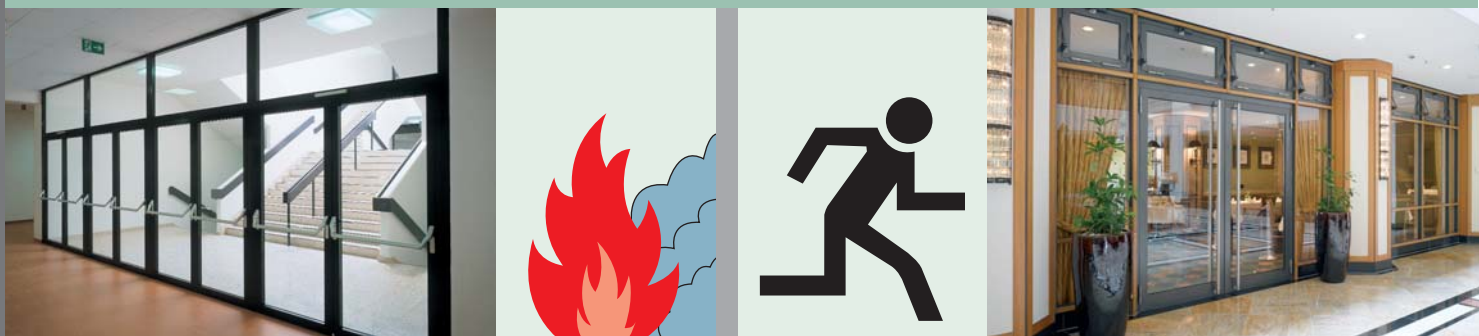


Verarbeitungshilfen
Technische Hinweise

Outils d'usage
Conseils techniques

Assembly tools
Technical data



Begriffe, Erklärungen	Termes, explications	Terms, explanations	2
------------------------------	-----------------------------	----------------------------	----------

Verarbeitungshilfen	Outils d'usage	Assembly tools	4
----------------------------	-----------------------	-----------------------	----------

Beschläge	Ferrures	Fittings	14
------------------	-----------------	-----------------	-----------

Funktionsbeschreibung Panikschlösser	Description des fonctions des serrures paniques	Description of operation for emergency locks	19
---	--	---	-----------

Empfehlung Türflügelgewichte	Recommandation des poids du vantail	Recommendation leaf weight	24
---	--	---------------------------------------	-----------

Allgemeine Hinweise Edelstahl	Remarques générales acier Inox	General information stainless steel	37
--	---	--	-----------

Artikelverzeichnis	Index des articles	Index of items	47
---------------------------	---------------------------	-----------------------	-----------

Alle Ausführungen dieser Dokumentation haben wir sorgfältig und nach bestem Wissen zusammengestellt. Wir können aber keine Verantwortung für die Benützung der vermittelten Vorschläge und Daten übernehmen. Wir behalten uns technische Änderungen ohne Vorankündigung vor.

Nous avons apporté le plus grand soin à l'élaboration de cette documentation. Cependant, nous déclinons toute responsabilité pour l'utilisation faite de nos propositions et de nos données. Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques sans préavis.

All the information contained in this documentation is given to the best of our knowledge and ability. However, we decline all responsibility for the use made of these suggestions and data. We reserve the right to effect technical modifications without prior warning.



Rauchschutz-Türen nach DIN 18095 müssen:

- den Durchgang von Rauch sehr wirkungsvoll begrenzen

Les portes coupe-fumée selon DIN 18095 doivent:

- limiter la pénétration de la fumée

Smoke proof doors according to DIN 18095 must:

- limit the passage of smoke



Rauch- und flammendichte Türen und Abschlüsse E30 (R30) müssen:

- den Durchgang von Feuer während 30 Minuten verhindern
- den Durchgang von Rauch begrenzen

Les portes et cloisons coupe-fumée et pare-flammes E30 (R30) doivent:

- empêcher le passage du feu pendant 30 minutes
- limiter la pénétration de la fumée

Smoke-and fire-resistant doors and screens E30 (R30) must:

- prevent the passage of fire during 30 minutes
- limite the passage of smoke



Brandschutz-Verglasungen E30 (G30) müssen:

- den Durchgang von Feuer während 30 Minuten verhindern
- den Durchgang von Rauch begrenzen

Les cloisons vitrées pare-flamme E30 (G30) doivent:

- empêcher le passage de feu pendant 30 minutes
- limiter la pénétration de la fumée

Fire resistant screenings E30 (G30) must:

- prevent the passage of fire during 30 minutes
- limit the passage of smoke



**Verglaste Feuerschutz-Wände
EW30 müssen:**

- den Durchgang von Feuer während 30 Minuten verhindern
- den Durchgang von Rauch begrenzen
- den Temperaturanstieg auf der feuerabgewandten Seite mit reduzierter Hitzestrahlung begrenzen

**Les cloisons vitrées coupe-feu
EW30 doivent:**

- empêcher le passage du feu pendant 30 minutes
- limiter la pénétration de la fumée
- limiter la hausse de température sur le côté opposé au feu par rayonnement de chaleur réduit.

**Glazed fire resistant screenings
EW30 must:**

- prevent the passage of fire during 30 minutes
- limit the passage of smoke
- limit temperature rise on the side opposite the fire with reduced radiated heat.



**Verglaste Feuerschutz-Wände
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
müssen:**

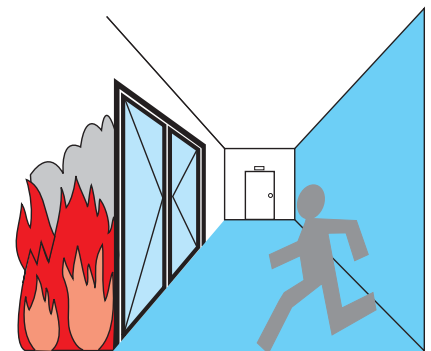
- den Durchgang von Feuer während 30 / 60 / 90 Minuten verhindern
- den Durchgang von Rauch begrenzen
- den Temperaturanstieg auf der feuerabgewandten Seite begrenzen (180°C, \varnothing 140°C)

**Les cloisons vitrées coupe-feu
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
doivent:**

- empêcher le passage du feu pendant 30 / 60 / 90 minutes
- limiter la pénétration de la fumée
- limiter la hausse de température sur le côté opposé au feu (180°C, \varnothing 140°C)

**Glazed fire resistant screenings
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
must:**

- prevent the passage of fire during 30 / 60 / 90 minutes
- limit the passage of smoke
- limit the rise in temperature on the side opposite (180°C, \varnothing 140°C)



**Verglaste Feuerschutz-Türen
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
müssen:**

- den Durchgang von Feuer während 30 / 60 / 90 Minuten verhindern
- den Durchgang von Rauch begrenzen
- den Temperaturanstieg auf der feuerabgewandten Seite begrenzen (ähnlich F30)

**Les portes vitrées coupe-feu
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
doivent:**

- empêcher le passage du feu pendant 30 / 60 / 90 minutes
- limiter la pénétration de la fumée
- limiter la hausse de température sur le côté opposé au feu (similaire F30)

**Glazed fire resistant doors
EI30 / EI60 / EI90 (F30 / F60 / F90)
must:**

- prevent the passage of fire during 30 / 60 / 90 minutes
- limit the passage of smoke
- limit the rise in temperature on the side opposite (similare F30)



499.145

Bohrlehre

für Schlösser mit Rundzylinder ø 22 mm und Panik-Treibriegel-Schloss, Schliessbleche 555.222/224 und Zylinderrosetten

VE = 1 Stück

499.145

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre rond ø 22 mm et serrure contre-bascule panique, gâches 555.222/224 et rosaces cylindres

UV = 1 pièce

499.145

Drilling jig

for locks with round cylinder ø 22 mm and shoot bolt lock with emergency function, strike plates 555.222/224 and cylinder rosettes

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
	•	•	•	



499.146

Bohrlehre

für Schlösser mit Profilzylinder ø 17 mm und Panik-Treibriegel-Schloss, Schliessbleche 555.222/224 und Zylinderrosetten

VE = 1 Stück

499.146

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre profilé ø 17 mm et serrure contre-bascule panique, gâches 555.222/224 et rosaces cylindres

UV = 1 pièce

499.146

Drilling jig

for locks with profile cylinder ø 17 mm and shoot bolt lock with emergency function, strike plates 555.222/224 and cylinder rosettes

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
		•	•	•



499.156

Bohrlehre

für Schlösser mit Rundzylinder ø 22 mm und Schliessbleche 555.294/295

VE = 1 Stück

499.156

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre rond ø 22 mm et gâches 555.294/295

UV = 1 pièce

499.156

Drilling jig

for locks with round cylinder ø 22 mm and strike plates 555.294/295

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
	•			



499.157

Bohrlehre

für Schlösser mit Profilzylinder ø 17 mm und Schliessbleche 555.294/295

VE = 1 Stück

499.157

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre profilé ø 17 mm et gâches 555.294/295

UV = 1 pièce

499.157

Drilling jig

for locks with profile cylinder ø 17 mm and strike plates 555.294/295

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
				•



499.167

Bohrlehre

für Schlösser mit Rundzylinder ø 22 mm 555.180 – 555.192 und Zylinderrosetten, Falztreibriegel 555.380, Panik-Treibriegelschloss 555.395, Stangengriffe 555.500/501, Druckstangen 555.523/524

VE = 1 Stück

499.167

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre rond ø 22 mm 555.180 – 555.192 et rosaces de cylindre, bascule à mortaiser 555.380, contre-basculé panique 555.395, barres panique 555.500/501, barres panique à pousser 555.523/524

UV = 1 pièce

499.167

Drilling jig

for locks with round cylinder ø 22 mm 555.180 – 555.192 and cylinder rosettes, rebate lever bolt 555.380, shoot bolt lock with emergency function 555.395, push-bars 555.500/501, touch-bars 555.523/524

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
-------------------	-------------------	----------------	----------------	-----------------



499.168

Bohrlehre

für Schlösser mit Profilzylinder ø 17 mm 555.181 – 555.193 und Zylinderrosetten, Falztreibriegel 555.380, Panik-Treibriegelschloss 555.395, Stangengriffe 555.500/501, Druckstangen 555.523/524

VE = 1 Stück

499.168

Gabarit de perçage

pour serrures avec cylindre profilé ø 17 mm 555.181 – 555.193 et rosaces de cylindre, bascule à mortaiser 555.380, contre-basculé panique 555.395, barres panique 555.500/501, barres panique à pousser 555.523/524

UV = 1 pièce

499.168

Drilling jig

for locks with profile cylinder ø 17 mm 555.181 – 555.193 and cylinder rosettes rebate lever bolt 555.380, shoot bolt lock with emergency function 555.395, push-bars 555.500/501, touch-bars 555.523/524

PU = 1 piece



499.151

Bohrlehre ø 22 mm für einbruchhemmende Türen

für Mehrfachverriegelungs-Schlösser

VE = 1 Stück

499.151

Gabarit de perçage ø 22 mm pour portes anti-effraction

pour serrure à verrouillage multiple

UV = 1 pièce

499.151

Drilling jig ø 22 mm for burglar resistant doors

for multipoint lock

PU = 1 piece



499.152

Bohrlehre ø 17 mm für einbruchhemmende Türen

für Mehrfachverriegelungs-Schlösser

VE = 1 Stück

499.152

Gabarit de perçage ø 17 mm pour portes anti-effraction

pour serrure à verrouillage multiple

UV = 1 pièce

499.152

Drilling jig ø 17 mm for burglar resistant doors

for multipoint lock

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
				●
				●
			●	
			●	



499.124

Bohrlehre

für Schaltschloss 555.132, Schnappriegel 555.214/521, Stangenführung 555.134 und Falzsicherung 555.137

VE = 1 Stück

499.124

Gabarit de perçage

pour serrure de retient 555.132, pêne à ressort 555.214/521 guidage à tige 555.134 et sécurité de feuillure 555.137

UV = 1 pièce

499.124

Drilling jig

for switch latch 555.132, safety catch 555.214/521, rod guide 555.134 and rebate mechanism 555.137

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 E130	Janisol 3 E160	Janisol C4 E190
	•	•	•	
•				
				•
	•	•	•	
	•			



499.158

Bohrlehre

für Schnappriegel 555.215 und Schaltschloss 555.219

VE = 1 Stück

499.158

Gabarit de perçage

pour pêne à ressort 555.215 et serrure de retient 555.219

UV = 1 pièces

499.158

Drilling jig

for safety catch 555.215 and switch latch 555.219

PU = 1 piece



499.171

Bohrlehre

für Falzsicherung 555.541, Schaltschloss 555.546 und Schnappriegel

VE = 1 Stück

499.171

Gabarit de perçage

pour sécurité de feuillure pour vantail, serrure de retient 555.546 et pêne à ressort

UV = 1 pièce

499.171

Drilling jig

for rebate mechanism for leaf 555.541, switch latch 555.546 and safety catch

PU = 1 piece



499.147

Bohrlehre

für Umlenkschloss 555.394/520 und für Falztreibriegel 555.380

VE = 1 Stück

499.147

Gabarit de perçage

pour verrou de dérivation 555.394/520 et pour bascule à mortaiser 555.380

UV = 1 pièce

499.147

Drilling jig

for off-set lock 555.394/520 and rebate lever bolt 555.380

PU = 1 piece



499.159

Bohrlehre

für Umlenkschloss 555.394, Panik-Treibriegel-Schloss 555.395 und Falztreibriegel 555.380

VE = 1 Stück

499.159

Gabarit de perçage

pour verrou de dérivation 555.394, serrure contre-basculé panique 555.395 et bascule à mortaiser 555.380

UV = 1 pièces

499.159

Drilling jig

for off-set lock 555.394, shoot bolt lock with emergency function 555.395 and rebate lever bolt 555.380

PU = 1 piece



499.162

Bohrlehre
für Schliessbleche
555.334/335

VE = 1 Stück

499.162

Gabarit de perçage
pour gâches de fermeture
555.334/335

UV = 1 pièce

499.162

Drilling jig
for strike plates
555.334/335

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI90	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
	●	●		



499.169

Bohrlehre
für Schliessblech 555.540
und Elektro-Türöffner
555.542/543

VE = 1 Stück

499.169

Gabarit de perçage
pour gâche de fermeture
555.540 et gâches électrique
555.542/543

UV = 1 pièce

499.169

Drilling jig
for strike plate 555.540
and electric strikes
555.542/543

PU = 1 piece

				●
--	--	--	--	---



499.118

Bohrlehre
für Kantenbasculen 555.384,
DIN links und rechts
einsetzbar

VE = 1 Stück

499.118

Gabarit de perçage
pour verrou à entailler à
basculen 555.384, utilisable
DIN gauche et droite

UV = 1 pièce

499.118

Drilling jig
for espagnolette 555.384,
suitable for DIN left-hand
and right-hand

PU = 1 piece

	●	●	●	
--	---	---	---	--



499.115
Bohrlehre
für Anschraubhänger
550.250 und 550.286,
DIN links und rechts
einsetzbar

VE = 1 Stück

499.115
Gabarit de perçage
pour paumelles à visser
550.250 et 550.286,
utilisable DIN gauche
et droite

UV = 1 pièce

499.115
Drilling jig
for screw-on hinges
550.250 and 550.286,
can be used on left
and right

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 EI30	Janisol 3 EI60	Janisol C4 EI90
•	•	•	•	•



499.116
Anschweisslehren
für alle Jansen-Anschweiss-
bänder, DIN links und
rechts einsetzbar

VE = 2 Stück

499.116
Gabarits de soudage
pour toutes les paumelles
à souder Jansen, utilisable
DIN gauche et droite

UV = 2 pièces

499.116
Welding fixtures
for all Jansen-hinges,
can be used on left
and right

PU = 2 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.114
Montagedorn
für 3D-Anschweissbänder

VE = 2 Stück

499.114
Axe de montage
pour paumelle souder 3D

UV = 2 pièces

499.114
Assembly jig
for weld-on hinge 3-D

PU = 2 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.119
Bohrlehre
für Befestigungsplatte
550.463 (Festverglasung)

VE = 1 Stück

499.119
Gabarit de perçage
pour plaque de fixation
550.463 (vitrage fixe)

UV = 1 pièce

499.119
Drilling jig
for fastening plate
550.463 (fixed glazing)

PU = 1 piece

		•	•	
--	--	---	---	--



499.120
Bohrlehre
für Befestigungsplatte
555.135/139 (Tür-
Blendrahmen)

VE = 1 Stück

499.120
Gabarit de perçage
pour plaque de fixation
555.135/139 (dormant de
porte)

UV = 1 pièce

499.120
Drilling jig
for fastening plate
555.135/139
(outer door frame)

PU = 1 piece

		•	•	
--	--	---	---	--



499.166
Bohrlehre
für Edelstahl-
Rollentürband 555.345

VE = 1 Stück

499.166
Gabarit de perçage
pour paumelle à galet en
acier Inox 555.345

UV = 1 pièce

499.166
Drilling jig
for stainless steel
barrel hinge 555.345

PU = 1 piece

		•	•	
--	--	---	---	--



499.170
Bohrlehre
für autom. Senkdichtung
555.366 – 555.373 und
Rahmenbefestigung

VE = 1 Stück

499.170
Gabarit de perçage
pour joint seuil automa-
tique 555.366 – 555.373 et
fixation de cadre

UV = 1 pièce

499.170
Drilling jig
for automatic drop seal
555.366 – 555.373
and anchoring frame

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 E130	Janisol 3 E160	Janisol C4 E190
-------------------	-------------------	----------------	----------------	-----------------

				●
--	--	--	--	---



499.131
Bohrlehre
für autom. Senkdichtung
555.366 – 555.373

VE = 1 Stück

499.131
Gabarit de perçage
pour joint seuil automatique
555.366 – 555.373

UV = 1 pièce

499.131
Drilling jig
for automatic countersunk
joints 555.366 – 555.373

PU = 1 piece

●	●	●	●	
---	---	---	---	--



499.001
Befestigungsset
zum Versetzen der
magazinierten Knöpfe
450.007/008

VE = 1 Set komplett
inkl. Koffer
3 Kreuzschlitz-
Schraubklingen

499.001
**Machine à poser les
boutons de parclozes**
pour le déplacement des
boutons 450.007/008
emmagasinés

UV = 1 set complet,
valise incl.
3 mèches
cruciforme

499.001
Fastening set
for placing magazine
studs 450.007/008

PU = 1 set complete,
incl. case
3 Phillips screw-
driver blades

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 E130	Janisol 3 E160	Janisol C4 E190
•	•	•	•	•



499.002
**Kreuzschlitz-
Schraubklingen**
für Artikel 499.001

VE = 3 Stück

499.002
**Embout de tournevis
cruciforme**
pour l'article 499.001

UV = 3 pièces

499.002
**Blades for cross-recessed
screws (Phillips)**
for item 499.001

PU = 3 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.003
Schraubklingen
mit SR1-Angriff

VE = 3 Stück

499.003
Embout de tournevis SR1
avec tête spéciale SR1

UV = 3 pièces

499.003
Twist drill
for SR1 head

PU = 3 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.004
Spiralbohrer ø 3,5 mm
mit Sechskantschaft zum
Bohren der Löcher für
450.006

VE = 3 Spiralbohrer
1 Kupplungsüber-
brückung für Set
499.001

499.004
**Mèche hélicoïdale
ø 3,5 mm**
avec serrage 6-pans pour
percer les trous de 450.006

UV = 3 mèches
hélicoïdales
1 système
d'embrayage
pour set 499.001

499.004
Twist drill ø 3,5 mm
with hexagonal shaft, for
drilling holes for 450.006

PU = 3 twist drills
1 coupling bridge
for Set 499.001

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.005
Torx-Klingen
für 451.093, 451.094,
550.389 und 550.596

VE = 2 Stück

499.005
Embout de tournevis Torx
pour 451.093, 451.094,
550.389 et 550.596

UV = 2 pièces

499.005
Blades Torx
for 451.093, 451.094,
550.389 and 550.596

PU = 2 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.039

Bohrer-Führung ø 3,5 mm
für Befestigungsset 499.001,
optimiert die Führung des
Spiralbohrers 499.004 und
ermöglicht ein genaues
Bohren.

