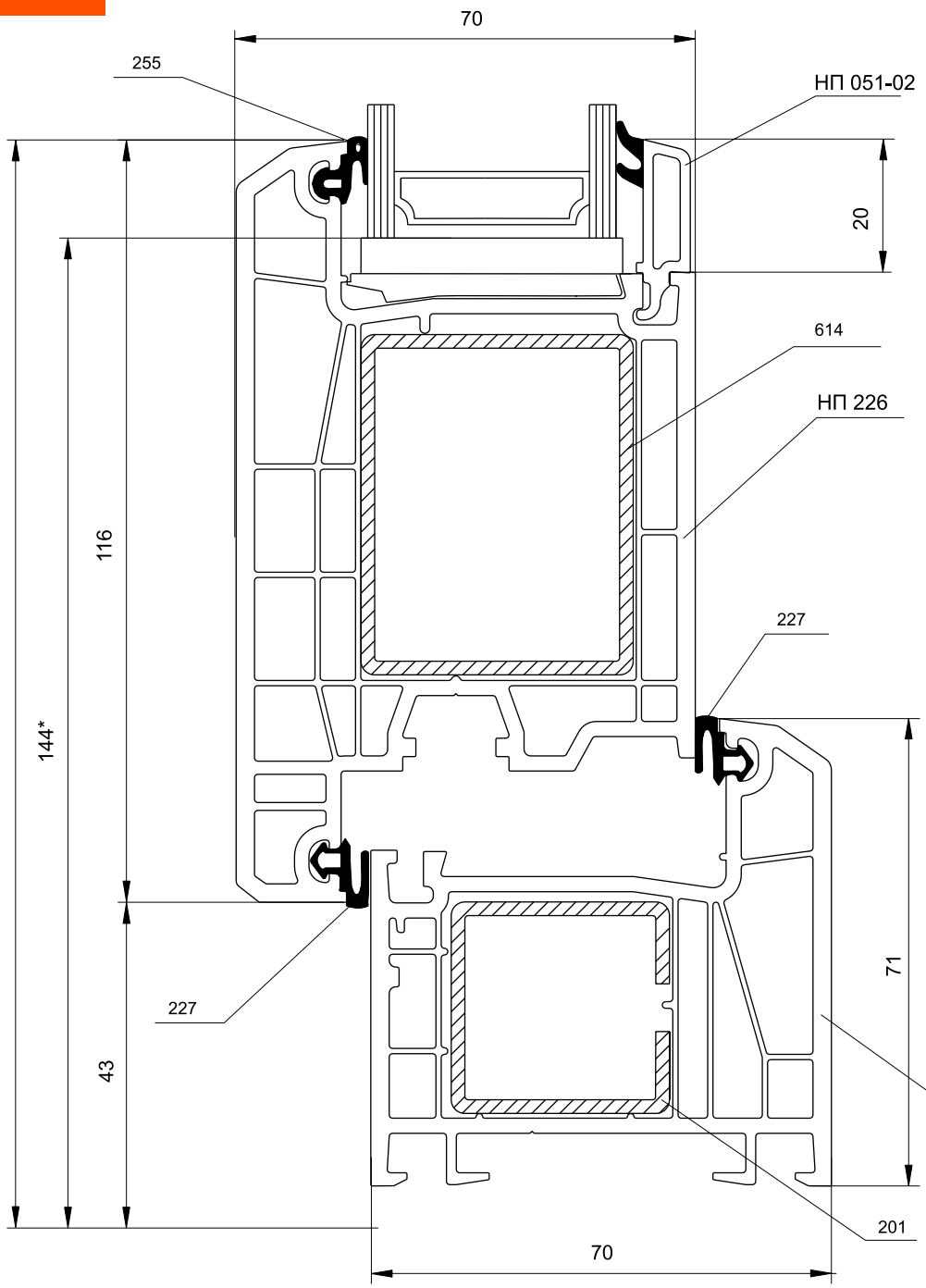


DOORS



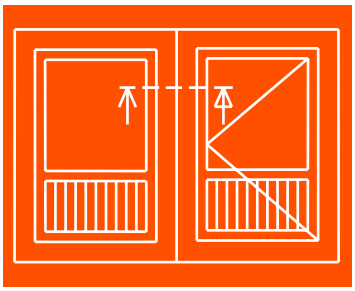
Комбинации профилей

Комбинация рамы НП 216 и створки НП 226



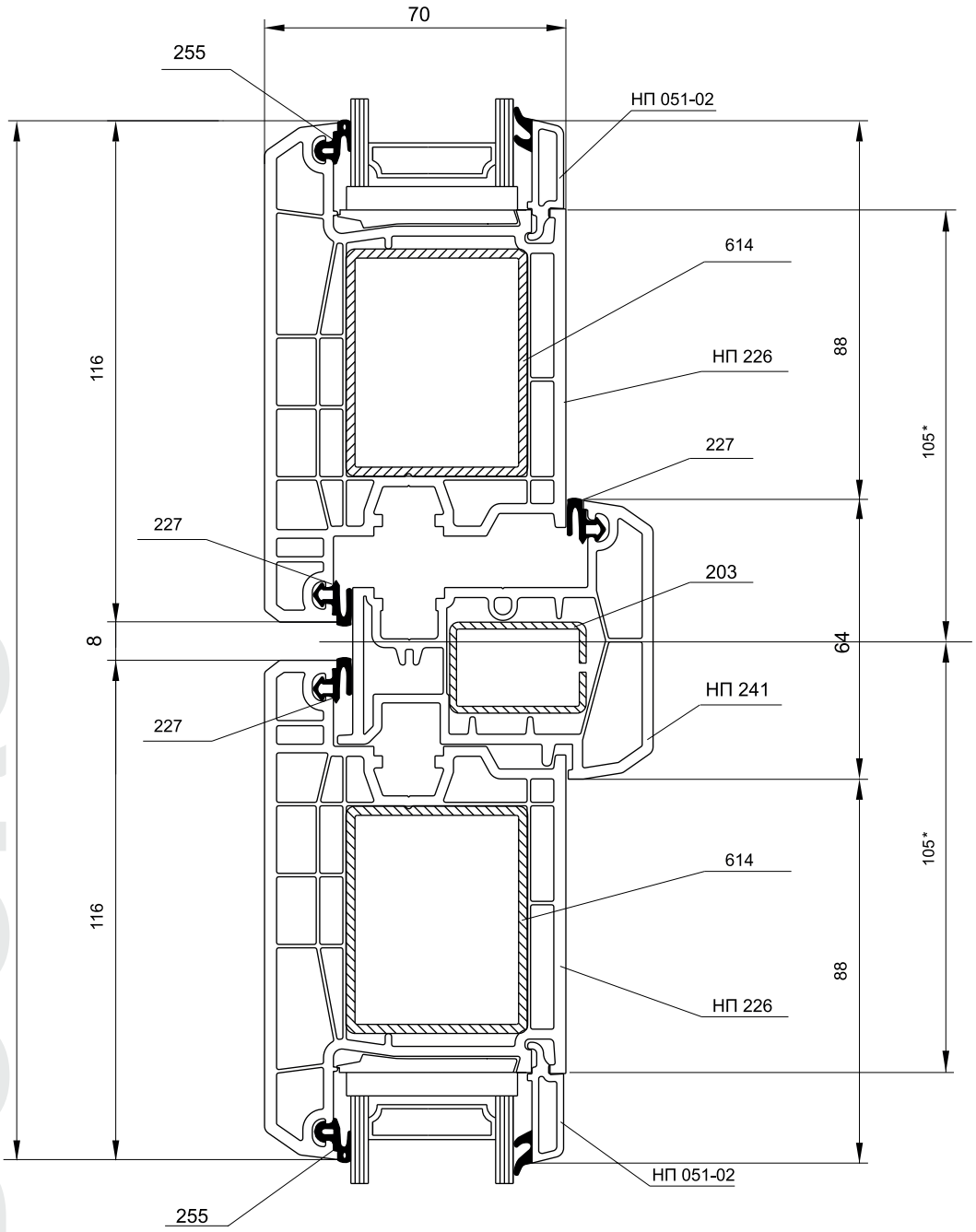
* Расстояние от рамы до стеклопакета

