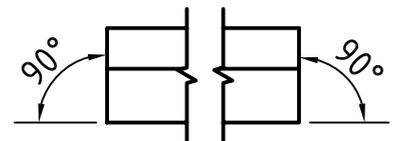
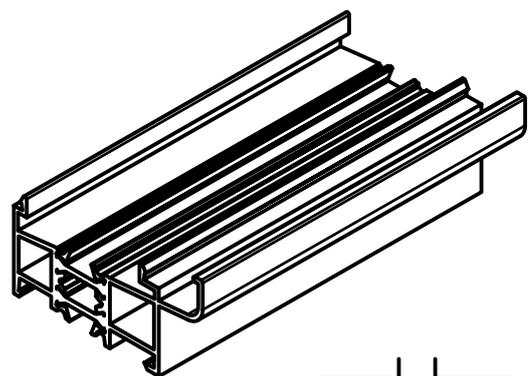
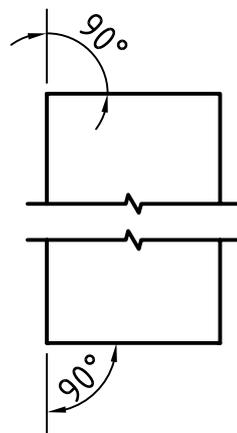
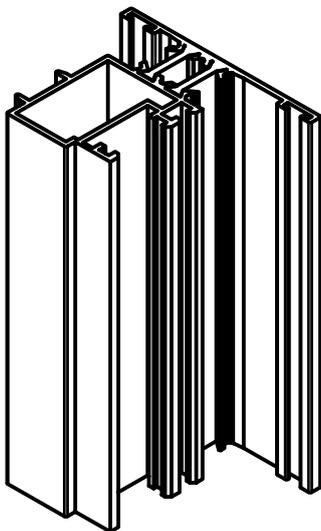
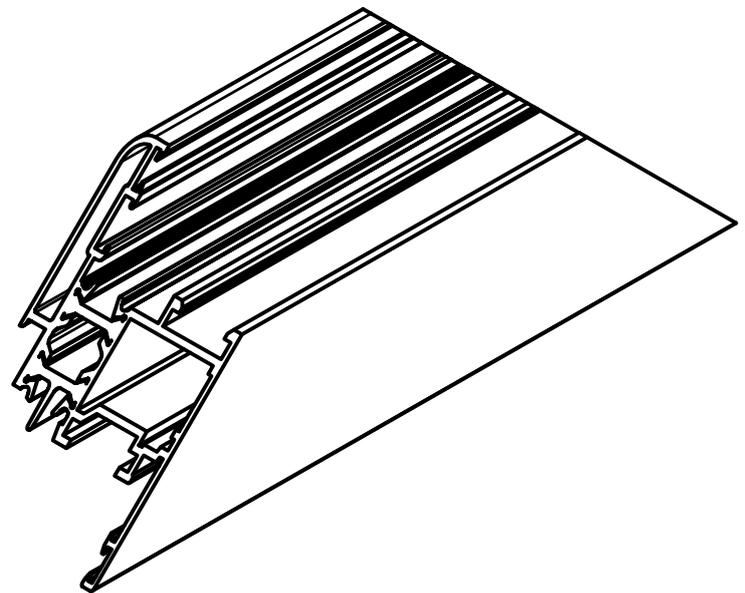
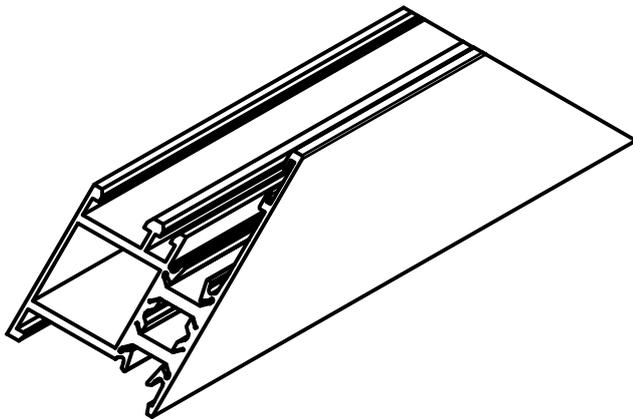
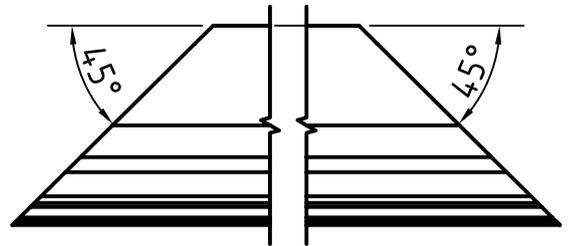
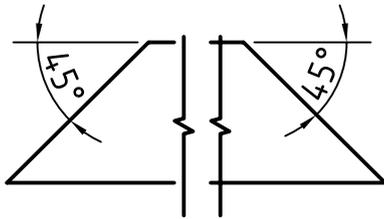


## 1- Corte de perfis

Cortam-se os perfis do aro fixo e do aro móvel a 45° em ambos os extremos, segundo as dimensões e descontos a aplicarem na janela. O bite redondo poderá ir previamente montado no aro móvel para facilitar o seu corte. O perfil inversor corta-se recto como também o perfil soleira. Deve-se verificar que os perfis cortados não apresentam danos e que as suas dimensões se ajustam às medidas previamente calculadas.



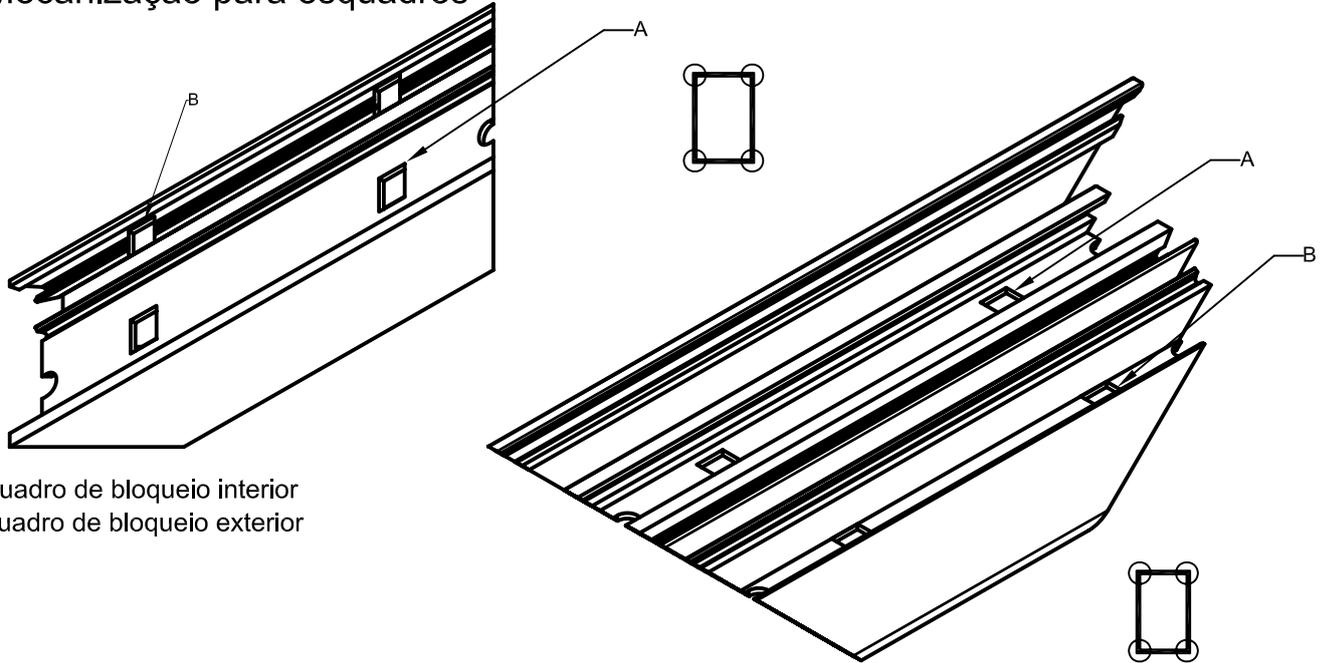
Deve-se lubrificar bem o disco, assim como mantê-lo bem afiado para conseguir que os ângulos de corte se mantenham sempre no seu valor nominal, e os cortes fiquem perfeitamente limpos.