VE = 1 Stück

499.039

Guidage de foret ø 3,5 mm
pour la machine à poser
les boutons 499.001,
optimise le guidage de la
mèche hélicoïdale 499.004
et permet un perçage
précis.

UV = 1 pièce

499.039

Drill guide ø 3,5 mm
for fastening set 499.001,
optimises the guidance
of the twist drill 499.004,
and permits precise
drilling.

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 E190	Janisol 3 E160	Janisol C4 E190
•	•	•	•	•



499.108

Dichtungsroller
zum Einrollen von
verschiedenen
Jansen-Dichtungen

VE = 1 Stück

499.108

Roulette à joint
pour monter des
joints divers Jansen

UV = 1 pièce

499.108

Gasket roller
for inserting various
Jansen gaskets

PU = 1 piece

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.127

Abstandhalter
Einglasungshilfe bei
Trockenverglasung

VE = 20 Stück

499.127

Pièce de distance
Aide pour la pose du
vitrage avec les joint

UV = 20 pièces

499.127

Spacer
Insertion aid for
dry glazing

PU = 20 pieces

•	•	•	•	•
---	---	---	---	---



499.102

Montagehebel
zum Ausrichten der
Befestigungsfedern
450.022

VE = 1 Stück

499.102

Lever de montage
pour ajuster les ressorts
de fixation 450.022

UV = 1 pièce

499.102

Assembly lever
for straightening fixing
springs 450.022

PU = 1 piece

•	•			
---	---	--	--	--



499.340

Universal-Stufenbohrer
mit 5 Bohrstufen
(ø 6, 11, 18, 23, 33 mm)
speziell geeignet für
Schloss-, Drücker- und
Zylinderbohrungen

VE = 1 Stück

499.340

Foret à étages
avec 5 niveaux de perçage
(ø 6, 11, 18, 23, 33 mm)
spécialement approprié
pour les perçages pour
serrures, poignées et
cylindres

UV = 1 pièce

499.340

Multipurpose step drill
with 5 drilling steps
(ø 6, 11, 18, 23, 33 mm)
especially for lock,
handle and cylinder
drillings

PU = 1 piece

Economy 50 E30/RS	Economy 60 E30/RS	Janisol 2 E130	Janisol 3 E160	Janisol C4 E190
•	•	•	•	•
•	•	•	•	•
•	•	•	•	•



499.326

Senker 23 mm
für Rundzylinder-
Ausnehmungen

VE = 1 Stück

499.326

Fraise 23 mm
pour usinage cylindre
rond

UV = 1 pièce

499.326

Countersink 23 mm
for round cylinder
cut-outs

PU = 1 piece

499.327

Senker 18 mm
für Profilzylinder-
Ausnehmungen

VE = 1 Stück

499.327

Fraise 18 mm
pour usinage cylindre
profilé

UV = 1 pièce

499.327

Countersink 18 mm
for profiled cylinder
cut-outs

PU = 1 piece



499.320
Bohrer
ø 4,5 mm, für
Bohrplatte 499.350

VE = 2 Stück

499.320
Foret
ø 4,5 mm, pour plaque
de perçage 499.350

UV = 2 pièces

499.320
Drill
ø 4,5 for drilling
template 499.350

PU = 2 pieces

Economy 50 RS
Economy 60 RS
Janisol 2 EI90
Janisol 3 EI60
Janisol C4 EI90

• •



499.315
Senker 4,5 / 11,1 mm
für Aluminium-Bänder
550.230 und 550.231

VE = 1 Stück

499.315
Fraise 4,5 / 11,1 mm
pour paumelle en
aluminium 550.230 et
550.231

UV = 1 pièce

499.315
Countersink
ø 4,5 / 11,1 mm
for aluminium hinges
550.230 and 550.231

PU = 1 piece

• •



499.334
Kegelsenker
für Alu-Bänder 550.230
und 550.231, ø 12,4 mm,
90°, Länge ca. 100 mm

VE = 1 Stück

499.334
Fraise conique
pour paumelle en
aluminium 550.230 et
550.231, ø 12,4 mm, 90°,
longueur env. 100 mm

UV = 1 pièce

499.334
Countersink
for aluminium hinges
550.230 and 550.231,
ø 12,4 mm, 90°,
length approx. 100 mm

PU = 1 piece

• •



499.360
Werkzeugset
für Aluminium-Bänder
550.230 und 550.231

VE = 1 Aushebwerkzeug
1 Sechskant-
Kugelkopf-
Stiftschlüssel SW 3
2 Sechskantschlüssel
(SW 4, SW 6)

499.360
Set outils
pour paumelle en
aluminium 550.230 et
550.231

UV = 1 outil d'extraction
1 clé mâle à tête
sphérique pour vis
à 6-pans intérieurs
2 clé coudée pour vis
à 6-pans intérieurs
(SW 4, SW 6)

499.360
Tool kit
for aluminium hinges
550.230 and 550.231

PU = 1 extractor tool
1 hexagonal-
spherical
head-spindle-
screwdriver size 3
2 Allen keys
(size 4, 6)

• •



499.350
Bohrplatte
für Alu-Anschraubänder
550.230/550.231

VE = 2 Stück inkl.
Distanzstücke
8 mm und 10 mm

499.350
Plaque de perçage
pour paumelle aluminium
à visser 550.230/550.231

UV = 2 pièces incl. pièce
de distance
8 mm und 10 mm

499.350
Drilling template, flush
for aluminium hinge
550.230/550.231

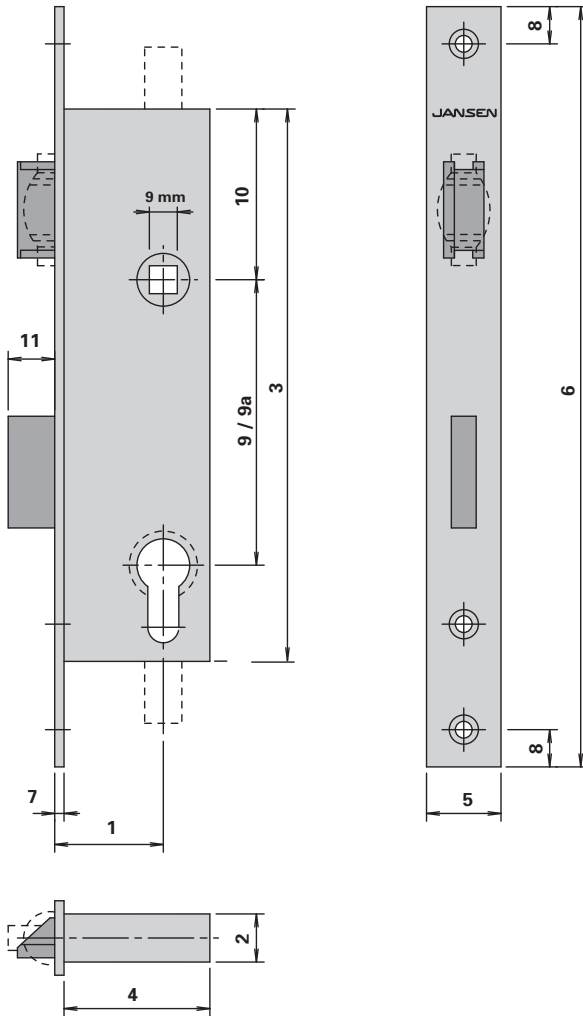
PU = 2 pieces
incl. spacers
8 mm and 10 mm

• •

Masse

Mesures

Measurements



1	Dornmass / Axe canon/tête / Backset
2	Kasten-Breite / Largeur du boîtier / Width of casing
3	Kasten-Höhe / Hauteur du boîtier / Height of casing
4	Kasten-Tiefe / Profondeur du boîtier / Depth of casing
5	Stulp-Breite / Largeur de la tête / Width of face plate
6	Stulp-Höhe / Hauteur de la tête / Height of face plate
7	Stulp-Dicke / Epaisseur de la tête / Thickness of face plate
8	Randabstand Stulpbohrungen Distance périmétrique des perçages dans la tête Distance of face plate drill holes from edge
9	Entfernung Drücker - Zylinder ø 22 mm Distance entre poignée – cylindre ø 22 mm Distance between handle and cylinder ø 22 mm
9a	Entfernung Drücker - Zylinder ø 17 mm Distance entre poignée – cylindre ø 17 mm Distance between handle and cylinder ø 17 mm
10	Entfernung OK Kasten - Drücker Distance bord sup. boîtier – poignée Distance from top edge of casing to handle
11	Riegel-Ausschluss / Course de pêne / Bolt travel

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9a	10	11
555.180	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.181	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.182	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.183	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.184	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.185	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.186	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.187	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.188	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.189	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14
555.190	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.191	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.192	35	18	200	47	28	270	3	13	94	–	80,5	14

Beschläge
Ferrures
Fittings

Brandschutz-Systeme
Constructions de résistance au feu
Fire resistant systems

Masse

Mesures

Measurements

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9a	10	11
555.193	35	18	200	47	28	270	3	13	–	92	80,5	14
555.194	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.195	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.196	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.197	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.198	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.199	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.200	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.201	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.202	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.203	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.204	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.205	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.206	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.207	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.208	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.209	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.210	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.211	35	18	250	47	28	320	3	13	94	–	130,5	14
555.212	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.213	35	18	250	47	28	320	3	13	–	92	130,5	14
555.380	35	16	165	47	28	235	3	13	–	–	–	–
555.384	35	20	125/212	41	24	285	3	11	–	–	–	–
555.391	35	20	125/212	41	24	285	3	11	–	–	–	–
555.394	35	18	210	47	28	295	3	13	–	–	109,5	–
555.395	35	18	240	47	28	270	3	13	–	–	120,5	–
555.516	35	18,5	266,5	42	28	340	3	13	–	–	–	–
555.517	35	18,5	266,5	42	28	340	3	13	–	–	–	–
555.520	35	18	210	47	28	295	3	13	–	–	109,5	–
555.525	54	18	240	66	28	310	3	13	–	–	120,5	–
555.526	54	18	240	66	28	310	3	13	–	–	120,5	–

Ergänzende Angaben zu Jansen-Elektro-Türöffner

Die speziellen, geprüften und zugelassenen Jansen-System-Stulpbleche der Elektro-Türöffner (speziell für Brand- und Rauchschutz) werden im Werk montiert, einjustiert, kontrolliert und gesichert.

Die Elektro-Türöffner-Garnituren sind deshalb nur als Einheit lieferbar. Lose Stulpbleche werden nicht geliefert.

Über Sonderbestellung liefern wir unsere Elektro-Türöffner in weiteren Ausführungen.

Der Gangflügel bestimmt die DIN-Richtung

eE = Elektrische Dauerentriegelung: Diese Türöffner sind dauerstromfest und werden mit Gleichspannung, meist über Zeitschaltuhr oder Schalter, betrieben. Die Dauerstromentriegelung ist nicht überall zulässig. Bitte beachten Sie die länderspezifischen Vorschriften.

RR = Rückmeldekontakt als potentialfreier Wechselkontakt. Wird über einen Schieber von der Schlossfalle betätigt.

Indications complémentaires sur les gâches électriques

Les têtes spéciales du système Jansen, contrôlées et homologuées pour les gâches électriques (spéciales pour la protection pare-feu et pare-fumée) sont montées, ajustées, contrôlées et protégées en usine.

C'est la raison pour laquelle les garnitures des gâches électriques ne sont disponibles qu'en bloc. Les têtes isolées ne sont pas fournies.

Dans le cadre d'une commande spéciale, nous fournissons nos gâches électriques dans d'autres versions.

Le vantail de service détermine le sens DIN

eE = Déverrouillage électrique permanent: Ces gâches résistent au courant permanent et sont actionnées à courant continu, la plupart du temps via par une minuterie ou un commutateur. Le déverrouillage du courant permanent n'est pas autorisé partout. Veuillez respecter les règlements spécifiques au pays.

RR = Contact de réponse en tant que contact inverseur sans potentiel. Actionné par un coulisseau à partir du pêne.

Additional information on Jansen electric strikes

The fully approved Jansen face plates for the electric strikes (specially for fire and smoke protection) are installed, checked and secured in the workshop.

The electric strike kits are therefore only supplied as a complete unit. Individual face plates are not available.

We can supply additional electric strikes to special order.

The access leaf determines the opening direction

eE = Permanent electrical release: these openers are supplied with constant current and are operated by means of DC voltage, using a timer switch or a manual switch. Use of the permanent electrical release is not permissible in all cases. Please observe any country-specific regulations.

RR = Response contact as a potential-free make and break contact. Operated using a handle on the latch.

**Technische Daten
 Elektro-Türöffner**

**Caractéristiques
 techniques de la
 gâche électrique**

**Technical data for
 electric strike**

Artikel-Nr.	AC	DC	Spannung	Festigkeit gegen Aufbruch	Integrierter Überspannungs- schutz	eE	Freilauf- diode	Nennstrom- aufnahme	Nennstrom- aufnahme	Nenn- widerstand
No d'article			Contrainte	Solidité à la rupture	Protection surtension intégrée		Diode de roue libre	Intensité de courant nominal	Intensité de courant nominal	Résistance nominale
Part no.			Tension	Resistance against breaking open	Integrated overload protection		Free- wheeling diode	Nominal current consumption	Nominal current consumption	Nominal resistance
			Volt					12V AC/DC	24V AC/DC	12V
555.518	●	●	12/24	10000 N	●	●	●	210 mA DC	105 mA DC	12V: 57,5 Ω
555.519	●	●	12/24	10000 N	●	●	●	210 mA DC	105 mA DC	24V: 230 Ω
555.542	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.543	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.544		●	24	3000 N			●		95 mA DC	260 Ω (24V)
555.547	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.548	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.549		●	24	3000 N			●		95 mA DC	260 Ω (24V)
555.550	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.551	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.552	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.553	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.554	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.555	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.556	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.557	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.558		●	24	3000 N			●		95 mA DC	
555.559	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.560	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*
555.561	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.562	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.563	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.564	●	●	10-24	5000 N	●			300 mA DC	600 mA DC	40 Ω
555.565	●	●	12-24	8000 N	●	●	●	100 mA	50 mA	hochohmig*