С правом технических изменений «Народный пластик» 2025



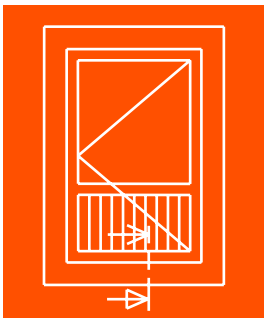
Комбинации профилей

Комбинация створок НП 226 и штульпа НП 241



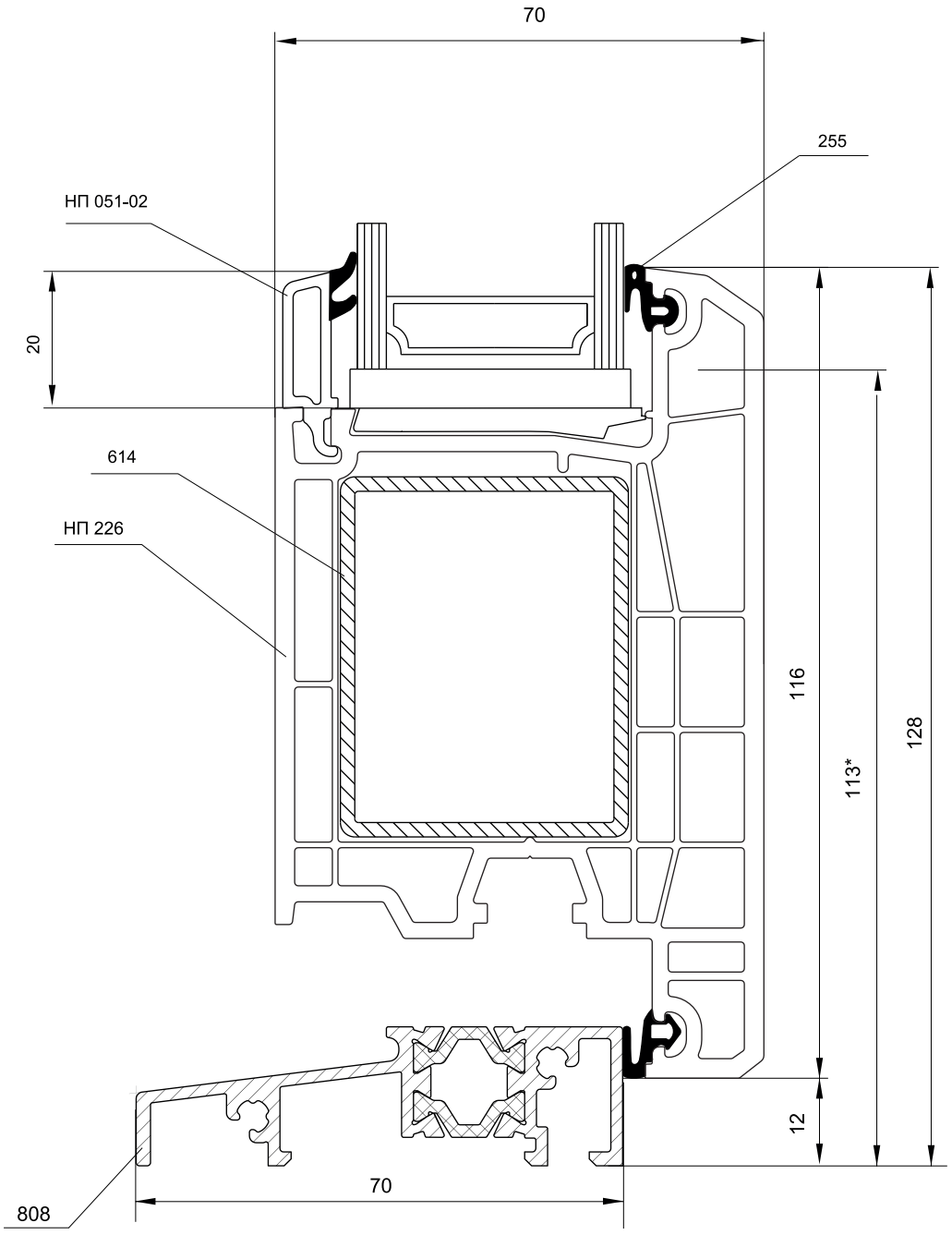
* Расстояние от оси штульпа до стеклопакета