## 2- Mecanização dos perfis

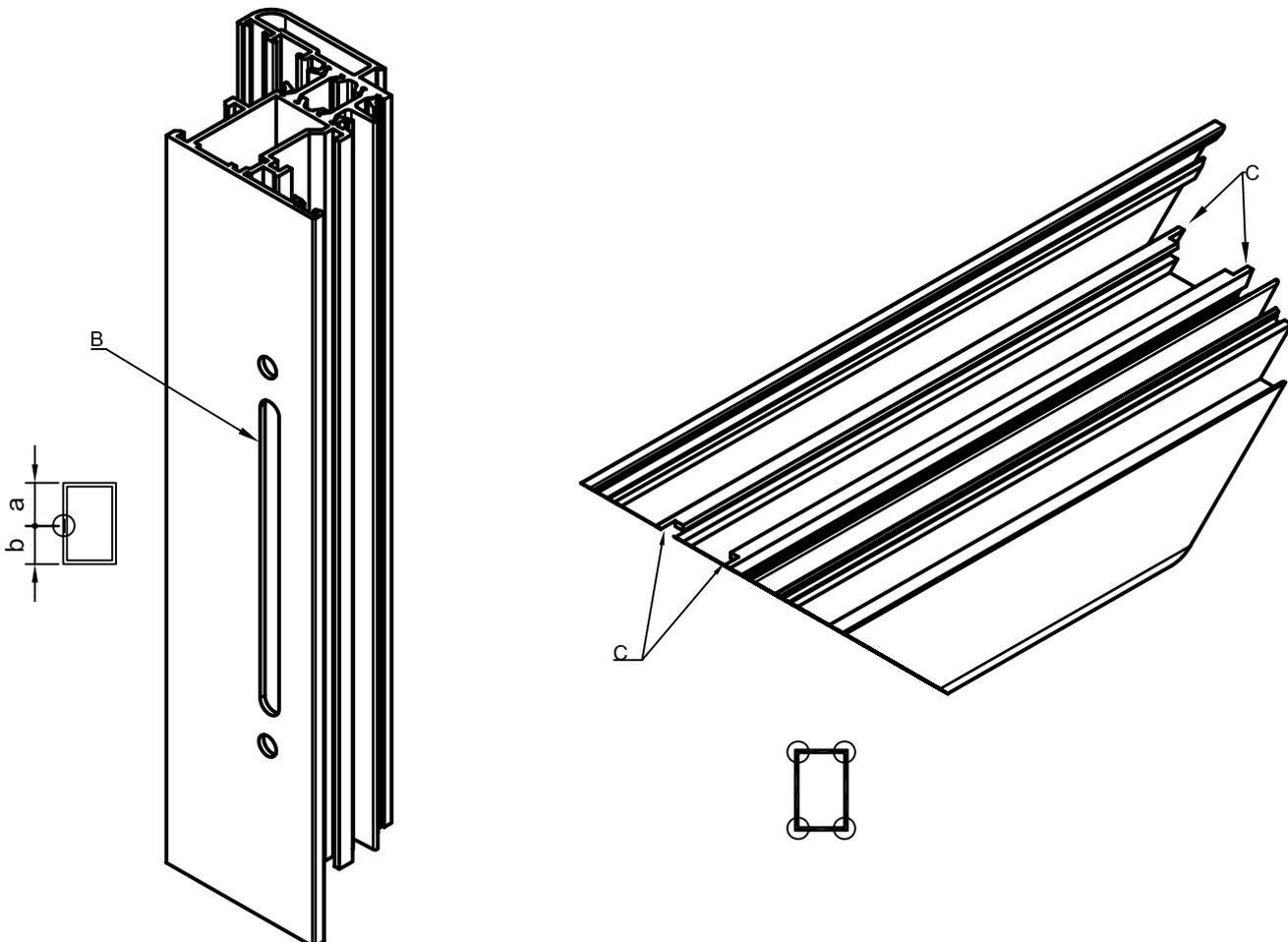
As seguintes mecanizações são efectuadas segundo as instruções indicadas no esquema de utilização que acompanha cada cortante, ou em alternativa no catalogo do sistema.

### 2.1- Mecanização para esquadros



A - Esquadro de bloqueio interior  
B - Esquadro de bloqueio exterior

### 2.2- Mecanização para Ferragens



B - Passagem de cremone

C - Passagem de ferragem



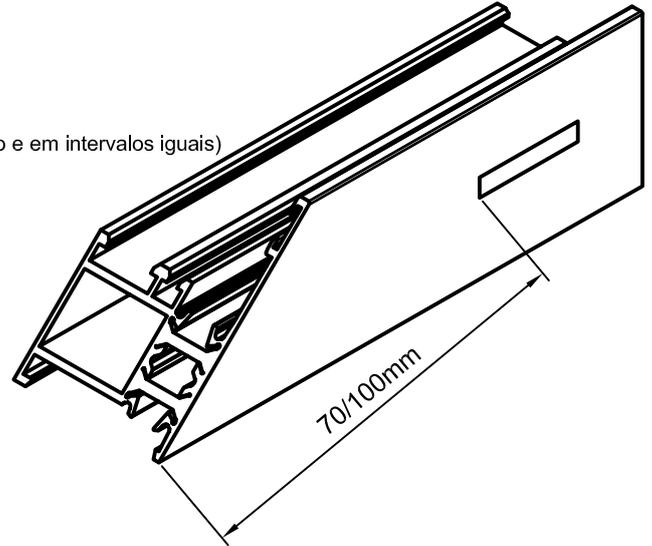
## 2.3 - Mecanização para Drenagem

Têm de ser efectuadas no perfil de tábua de peito a uma distancia entre 70 e 100mm do vértice e eventualmente ao centro de acordo com as seguinte indicações:

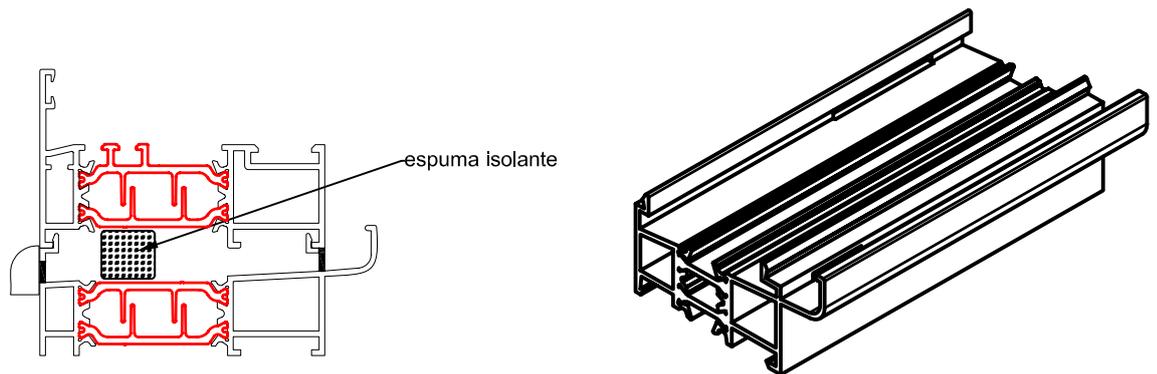
$L < 1.60m$  : 2 rasgos (1 em cada extremo)