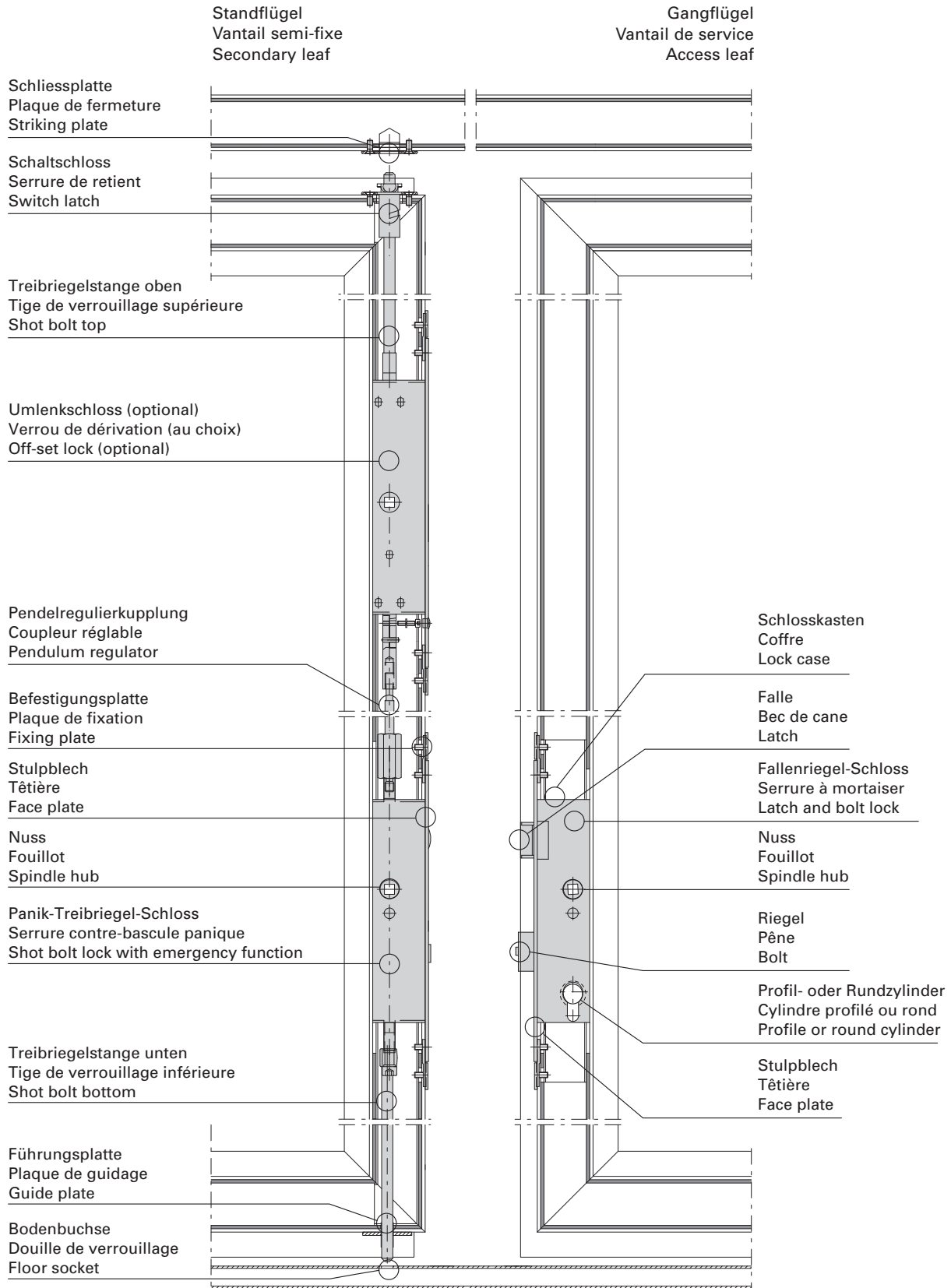
* haute impédance

* high impedance

Terminologie Türbeschlag

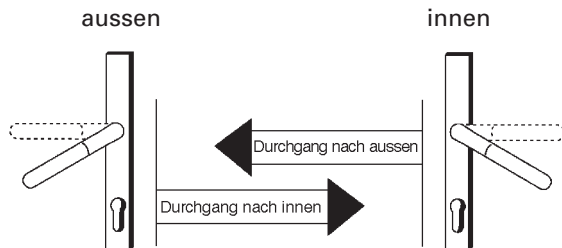
Terminologie ferrures de portes

Door fittings terminology



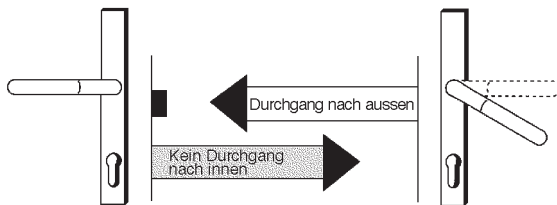
Funktionsbeschreibung

Umschaltfunktion B (Fluchttürfunktion)



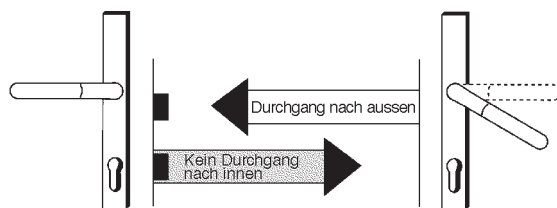
Grundeinstellung

Schlüssel bis zum Endanschlag in Öffnungsrichtung gedreht, Teildrehung zurück zum Schlüsselabzug



Schaltstellung

Aus der Grundstellung eine Schlüsseldrehung in Verschlussrichtung und sofort wieder eine Schlüsseldrehung zurück zum Schlüsselabzug (**nicht** bis zum Endanschlag). Alternativ aus der Verriegelung eine Schlüsseldrehung zurück zum Schlüsselabzug (**nicht** bis zum Endanschlag).



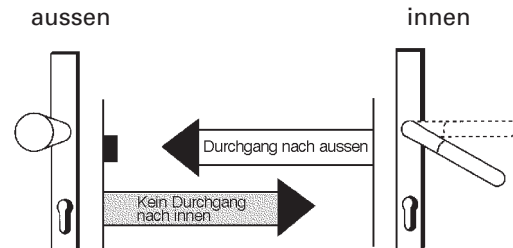
Verriegelung

Schlüssel in Verschlussrichtung bis zur Verriegelung gedreht und abgezogen. Nach einer Fluchttürbetätigung von innen entsteht automatisch die Schaltstellung.

Verwendungshinweis

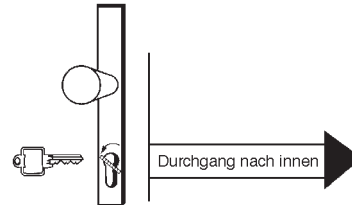
Für Türen, die zeitweise einen Durchgang von innen **und** aussen ermöglichen müssen (Grundstellung). Nach einer Beschlagbetätigung von innen aus der Schaltstellung oder Verriegelung heraus entsteht nach dem Schliessen der Tür automatisch Leerlauf auf dem Aussendrücker. Die Umschaltfunktion B ermöglicht grundsätzlich eine Öffnung der Tür von innen (**Fluchttürfunktion**).

Wechselfunktion E (Fluchttürfunktion)



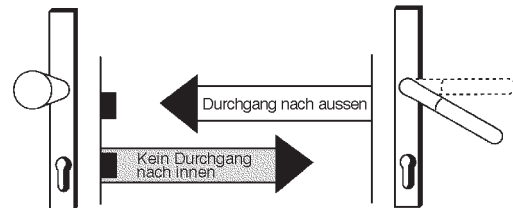
Grundeinstellung

Schlüssel bis zum Schlüsselabzug in Öffnungsrichtung gedreht und abgezogen



Öffnungsstellung

Schlüssel bis zum Endanschlag in Öffnungsrichtung gedreht und beim Öffnen der Tür festgehalten (Wechselfunktion). Nach dem Schlüsselabzug entsteht automatisch die Grundstellung.



Verriegelung

Schlüssel in Verschlussrichtung bis zur Verriegelung gedreht und abgezogen. Nach einer Fluchttürbetätigung von innen entsteht automatisch die Grundstellung.

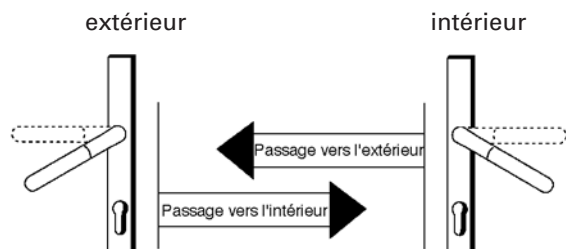
Verwendungshinweis

Für Türen, bei denen grundsätzlich eine unberechtigte Öffnung von aussen verhindert werden muss. Die Tür kann nicht versehentlich in unverschlossenem Zustand bleiben, da schon nach Schlüsselabzug und Schliessen der Tür eine Öffnung der Tür nur mit dem Schlüssel möglich ist. Die Wechselfunktion E ermöglicht grundsätzlich eine Öffnung der Tür von innen (**Fluchttürfunktion**).

Description des fonctions

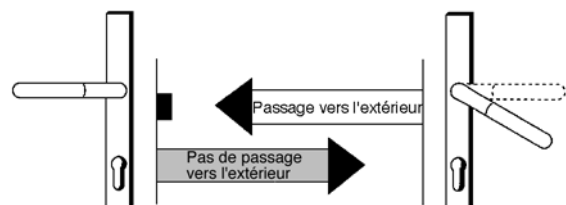
Fonction B panique

(fonction de porte de secours)



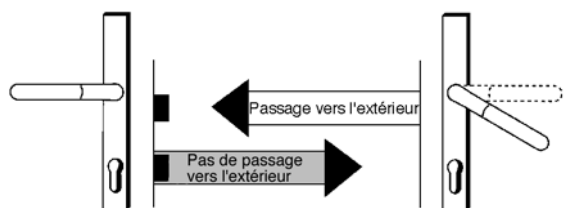
Réglage de base

Clé tournée jusqu'en fin de course dans le sens d'ouverture, rotation partielle en arrière pour retirer la clé.



Position de commutation

A partir de la position de base, une rotation de clé dans le sens de fermeture et immédiatement de nouveau une rotation de clé en arrière pour retirer la clé (pas jusqu'en fin de course). Alternative à partir du verrouillage: une rotation de clé en arrière jusqu'au retrait de la clé (pas jusqu'en fin de course).



Verrouillage

Clé tournée dans le sens de fermeture jusqu'au verrouillage et retirée. La position de commutation apparaît automatiquement une fois que la porte de secours a été actionnée à partir de l'intérieur.

Conseil d'utilisation

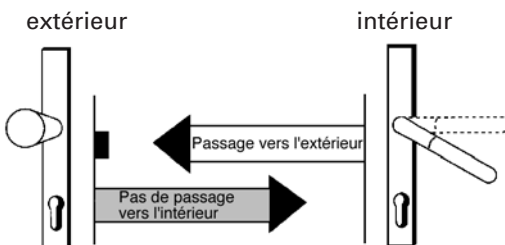
Pour les portes qui doivent provisoirement permettre un passage à partir de l'intérieur et de l'extérieur (position de base).

Après un actionnement de la garniture de l'intérieur à partir de la position de commutation ou de verrouillage, le loquet extérieur marche automatiquement à vide une fois la porte fermée.

La fonction de commutation B permet toujours une ouverture de la porte à partir de l'intérieur (**fonction de porte de secours**).

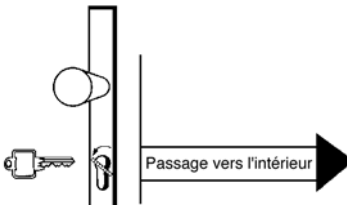
Fonction E panique

(fonction de porte de secours)



Réglage de base

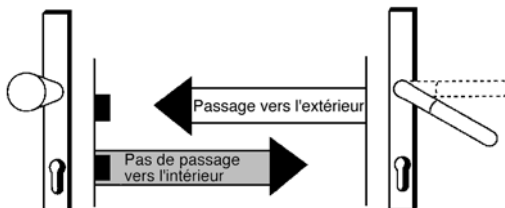
Clé tournée dans le sens d'ouverture jusqu'au retrait de la clé et retirée.



Position d'ouverture

Clé tournée jusqu'en fin de course dans le sens d'ouverture et maintenue pendant l'ouverture de la porte (fonction de changement).

La position de base est automatiquement active après le retrait de la clé.



Verrouillage

Clé tournée dans le sens de fermeture jusqu'au verrouillage et retirée. La position de base apparaît automatiquement une fois que la porte de secours a été actionnée à partir de l'intérieur.

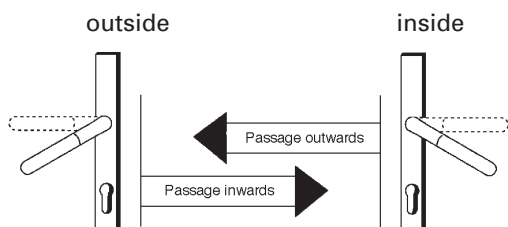
Conseil d'utilisation

Pour les portes pour lesquelles une ouverture non autorisée de l'extérieur doit toujours être empêchée.

La porte ne peut pas rester ouverte par inadvertance car une ouverture de la porte n'est possible qu'avec la clé dès le retrait de la clé et la fermeture de la porte. La fonction de changement E permet par principe une ouverture de la porte de l'intérieur (**fonction de porte de secours**).

Description of operation

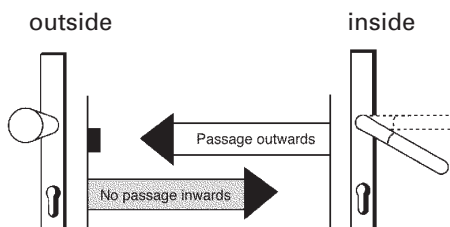
Emergency function B (Emergency door function)



Basic position:

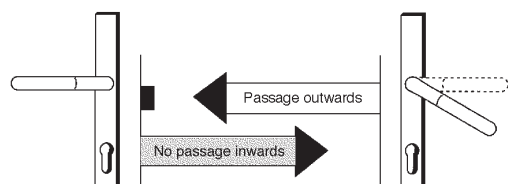
Turn the key in the opening direction until the end stop, turn back partially to release the key

Emergency function E (Emergency door function)



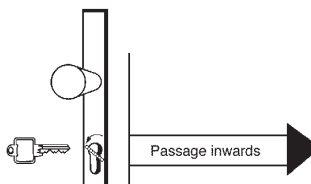
Basic position

Turn the key in the opening direction until the key can be removed.



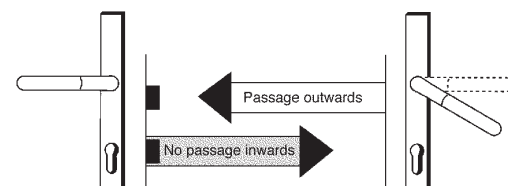
Locked position

From the basic position, turn the key 360° in the locking direction and immediately turn it back to remove the key (not to the end stop). Alternatively, from the dead-bolt position, turn the key back 360° to remove the key (not the end stop).



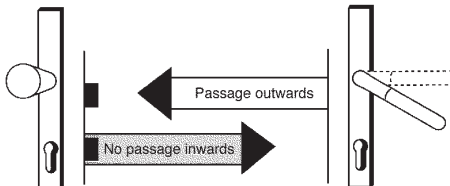
Opening position

Turn the key in the opening direction until the end stop and hold in position when opening the door (emergency function). The door automatically returns to the basic position after the key is removed.



Dead-bolt position

Turn the key in the locking direction until the door is locked and remove the key. After operating an emergency door from inside, the door automatically returns to the locked position.



Dead-bolt position

Turn the key in the locking direction until the door is locked and remove the key. After operating an emergency door from inside, the door automatically returns to the basic position.

Operation advice

For doors which must sometimes allow passage from inside and outside (basic position). After operating the handle from inside in the locked or dead-bolt position, the outside handle is automatically disengaged after the door is closed. Emergency function B means that the door can always be opened from inside (**emergency door function**).

Operation advice

For doors which must prevent unauthorised entry from outside. The door cannot accidentally be left unlocked since once the key has been removed and the door closed, the door can only be opened again using a key. Emergency function E means that the door can always be opened from inside (**emergency door function**).



Notausgangsverschlüsse nach EN 179

Notausgangsverschlüsse nach EN 179 sind für Gebäude oder Gebäudeteile bestimmt, die keinem öffentlichen Publikumsverkehr unterliegen und deren Besucher die Funktion der Fluchttüren kennen. Anwendungen sind überall dort, wo öffentlicher Publikumsverkehr ausgeschlossen werden kann. Nebenausgänge oder Türen in Gebäudeteilen, die nur von autorisierten Personen genutzt werden, sind ebenfalls nach EN 179 auszustatten.

Anwendungsbeispiele

- private Wohnanlagen
- nichtöffentliche Verwaltungen von Industrieunternehmen
- nichtöffentliche Bereiche von Veranstaltungsgebäuden
- nichtöffentliche Bereiche von Flughäfen, Banken, Einkaufszentren etc.

Als Beschlagelemente sind Drücker oder Stossplatten vorgeschrieben.

Die Norm behandelt nur Notausgangsverschlüsse an Drehflügeltüren, deren Masse 200 kg, Höhe 2500 mm und Breite 1300 mm nicht übersteigt.

Empfehlung:

Verschlüsse nach EN 179 sind immer dann einzusetzen, wenn eine öffentliche Nutzung dieses Bereiches generell ausgeschlossen werden kann.

Fermetures d'issues de secours selon la norme EN 179

Les fermetures d'issues de secours selon la norme EN 179 sont destinées aux immeubles et parties d'immeubles qui ne reçoivent pas de public et dont les occupants connaissent le fonctionnement des portes de secours. Elles sont utilisables partout où la présence de public peut être exclue. Les sorties annexes ou les portes des parties d'immeubles qui ne sont utilisées que par des personnes autorisées doivent aussi répondre à la norme EN 179.

Exemples d'utilisation

- habitations privées
- administrations non publiques d'entreprises industrielles
- zones non ouvertes au public dans les bâtiments abritant des manifestations
- zones non ouvertes au public dans les aéroports, les banques, les centres commerciaux etc.

Les ferrures sont obligatoirement des poignées ou des plaques de poussée.

La norme ne traite que des fermetures d'issues de secours montées sur des portes dont la masse ne dépasse pas 200 kg, la hauteur 2500 mm et la largeur 1300 mm.

Recommandation:

Les fermetures conformes à la norme EN 179 doivent toujours être utilisées dès lors qu'on peut exclure de façon générale une utilisation publique de la zone considérée.

Emergency exit locks in accordance with EN 179

In accordance with DIN EN 179, emergency exit locks are designed for sections of buildings not open to the general public and where the occupants are familiar with such doors. They are suitable for any areas without public access. Side exits or doors in sections of buildings only used by authorised personnel must also be designed in accordance with EN 179.

Examples

- Private apartment blocks
- Non-public administration buildings in industrial companies
- Non-public areas of conference centres
- Non-public areas of airports, banks, shopping centres etc.

