

GUTMANN DECCO | VEKA VEKASLIDE 82

BAUSYSTEME
BUILDING SYSTEMS

FENSTER, TÜREN & SCHIEBESYSTEME
WINDOWS, DOORS & SLIDING SYSTEMS

KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME
PVC-ALUMINIUM SYSTEMS

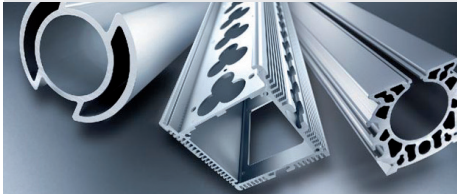
MONTAGEANLEITUNG
INSTALLATION INSTRUCTION

12.2014



GUTMANN

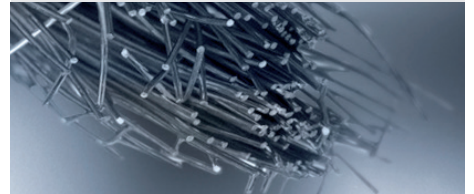
Aluminiumprofile
Aluminium Profiles



Bausysteme
Building Systems



Spezialdrähte
Specialized Wire



Aluminium Systeme
Aluminium Systems

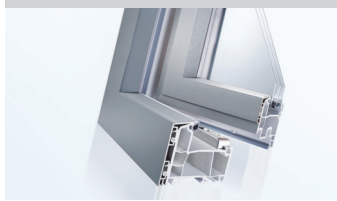


Metallverbund Systeme
Metal-Composite Systems

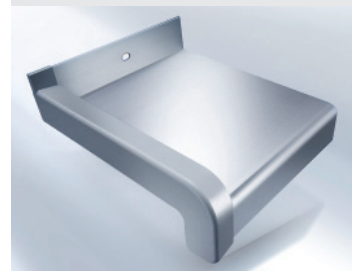
Holz-Aluminium Systeme
Wood-Aluminium Systems



Kunststoff-Aluminium Systeme
PVC-Aluminium Systems



Baubeschlag Systeme
Building-Fitting Systems



Die GUTMANN AG ist ein internationaler Anbieter von systembasierten Aluminiumlösungen für Gebäude. GUTMANN Bausysteme stehen für moderne Fenster-, Türen- und Fassadensysteme, die den vielfältigen Anforderungen von Architekten, Investoren und Bauherren an Stil, Design und Energieeffizienz optimal gerecht werden.

Seit über 70 Jahren ist die GUTMANN AG in diesem Segment präsent und hat sich zusammen mit den anderen Unternehmen der Gruppe, der GARTNER EXTRUSION GmbH, der NORDALU GmbH und der GUTMANN ALUMINIUM DRAHT GmbH – auch im Bereich Aluminiumprofile und Spezialdrähte zu einem Hersteller von hochwertigen Produkten entwickelt.

Die Nähe zum Kunden, das Engagement der 1300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie die hohe Innovationskraft haben die GUTMANN Gruppe zu einem zuverlässigen internationalen Partner für Aluminiumprodukte gemacht. Diese Qualitäten bilden gleichzeitig eine solide Basis für das weitere Wachstum des leistungsfähigen Unternehmensverbundes.

GUTMANN AG is an international supplier for system-based aluminium building solutions. GUTMANN Building Systems are designed for modern windows, doors and curtain-wall systems that are optimised and customised for the wide range of stylistic, design and energy-efficiency requirements demanded by architects, investors and fabricators.

With more than 70 years of presence in the field, GUTMANN AG together with its holding companies, GARTNER EXTRUSION GmbH, NORDALU GmbH and GUTMANN ALUMINIUM DRAHT GmbH, has also become a producer of high-quality Aluminium Profiles and Specialized Wire.

Customer proximity, 1300 committed employees and high innovative power have made the GUTMANN Group a trusted international partner for aluminium products. These qualities also form a solid base for continued growth in the future.