DOORS



Комбинации профилей

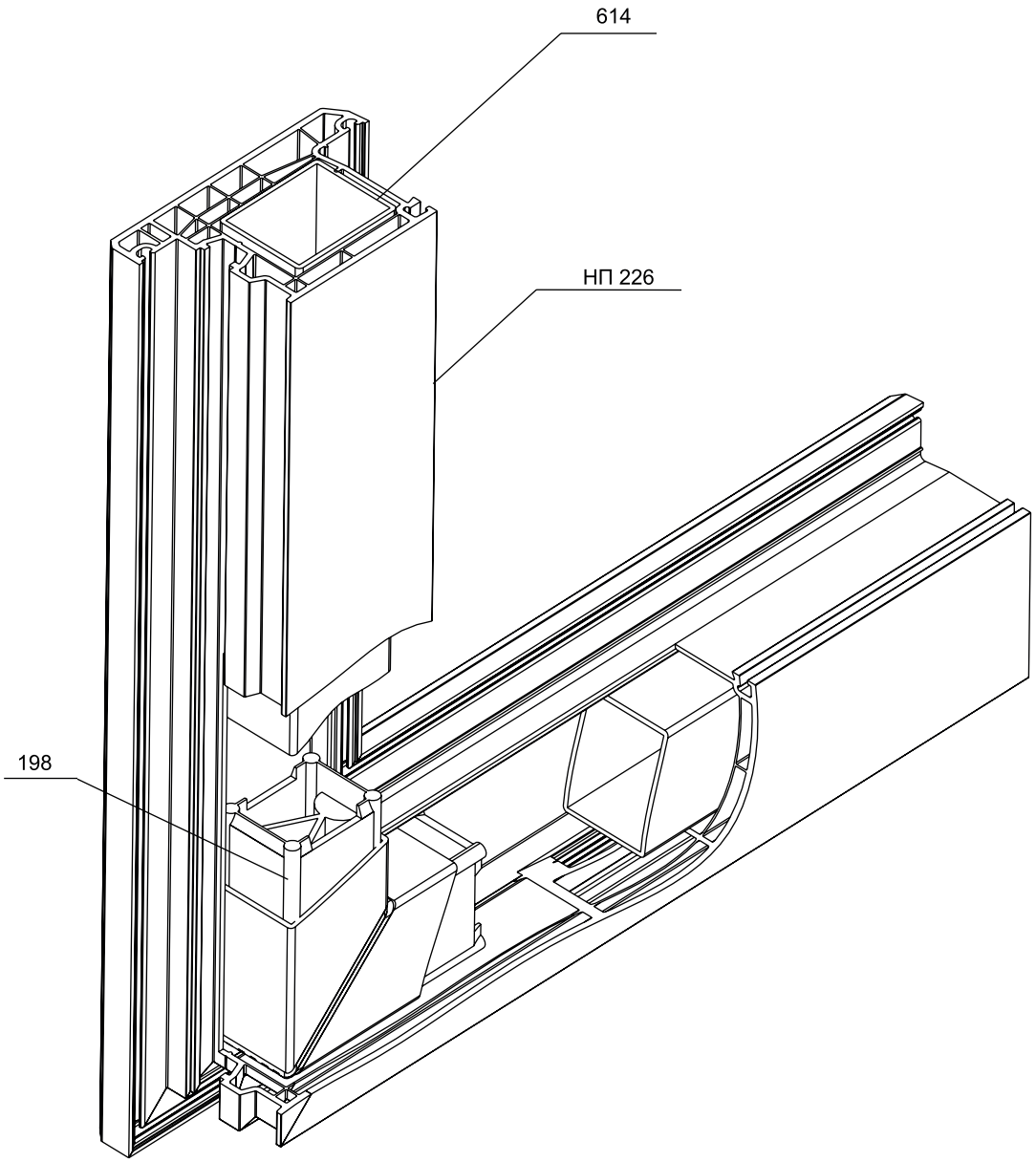
Комбинация створки НП 226 и порожка 808



* Расстояние от порога до стеклопакета

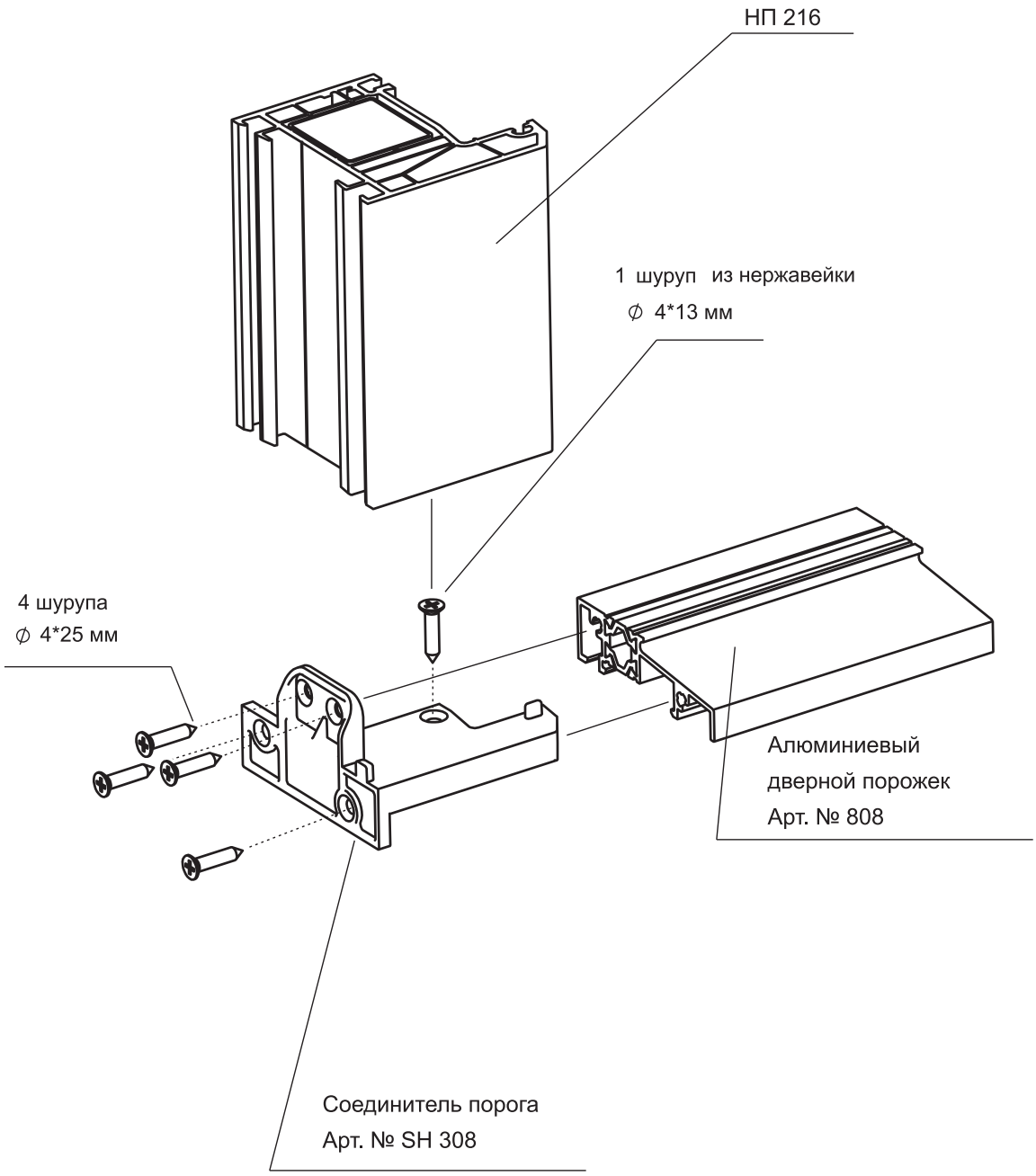
DOORS

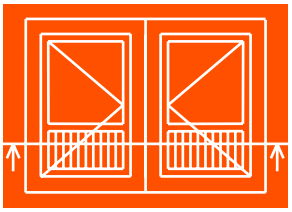
Соединение углов дверной створки НП 226



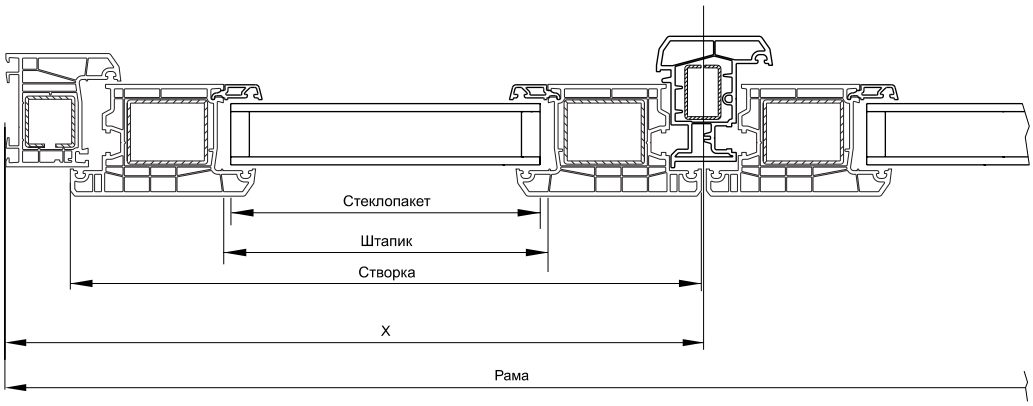
DOORS

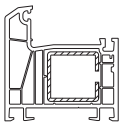
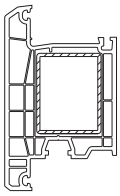
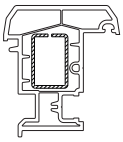