Handles or push pads must be used as fittings.

The standard only refers to emergency exit locks on side-hung doors, which do not exceed the following sizes - weight: 200 kg, height: 2500 mm and width: 1300 mm

Recommendation:

Locks which comply with EN 179 must be used wherever public use of this area can generally be ruled out.



Paniktürverschlüsse nach EN 1125

Paniktürverschlüsse nach EN 1125 kommen in öffentlichen Gebäuden oder Gebäudeteilen zum Einsatz, bei denen die Besucher die Funktion der Fluchttüren nicht kennen und diese im Notfall auch ohne Einweisung betätigen können müssen.

Anwendungsbeispiele

- Krankenhäuser
- Fluchtwege in Schulen
- öffentliche Verwaltungen
- Veranstaltungsgebäude
- Flughäfen
- Einkaufszentren etc.

Hier sind Griff- oder Druckstangen als Beschlagselemente anzuwenden die über die Türbreite (mindestens 60% der Flügelbreite) gehen.

Die Norm behandelt nur Paniktürverschlüsse an Drehflügeltüren, deren Masse 200 kg, Höhe 2500 mm und Breite 1300 mm nicht übersteigt.

Empfehlung:
Verschlüsse nach EN 1125 sind immer dann einzusetzen, wenn eine öffentliche Nutzung des Gebäudebereichs vorliegt.



Fermetures de portes panique selon la norme EN 1125

Les fermetures de portes panique selon la norme EN 1125 sont utilisées dans les immeubles et parties d'immeubles dans lesquels les visiteurs ne connaissent pas le fonctionnement des portes de secours et doivent pouvoir manœuvrer celles-ci sans aucune instruction en cas d'urgence.

Exemples d'utilisation

- hôpitaux
- issues de secours des écoles
- administrations publiques
- bâtiments abritant des manifestations
- aéroports
- centres commerciaux, etc.

On doit dans ces cas utiliser comme ferrures des poignées ou des barres d'appui traversant au moins 60% de la largeur de la porte.

La norme ne traite que des fermetures de portes panique montées sur des portes dont la masse ne dépasse pas 200 kg, la hauteur 2500 mm et la largeur 1300 mm.

Recommandation:
Les fermetures conformes à la norme EN 1125 doivent toujours être utilisées dès lors que la zone considérée est prévue pour une utilisation publique.



Panic door locks in accordance with EN 1125

Panic door locks in accordance with EN 1125 are used in public buildings or sections of buildings where visitors are unfamiliar with such doors but must still be able to use them in an emergency without prior training.

Examples

- Hospitals
- Escape routes in schools
- Public administration buildings
- Conference centres
- Airports
- Shopping centres etc.

In these cases, lever action bars or push bars must be used as fittings across the width of the door (at least 60% of the leaf width).

The standard only refers to panic locks on side-hung doors, which do not exceed the following sizes - weight: 200 kg, height: 2500 mm and width: 1300 mm.

Recommendation:
Locks in accordance with EN 1125 must always be used in sections of buildings used by the public.

Empfehlung Türflügelgewichte

Einleitung

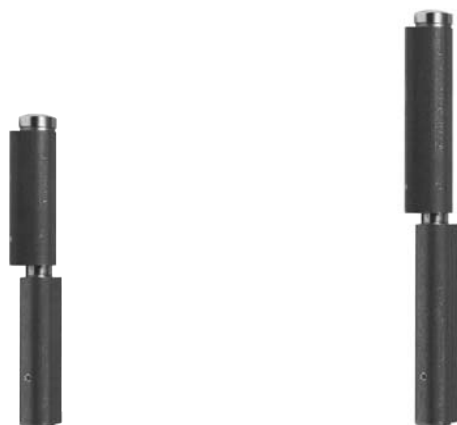
Türen werden je nach Einsatzbereich, Türgeometrie und Türgewicht unterschiedlich stark beansprucht.

Die in den nachstehenden Tabellen aufgeführten maximalen Türgewichte in Abhängigkeit der Auswahl, Anzahl und Anordnung der Türbänder sowie Türgrößen beruhen auf internen Versuchen und gelten nur bei Verwendung unserer qualitativ hochwertigen Jansen-Türbänder.

Eine systemkonform konstruierte und fachtechnisch einwandfreie Verarbeitung und Montage der Türanlagen wird vorausgesetzt. Dies gilt im besonderen Masse für die Montage resp. Befestigung der Türbänder.

Beanspruchung

Bei den nachfolgenden Tabellenangaben wird von einer mittleren Beanspruchung der Türen ausgegangen (z.B. öffentliche Gebäude, Türen mit Türschliesser, etc.). Bei hochfrequentierten Türen und/oder Türanlagen mit anderen besonderen Beanspruchungen sind die Tabellenwerte zu reduzieren.



Recommandation des poids du vantail

Introduction

Les portes sont plus ou moins sollicitées selon leur lieu d'utilisation, leur géométrie et leur poids.

Les poids maximum des portes indiqués sur les tableaux suivants, fonction du choix, du nombre et de la disposition des paumelles ainsi que des dimensions des portes, se basent sur des essais internes et ne sont valables qu'avec utilisation de nos paumelles Jansen de grande qualité.

Une condition préalable réside dans la qualité technique parfaite de la transformation et du montage conforme au système des installations de porte. Cela vaut particulièrement pour le montage et la fixation des paumelles.

Sollicitation

Les indications fournies sur les tableaux suivants se basent sur une sollicitation moyenne des portes, (ex: bâtiments publics, portes avec ferme-porte, etc.). Il convient de réduire les valeurs des tableaux pour les portes et/ou les installations de porte fortement fréquentées et particulièrement sollicitées.



Recommandation leaf weight

Introduction

Doors are differently stressed depending on area of application, door geometry and door weight.

The maximum door weights listed in the following table, subject to selection, quantity and arrangement of the hinges, as well as door sizes, are based on in-house tests and are only valid with the use of our high-quality Jansen hinges.

Manufacture and installation of door systems that conform to system construction and proper technical requirements are a must. This particularly applies to installation concerning the fastening of hinges.

Stress

In the following information in the table, a medium stress of doors is assumed (e.g. Public buildings, doors with door closers etc.). The table values are to be reduced in the case of very frequently used doors and/or door units with other special stresses.

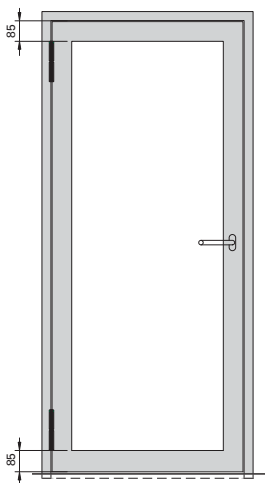


Empfehlung Türflügelgewichte

Anordnung der Türbänder

Für eine optimale Lastabtragung müssen die Bänder in einem möglichst grossen Abstand angeordnet werden. Allgemein hat sich die Bandanordnung auf Unter- resp. Oberkante Glaslicht beim Türflügel bewährt. Grundsätzlich sind auch andere Bandanordnungen möglich, allerdings können hierfür die max. Gewichte gemäss Tabelle nicht übernommen werden.

Die in den nachfolgenden Tabellen aufgeführten maximalen Gewichtsangaben basieren auf Bandanordnungen gemäss untenstehenden Abbildungen. Geringfügige Abweichungen der Bandpositionen von max. ± 20 mm haben noch keinen wesentlichen Einfluss auf die Tabellenwerte.



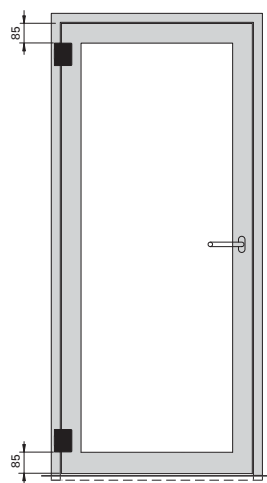
Anschweissbänder
Paumelles à souder
Weld-on hinges

Recommandation des poids du vantail

Disposition des paumelles

Les paumelles doivent être disposées à l'écart le plus grand possible pour la répartition optimale de la charge. Généralement, la disposition des paumelles sur le bord supérieur et le bord inférieur de l'imposte du vantail a fait ses preuves. D'autres dispositions sont également possibles; cependant, les poids maximum indiqués sur le tableau ne peuvent pas être adoptés.

Les indications de poids maximum fournies dans les tableaux suivants se basent sur les dispositions des paumelles comme indiquées sur les schémas ci-dessous. De faibles différences de max. ± 20 mm dans les positions des paumelles n'ont pas d'influence importante sur les valeurs indiquées dans les tableaux.



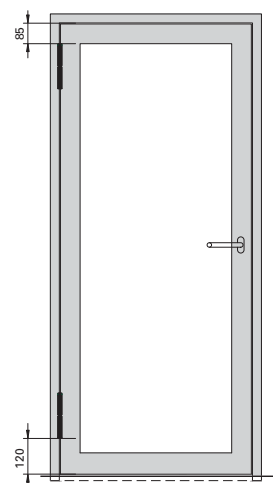
Anschraubbänder
Paumelles à visser
Screw-on hinges

Recommandation leaf weight

Arrangement of the hinges

For optimal load transfer the hinges must be arranged with the greatest possible distance between them. Generally, the hinge arrangement proved itself on the bottom edge and top edge glass light on the leaf. Fundamentally, other hinge arrangements are also possible but in this case the maximum weights according to the table cannot be assumed.

The maximum weight information listed in the following tables is based on hinge arrangements according to the illustrations below. Marginal deviations in hinge positions of ± 20 mm still have no significant impact on the table values.



Rollentürbänder
Paumelles à galet
Barrel hinges

Empfehlung Türflügelgewichte

Türflügelgrößen

Die Gewichtstabellen (Seiten 34-29 – 34-36) sind serienübergreifend und beziehen sich lediglich auf das Tragverhalten der Türbänder in Verbindung mit den Bandbefestigungen.

Die in den Tabellen aufgeführten Flügelbreiten / Flügelhöhen gelten nicht für die dargestellten Systeme in allen Anwendungsfällen.

Die maximalen Türgrößen der einzelnen Systeme sind abhängig von der Einbau-Situation und der jeweiligen Rauch- und/oder Brandschutz-Zulassung des entsprechenden Landes.

Recommandation des poids du vantail

Dimensions des vantaux

Les tableaux des poids, (pages 34-29 – 34-36) sont valables pour différentes séries et se réfèrent uniquement au comportement porteur des paumelles en liaison avec les fixations des paumelles.

Les largeurs / hauteurs de vantail indiquées dans les tableaux ne sont pas valables dans tous les cas d'utilisation des systèmes illustrés.

Les dimensions maximales des portes des différents systèmes dépendent de la situation de montage et de l'agrément anti-fumée et/ou coupe-feu de chaque pays.

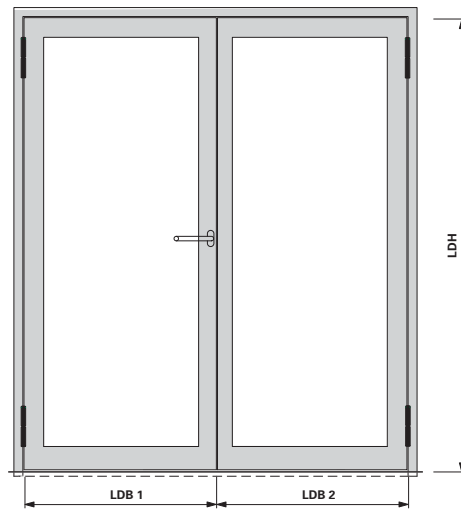
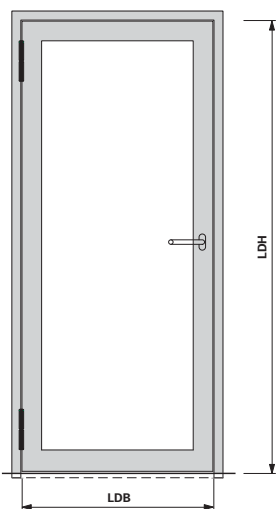
Recommendation leaf weight

Leaf sizes

The weight tables (pp. 34-29 to 34-36) are series comprehensive and merely refer to the load bearing capacity of the hinges in connection with the hinge fastenings.

The leaf widths/heights listed in the tables do not apply to all cases of application in the presented systems.

The maximum door sizes of the individual systems are dependent on the installation situation and the respective smoke-proof and fire resistance authorisation of the relevant country.



LDB =
Lichte Durchgangsbreite
Largeur intérieure de passage
Inside width

LDH =
Lichte Durchgangshöhe
Largeur hauteur de passage
Inside height

LDB 1/2 =
Lichte Durchgangsbreite Flügel 1/2
Largeur intérieure de passage vantail 1/2
Inside width leaf 1/2

Empfehlung Türflügelgewichte

Befestigung am Bau

Eine einwandfreie Befestigung der Tür-Blendrahmen zum Bauwerk ist für eine dauerhafte Funktion der Türen eine unabdingbare Voraussetzung. Besonders im Bandbereich ist auf eine steife Befestigung zu achten. Diese Bedingung ist auch bei Türen ohne Bodeneinstand zwingend zu erfüllen.

Bei thermisch getrennten Türprofilen wird vorzugsweise die lastabtragende Profilhalbschale an den Baukörper angeschlossen.

Recommandation des poids du vantail

Fixation à la construction

La fixation parfaite des dormant de porte à la maçonnerie est une condition inaliénable à la fonction durable des portes. Il convient particulièrement de veiller à disposer d'une fixation solide dans la zone des paumelles. Cette condition est aussi indispensable pour les portes sans raccordement dans la chape.

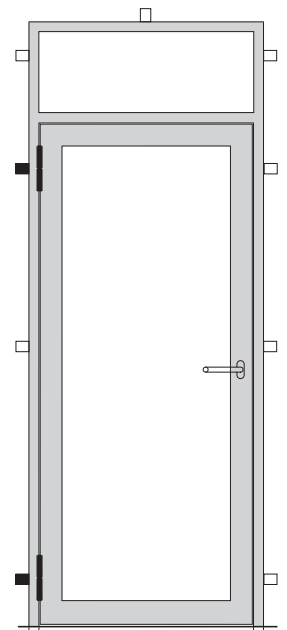
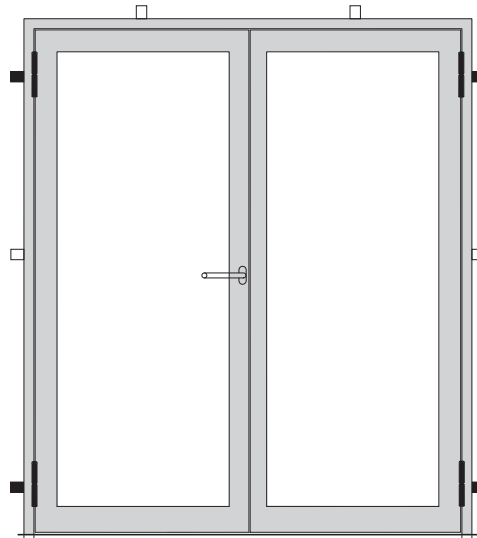
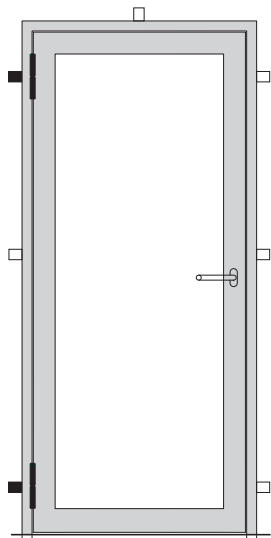
Pour les profilés de porte à séparation thermique, on préfère généralement raccorder au gros œuvre la semi-coque du profilé amortissant la charge.

Recommendation leaf weight

Fastening to the building

The proper fastening of the outer door frame to the building is an indispensable prerequisite for the long-lasting functioning of the doors. Particular attention should be paid to a firm fastening in the hinge area. This condition is also obligatory for doors without floor recess.

In the case of thermally separated door profiles it is preferred that the load bearing half-shell profile be attached to the structure.



Pflege und Unterhalt

Türbänder sind insbesondere bei schweren und/oder hoch frequentierten Türanlagen stark beansprucht und müssen deshalb regelmässig überwacht und gepflegt werden.

Contrôle et entretien

Les paumelles des installations de porte lourdes et/ou fortement fréquentées sont particulièrement sollicitées et doivent par conséquent faire l'objet d'un contrôle et d'un entretien réguliers.

Care and maintenance

Hinges are particularly heavily stressed on heavy doors and/or doors that are frequently used and must, therefore, be regularly checked and maintained.

**Empfehlung
 Türflügelgewichte**

Die Tabellen auf den nachfolgenden Seiten gelten für folgende Systeme.

**Recommandation des
 poids du vantail**

Les tableaux des pages suivantes sont valables pour les systèmes suivants.

**Recommendation
 leaf weight**

The tables on the subsequent pages apply to the following systems.