REFERENZEN REFERENCES



GUTMANN F60



GUTMANN BRAGA



Elementfassade auf Basis von GUTMANN S70 v
Unitised Curtain Walls based on GUTMANN S70 v



GUTMANN F50 / F60



GUTMANN F60



GUTMANN F50 / S70



GUTMANN F60



GUTMANN LARA



GUTMANN LARA



GUTMANN LARA



GUTMANN LARA GF



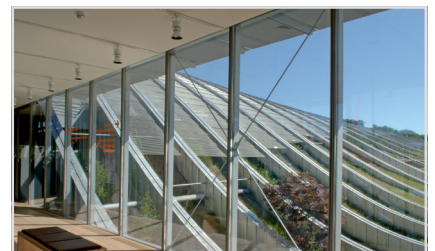
GUTMANN Kundenlösung
Customised Construction



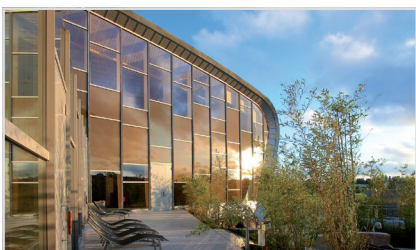
GUTMANN BRAGA



GUTMANN BAUBRONZE | ARCHITECTURAL BRONZE



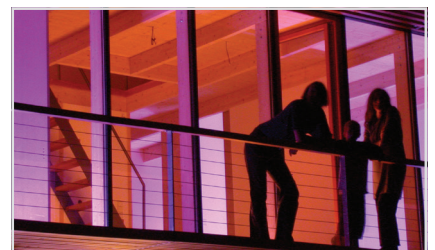
GUTMANN F60 Kundenlösung
Customised Construction



GUTMANN LARA GF



GUTMANN Pfosten-Riegel-Fassade | PR Curtain Wall



GUTMANN LARA GF

REFERENZEN REFERENCES



GUTMANN LARA



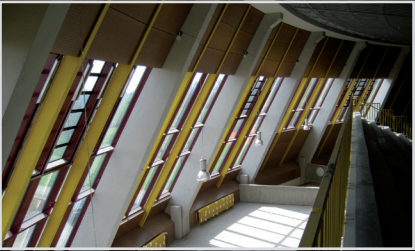
GUTMANN LARA GF50 STRUCTURAL GLAZING OPTIK



GUTMANN LARA



GUTMANN MIRA



GUTMANN Fassadensystem | Curtain Wall System



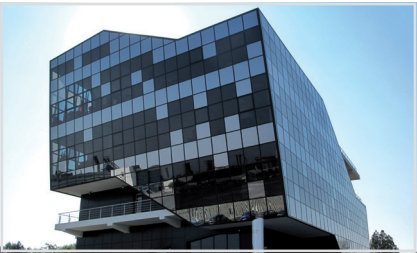
GUTMANN F60



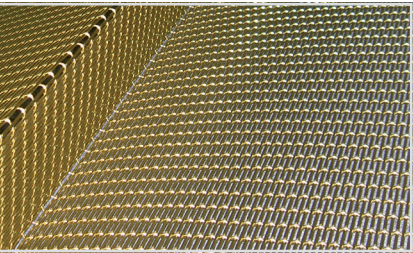
GUTMANN LARA



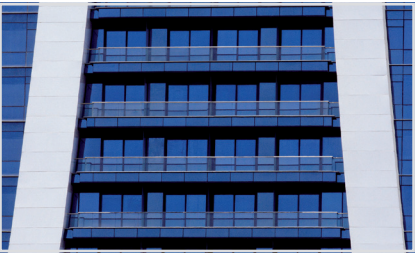
GUTMANN F60



GUTMANN F50 optische SG-Fassade
GUTMANN F50 Structural Glazing Optics



GUTMANN ALUMINIUM DRAHT | WIRE



GUTMANN F60



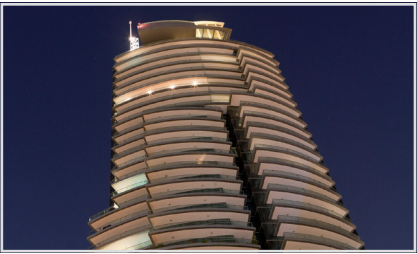
GUTMANN F60



GUTMANN F60



GUTMANN F60



GUTMANN F60



GUTMANN Fassadensystem | Curtain Wall System



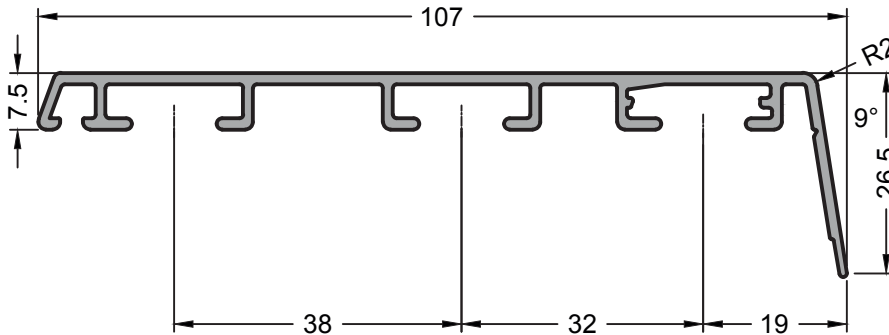
GUTMANN EF100 Kundenlösung
Customised Construction