Соединение порога Арт. 808 и рамы НП 216



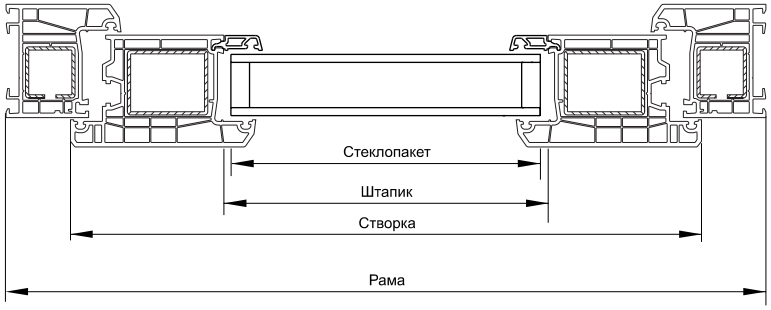


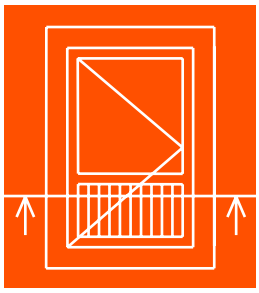
НП 216, НП 226 и НП 241

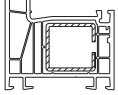
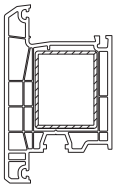


Рама	Створка	Штульп	Заготовка	Размер заготовки в мм	
				Горизонт.	Вертик.
 НП 216	 НП 226	 НП 241	Створка	X - 47	Рама - 86
			Штапик	X - 239	Рама - 278
			Стеклопакет	X - 249	Рама - 288
			Штульп		Рама - 86

НП 216 и НП 226