	Anschweißbänder Paumelles à souder Weld-on hinges	Anschraubbänder Paumelles à visser Screw-on hinges	Rollentürbänder Paumelles à galet Barrel hinges
Economy 50 RS			
Economy 50 E30			
Economy 60 RS			
Economy 60 E30			
Janisol 2 EI30			
Janisol 3 EI60			

Janisol C4 siehe Seiten 39-34 – 39-36

Janisol C4 voir pages 39-34 – 39-36

Janisol C4 see pages 39-34 – 39-36

**Empfehlung
Türflügelgewichte**

2 Anschweissbänder
550.276 oder 550.229
Länge 180 mm, ø 20 mm

2 Anschraubänder
550.250 oder 550.286

**Recommandation des
poids du vantail**

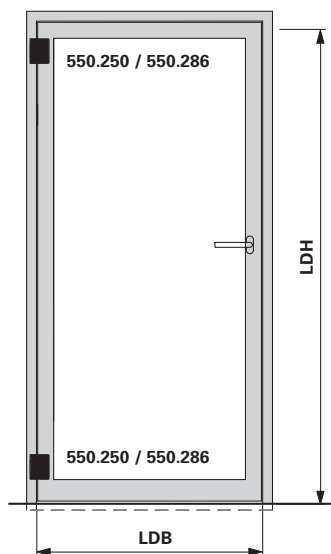
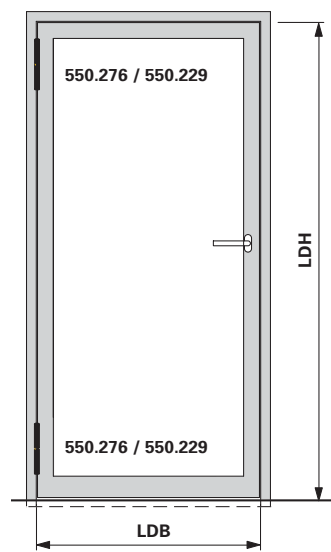
2 paumelles à souder
550.276 ou 550.229
longueur 180 mm, ø 20 mm

2 Paumelles à visser
550.250 ou 550.286

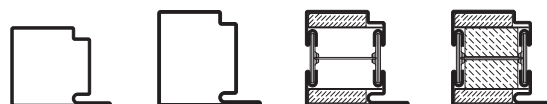
**Recommendation
leaf weight**

2 weld-on hinges
550.276 or 550.229
length 180 mm, ø 20 mm, steel

2 Screw-on hinges
550.250 or 550.286



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	190	190	185	185	185	180	175	
	2900	190	190	185	185	185	180	175	
	2800	190	190	185	185	180	175	175	
	2700	190	185	185	180	175	175	170	
	2600	190	185	180	180	175	170	170	
	2500	185	185	180	175	175	170	165	
	2400	185	185	180	175	170	170	165	
	2300	185	180	175	175	170	165	160	
	2200	185	180	175	170	165	160	155	
	2100	180	175	170	170	165	155	145	
	2000	180	175	170	165	160	145	140	
	1900	175	170	165	160	150	140	130	
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Hinweis:
Bei Drehtürautomaten müssen oben immer 2 Bänder angebracht werden

Remarque:
En présence de mécanismes automatiques pour portes, il faut toujours monter 2 paumelles en haut

Note:
For automatic door mechanisms, 2 hinges must always be fitted at the top

**Empfehlung
Türflügelgewichte**

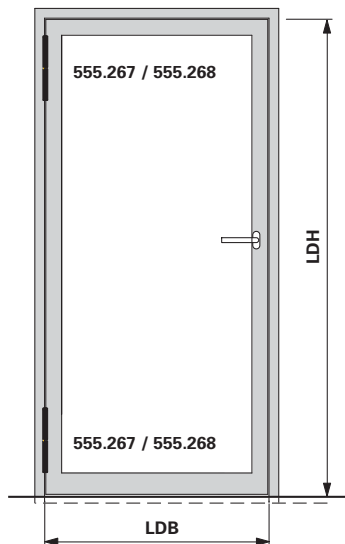
2 Anschweissbänder
555.267 oder 555.268
Länge 230 mm, ø 20 mm

**Recommandation des
poids du vantail**

2 paumelles à souder
555.267 ou 555.268
longueur 230 mm, ø 20 mm

**Recommendation
leaf weight**

2 weld-on hinges
555.267 or 555.268
length 230 mm, ø 20 mm, steel



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	230	230	230	230	230	230	230	230
	2900	230	230	230	230	230	230	230	230
	2800	230	230	230	230	230	230	230	230
	2700	230	230	230	230	230	230	230	225
	2600	230	230	230	230	230	230	230	215
	2500	230	230	230	230	230	230	220	205
	2400	230	230	230	230	230	230	210	195
	2300	230	230	230	230	230	215	200	185
	2200	230	230	230	220	205	190	175	175
	2100	230	230	230	210	190	175	165	165
	2000	230	225	215	195	180	165	155	155
	1900	230	220	200	180	170	155	145	145
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Hinweis:
Bei Drehtürautomaten müssen oben immer 2 Bänder angebracht werden (oben 2 x 180 mm, unten 1 x 230 mm)

Remarque:
En présence de mécanismes automatiques pour portes, il faut toujours monter 2 paumelles en haut (2 x 180 mm en haut, 1 x 230 mm en bas).

Note:
For automatic door mechanisms, 2 hinges must always be fitted at the top (at the top: 2 x 180 mm, at the bottom 1 x 230 mm)

**Empfehlung
Türflügelgewichte**

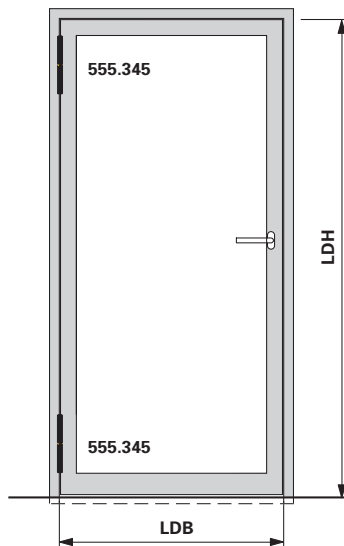
**Recommandation des
poids du vantail**

**Recommandation
leaf weight**

2 Rollentürbänder 555.345

2 Paumelles à galet 555.345

2 barrel hinges 555.345



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	180	180	180	180	165	150	145	
	2900	180	180	180	170	160	145	140	
	2800	180	180	180	165	155	140	135	
	2700	180	180	180	160	150	135	130	
	2600	180	180	170	155	145	130	125	
	2500	180	180	165	150	135	125	120	
	2400	180	175	160	145	130	120	115	
	2300	180	170	150	135	125	115	110	
	2200	180	160	145	130	120	110	105	
	2100	175	155	140	125	115	105	100	
	2000	165	145	130	120	110	100	-	
	1900	150	140	125	110	105	-	-	
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Hinweis:
Bei Drehtürautomaten müssen oben immer 2 Bänder angebracht werden

Remarque:
En présence de mécanismes automatiques pour portes, il faut toujours monter 2 paumelles en haut

Note:
For automatic door mechanisms, 2 hinges must always be fitted at the top

**Empfehlung
Türflügelgewichte**

**3 Anschweißbänder
(2 x 550.229 und 1 x 555.268)**

**3 Anschraubbänder
550.250 oder 550.286**

**Recommandation des
poids du vantail**

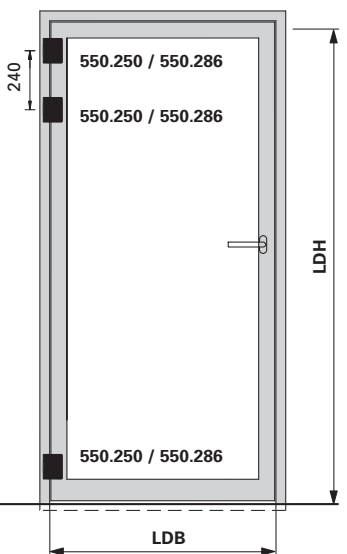
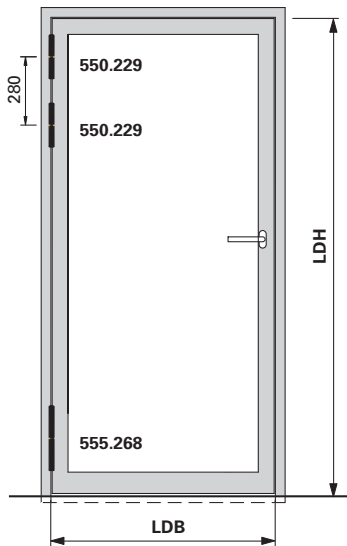
**3 paumelles à souder
(2 x 550.229 et 1 x 555.268)**

**3 Paumelles à visser
550.250 ou 550.286**

**Recommendation
leaf weight**

**3 weld-on hinges
(2 x 550.229 and 1 x 555.268)**

**3 Screw-on hinges
550.250 or 550.286**



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	230	230	230	230	230	230	230	230
	2900	230	230	230	230	230	230	230	230
	2800	230	230	230	230	230	230	230	230
	2700	230	230	230	230	230	230	230	225
	2600	230	230	230	230	230	230	230	215
	2500	230	230	230	230	230	220	205	205
	2400	230	230	230	230	230	210	195	195
	2300	230	230	230	230	215	200	185	185
	2200	230	230	230	220	205	190	175	175
	2100	230	230	230	210	190	175	165	165
	2000	230	225	215	195	180	165	155	155
	1900	230	220	200	180	170	155	145	145
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Empfehlung
Türflügelgewichte

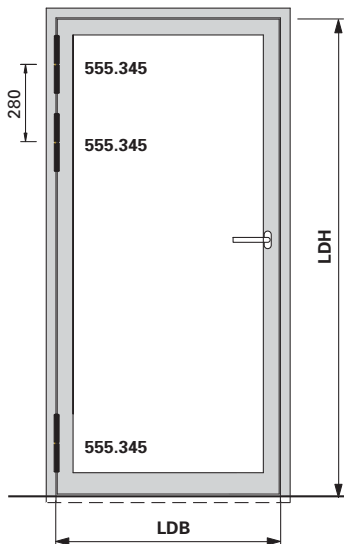
Recommandation des
poids du vantail

Recommendation
leaf weight

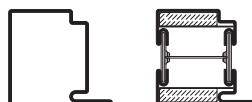
3 Rollentürbänder 555.345

3 Paumelles à galet 555.345

3 barrel hinges 555.345



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	3000	180	180	180	180	180	180	180	180
	2900	180	180	180	180	180	180	180	180
	2800	180	180	180	180	180	180	180	180
	2700	180	180	180	180	180	180	180	180
	2600	180	180	180	180	180	180	180	170
	2500	180	180	180	180	180	170	160	160
	2400	180	180	180	180	170	160	150	150
	2300	180	180	180	170	160	150	140	140
	2200	180	180	180	160	150	140	130	130
	2100	180	180	170	150	140	130	120	120
	2000	180	180	160	140	130	120	-	-
	1900	180	160	140	130	120	-	-	-
	800	900	1000	1100	1200	1300	1400		
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



**Empfehlung
Türflügelgewichte**

Oben
2 Stück 550.229
Höhenverstellbares Anschweisband
Länge 180 mm, ø 20 mm, Stahl

Unten
1 Stück 555.268
3D-Anschweisband
Länge 230 mm, ø 20 mm, Stahl

**Recommandation des
poids du vantail**

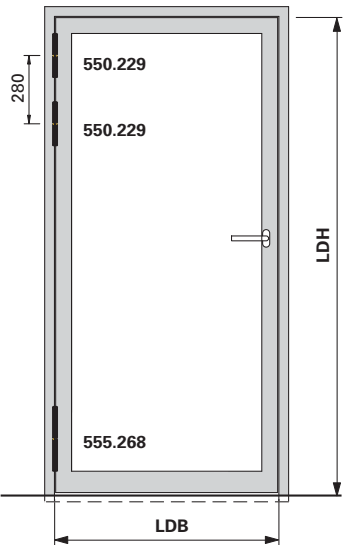
En haut
2 pièces 550.229
Paumelles à souder à hauteur réglable
longueur 180 mm, ø 20 mm, acier

En bas
1 pièce 555.268
Paumelles à souder 3D
longueur 230 mm, ø 20 mm, acier

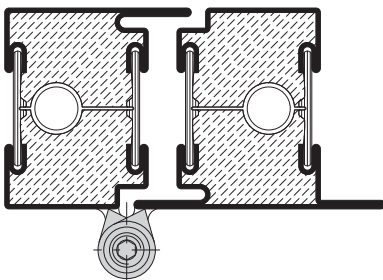
**Recommendation
leaf weight**

Top
2 pieces 550.229
Height-adjustable weld-on hinge
length 180 mm, ø 20 mm, steel

Bottom
1 piece 555.268
3D weld-on hinge
length 230 mm, ø 20 mm, steel



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	2500	350	350	350	350	320	295	275	
	2400	350	350	350	330	305	280	260	
	2300	350	350	345	315	290	265	250	
	2200	350	350	325	295	270	250	235	
	2100	350	335	305	280	255	235	220	
	2000	350	315	285	260	240	220	205	
	1900	350	295	265	245	225	205	190	
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



**Empfehlung
Türflügelgewichte**

Oben
2 Stück 550.229
Höhenverstellbares Anschweisband
Länge 180 mm, ø 20 mm, Stahl

Unten
1 Stück 555.268
3D-Anschweisband
Länge 230 mm, ø 20 mm, Stahl,
mit Blendrahmenverstärkung

**Recommandation des
poids du vantail**

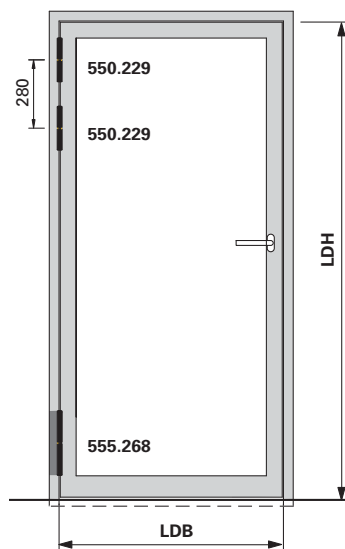
En haut
2 pièces 550.229
Paumelles à souder à hauteur réglable
longueur 180 mm, ø 20 mm, acier

En bas
1 pièce 555.268
Paumelles à souder 3D
longueur 230 mm, ø 20 mm, acier
avec renfort de cadre dormant

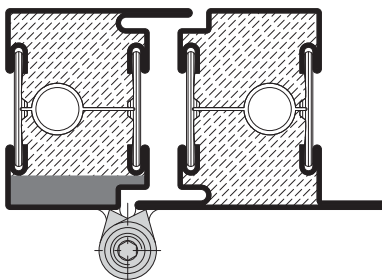
**Recommendation
leaf weight**

Top
2 pieces 550.229
Height-adjustable weld-on hinge
length 180 mm, ø 20 mm, steel

Bottom
1 piece 555.268
3D weld-on hinge
length 230 mm, ø 20 mm, steel,
with frame reinforcement



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	2500	350	350	350	350	350	350	350	330
	2400	350	350	350	350	350	335	315	
	2300	350	350	350	350	345	320	300	
	2200	350	350	350	350	325	300	280	
	2100	350	350	350	330	305	285	265	
	2000	350	350	340	310	285	265	245	
	1900	350	350	320	290	270	250	230	
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



**Empfehlung
Türflügelgewichte**

Oben
2 Stück 550.250 Stahl oder
2 Stück 550.286 Edelstahl

Unten
1 Stück 550.250 Stahl oder
1 Stück 550.286 Edelstahl

**Recommandation des
poids du vantail**

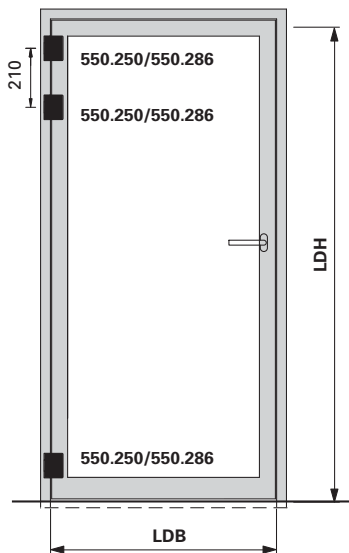
En haut
2 pièces 550.250 acier ou
2 pièces 550.286 acier Inox

En bas
1 pièce 550.250 acier ou
1 pièce 550.286 acier Inox

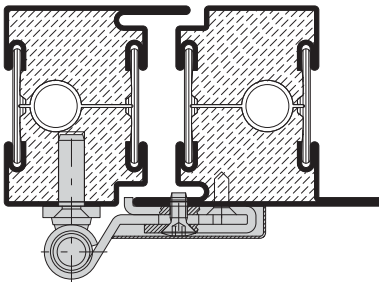
**Recommendation
leaf weight**

Top
2 pieces 550.250 steel or
2 pieces 550.286 stainless steel

Bottom
1 piece 550.250 steel or
1 piece 550.286 stainless steel



		Maximale Türflügelgewichte in kg Max. poids du vantail en kg Max leaf weight in kg							
Flügelhöhe LDH in mm Hauteur de vantail LDH en mm Leaf height LDH in mm	2500	350	350	350	350	350	350	350	340
	2400	350	350	350	350	350	350	350	325
	2300	350	350	350	350	350	330	310	
	2200	350	350	350	350	340	315	295	
	2100	350	350	350	330	320	295	275	
	2000	350	350	350	325	300	280	260	
	1900	350	350	335	305	280	265	245	
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400	
		Flügelbreite LDB in mm Largeur de vantail LDB en mm Leaf width LDB in mm							



Allgemeine Hinweise

Bezüglich Verarbeitung von Edelstahl-Profilen verweisen wir auch auf die Dokumentationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Postfach 102205, DE-40013 Düsseldorf (www.edelstahl-rostfrei.de).

Korrosionsbeständigkeit von Edelstahl

Durch die Zulegierung von Chrom wird auf der Stahloberfläche eine dünne passive Oberflächendeckschicht aus Chromoxygen erreicht. Dies bedeutet, dass der Stahl nicht mit den Luftbestandteilen reagiert, er ist passiv. Dadurch sind Edelstähle gegen zahlreiche aggressive Medien beständig und bedürfen keines weiteren Oberflächenschutzes.

Wird diese Passivschicht mechanisch zerstört, so bildet sich diese erneut, sofern Sauerstoff (Luft) oder andere oxydierende Medien vorhanden sind. Wird diese Schutzschicht jedoch unter Einwirkung aggressiver Medien zerstört, so beginnt der Korrosionsvorgang.