GUTMANN MIRA therm 08

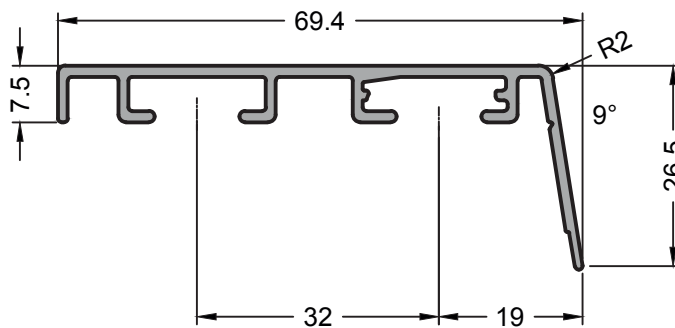
Profilübersicht

Profile overview



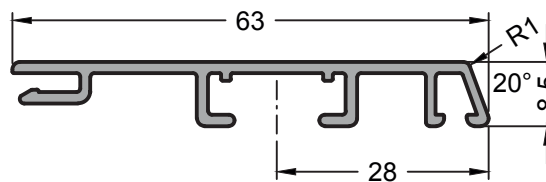
Artikelnummer Item number	553971
Produktbezeichnung Product designation	KA FL 107.27
Produkt Gruppe Product group	Flügelprofil Sash profile

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m



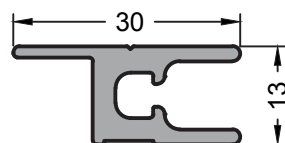
Artikelnummer Item number	553969
Produktbezeichnung Product designation	KA FL 69.27
Produkt Gruppe Product group	Flügelprofil Sash profile

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m



Artikelnummer Item number	553973
Produktbezeichnung Product designation	KA BR 63.8
Produkt Gruppe Product group	Blendrahmenprofil Frame profile

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m

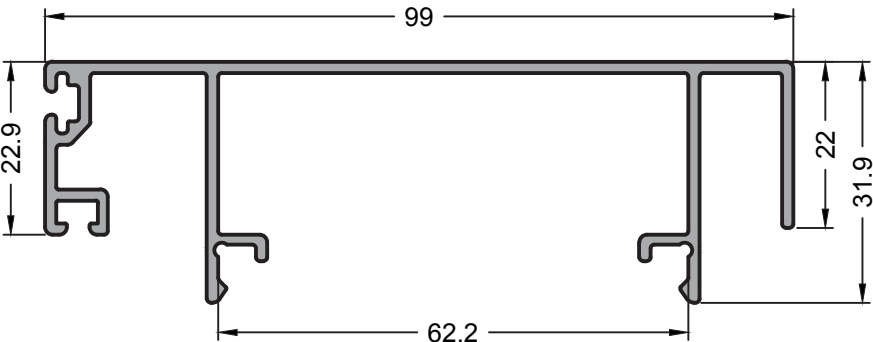


Artikelnummer Item number	552404
Produktbezeichnung Product designation	KA MV 30.13
Produkt Gruppe Product group	Mittelschloss Second-level locking device