$1.60m < L < 2.40m$  : 3 rasgos (1 em cada extremo e 1 ao centro)

$L > 2.40m$  = adicionar 1 rasgo por cada 500mm (1 em cada extremo e em intervalos iguais)



Têm de ser efectuadas nos extremos do perfil de soleira a uma distancia entre 70 e 100mm do topo do perfil desencontrado com o rasgo interior e é aplicado uma espuma isolante de refª 30 92 04 70 em todo comprimento da soleira:

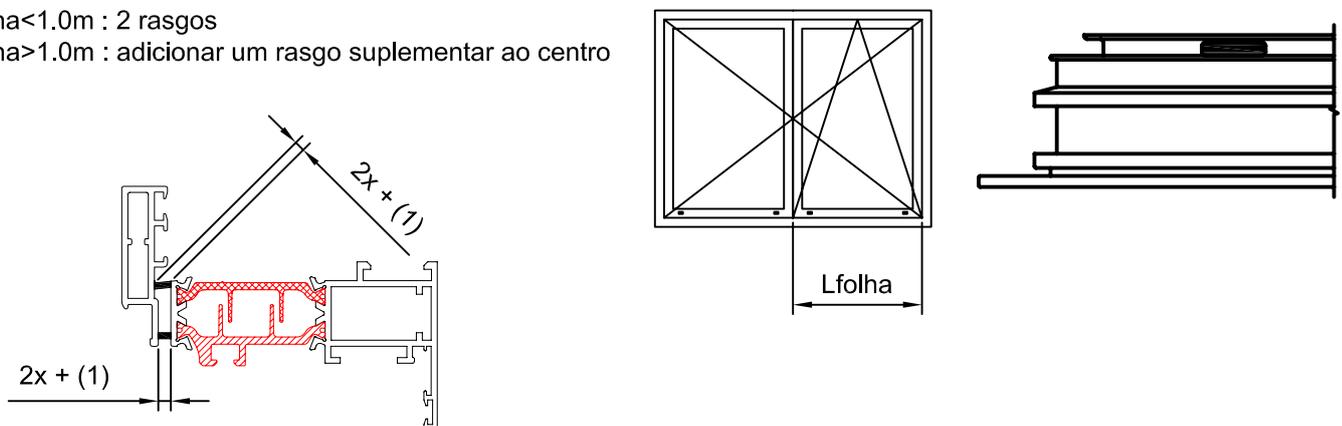


## 2.4 - Mecanização para Ventilação

São realizadas as mecanizações descentradas para ventilação nos perfis horizontais inferiores das folhas para facilitar a circulação de ar e assim evitar a condensação na zona da gola do vidro.

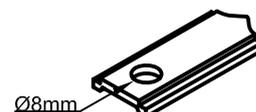
$L_{folha} < 1.0m$  : 2 rasgos

$L_{folha} > 1.0m$  : adicionar um rasgo suplementar ao centro



## 2.5 - Mecanização de Varetas

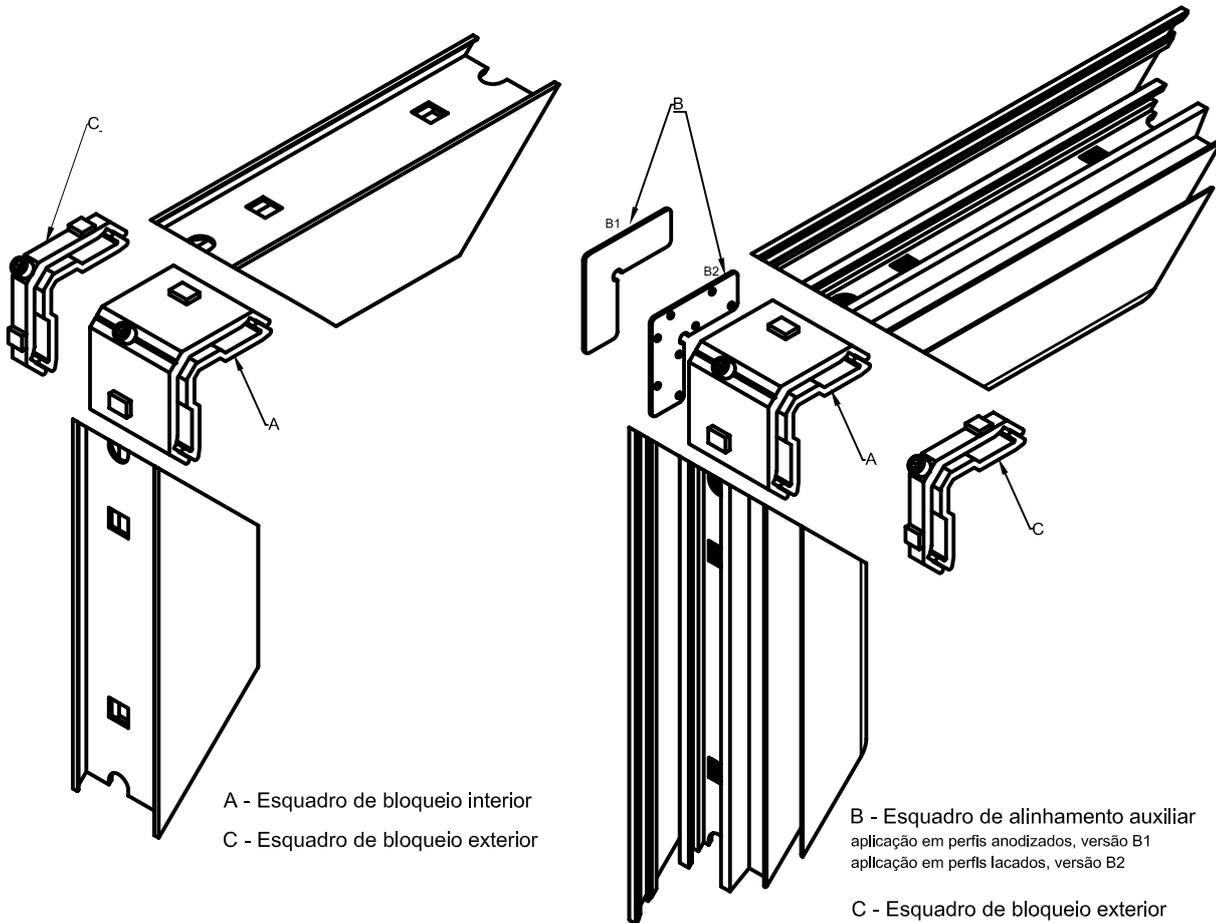
Mecanização das varetas para união dos elementos da ferragem