Interkristalline Korrosion

Interkristalline Korrosion entsteht bei Wärmebehandlungen und Schweissvorgängen (In der Nähe der Schweissnaht = Wärmeeinflusszone). Durch die Ausscheidung der Chromcarbide kommt es in der Umgebung zu einer Verarmung des für die Korrosionsbeständigkeit wichtigen Elementes «Chrom».

Zu beachten:

- Richtige Werkstoffwahl (niedriger C-Gehalt)
- Anlauffarben infolge Wärmebehandlung bearbeiten

Remarques générales

En ce qui concerne la mise en oeuvre des profilés en acier inoxydable, nous renvoyons aux documentations du centre d'informations sur l'acier inoxydable «Informationsstelle Edelstahl Rostfrei», Case postale 10 22 55, DE 40103 Düsseldorf (www.edelstahl-rostfrei.de).

Résistance à la corrosion de l'acier inoxydable

Grâce à l'ajout de chrome dans l'alliage, on obtient une mince couche superficielle passive de chromoxygène sur la surface de l'acier. Cela signifie que l'acier ne réagit pas avec les composants de l'air: il est passif. Les aciers inoxydables sont ainsi résistants contre de nombreux fluides agressifs et ne requièrent aucune protection de surface supplémentaire.

Si la couche passive est mécaniquement détruite, celle-ci se reconstitue dès que l'oxygène (air) ou d'autres fluides oxydants sont présents. Si cette couche protectrice est détruite sous l'influence de fluides corrosifs, alors le processus de corrosion commence.

Corrosion inter cristalline

La corrosion inter cristalline apparaît lors des traitements thermiques et des opérations de soudage (à proximité du cordon de soudure = zone d'influence thermique).

En raison du rejet de carbure de chrome, l'environnement est soumis à un appauvrissement de l'élément «chrome» important pour la résistance à la corrosion.

à observer:

- bon choix de matériaux (faible teneur en C)
- traiter les couleurs de ternissement suite à un traitement thermique

General Information

With regard to the processing of stainless steel sections, we should also like to draw your attention to the publications of the Stainless Steel Information Centre, Postfach 10 22 55, DE-40103 Düsseldorf (www.edelstahl-rostfrei.de)

Corrosion resistance of stainless steel

The alloying of chromium cause a thin, passive surface layer of chromium oxide to form on the surface of the steel. This means that the steel does not react with any air constituents, i.e. the steel is passive. This property makes stainless steels resistant to numerous aggressive media and negates the need for any further surface protection.

If this layer is destroyed mechanically, it will simply reform, provided that oxygen (air) or other oxidative media are present. If this protective layer is nevertheless destroyed by the exposure to aggressive media, then the corrosion process will begin.

Intercrystalline corrosion

Intercrystalline corrosion takes place during heat treatments and welding. (In the vicinity of the weld seam = heat-affected zone.)

The deposition of chromium carbide leads to a depletion of chromium – an element important for corrosion resistance – in this area.

Take note:

- Correct selection of material (low C-content)
- Process temper colours resulting from heat treatment

Fremdrost

Unter Fremdrost versteht man Ablagerungen von Rostteilchen, die nicht an der betreffenden Stelle entstanden sind, sondern von irgendwo anders hinzugetragen wurden. Fremdrost tritt bevorzugt auf bei nichtgetrennter Lagerung und Verarbeitung von unlegiertem Stahl und Edelstahl. Aber auch Werkzeugabrieb kann zu Fremdrost führen. Durch Ablagerungen von Fremdrost können die Bedingungen für Spaltkorrosion erfüllt sein.

Zu beachten:

- Verarbeitung und Lagerung von Edelstahl und unlegiertem Stahl in getrennten Räumen.
- Werkzeuge nur für Edelstahl verwenden (keine Berührung mit unlegiertem Stahl).

Kontaktkorrosion

Kontaktkorrosion ist eine Korrosionsart, welche auftreten kann, wenn sich zwei unterschiedliche metallische Werkstoffe in Anwesenheit eines flüssigen Mediums, das als Elektrolyt wirkt, in Kontakt befinden. Der weniger edle Werkstoff (Anode) wird an der Kontaktstelle angegriffen und geht in Lösung. Der edlere Werkstoff (Kathode) wird nicht angegriffen. Als Elektrolyt kommen alle leitenden Flüssigkeiten in Frage, wobei schon ein kondensierter Flüssigkeitsfilm den Korrosionsangriff auslösen kann.

Kontaktkorrosion ist besonders dann kritisch, wenn die Oberfläche des edleren Werkstoffes gross ist im Verhältnis zur Oberfläche des weniger edleren Werkstoffes. Typisches Beispiel: Edelstahl Rostfrei-Schrauben an Aluminium-Teilen vermeiden Kontaktkorrosion.

Zu beachten:

- Werkstoff-Kombinationen richtig wählen
- Beide Werkstoffe gegeneinander isolieren
- Reinigungs- und Pflegehinweise beachten

Rouille erratique

On entend par rouille erratique les dépôts de particules de rouille qui ne sont pas apparus sur l'endroit concerné, mais ont été «importés» d'ailleurs. La rouille erratique apparaît de préférence en cas de stockage et de mise en œuvre non séparés d'acier non allié et d'acier inoxydable. Les abrasions d'outils aussi peuvent provoquer l'apparition de rouille erratique. Les dépôts de rouille erratique peuvent remplir les conditions d'apparition de corrosion en fissures.

à observer:

- mise en œuvre et stockage d'acier inoxydable et d'acier non allié dans des locaux séparés,
- utiliser des outils uniquement pour l'acier inoxydable (aucun contact avec de l'acier non allié).

Corrosion par contact

La corrosion par contact est un type de corrosion pouvant apparaître lorsque deux matériaux métalliques différents se trouvent en contact en présence d'un fluide liquide agissant comme électrolyte. Le matériau moins noble (anode) est attaqué au point de contact et se dissout. Le matériau plus noble (cathode) n'est pas attaqué. Tous les liquides conducteurs peuvent agir comme de l'électrolyte, un film de liquide condensé pouvant suffire à déclencher l'attaque de corrosion. La corrosion par contact est particulièrement critique lorsque la surface du matériau plus noble est importante en comparaison avec la surface du matériau moins noble. Exemple typique: des vis en acier inoxydable sur des pièces en aluminium évitent la corrosion par contact.

à observer:

- bien choisir la combinaison de matériau
- isoler les deux matériaux l'un par rapport à l'autre
- observer les indications de nettoyage et d'entretien

Extraneous rust

Extraneous rust is taken to mean any deposits of rust particles that have not originated at the affected area, but have been transported there from somewhere else. Extraneous rust tends to occur when plain steel and stainless steel are not stored and processed separately. Even fines from tools can lead to extraneous rust. Deposits of extraneous rust can lead to conditions conducive to gap corrosion.

Take note:

- Process and store stainless and plain steel in separate areas.
- Only use tools for stainless steel (no contact with plain steel).

Contact corrosion

Contact corrosion is a type of corrosion that can occur when two different metallic materials come into contact with one another in the presence of a liquid medium that acts as an electrolyte. The less inert material (anode) is attacked at the point of contact and goes into solution. The more inert material (cathode) is not attacked. All conductive liquids can be considered as electrolytes; i.e. even a condensed film of liquid can lead to a corrosion attack.

Contact corrosion becomes particularly critical if the surface area of the more inert material is large in comparison with the less inert material. A typical example: Stainless steel screws in aluminium parts avoid contact corrosion.

Take note:

- Select material combinations correctly
- Isolate both materials from one another
- Heed cleaning and care instructions

Werkstoff 1.4307
(X2CrNi18-9)

Der Begriff Edelstahl Rostfrei kennzeichnet eine Gruppe von über 100 nicht rostenden und säurebeständigen Stählen. Über Jahrzehnte wurde eine Vielzahl von verschiedenen Legierungen entwickelt, die für die unterschiedlichsten Anwendungen die jeweils besten Eigenschaften bieten.

Der von uns gelieferte Werkstoff Nr. 1.4307 (X2CrNi18-9) ist ein Chrom-Nickel-Stahl mit guter Korrosionsbeständigkeit. Er ist für den Einsatz im Innenbereich oder im Aussenbereich bei normaler, nicht aggressiver Atmosphäre geeignet.

Lieferformen

Edelstahl-Profil

Oberfläche walzblank 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Auf Wunsch Sichtflächen geschliffen

Edelstahl-Glasleisten

Oberfläche walzblank 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Auf Wunsch Sichtflächen geschliffen

Matériau 1.4307
(X2CrNi18-9)

Le terme acier inoxydable inox caractérise un groupe de plus de 100 aciers non oxydables et résistant aux acides. Au cours des décennies, une multitude d'alliages différents offrant les meilleures propriétés pour les applications les plus diverses a été développée.

Notre acier inoxydable n° 1.4307 (X2CrNi18-9) est un acier chrome-nickel possédant une bonne résistance à la corrosion. Il est adapté à un emploi à l'intérieur ou à l'extérieur en atmosphère normale, non agressive.

Formes de livraison

Profils acier inoxydable

Surfaces laminé blanc 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Surfaces visibles polies sur demande

Parcloses en acier inoxydable

Surface laminé blanc 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Surfaces visibles polies sur demande

Material 1.4307
(X2CrNi18-9) (Grade 304L)

The term stainless, stainless steel refers to a group of over 100 non-rusting and acid-resistant steels. Over the decades, a number of different alloys have been developed that offer excellent properties for a wide range of different applications.

The steel grade we deliver: DIN no. 1.4307 (X2CrNi18-9), is a chrome-nickel-steel with good corrosion resistance. It is suitable for application in interiors, or exteriors with normal non-aggressive atmospheres.

Supply condition

Stainless steel profiles

Surface bright-rolled 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Visible surfaces polished on request

Stainless steel glazing beads

Surface bright-rolled 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)
Visible surfaces polished on request

**Werkstoff 1.4401
(X5CrNiMo17-12-2)**

Der Begriff Edelstahl Rostfrei kennzeichnet eine Gruppe von über 100 nicht rostenden und säurebeständigen Stählen. Über Jahrzehnte wurde eine Vielzahl von verschiedenen Legierungen entwickelt, die für die unterschiedlichsten Anwendungen die jeweils besten Eigenschaften bieten.

Der von uns gelieferte Werkstoff Nr. 1.4401 (X5CrNiMo17-12-2) ist ein Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit. Er ist für den Einsatz in Industriemosphäre sowie in küstennahen Gebieten geeignet.

Lieferformen**Edelstahl-Profil**

Oberfläche walzblank 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Auf Wunsch Sichtflächen geschliffen

Edelstahl-Glasleisten

Oberfläche walzblank 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Auf Wunsch Sichtflächen geschliffen

Lagerung

Sämtliche Systemkomponenten in Edelstahl müssen von Stahlprofilen getrennt und trocken gelagert werden. Ansonsten besteht die Gefahr von Fremdrost-Bildung auf den Edelstahl-Oberflächen. Bei der Lagerung der Edelstahl-Profil ist unbedingt darauf zu achten, dass die Einlagerung der Profile sorgfältig erfolgt. Zwecks Vermeidung von Kratzern, Eindrücken oder gar Deformationen empfehlen wir Zwischenlager aus Holz oder Kunststoff.

Die Entnahme der Profile aus den Lagergestellen darf nur durch Herausheben erfolgen (nicht längsseitig herausziehen).

**Matériau 1.4401
(X5CrNiMo17-12-2)**

Le terme acier inoxydable inox caractérise un groupe de plus de 100 aciers non oxydables et résistant aux acides. Au cours des décennies, une multitude d'alliages différents offrant les meilleures propriétés pour les applications les plus diverses a été développée.

Le matériau que nous fournissons, no de matériau 1.4401 (X5CrNiMo17-12-2) est un acier chrome nickel molybdène avec une résistance accrue contre la corrosion.

Il se prête à l'utilisation dans les atmosphères industrielles ainsi que les régions proches du littoral.

Formes de livraison**Profilés acier inoxydable**

Surfaces laminé blanc 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Surfaces visibles polies sur demande

Parcloses en acier inoxydable

Surface laminé blanc 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Surfaces visibles polies sur demande

Stockage

Tous les composants du système en acier inoxydable doivent être stockés au sec et séparés des profilés en acier. Il y a autrement un risque de formation de rouille erratique sur les surfaces en acier inoxydable. Lors du stockage des profilés en acier inoxydable, veiller impérativement à ce que le stockage des profilés soit effectué avec soin. Afin d'éviter les rayures, renforcements ou déformations, nous recommandons l'utilisation de paliers intermédiaires en bois ou en plastique.

Les profilés doivent être retirés hors des rayons de stockage uniquement en les soulevant (ne pas les extraire dans le sens de la longueur).

**Material 1.4401
(X5CrNiMo17-12-2) (Grade 316)**

The term stainless, stainless steel refers to a group of over 100 non-rusting and acid-resistant steels. Over the decades, a number of different alloys have been developed that offer excellent properties for a wide range of different applications.

The material we supply, i.e. material no. 1.4401 (X5CrNiMo17-12-2) is a chromium-nickel-molybdenum steel with raised corrosion resistance. It is suitable for use in industrial environments as well as in coastal regions.

Supply condition**Stainless steel profiles**

Surface bright-rolled 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Visible surfaces polished on request

Stainless steel glazing beads

Surface bright-rolled 2B EN 10088 (IIIc DIN 17440/41)

Visible surfaces polished on request

Storage

All system components made from stainless steel must be stored under dry conditions and away from other steel sections. Otherwise, the risk of extraneous rust formation will exist on the surface of the stainless steel. When storing stainless steel sections, please ensure that all movement of the sections is carried out carefully. We recommend the use of timber or plastic spacers and supports for the avoidance of scratches, indentations and even deformations. The removal of sections from storage centres should only take place by lifting (do not pull out along the length of the section).

Verarbeitung

Allgemeine, dem Fachbetrieb und Fachhandwerk bekannte Verarbeitungshinweise für Edelstahl werden vorausgesetzt und deshalb nicht mehr speziell erwähnt. Im Übrigen verweisen wir auch auf die speziellen Dokumentationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei in Düsseldorf/D.

Zuschnitt

Für das Zuschneiden von Edelstahl-Profilen sind Sägeblätter aus Schnellarbeitsstahl (HSS) mit feiner Zahnung zu verwenden. Zwecks Vermeidung von Korrosionsbildung bei Edelstahl dürfen diese nicht für unlegierten Stahl eingesetzt werden.

Auf die Schnittgeschwindigkeiten, den Vorschub und gute Kühlung ist besonders zu achten. Die Emulsions-Flüssigkeit darf keine ferritischen Bestandteile (z.B. Sägespäne etc.) enthalten.

Im weiteren ist darauf zu achten, dass die Auflagestellen sauber sind und die Profile eben aufliegen. Janisol-Edelstahl-Profile werden mit eingeschobener Alu-Blende zugeschnitten. Um das Herausgleiten der Alu-Blende zu verhindern, wird diese vorgängig fixiert (z.B. mit Klemmzange).

Beim Zuschnitt dürfen die Profile nicht zerdrückt werden. Deshalb empfehlen wir bei Sägemaschinen mit pneumatischer oder hydraulischer Anpressung die **Einregulierung von Hand** vorzunehmen. Es empfiehlt sich, beim Spannen der Profile die **Jansen-Einspann-Unterlagen** (aus Aluminium) zu verwenden.

Zu beachten:

- Bei der Verarbeitung von geschliffenen Edelstahl-Profilen empfehlen wir diese vor dem Zuschnitt mit einer selbstklebenden Schutzfolie abzudecken, damit die Oberfläche während der Verarbeitung und Montage optimal geschützt ist.

Mise en œuvre

Nous considérons comme acquises les remarques générales de mise en œuvre de l'acier inoxydable connues des entreprises et des artisans spécialisés. C'est la raison pour laquelle elles ne feront plus l'objet de mentions spéciales. Nous renvoyons du reste aux documentations spéciales du centre d'informations sur l'acier inoxydable «Edelstahl Rostfrei» à Düsseldorf/D.

Débitage

Pour le débitage de profilés en acier inoxydable, utiliser des scies circulaires en acier à coupe rapide (HSS) à dents fines. Afin d'éviter la formation de corrosion sur l'acier inoxydable, ne pas les utiliser pour de l'acier non allié.

Veiller particulièrement aux vitesses de coupe, à l'avance et à un bon refroidissement. Le liquide d'émulsion ne doit contenir aucun composant ferritique (par exemple sciure etc.).

Veiller en outre à ce que les points d'appui soient propres et que les profilés soient allongés bien à plat. Les profilés en acier inoxydable Janisol sont découpés avec l'écran en alu en place. Afin d'éviter le glissement de l'écran en alu, celui-ci est préalablement fixé (par exemple avec une pince-étau).

Les profilés ne doivent pas être écrasés pendant le débitage. C'est la raison pour laquelle nous recommandons de **procéder à la régulation à la main** dans les cas de la pression pneumatique ou hydraulique. Il est recommandé, lors du serrage des profilés, d'utiliser des **supports Jansen** (en aluminium).

à observer:

- Lors de la mise en œuvre de profilés en acier inoxydable polis, nous recommandons de les recouvrir d'une feuille protectrice autocollante avant le débitage afin que la surface soit protégée de manière optimale pendant la mise en œuvre et le montage.

Processing

The general instructions accepted within the industry for processing stainless steel will apply, and therefore do not need to be specified in detail here. We would also draw attention to the special documents issued by the Stainless, Stainless Steel Information Centre in Düsseldorf/D.

Cutting

Fine-toothed blades made from high-speed steel (HSS) must be used to cut stainless steel profiles. To prevent corrosion on stainless steel, they must not be used for cutting plain steel.

Particular attention must be paid to cutting speeds, feed rate and good cooling. The emulsion liquid must not contain any ferritic constituents (e.g. swarf, etc.).