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m

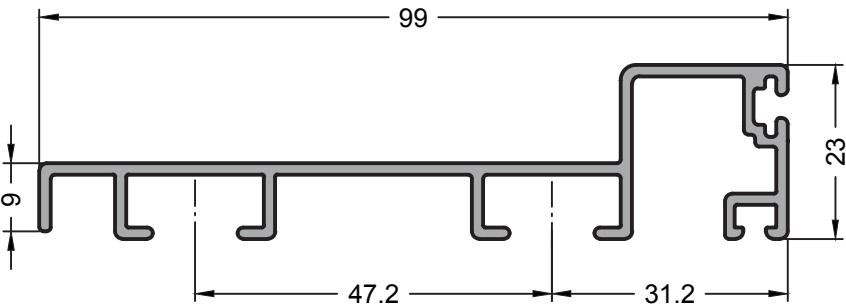


Profilübersicht
Profile overview



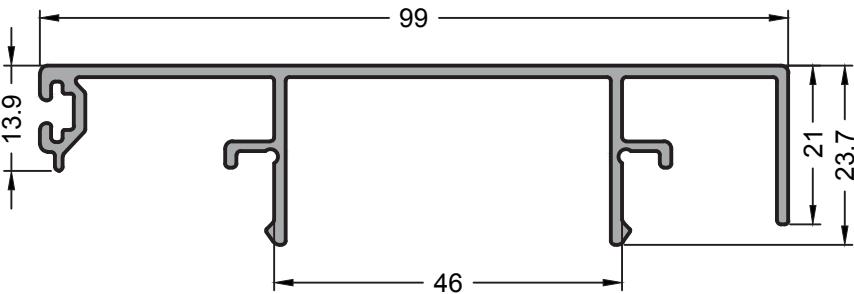
Artikelnummer Item number	553968
Produktbezeichnung Product designation	KA LO 99.23
Produkt Gruppe Product group	Leibungsprofil Reveal profile

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m



Artikelnummer Item number	553972
Produktbezeichnung Product designation	KA LG 99.23
Produkt Gruppe Product group	Leibungsprofil Reveal profile

System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m

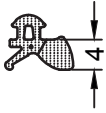


Artikelnummer Item number	553970
Produktbezeichnung Product designation	KA LF 99.24
Produkt Gruppe Product group	Leibungsprofil Reveal profile

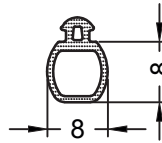
System System	Material Material	VE PU
DECCO	Aluminium	6,00 m

Zubehör Dichtungen

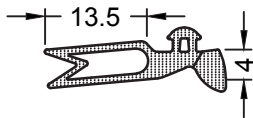
Accessorie gaskets



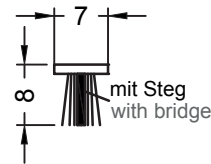
Artikelnummer Item number	7030602
Produktbezeichnung Product designation	HA 3060 m.F.-N
Material Material	VE PU
EPDM	200 m



Artikelnummer Item number	703010
Produktbezeichnung Product designation	HA 3010
Material Material	VE PU
EPDM	100 m



Artikelnummer Item number	E001068
Produktbezeichnung Product designation	HA 3024 N
Material Material	VE PU
EPDM	50 m

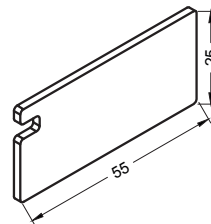


Artikelnummer Item number	800302
Produktbezeichnung Product designation	RB 2 MS
Material Material	VE PU
Bürstenhaar silikonisiert	100 m

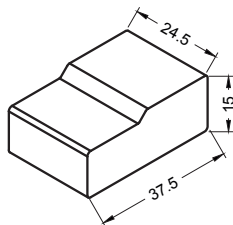
Einbau Mittelverschluss unten
Installation at the second-level locking device below



Artikelnummer Item number	800804
Produktbezeichnung Product designation	KA VD 8
Material Material	VE PU
EPDM	100 m



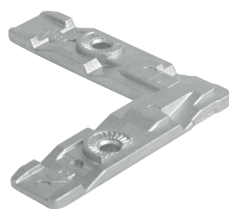
Artikelnummer Item number	E001346
Produktbezeichnung Product designation	KA DS 55.25
Material Material	VE PU
EPDM	50 Stück



Artikelnummer Item number	E001348
Produktbezeichnung Product designation	KA DS 37.15
Material Material	VE PU
EPDM	50 Stück

Weiteres Zubehör Hebe-Schiebe-Tür

Futher accessorie lifting sliding door



Artikelnummer
Item number **800045**

Produktbezeichnung
Product designation **EW 3000-4N**

Material	VE
Material	PU
Aluminium Druckguss	100 Stück



Artikelnummer
Item number **800049**

Produktbezeichnung
Product designation **EW 3000-4S**

Material	VE
Material	PU
Aluminium Druckguss	100 Stück



Artikelnummer
Item number **770426**

Produktbezeichnung
Product designation **EW 770426**

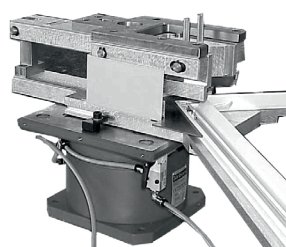
Material	VE
Material	PU
Aluminium Druckguss	100 Stück