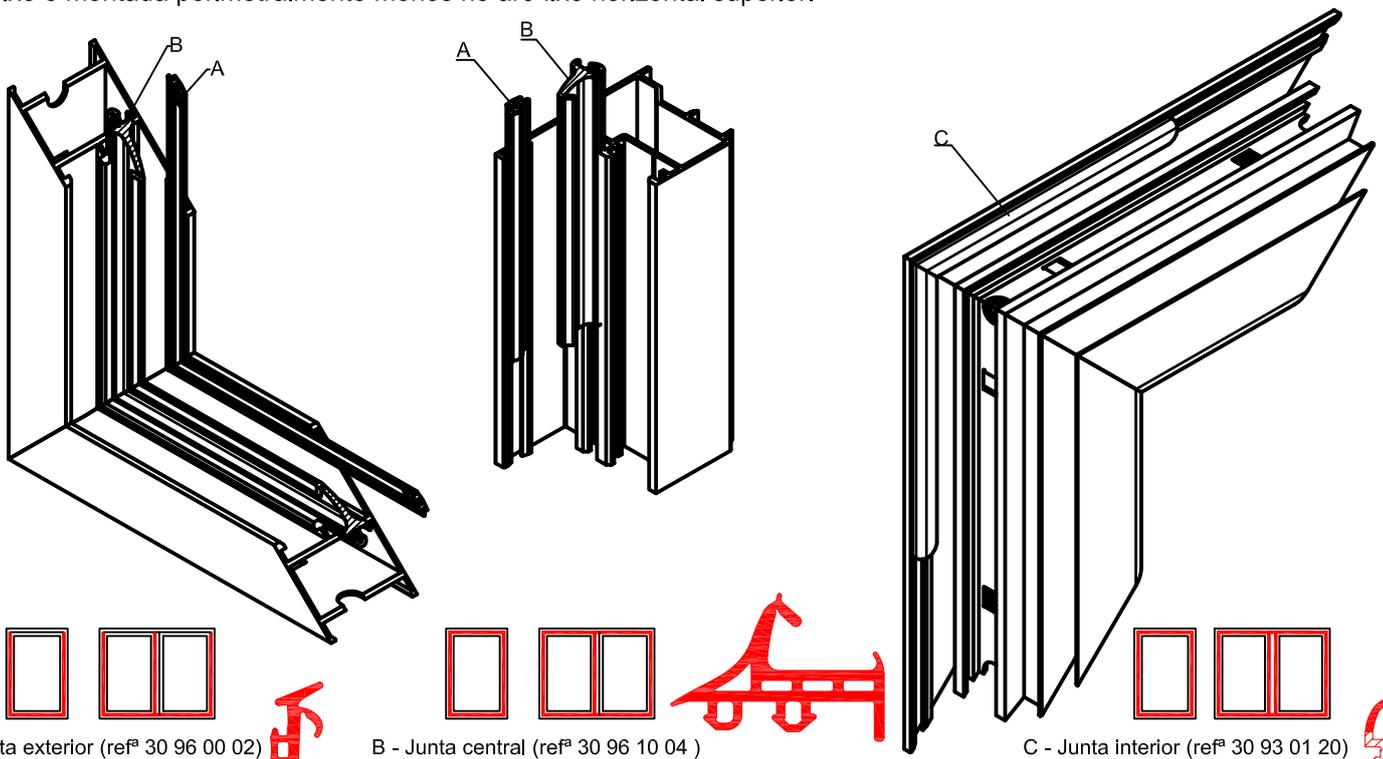
## 3 - Montagem dos esquadros

É sempre aplicada uma camada de selante no corte de meia esquadria para garantir a perfeita estanquidade das mesmas. Posteriormente são inseridos os esquadros necessários para sua montagem.



## 4 - Colocação das juntas

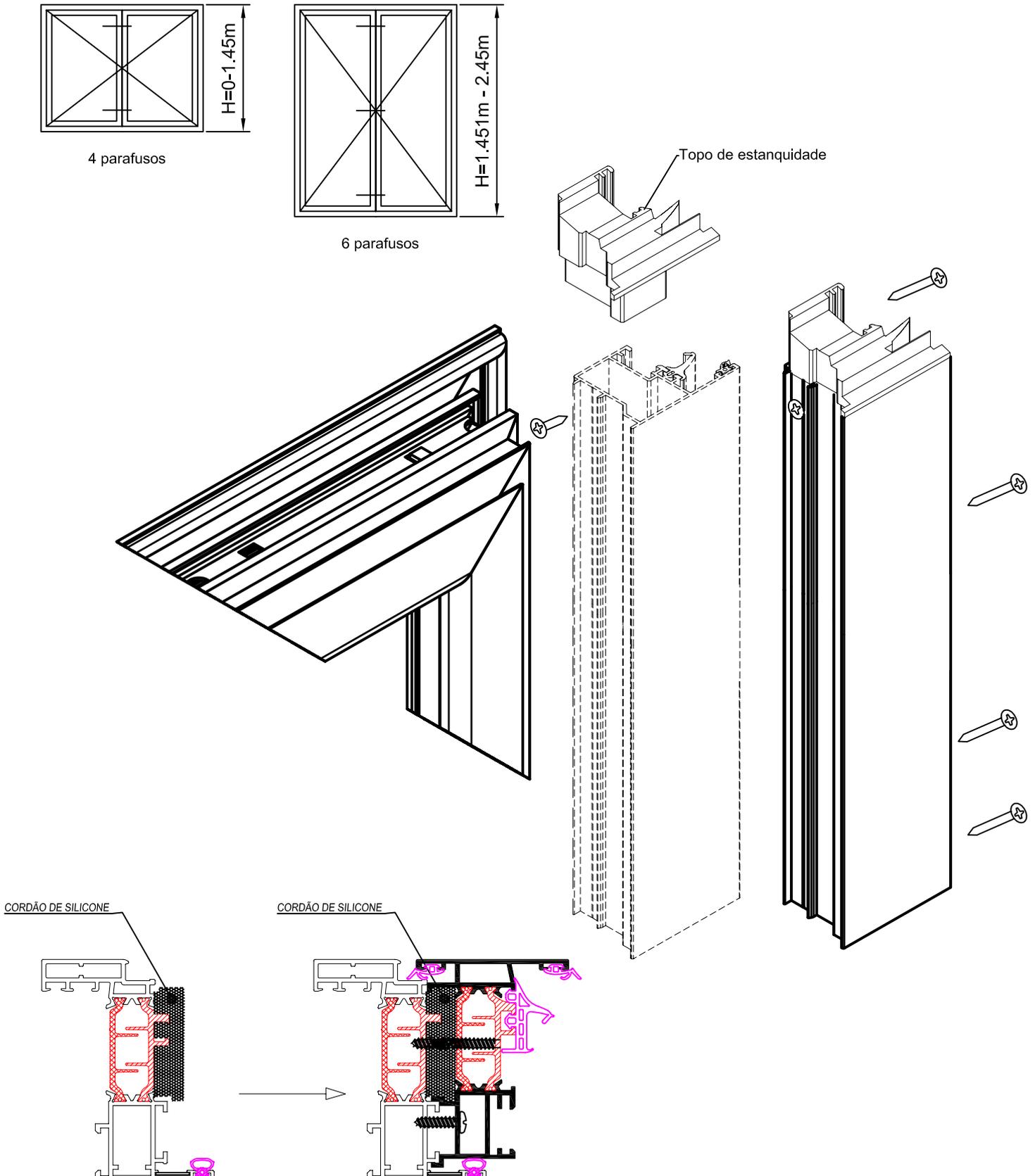
No aro fixo e folha são inseridos as juntas central, interior e exterior, aplicando cola de cianocrilato em todas as uniões para evitar possíveis infiltrações. A mesma operação é realizada no perfil inversor. A junta exterior do aro fixo é montada perimetralmente menos no aro fixo horizontal superior.