Рама	Створка	Заготовка	Размер заготовки в мм горизонт/вертик.
 НП 216	 НП 226	Створка	Рама - 86
		Штапик	Рама - 278
		Стеклопакет	Рама - 288

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:

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

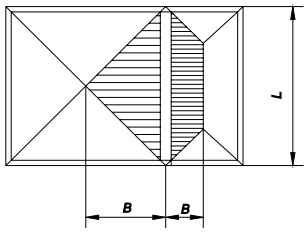
При этом:

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;

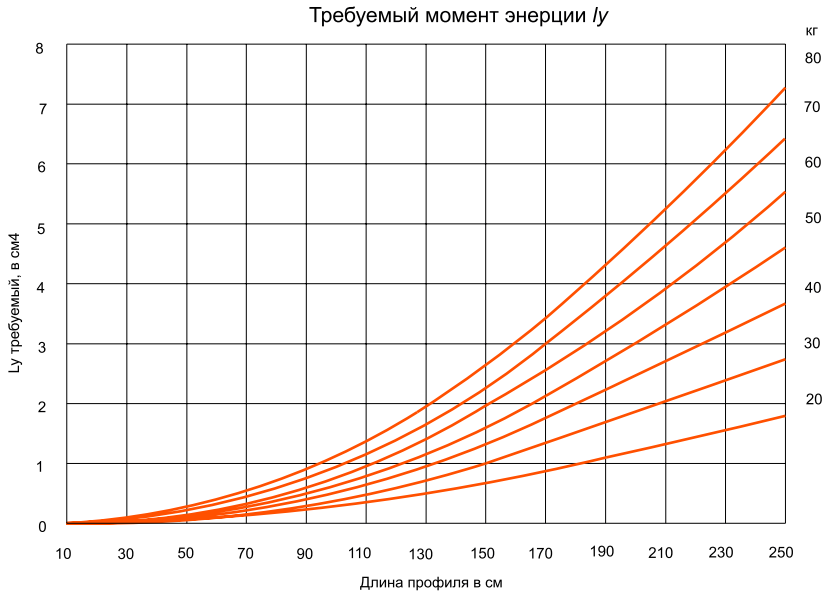
f - максимально допустимый прогиб, см = L/300