Artikelnummer
Item number **E000628**

Produktbezeichnung
Product designation **EW 3000-4K**

Material	VE
Material	PU
Aluminium Druckguss	100 Stück



Artikelnummer
Item number **792481**

Produktbezeichnung
Product designation **Stanze**

Material	VE
Material	PU
-----	1 Stück



Artikelnummer
Item number **770426**

Produktbezeichnung
Product designation **MS 150**

Material	VE
Material	PU
Aluminium	1 Stück



Artikelnummer
Item number **792374**

Produktbezeichnung
Product designation **HAFIX**

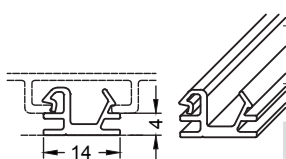
Material	VE
Material	PU
Polyurethan-Klebstoff	1 Stück



Artikelnummer
Item number **800148**

Produktbezeichnung
Product designation **SPH MIRA N**

Material	VE
Material	PU
Aluminium Druckguss	100 Stück



Artikelnummer
Item number **E000193**

Produktbezeichnung
Product designation **K4**

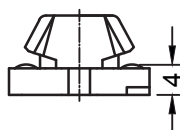
Material	VE
Material	PU
PVC	100 Stück



Artikelnummer
Item number **800804**

Produktbezeichnung
Product designation **KA VD 8**

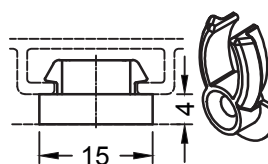
Material	VE
Material	PU
EPDM	100 m



Artikelnummer
Item number **792438**

Produktbezeichnung
Product designation **DK 4**

Material	VE
Material	PU
POM	100 Stück



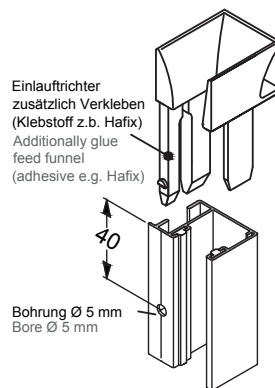
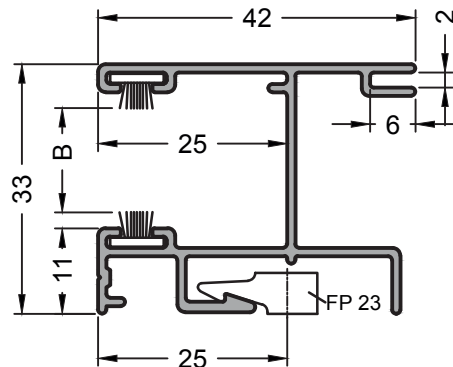
Artikelnummer
Item number **800615**

Produktbezeichnung
Product designation **SK4**

Einbau Mittelverschluss oben
Installation at the second-level locking device top

Material	VE
Material	PU
POM	200 Stück

Rollladenführungsprofil Rolling shutter guides



Artikelnummer
Item number

597512

Produktbezeichnung
Product designation

P 7512

Produkt Gruppe
Product group

Rollladenführungsprofil
Rolling shutter guide

System System	Material Material	VE PU
Übergreifend	Aluminium	6,00 m

Artikelnummer
Item number

792346

Produktbezeichnung
Product designation

ET 4000

Produkt Gruppe
Product group

Einlauftrichter
Feed funnel

System System	Material Material	VE PU
Übergreifend	Polyamid	50 St. li/re



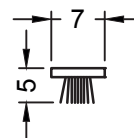
Artikelnummer
Item number

700023

Produktbezeichnung
Product designation

FP 23

Material Material	VE PU
Polyamid	200 Stück



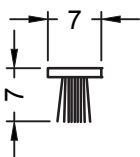
Artikelnummer
Item number

800052

Produktbezeichnung
Product designation

RB 1

Material Material	VE PU
Bürstenhaar silikonisiert	100 m



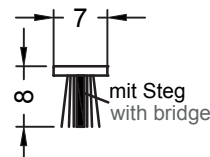
Artikelnummer
Item number

800053

Produktbezeichnung
Product designation

RB 2

Material Material	VE PU
Bürstenhaar silikonisiert	100 m



Artikelnummer
Item number

800302

Produktbezeichnung
Product designation

RB 2 MS

Material Material	VE PU
Bürstenhaar silikonisiert	100 m

Auswahl Rollladenbürsten | Roller brush selection

	innen inside	RB 2 MS	RB 2 MS	RB 2	RB 1	RB 1
	außen outside	RB 2 MS	RB 2	RB 2	RB 2	RB 1
Rolloführungsbreiten Shutter guide width B		8	9	10	12	14