## 5 - Montagem do perfil inversor e topo de estanquidade

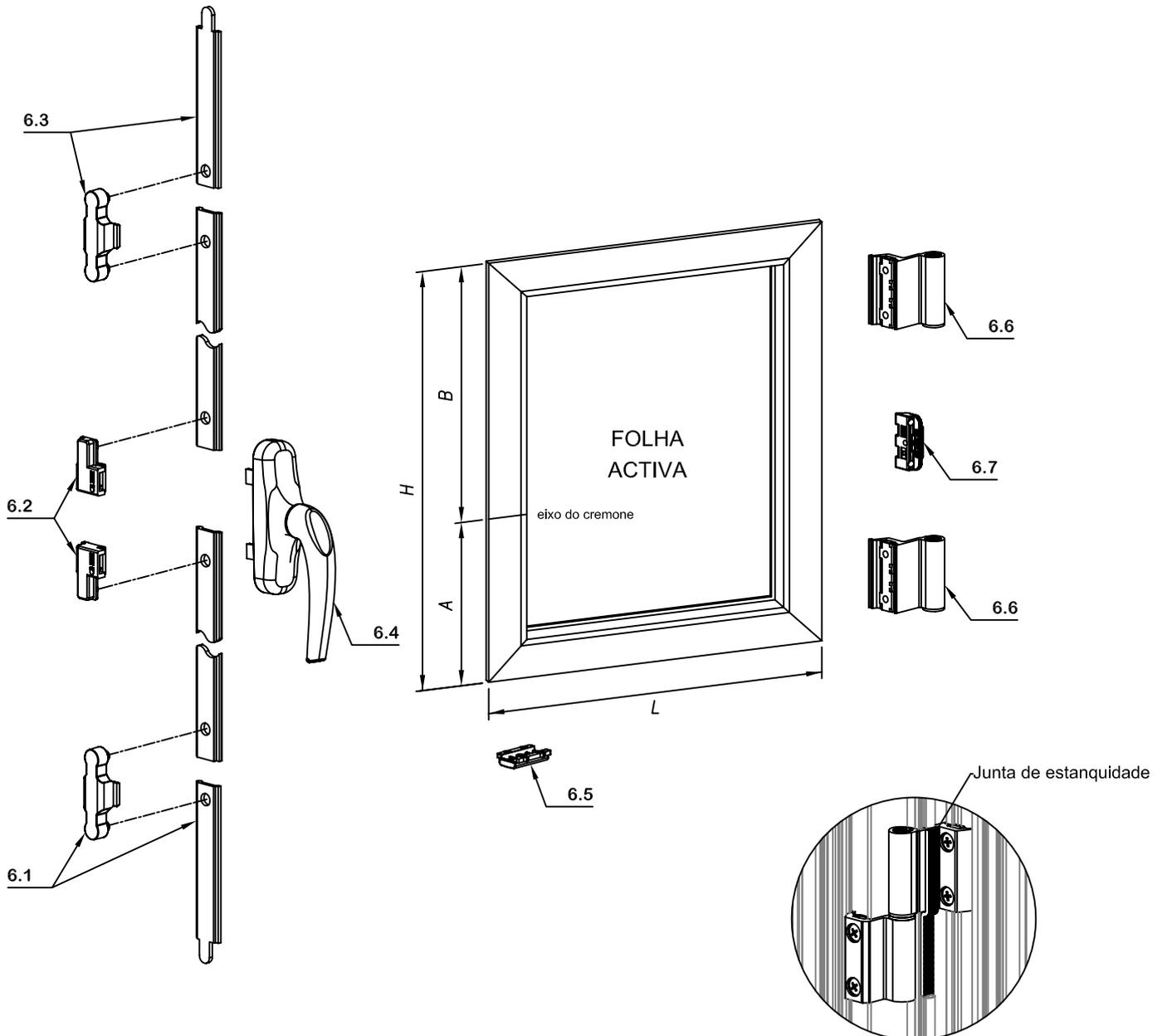
Os topos para o perfil inversor são colados ao perfil inversor e às juntas com cola cianocrilato. É recomendado aplicar um parafuso na zona posterior para fixar o topo ao perfil. É aplicado um cordão de silicone neutro longitudinalmente na zona posterior da união entre folha passiva e perfil inversor, e no encontro dos topos com a folha nas zonas superior e inferior. O perfil inversor é fixado com parafusos autoroscantes em aço inoxidável tipo A2 de acordo com as quantidades indicadas:





## 6 - Montagem das ferragens da folha activa

Proceder-se-á à montagem da ferragem na folha activa segundo estes passos:



6.1. – Guia-se o terminal inferior desde a parte superior pelo canal situado no lado oposto das dobradiças.

6.2. – Unidas ao terminal através de uma vareta, introduzem-se as peças de transmissão do cremone.

6.3. – Unido à peça de transmissão através de uma vareta, introduz-se o terminal superior.

6.4. – Uma vez montada a ferragem introduz-se o cremone através da mecanização realizada previamente, comprovando que a manobra ocorre de forma adequada, tal como o acoplamento com as peças de transmissão e o correcto movimento da ferragem.

6.5. – Fixa-se o calço de apoio da folha na parte inferior situada no centro da janela.

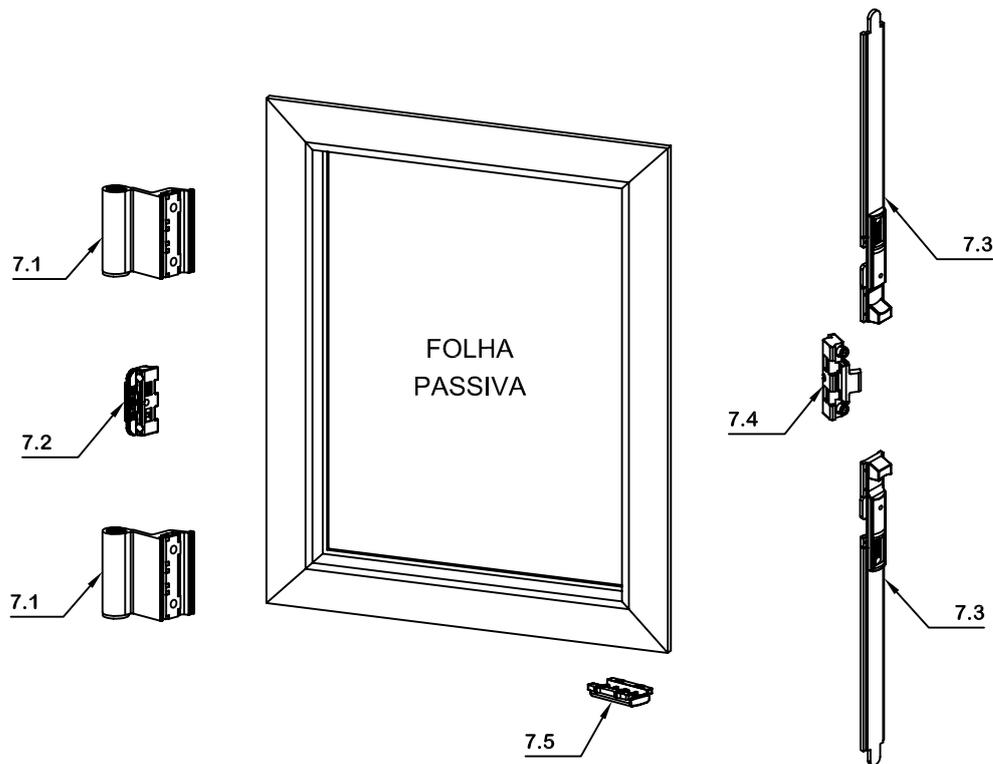
6.6. – A seguir, colocam-se as dobradiças na folha, fixando-as com parafusos. Tem que se cortar a parte do globo da junta interior que interfira com as abas da dobradiça, para que estas assentem perfeitamente. Na zona de interrupção da junta interior poderá colocar uma junta de estanquidade conforme pormenor acima indicado.