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:



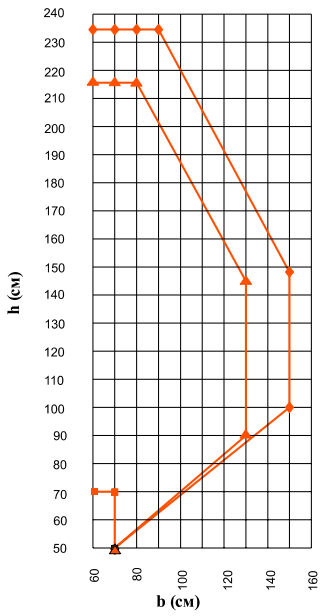
Статика

Таблица соответствия пластиковых профилей и армирующих вкладышей

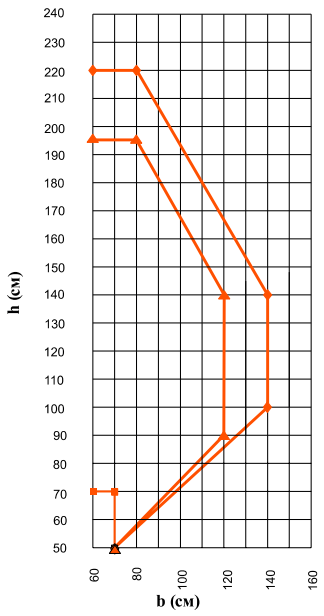
Артикул ПВХ профиля	Тип армирующего вкладыша	Размер,мм.	Толщина, мм.	Моменты инерции	
				Ix,см4	Iy,см4
НП011, НП013 НП018	207	31,5x25	1,5	1,8	0,65
НП 012 SR 017	200	32,5x30,5	1,5	1,7	0,86
	201	32x31	2	3,26	3,19
НП021, НП024 НП029	207	31,5x25	1,5	1,8	0,65
НП 031	737	30x25	1,5	1,9	1,4
		30x25	2	2,5	1,8
НП033, НП032 НП041, НП036	203	20x30	1,5	1,6	0,8
		20x30	2	2	1
НП 022	614	40x50	2	8,6	12,2
НП 023,SR028	614	40x50	2	8,6	12,2

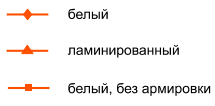
Диаграмма максимально допустимых размеров оконной створки

Для створки НП 021 (НП 024, 029)



Для створки НП 221, 224, 225)





Максимально допустимые размеры дверной створки НП 022 (НП 023, SR 028, НП 226)

	Ширина x высота (мм x 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

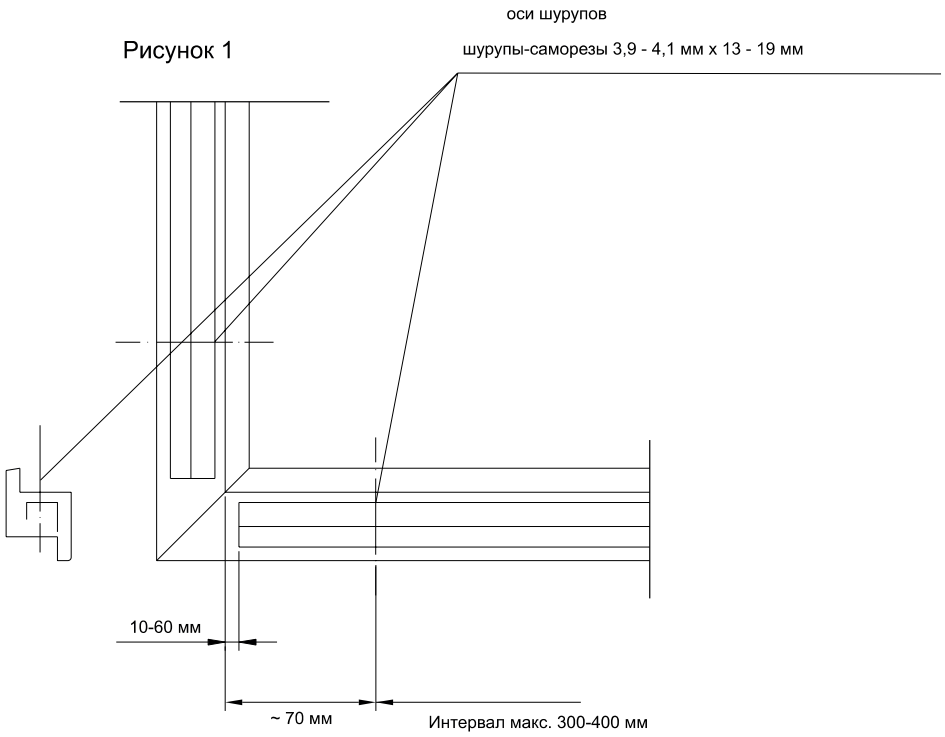
Нарезка ПВХ профиля производиться на станке, который обеспечивает подачу режущего инструмента под любым углом. Важно выдержать точность разреза как в горизонтальной, так и в вертикальной плоскости. В качестве режущего инструмента рекомендуются диски с напайками из твердого сплава и отрицательными углами 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