Furthermore, care must be taken to ensure that bearing surfaces are clean and the profiles lie flat. Janisol stainless steel profiles are cut with an inserted aluminium diaphragm. This is temporarily fixed in position (e.g. with a clamp) to prevent it from falling out.

The profiles must not be crushed during cutting. We therefore recommend that pressure is **regulated by hand** when using sawing machines with pneumatic or hydraulic contact pressure. It is recommended that **Jansen clamping supports** (in aluminium) are used to hold the profiles in position.

Take note:

- When processing ground stainless steel profiles, we recommend that you cover these with self-adhesive protective film before cutting, so that the surface is fully protected during processing and assembly.

Bohren

Zum Bohren von Edelstahl sind Spiralbohrer aus Schnellarbeitsstahl (HSS) einzusetzen. Die Bohrer müssen immer scharf geschliffen sein. Es empfiehlt sich, die Bohrzentren nicht anzukörnen, weil dadurch eine Kaltverfestigung verursacht wird.

Zu beachten:

Wenn immer möglich Jansen-Bohrlehren einsetzen.

Fräsen

Zum Fräsen von Edelstahl eignen sich Fräser mit stark hinterschnittenen Schneiden und breiten, stark gewendelten Spannuten aus Schnellarbeitsstahl (HSS) oder mit Hartmetall bestückt.

Schweissen

Für das Schweissen von Edelstahl lassen sich praktisch alle in der Praxis üblichen Schweissverfahren einsetzen. Für unsere dünnwandigen Edelstahlprofile (1,5 mm) eignet sich die WIG/TIG-Schweißung besonders. Das Schweissergebnis hängt wesentlich von der Nahtvorbereitung ab. Die Schweissstellen resp. Schnittkanten dürfen keine Verunreinigungen durch Fette, Öle oder andere organische Stoffe aufweisen. Diese könnten zu Aufkohlungen und Einschlüssen in der Schweissnaht führen. Die Profile sind im Schweissbereich (z.B. Gehrung) besonders sorgfältig und fest einzuspannen.

Gegenüber den unlegierten Stählen sind folgende

Abweichungen zu beachten:

- ein höherer Wärmeausdehnungskoeffizient (ca. 50%)
- niedrigere Wärmeleitfähigkeit
- der elektrische Widerstand ist 6 x grösser

Perçage

Pour percer l'acier inoxydable, utiliser des forets hélicoïdaux en acier à coupe rapide (HSS). Les forets doivent toujours être bien aiguisés. Il est recommandé de ne pas amorcer les centres de perçage, ce qui provoquerait un écrouissage.

à observer:

Dans la mesure du possible, toujours utiliser des gabarits de perçage Jansen.

Fraisage

Des fraises avec des lames fortement dépouillées et de larges goujures fortement tournées en acier à coupe rapide (HSS) ou dotées de métal dur se prêtent au fraisage de l'acier inoxydable.

Souder

Pratiquement tous les procédés de soudage courants dans la pratique peuvent être utilisés pour souder l'acier inoxydable. Le soudage à l'arc TIG est particulièrement approprié pour nos profilés en acier inoxydable aux parois minces (1,5 mm). Le résultat de soudage dépend essentiellement de la préparation avant soudage. Les points de soudage ou les arêtes de coupe ne doivent présenter aucune souillure par de la graisse, de l'huile ou autres substances organiques. Celles-ci pourraient provoquer des carburations et des inclusions dans le cordon de soudure. Les profilés doivent être solidement et soigneusement serrés dans la zone de soudage (par exemple onglet).

Par rapport aux aciers non alliés, les divergences possibles sont à observer:

- un coefficient de dilatation thermique plus élevé (environ 50%)
- conductibilité thermique plus faible
- résistance électrique 6 x plus élevée

Drilling

High-speed steel (HSS) twist drills are to be used to drill stainless steel. The drills must always be kept sharp. It is not advisable to mark drill centres with a centre punch as this will cause cold hardening.

Take note:

Use Jansen drill templates whenever possible.

Milling

Milling machines with heavily undercut cutting edges and wide, well turned flutes made from high-speed steel (HSS) or hard metal are suitable for milling stainless steel.

Welding

Virtually all conventional welding techniques can be used to weld stainless steel. TIG welding is particularly suitable for our thin-walled stainless steel profiles (1.5 mm). The weld result depends largely on the seam preparation. Welded surfaces and/or cut edges must not be soiled by grease, oils or other organic substances, as this may lead to carbonisation and occlusions in the weld seam. The profiles must be carefully and securely clamped in the weld area (e.g. mitre joint).

The following differences by comparison with plain steels are to be observed:

- A higher thermal expansion coefficient (approx. 50%)
- Lower thermal conductivity
- The electrical resistance is 6 x greater

Empfehlungen für einwandfreie
Edelstahl-Schweißungen:

- Wärmeabführung durch eine Kupferschiene (kann gleichzeitig als Schweißlehre verwendet werden)
- mit niedriger Streckenenergie schweißen
- mit Vorrichtungen schweißen (Jansen-Schweisstisch)
- in kurzen Abständen heften

Durch das Schweißen entstandene Spritzer, Zunder und Anlauffarben sind vom Werkstück sauber zu entfernen, da sonst an diesen Stellen Korrosion auftreten kann.

Mechanische Schweißnaht-Nachbehandlung

Für die mechanische Nachbehandlung von Schweißstellen kommen Bürsten, Schleifen oder Strahlen in Betracht. Die Schleifwerkzeuge müssen eisenfrei sein und dürfen vorher nicht für unlegierte Stähle verwendet worden sein. Hierfür verwendet man vorwiegend Handschleifmaschinen mit Schleifscheiben oder Schleifsteinen. Es ist darauf zu achten, dass die Schleifgeschwindigkeit 50 m/s nicht überschreitet, weil sich sonst örtliche Erwärmungen bilden könnten. Die gestrahlte, metallisch blanke Oberfläche sollte anschliessend gebeizt werden. Es wird dadurch eine höhere Korrosionsbeständigkeit erzielt.

Chemische Schweißnaht-Nachbehandlung

Für die chemische Nachbehandlung von Schweißstellen (Anlauffarben und Zunder) verwendet man handelsübliche Beizpasten oder Beizgels. Säurereste dürfen nicht auf den gebeizten Teilen zurückbleiben (besonders zu beachten bei Spalten und Hohlräumen). Nach der Beizbehandlung muss deshalb mit Wasser kräftig nachgespült werden.

Recommandations pour un soudage
parfait de l'acier inoxydable:

- dissipation de la chaleur par un rail en cuivre (peut être simultanément utilisé comme gabarit de soudage)
- souder avec une faible énergie de soudage par unité de longueur
- souder avec des équipements (table de soudage Jansen)
- pointer à distances courtes

Les projections, calamines et couleurs de ternissement dues à la soudure doivent être proprement enlevées de la pièce, sans quoi de la corrosion peut apparaître à ces endroits.

Traitement ultérieur mécanique de cordon de soudure

Des brosses, meules ou sableuses peuvent être utilisées pour le traitement ultérieur mécanique de points de soudage. Les outils de meulage doivent être exempts de fer et ne doivent pas avoir été utilisés auparavant pour des aciers non alliés. On utilise pour cela essentiellement des meuleuses portatives avec des disques abrasifs ou des pierres à meule. Veiller à ce que la vitesse de meulage n'excède pas 40 m/s, des réchauffements locaux pouvant autrement se produire. La surface sablée, métallique et blanche doit être ensuite décapée. On obtient ainsi une résistance accrue à la corrosion.

Traitement ultérieur chimique de cordon de soudure

On utilise des pâtes ou des gels abrasifs pour le traitement chimique ultérieur de points de soudage (couleurs de ternissement et calamine). Les restes d'acides ne doivent pas rester sur les pièces décapées (à observer particulièrement dans le cas des fentes et des creux). Après le décapage, toujours rincer abondamment à l'eau.

Recommendations for perfect
stainless steel welds:

- Heat removal via a copper rail (can double up as a weld template)
- Use a low applied welding energy per mm
- Use proper welding apparatus (Jansen welding table)
- Tack in short intervals

Splashes, oxides and discoloration produced by the welding process are to be totally removed from the workpiece to prevent corrosion at these points.

Mechanical weld-seam after treatment

Brushing, grinding and shot blasting are among the mechanical aftertreatments possible for weld surfaces. The grinding tools must be iron-free and must not have been previously used for plain steels. Hand grinding machines with grinding discs or stones are predominantly used. Care must be taken to ensure that the grinding speed does not exceed 40 m/s, because local hot spots may otherwise form. The blasted, mechanically bright surfaces should then be pickled to achieve a higher corrosion resistance.

Chemical weld-seam after treatment

Conventional pickling pastes or gels are used for the chemical aftertreatment of weld surfaces (to remove discoloration and oxides). No acid residues should remain on the pickled parts (particularly in cracks and cavities). After the pickling treatment, the part should therefore be thoroughly rinsed in water.

Oberflächenbehandlung

Zusätzliche Informationen und Hinweise bezüglich Oberflächenbehandlung finden Sie ebenfalls in den Publikationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Postfach 10 22 55, DE-40103 Düsseldorf.

Schleifen/Polieren

Beim Schleifen/Polieren von Edelstahl ist auf Grund der geringeren Wärmeleitfähigkeit gegenüber unlegierten Stählen darauf zu achten, dass nicht mit zu grossem Anpressdruck gearbeitet wird, da das Material sonst wegen örtlicher Überhitzung anlaufen oder sich verwerfen könnte.

Die Schleifmittel (Schleifscheiben, Schleifbänder, Polierscheiben etc.) müssen eisenfrei sein, damit es nicht zu Fremdrost kommen kann.

Zu beachten:

- Für Edelstahl nur eisenoxydfreie Schleifmittel einsetzen
- Keine gleichzeitige Benützung für unlegierten Stahl
- Schleifgeschwindigkeit unter 40 m/s
- Dosierter Anpressdruck

Strahlen

Für die Herstellung einer matten, nicht richtungsorientierten Oberflächenstruktur gibt es mehrere Strahlmittel-Möglichkeiten: Glasperlen oder Glasbruch, Edelstahlkorn oder eisenfreier Quarzsand.

Zu beachten:

- Strahlmittel nur für Edelstahl verwenden, keine gleichzeitige Benützung für unlegierten Stahl.
- Strahlen kann bei offenen Profilen zu Deformationen führen

Traitement de surface

Vous trouverez des informations et des remarques supplémentaires sur le traitement de surface également dans les publications du centre d'information sur l'acier inoxydable «Informationsstelle Edelstahl Rostfrei», Case postale 10 22 55, DE 40103 Düsseldorf.

Meulage/polissage

Lors du meulage/polissage de l'acier inoxydable, veiller, en raison de la faible conductibilité thermique par rapport aux aciers non alliés, à ce que le travail ne se fasse pas avec une pression d'appui excessive: le matériau pourrait en effet se ternir ou se voiler en raison d'une surchauffe locale.

Les abrasifs (disques abrasifs, bandes abrasives, disques de ponçage etc.) doivent être non ferrugineux afin d'éviter l'apparition de rouille erratique.

à observer:

- pour l'acier inoxydable, utiliser uniquement des abrasifs exempts d'oxyde de fer
- pas d'utilisation simultanée pour de l'acier non allié
- vitesse de meulage inférieure à 40 m/s
- pression d'appui dosée

Sablage

Il existe plusieurs possibilités de sablage pour aboutir à une structure de surface mate, non directionnelle: billes ou débris de verre, grains d'acier inoxydable ou sable siliceux non ferrugineux.

à observer:

- Utiliser des agents de sablage destinés uniquement à l'acier inoxydable, pas d'utilisation simultanée pour de l'acier non allié.
- Le sablage peut provoquer des déformations dans le cas des profilés ouverts.

Surface treatment

Additional information and notes concerning surface treatment can be found in the publications of the Stainless Steel Information Centre, Postfach 10 22 55, DE-40103 Düsseldorf.

Grinding/Polishing

When grinding/polishing stainless steel, its low heat conductivity compared with plain steels means that care must be taken not to use excessive contact pressure, as the material may otherwise warp or tarnish due to local overheating. The grinding materials (grinding disks, abrasive belts, polishing disks) must not contain any iron, so that the risk of extraneous rust can be avoided.

Take note:

- Only use iron oxide free grinding materials for stainless steel
- No simultaneous use for non-alloyed steel
- Grinding speed, below 40 m/s
- Use moderate contact pressure

Abrasive blasting

There are several alternative blasting media that can be employed to generate a matt grade non-directional surface finish: glass beads or cullet, stainless steel grains or iron-free quartz sand.

Take note:

- Only use the blasting media for stainless steel, no simultaneous use for non-alloyed steel
- Blasting may cause deformations on open profiled sections

Oberflächenschutz

Besonders bei vorgängig geschliffenen Edelstahl-Profilen ist für die Verarbeitung und Montage ein Oberflächenschutz empfehlenswert. Für Profile eignen sich besonders Klebefolien, welche einfach aufzukleben und wieder abzuziehen sind.

Zu beachten:

- Schutz-Folien sind nur begrenzt haltbar
- Beklebte Profile möglichst rasch bearbeiten
- Schutz-Folien vor UV-Strahlung schützen
- Schutz-Folien nach der Montage sofort entfernen, vor allem bei der Witterung ausgesetzten Konstruktionen
- Nach dem Entfernen der selbstklebenden Schutz-Folie ist eine Grundreinigung unerlässlich (unsichtbare Kleberrückstände)

Protection de surface

Particulièrement dans le cas des profilés en acier inoxydable préalablement meulés, une protection de surface est recommandée pour la mise en œuvre et le montage; les films adhésifs se prêtent particulièrement aux profilés: faciles à coller et à retirer.

à observer:

- les feuilles protectrices n'ont qu'une durée de vie limitée
- mettre en œuvre les profilés collés aussi rapidement que possible
- protéger les feuilles protectrices des rayonnements UV
- enlever les feuilles protectrices immédiatement après le montage, surtout dans le cas des constructions exposées aux intempéries
- après le retrait de la feuille protectrice autocollante, un nettoyage poussé est indispensable (résidus de colle invisibles)

Surface protection

Surface protection is recommended for processing and installation, especially where the stainless steel sections have already been ground. Adhesive films are particularly recommended for sections, as these are simple to stick on and pull off again.

Take note:

- Process sections to which adhesive films have been applied, as quickly as possible
- Guard protective films from UV radiation
- Remove protective films immediately after assembly, above all if the structure is exposed to the elements.
- Surface cleaning must be carried out after removal of the self-adhesive protective film (invisible adhesive remnants)

Reinigung/Pflege

Nach der Montage der Edelstahl-Elemente ist eine Erstreinigung (Baureinigung) durchzuführen, damit der Bauschmutz gründlich entfernt wird. Auch Schutzschichten (z.B. Klebefolien, Schutzpapier, Abziehlacke bzw. Rückstände aus Haftkleber) müssen vollständig entfernt werden. Kalk- oder Zementmörtelspritzer sollten möglichst vor dem Erhärten mit einem Gummischaber, Holzspan oder Ähnlichem abgeschabt werden. Farbspritzer können mit Lösungsmittelreiniger entfernt werden. Für die Reinigung werden meistens abrasiv wirkende Reinigungsmittel (enthalten weiche Polierkörner) oder saure Reinigungsmittel benutzt. Die Anweisungen der Hersteller sind besonders zu beachten.

Zusätzliche Informationen und Hinweise bezüglich Reinigung und Pflege finden Sie in den Publikationen der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Postfach 10 22 55, DE-40103 Düsseldorf.

Nettoyage/entretien

Après le montage des éléments en acier inoxydable, un premier nettoyage (nettoyage de chantier) doit être effectué afin que les saletés du chantier soient soigneusement enlevées. Les couches de protection (par exemple les films adhésifs, le papier de protection, les vernis pelables ou le cas échéant les résidus de colle) doivent être entièrement enlevées. Les projections de chaux ou de mortier au ciment doivent être autant que possible enlevées avant le durcissement à l'aide d'une raclette en caoutchouc, copeau de bois ou similaire. Les projections de peinture peuvent être enlevées avec du diluant de nettoyage. Pour le nettoyage, on utilise généralement des produits de nettoyage à effet abrasif (contiennent des grains de ponçage mous) ou des produits de nettoyage acides. Veuillez respecter scrupuleusement les instructions du fabricant.

Vous trouverez des informations et des remarques supplémentaires sur le nettoyage et l'entretien dans les publications du centre d'informations sur l'acier inoxydable «Informationsstelle Edelstahl Rostfrei», Case postale 10 22 55, DE 40103 Düsseldorf.

Cleaning/Care

In order to remove all construction dirt, a first cleaning (structure cleaning) must be carried out after assembly of the stainless steel elements. Any protective layers (e.g. adhesive films, protective paper, strip lacquers and adhesive remnants) must be completely removed. Splashes of lime or cement mortar should be scraped off before hardening if possible, using a squeegee, wood chip or similar. Paint splashes can be removed with a solvent cleaner. Cleaning agents with an abrasive action (contain soft polishing grains) or acidic cleaning agents are mostly used for cleaning. Particular note should be taken of the manufacturer's instructions.

Additional information and notes concerning cleaning and care can be found in the publications of the Stainless Steel Information Centre, Postfach 10 22 55, DE-40103 Düsseldorf.