6.7. – Em folhas superior a 1200mm aplicar o ponto de fecho oculto suplementar de refª 30 95 52 15 ou uma 3ª dobradiça.



## 7 - Montagem das ferragens da folha passiva

Proceder-se-á à montagem da ferragem na folha passiva segundo estes passos:



7.1. – Colocação das dobradiças superior e inferior na folha fixando-as através de parafusos. Tem que se cortar a parte do globo da junta interior que interfira com as abas da dobradiça, para que estas assentem perfeitamente. Na zona de interrupção da junta interior poderá colocar uma junta de estanquidade conforme pormenor indicado anteriormente.

7.2. – Em folhas superior a 1200mm aplicar o ponto de fecho oculto suplementar de refª 30 95 52 15 ou uma 3ª dobradiça.

7.3. – Introduzem-se no perfil inversor os fechos de 2ª folha inferior e superior, fixando-os com parafusos.

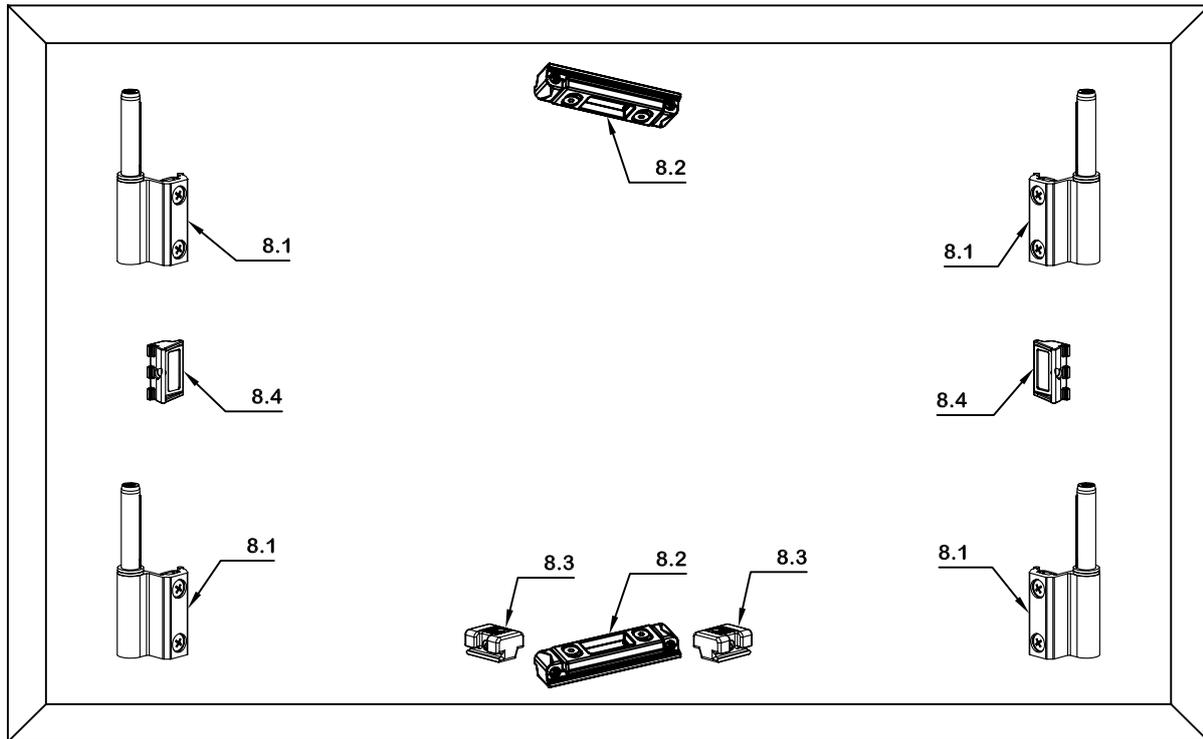
7.4. – Colocação do ponto de fecho intermédio (Hfolha>1200mm), de forma que na posição de fecho se efectue o bloqueio.

7.5. – Fixa-se à parte inferior da folha próxima do centro da janela o calço de apoio da folha.



## 8 - Montagem das ferragens no aro fixo

No aro fixo será montada a parte correspondente das ferragens.



8.1. – Colocação das abas de dobradiça inferior e superior no aro fixo, tanto para as folhas activa como passiva.

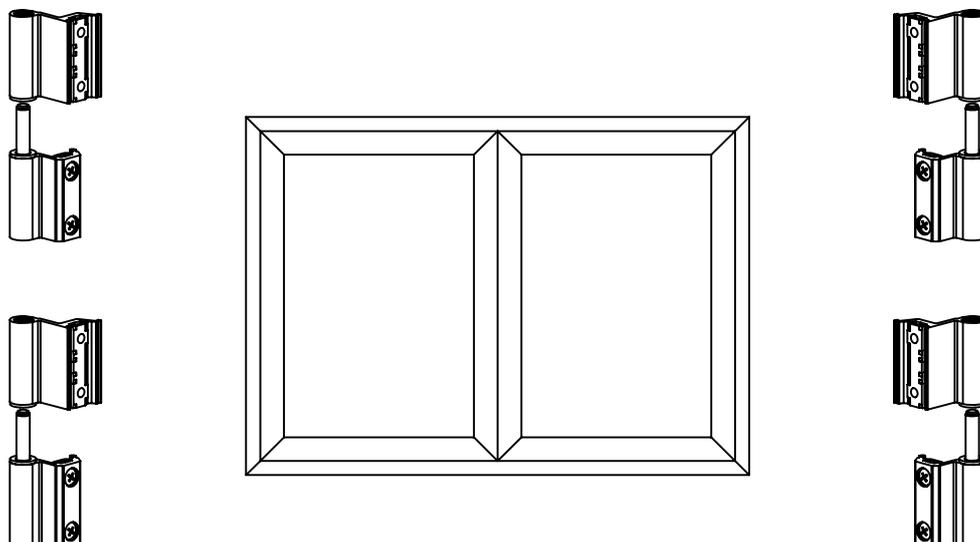
8.2. – Os pontos de fecho, tanto superior como inferior, são colocados aproximadamente no centro do aro fixo, ajustando os pernos de fixação sem exercer demasiada pressão, para posterior afinação e fixação uma vez montadas as folhas.

8.3. – Colocação do calço de apoio no aro fixo, tanto para a folha activa como passiva. Serão posicionados de forma a permitir a sua regulação e fixação uma vez montadas as folhas.

8.4. – Colocação da peça do ponto de fecho suplementar caso necessario (Hfolha > 1200mm).

## 9 - Colocação das folhas

Proceder-se-á à colocação das folhas no caixilho da janela, através da ferragem previamente instalada em ambas as partes.



Para a colocação das folhas introduzem-se as abas das dobradiças nos pernos das dobradiças previamente colocadas no aro fixo. Uma vez montadas as folhas comprovar que a junta interior da folha não interfere com as dobradiças.