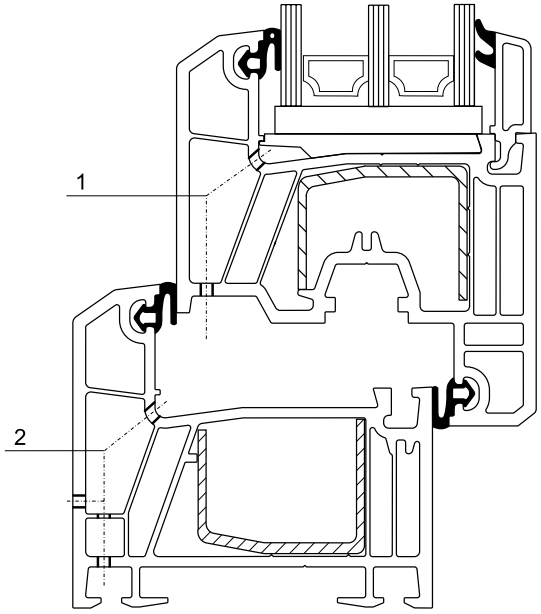


Рисунок 5

1- отверстия в створке, 2 - отверстия в раме

Схема расположения отверстий в рамах

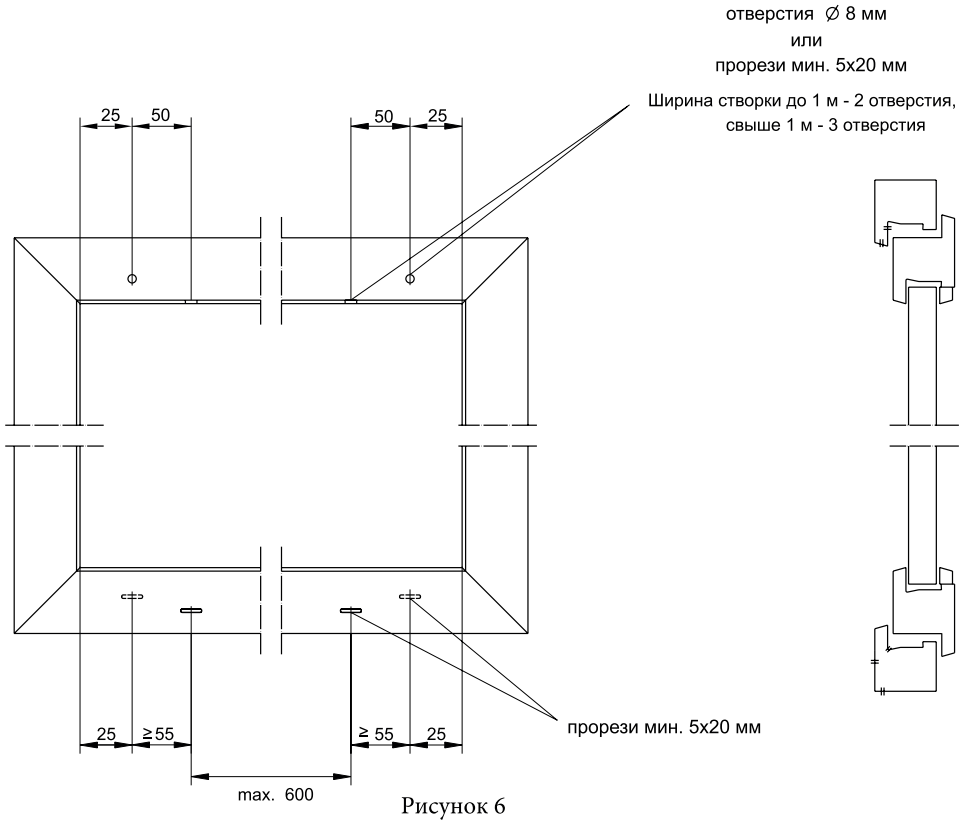
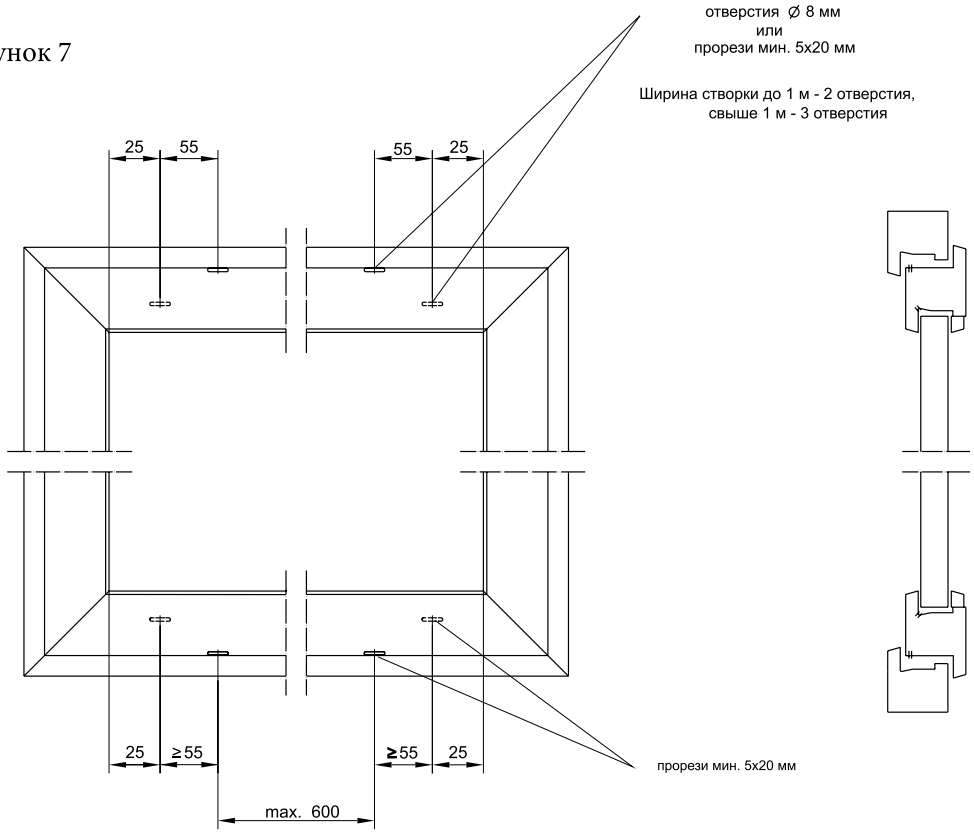