Artikelverzeichnis
Index des articles
Index of items

Brandschutz-Systeme
Constructions de résistance au feu
Fire resistant systems

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
01.531	31-14 33-14
01.534	31-12 31-145 33-12
01.564	31-145 33-12
01.592	31-12 31-145 33-12
01.596	31-12 31-146 33-12
01.635	32-182
01.654	31-12
01.684	32-11 32-181 34-11
02.531	31-14 33-14
02.534	31-13 31-146 33-13
02.564	31-13 31-146 33-13
02.635	32-182
02.684	32-11 32-181 34-11
03.531	31-14 33-14
03.534	31-13 33-13
04.001	32-15 34-15
04.568	31-11 33-11
04.637	32-12 34-12
05.001	32-15 34-15
05.568	31-11 33-11
05.637	31-12 32-181 34-12
06.570	31-147
30.011	31-10 33-10
30.013	31-8 33-8
30.016	31-9 33-9
30.017	32-10 34-10
30.018	32-9 34-9
30.019	32-8 34-8
30.113	31-10 33-10
30.114	31-8 33-8
30.115	31-9 33-9
30.117	32-10 34-10
30.118	32-9 34-9
30.119	32-8 34-8
30.414	31-10 33-10
30.415	32-11 34-11
30.416	31-8 33-8
30.417	31-9 33-9
30.418	32-9 34-9
30.419	32-8 34-8
32.388	31-11 33-11
62.507	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
62.508	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12
62.509	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12
81.009	31-14 33-14
81.010	32-13 34-13
400.023	31-13
400.048	31-14 31-147 33-14

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
400.049	31-14 33-14
400.050	32-13 34-13
400.051	32-14 32-182 34-14
400.052	32-14 32-182 34-14
400.054	32-14 32-183 34-14
400.055	32-14 32-183 34-14
402.112	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
402.115	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
402.120	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
402.125	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12
402.130	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12
402.135	31-16 32-17 33-16 34-17
402.140	32-17 34-17
402.415	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12 37-13
402.420	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12 37-13
402.425	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12
402.430	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12
402.515	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12 37-13
402.520	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12 37-13
402.525	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12
402.530	31-16 32-17 33-16 34-17 36-12
402.535	31-16 32-17 33-16 34-17
402.540	32-17 34-17
404.112	31-17 32-18
404.115	31-17 32-18
404.116	31-17 32-18
404.119	31-17 32-18
404.120	31-17 32-18
404.125	31-17 32-18
404.129	31-17 32-18
404.130	31-17 32-18
404.135	31-17 32-18
404.136	31-17 32-18
404.139	32-18
405.115	31-17 32-18
405.120	31-17 32-18
405.125	31-17 32-18
405.130	31-17 32-18

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
405.135	31-17
406.901	31-17 32-18
406.903	31-17 32-18
406.905	31-17 32-18
406.907	31-17 32-18
406.909	31-17 32-18
406.996	31-17 32-18
407.040	31-22 32-26 33-21 34-22 35-25 36-16 37-17
407.041	31-22 32-26 33-21 34-22 35-25 36-16 37-17
407.095	35-26
407.101	31-22 32-26 33-21 34-22 35-25 36-17 37-17
450.006	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
450.007	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
450.008	31-16 32-17 33-16 34-17 35-20 36-12 37-13
450.022	31-17 32-18
450.024	31-65 32-72 33-58 34-64 35-80 36-59
450.025	35-215
450.030	31-23 32-25
450.031	31-23 32-25
450.032	31-23 32-25
450.033	31-23 32-25
450.034	31-23 32-25
450.060	31-23 32-25
450.061	31-23 32-25
450.062	31-23 32-25
450.063	31-23 32-25
450.064	31-23 32-25
450.093	31-65 32-73 33-59 34-65 35-80 36-60 37-53
450.096	35-27 36-18 37-19
451.019	35-24 36-16
451.020	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.021	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.022	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.023	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.024	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.025	31-149 32-185 33-19 34-20 35-24 36-16 37-19
451.026	31-149 32-185 33-19 34-20

Artikelverzeichnis

Index des articles

Index of items

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page			
451.026	35-24	36-16	37-19	
451.027	31-149	32-185	33-19	34-20
	35-24	36-16	37-19	
451.028	31-149	32-185	33-19	34-20
	35-24	36-16	37-19	
451.029	31-149	32-185	33-19	34-20
	35-24	36-16	37-19	
451.051	35-216			
451.052	35-216			
451.053	35-216			
451.054	35-216			
451.075	36-18			
451.080	35-27	35-216	36-18	
451.082	35-27	35-216	36-18	
451.083	37-18			
451.084	37-18			
451.093	31-65	32-73	33-59	34-65
	35-82	36-61	37-53	
451.094	31-65	32-73	33-59	34-65
	35-82	36-61	37-53	
452.050	35-27			
452.051	32-24	34-22		
452.298	35-25	36-17	37-17	
453.017	35-26			
453.018	35-26			
453.019	35-26			
453.020	31-22	32-24	33-19	34-20
453.021	31-22	32-24	33-19	34-20
453.022	35-26	36-17		
453.023	35-26	36-17		
453.024	35-26	36-17		
453.025	35-26	36-17		
453.064	35-26	36-17		
453.065	35-26	36-17		
453.066	35-26			
453.067	35-26			
453.071	32-162	35-251		
453.073	37-18			
453.074	37-18			
453.075	37-18			
453.076	37-18			
453.077	37-18			
455.005	34-20	35-22	36-14	37-15
455.006	32-22			
455.007	31-21	32-23		
455.008	31-21	32-23		
455.009	32-23	41-21		
455.014	31-21	32-23		
455.019	31-21	32-23		
455.027	31-20	32-22	35-22	
	36-14	37-15		

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page			
455.028	31-20	32-22	35-22	
	36-14	37-15		
455.029	31-20	32-22	35-22	
	36-14	37-15		
455.032	33-19			
455.034	31-20			
455.036	31-149	32-185	33-20	34-21
	35-23	36-15	37-16	
455.037	31-149	32-185	33-20	34-21
	35-23	36-15	37-16	
455.038	31-149	32-185	33-20	34-21
	35-23	36-15	37-16	
455.201	31-20	32-22		
455.207	33-19	34-20	35-22	
	36-14	37-15		
455.405	31-24	32-24	35-23	
	36-15	37-17		
456.001	35-17			
456.002	35-17			
456.003	35-17			
456.004	35-17			
456.005	35-17			
456.006	35-17			
456.007	35-17			
456.008	35-17			
456.009	35-17			
456.010	35-17			
456.011	35-17			
456.012	35-17			
456.013	35-16			
456.014	35-16			
456.015	35-16			
456.016	35-16			
456.017	35-16			
456.018	35-16			
456.019	35-16			
456.020	35-16			
536.013	32-26			
536.014	32-26			
536.015	31-24			
536.016	31-24			
536.018	32-162			
536.019	35-251			
550.010	31-64	32-72	33-58	34-64
	35-81	37-51		
550.206	31-55	32-62	33-48	34-54
	35-69	36-49		
550.211	31-55	32-62	33-48	34-53
550.212	31-55	32-62	33-48	34-53
550.220	31-55	32-62	33-48	34-53
550.222	31-55	32-62	33-48	34-53

Brandschutz-Systeme

Constructions de résistance au feu

Fire resistant systems

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page			
550.229	31-52	32-57	33-46	34-50
	35-65	36-45	37-42	
550.230	31-54	32-61		
550.231	31-54	32-61		
550.238	31-52	32-57	33-46	34-50
	35-65	36-45		
550.239	31-54	32-61		
550.249	32-72	34-64	35-80	
	36-60	37-51		
550.250	31-52	32-57	33-46	34-50
	35-65	36-45	37-43	
550.276	31-52	32-57	33-46	35-65
	36-45			
550.286	31-53	32-58	33-47	34-51
	35-66	36-46	37-43	
550.288	36-35			
550.314	31-58	32-65	33-51	34-57
	35-72	36-52		
550.316	31-58	32-65	33-51	34-57
	35-72	36-52		
550.322	31-65	32-72	33-58	34-64
	35-80	36-59	37-51	
550.327	31-63	32-71	33-57	34-62
	35-77	36-57		
550.328	31-63	32-71	33-57	34-62
	35-77	36-57		
550.329	32-71	34-62	35-77	
	36-57	37-50		
550.330	31-63	32-71	33-57	34-62
	35-77	36-57		
550.332	31-63	32-70	33-56	34-62
	35-77	36-57	37-50	
550.334	31-63	32-70	33-56	34-62
	35-77	36-57	37-50	
550.347	31-57	32-64	33-50	34-56
	35-71	36-51		
550.348	31-57	32-64	33-50	34-56
	35-71	36-51		
550.349	31-57	32-64	33-50	34-56
	35-71	36-51		
550.350	31-58	32-65	33-51	34-57
	35-72	36-52		
550.354	31-64	32-71	33-57	34-63
	35-78	36-58		
550.355	31-64	32-71	33-57	34-63
	35-78	36-58		
550.356	31-63	32-70	33-56	34-62
	35-77	36-57		
550.375	32-72	32-163	35-252	
550.376	35-252			
550.380	35-61			

Artikelverzeichnis
Index des articles
Index of items

Brandschutz-Systeme
Constructions de résistance au feu
Fire resistant systems

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
550.381	35-63
550.382	35-63
550.383	35-63
550.384	35-63
550.385	35-64
550.386	35-64
550.387	31-51 32-56 33-48 34-49 35-64 36-43 37-40
550.389	35-82 36-61 37-52
550.396	32-62 34-54 35-69 36-49
550.397	32-62 34-54 35-69 36-49
550.398	32-62 34-53 35-69 36-49
550.399	35-69 36-49
550.404	31-42 33-38
550.454	31-64 32-72 33-58 34-64 35-81 36-60 37-51
550.456	31-64 32-73 35-81 36-60 37-52
550.458	31-45 32-50 33-43 34-44 35-55 36-40 37-38
550.463	35-79 36-58
550.464	31-22
550.498	35-79 36-59 37-53
550.499	35-80 36-59
550.596	35-82 36-61 37-52
550.660	32-53
550.661	31-50 32-55
550.662	31-50 32-55
550.663	31-50 32-55
550.664	31-50 32-55
550.665	31-51 32-56
550.666	31-51 32-56
550.667	35-61
550.668	32-53
550.672	35-64
550.678	31-55 32-61 33-48 34-49 35-69 36-49
554.028	32-163 35-252 36-59
555.002	35-59 36-43
555.003	35-59 35-247 36-43
555.004	31-44 33-41
555.005	35-247
555.006	32-159
555.008	35-50 35-225
555.009	37-41
555.010	37-41
555.011	37-41
555.132	32-49 34-43 35-55 36-39
555.134	32-45 34-41 35-49
555.135	35-79 36-59
555.136	31-45 32-50 33-43 34-44

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
555.136	35-55 36-40 37-38
555.137	35-54 36-39
555.139	35-79 36-58
555.180	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.181	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.182	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.183	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.184	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.185	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.186	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.187	31-38 32-40 33-34 34-36 35-44 36-30 37-30
555.188	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.189	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.190	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.191	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.192	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.193	31-39 32-41 33-35 34-37 35-45 36-31 37-31
555.194	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.195	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.196	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.197	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.198	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.199	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.200	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.201	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.202	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.203	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
555.204	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.205	31-40 32-42 33-36 34-38 35-46 36-32 37-32
555.206	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.207	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.208	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.209	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.210	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.211	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.212	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.213	31-41 32-43 33-37 34-39 35-47 36-33 37-33
555.214	32-44 34-40 35-48 36-34
555.215	31-42 33-38
555.216	31-42 32-44 33-38 34-40 35-48 36-34 37-34
555.217	31-42 32-44 33-38 34-40 35-48 36-34 37-34
555.218	32-44 34-40 35-48 36-34
555.219	31-45 33-42
555.222	32-45 34-40
555.223	34-43 35-49
555.224	36-35
555.226	31-53 32-58 33-47 34-51 35-66 36-46
555.227	31-53 32-58 33-47 34-51 35-66 36-46
555.260	31-53 32-58 33-47 34-51 35-66 36-46
555.261	31-53 32-58 33-47 34-51 35-66 36-46
555.267	32-59 34-52 35-67 36-47 37-42
555.268	32-59 34-52 35-67 36-47 37-42
555.276	34-50
555.294	31-43 33-39
555.295	31-43 33-39
555.296	31-48
555.297	31-43 32-60 33-39 34-65 35-68 36-48 37-53
555.298	32-60 35-68 36-48 37-53
555.330	32-158 35-246

Artikelverzeichnis
Index des articles
Index of items

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page				
555.331	32-158	35-246			
555.332	32-158	35-246			
555.333	32-159	35-247			
555.334	32-160	35-248			
555.335	32-160	35-248			
555.336	35-247				
555.337	32-159				
555.338	32-160	35-248			
555.339	35-249				
555.340	32-159				
555.342	32-161	35-250			
555.343	35-248				
555.345	32-60	35-68			
555.366	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.367	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.368	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.369	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.370	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.371	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.372	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.373	31-47	32-50	33-43	34-44	
	35-56	36-40	37-38		
555.380	31-43	32-45	33-39	34-41	
	35-49	36-35	37-35		
555.381	32-161	35-249			
555.384	34-49	35-60	36-44		
555.387	31-45	32-49	33-42	34-43	
	35-55	36-39	37-37		
555.388	32-49	34-43	35-55	36-39	
555.389	31-45	32-49	33-42	34-43	
	35-55	36-39	37-37		
555.390	32-161	35-249			
555.391	33-41				
555.394	31-44	32-46	33-40	34-42	
	35-51	36-36			
555.395	31-44	32-46	33-40	34-42	
	35-51	36-36	37-36		
555.500	31-60	32-67	33-53	34-59	
	35-74	36-54	37-45		
555.501	31-60	32-67	33-53	34-59	
	35-74	36-54	37-46		
555.502	31-56	32-63	33-49	34-55	
	35-70	36-50	37-44		
555.503	31-56	32-63	33-49	34-55	

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page				
555.503	35-70	36-50	37-44		
555.504	31-56	32-63	33-49	34-55	
	35-70	36-50	37-44		
555.505	31-62	32-69	33-55	34-61	
	35-76	36-56	37-49		
555.506	31-62	32-69	33-55	34-61	
	35-76	36-56	37-49		
555.507	31-62	32-69	33-55	34-61	
	35-76	36-56	37-49		
555.508	31-59	32-66	33-52	34-58	
	35-73	36-53	37-49		
555.509	31-59	33-52			
555.510	32-66	34-58	35-73	36-53	
555.511	31-62	33-55			
555.512	32-69	34-61	35-76	36-56	
555.513	31-59	32-66	33-52	34-58	
	35-73	36-53	37-48		
555.514	31-59	32-66	33-52	34-58	
	35-73	36-53	37-48		
555.515	32-73	33-58	34-65		
	35-81	37-51			
555.516	32-47	34-46	35-52	36-37	
555.517	32-47	34-46	35-52	36-37	
555.518	32-48	34-47	35-53	36-37	
555.519	32-48	34-47	35-53	36-37	
555.520	32-47	34-46	35-54	36-38	
555.521	32-49	34-47	35-53	36-38	
555.523	31-61	32-68	33-54	34-60	
	35-75	36-55	37-47		
555.524	31-61	32-68	33-54	34-60	
	35-75	36-55	37-47		
555.525	32-48	34-47	35-52		
555.526	32-48	34-47	35-52		
555.527	37-34				
555.528	37-34				
555.530	35-224				
555.531	35-224				
555.532	35-224				
555.533	35-224				
555.534	35-225				
555.535	35-225				
555.540	37-35				
555.541	37-36				
555.542	37-39				
555.543	37-39				
555.544	37-40				
555.545	37-50				
555.546	37-37				
555.547	34-45	35-56	36-41		
555.548	34-45	35-56	36-41		
555.549	32-52	34-48	35-59	36-43	

Brandschutz-Systeme
Constructions de résistance au feu
Fire resistant systems

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page				
555.550	34-45	35-57	36-41		
555.551	34-45	35-57	36-41		
555.552	32-51				
555.553	32-51				
555.554	32-51				
555.555	32-51				
555.556	33-44				
555.557	33-44				
555.558	31-47	33-45			
555.559	33-44				
555.560	33-44				
555.561	31-46				
555.562	31-46				
555.563	31-46				
555.564	31-46				
555.565	37-39				
555.566	32-52	34-48	35-58	36-42	
555.567	32-52	34-48	35-58	36-42	
555.568	32-52	34-48	35-58	36-42	
557.046	32-163	35-252			
597.041	35-246				
597.042	35-246				
597.043	35-246				
600.001.2	35-13				
600.001.3 Z	36-9				
600.002.2	35-14				
600.005.2	35-13				
600.005.21	35-214				
600.005.3 Z	36-9				
600.005.C4 Z	37-11				
600.006.2	35-14				
600.007.2 Z	35-14				
600.010.2 Z	35-14				
600.010.C4 Z	37-11				
601.635.2	35-12				
601.635.C4 Z	37-11				
601.685.2	35-11				
601.685.21	35-213				
601.685.3 Z	36-8				
601.685.C4 Z	37-8				
602.635.2	35-12				
602.685.2	35-11				
602.685.21	35-213				
602.685.3 Z	36-8				
602.685.C4 Z	37-9				
603.635.2	35-13				
603.685.2	35-11				
603.685.21	35-213				
603.685.3 Z	36-8				
603.685.C4 Z	37-9				
604.001.2	34-15				

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
604.685.2	35-12
604.685.21	35-214
604.685.C4 Z	37-10
605.001.2	34-15
605.685.2	35-12
605.685.21	35-214
605.685.3 Z	36-9
605.685.C4 Z	37-10
630.006.C4 Z	37-11
630.010.2 Z	35-10
630.010.C4 Z	37-11
630.013.2	35-8 36-10
630.013.21	35-212
630.013.3 Z	36-7
630.013.C4 Z	37-7
630.110.2 Z	35-10
630.114.2	35-8 36-10
630.114.21	35-212
630.114.3 Z	36-7
630.114.C4 Z	37-7
630.411.2 Z	35-10
630.416.2	35-9 36-10
630.416.21	35-212
630.416.3 Z	36-7
630.416.C4 Z	37-8
630.428.2	35-9

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
-----------------------------------	-----------------------

Art.-Nr. No d'art. Part no.	Seite Page Page
-----------------------------------	-----------------------