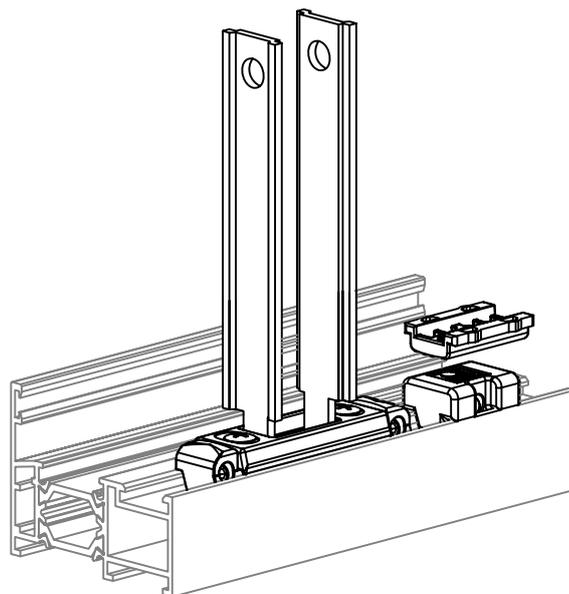
## 10 - Regulação

Uma vez montadas as duas folhas no caixilho procede-se ao ajuste da janela. Para tal, verificar-se-á: folgas exteriores entre inversor e folha activa e sobreposição entre aro fixo.

Se existir uma pequena diferença, será necessário compensar através da regulação vertical das dobradiças, desaparafusando para tal as dobradiças do aro fixo movendo-as até as folhas ficarem na posição ideal.

Uma vez colocado o vidro na janela, é obrigatório realizar uma segunda comprovação das regulações das dobradiças.

Quando as folhas estiverem correctamente localizadas procederemos ao posicionamento dos pontos de fecho alinhados com os terminais. É preciso comprovar que as folhas na posição fechada exercem uma pressão adequada para garantir o correcto isolamento e evitar forçar as manobras da ferragem. Caso contrario continuar-se-á a afinar a ferragem até o alcançar.



## 11 - Goteiras

São colocadas goteiras em todas as mecanizações realizadas para este fim verificando que contam com o respectiva válvula para evitar a possível entrada de pequenas partículas ou gotas de água para a zona da tábua de peitoril.

### ARO FIXO

$L < 1.60m$  : 2 goteiras

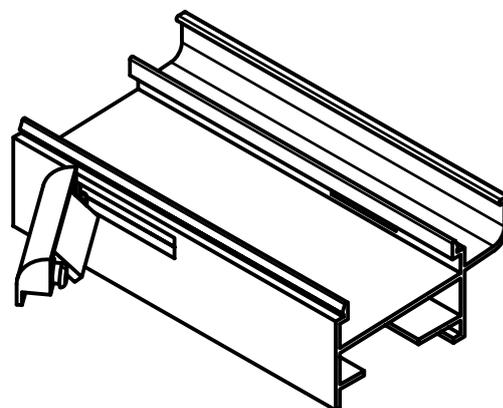
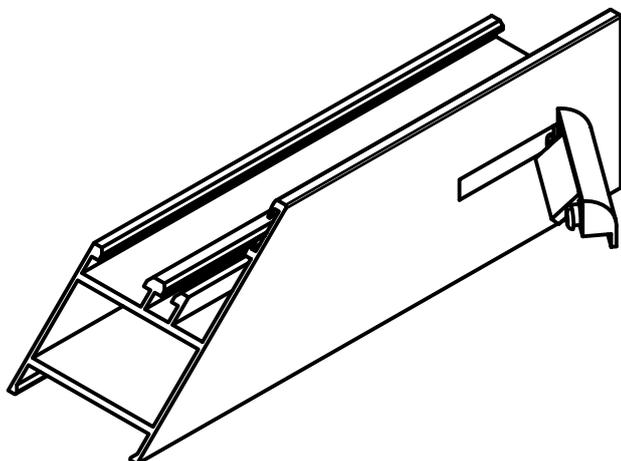
$1.60m < L < 2.40m$  : 3 goteiras

$L > 2.40m$  = adicionar 1 goteira por cada 500mm

### SOLEIRA

$L \leq 1.60m$  : 2 goteiras

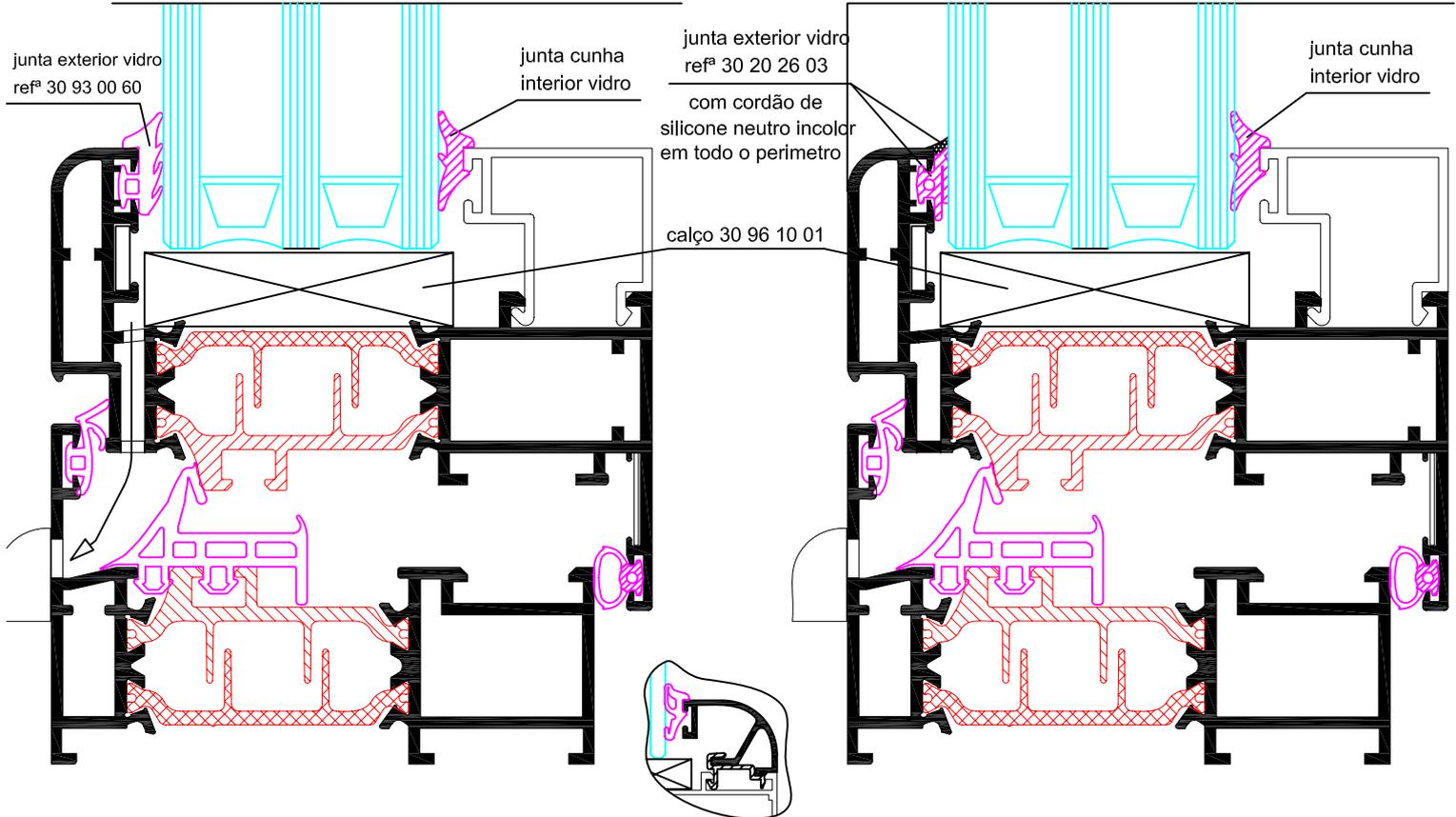
$L > 1.60m$  : 3 goteiras





## 12 - Colocação dos vidros

Para a colocação dos vidros é necessário aplicar correctamente os calços, de forma a distribuir convenientemente o peso à perfilaria e ferragem de acordo com a norma de aplicação DTU 39. Uma vez calçado e colocado o vidro, colocar-se-ão os respectivos bites e juntas de forma a fixar e isolar o vidro correctamente.