Рисунок 6

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 °С

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 °С. 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.

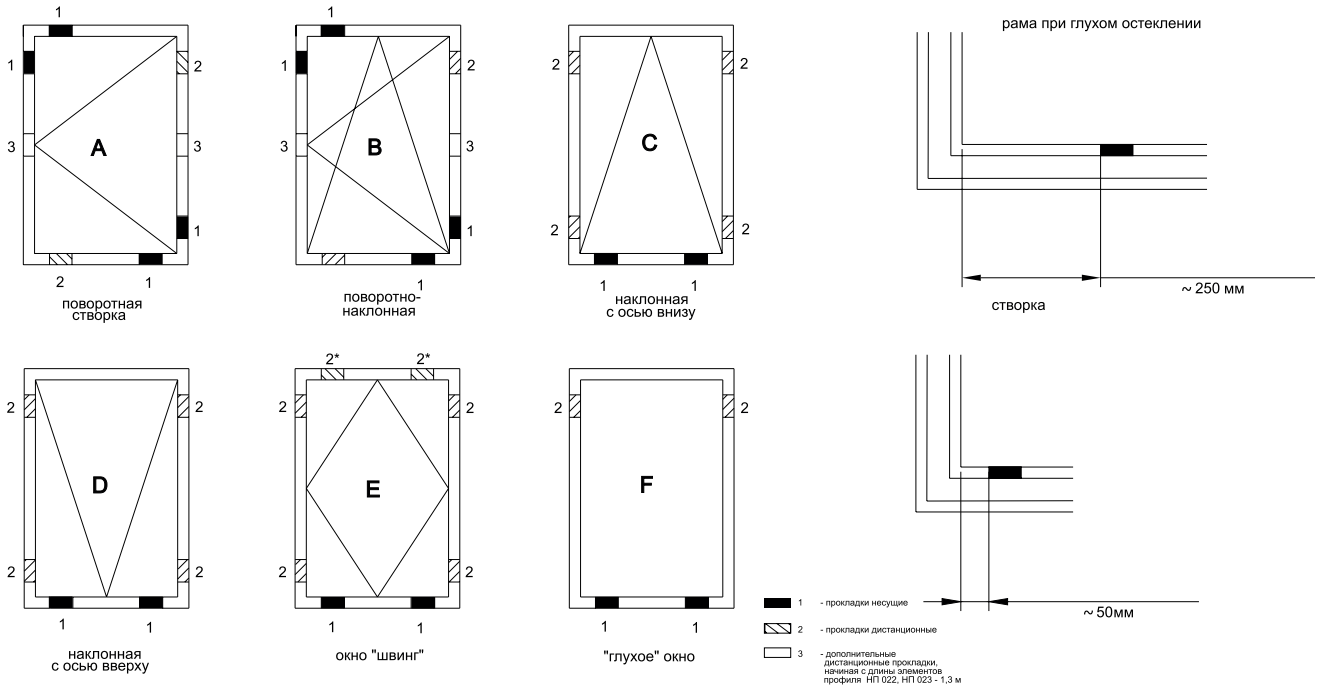
Склейка профиля ПВХ

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.

С правом технических изменений «Народный пластик» 2025