Bite redondo com mola com aplicação na horizontal superior e inferior

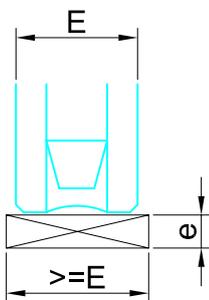
aplicar a mola (perfil AX-33 com 100mm) distanciado 50mm dos extremos e com intervalos de 200mm.

### INSTALAÇÃO DOS CALÇOS PARA VIDRO

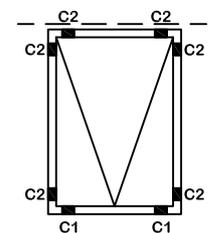
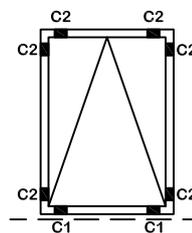
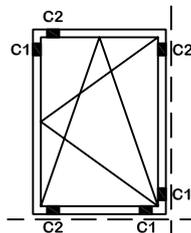
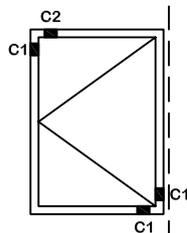
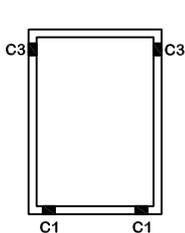
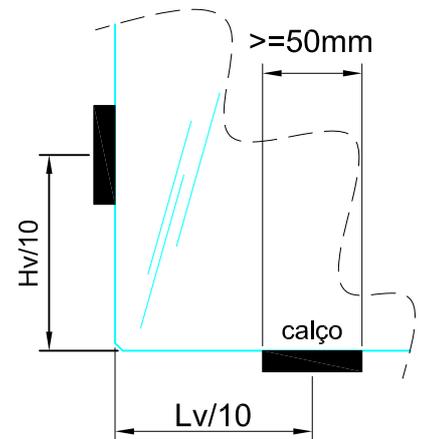
(Calço 30 96 10 01 unicamente para os aros móveis)

C1= calço de apoio

C2= calço periférico ajustado



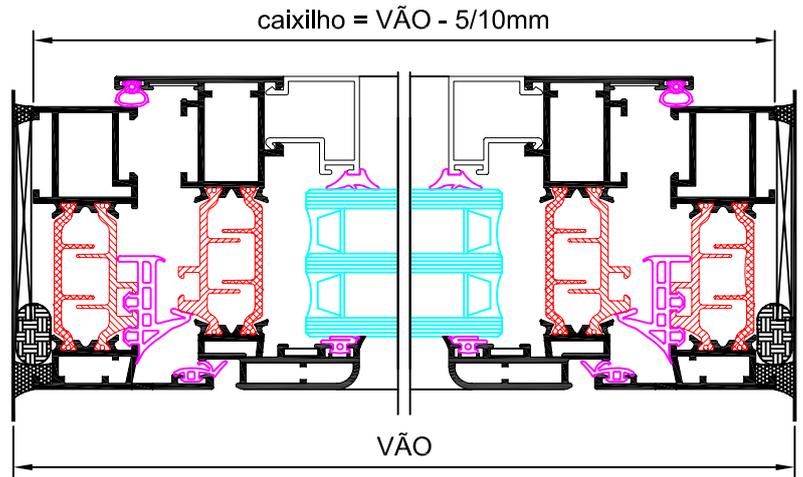
p= perímetro vidro/2	e mínimo
p ≤ 2.5 m	3mm
2.5 m < p ≤ 5 m	4mm
5 m < p ≤ 7 m	5mm
p > 7 m	6mm





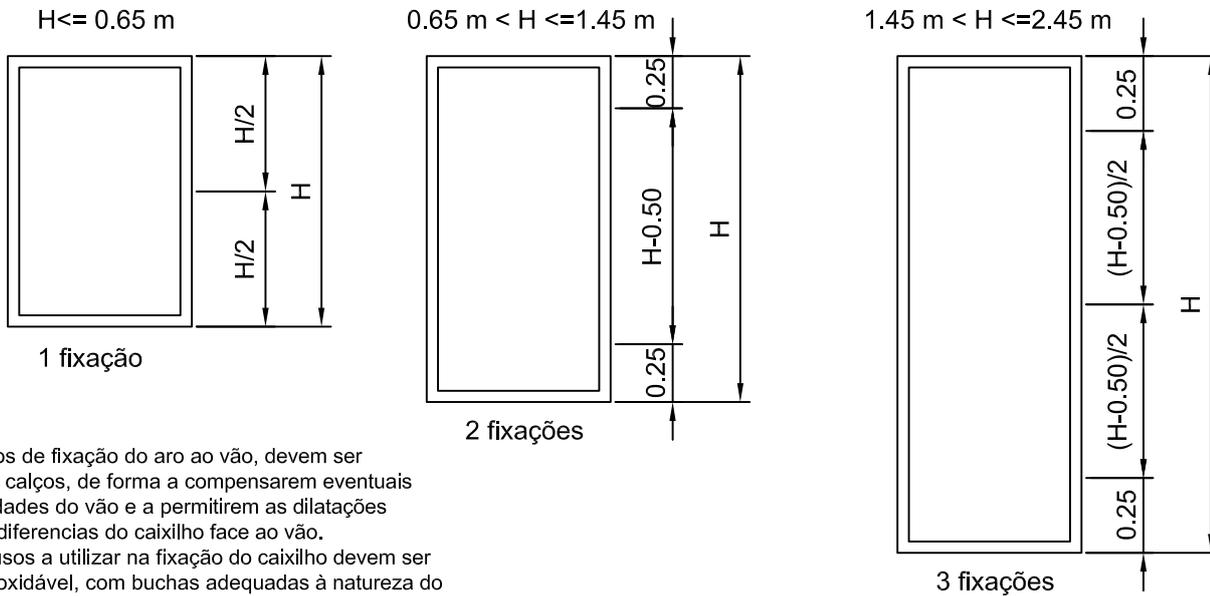
## 13 - Instalação dos vãos em obra

A estanquidade da junta aro/vão é obtida por extrusão de um cordão contínuo de mástique de silicone neutro sobre um fundo de junta, devendo ser garantida a aderência do mástique às diversas superfícies em contacto.



## 14 - Fixação do vão em obra

Recomendação sobre o numero e a localização dos pontos de fixação do aro ao vão.



Nos pontos de fixação do aro ao vão, devem ser aplicados calços, de forma a compensarem eventuais irregularidades do vão e a permitirem as dilatações térmicas diferencias do caixilho face ao vão. Os parafusos a utilizar na fixação do caixilho devem ser de aço inoxidável, com buchas adequadas à natureza do vão.