Stab - Nenndicke D Rod nominal thickness D	7-9	10-11	12-13	13-14	15-16
--	-----	-------	-------	-------	-------

RB 2 MS ist besonders für den Einbau von Minirollläden konzipiert, welche sehr dünne Rollladenstäbe aufweisen. Die Bürste wurde mittig mit einem Kunststoffverstärkungssteg ausgerüstet, damit auch sehr dünne Rollladenstäbe sicher geführt werden. **RB 2 MS** is especially designed for the installation of mini blinds, which exhibit very thin Roller shutter slats. The brush was reinforced in its central with a plastic bar, so that very thin shutter rods guide safely.

Alle Rollladenführungsprofile werden mit losem Bürstenkeder geliefert!
All rolling shutter guides are delivered with a loose brush strip!

Verarbeitungshinweise | Processing guidelines

Wichtig: Die Maße für die Alu-Vorsatzschalen (VSS) müssen anhand der fertigen Kunststoff-Elementbauteile (z.B. Rahmen, Flügel) ermittelt und festgelegt werden! Die Kunststoff-Hebeschiebetür muss bis auf das Einsetzen des Schiebeflügels vormontiert sein.

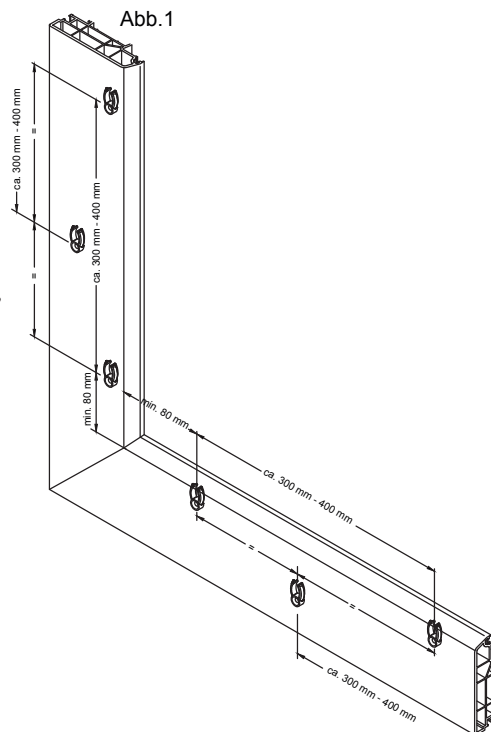
Zuschnitt / Eckverbindung

Es wird empfohlen, die VSS mit hartmetallbestückten Sägeblättern unter Einsatz von Kühlschmierstoff auf Gehrungskreissägen mit mechanischem Vorschub und einer Spannvorrichtung zu schneiden. Zunächst werden die zugeschnittenen VSS mit Fettlöser entfettet. Es ist ein Fettlöser zu verwenden, der die lackierte Sichtfläche nicht angreift. Danach wird in die Flügel- und Blendrahmen-VSS die erforderlichen Eckwinkel eingeschoben, die Ecke zusammengesteckt, ausgerichtet und mit einem Torx-Schraubenzieher T30 verschraubt.

Montage

HINWEIS: Die Alu-VSS wird in folgender Reihenfolge montiert: Fest-Flügel > Rahmen-Front > Innerer Rahmen > Schiebe-Flügel. Nach der Montage der Alu-VSS kann der Schiebe-Flügel in die Hebeschiebetür eingesetzt werden.

Die Befestigung der Alu-VSS auf das Kunststoff-Fensterprofil erfolgt am Flügel- und Blendrahmen mit Drehklipshaltern SK4. Die Halter werden mit Edelstahl Senkkopfschrauben 3,5 x 20 auf dem Kunststoffprofil verschraubt. Die Position wird mit Hilfe der Bohrschablone MS 150 definiert, das Kunststoffprofil wird vorgebohrt. Die Halter sind in Abständen von ca. 300 mm bis 400 mm zu montieren. Bei Doppelkammerprofilen ist eine zweite Halterreihe zwischen zwei Halter der ersten Kammer zu montieren (siehe Abb.1). Der Drehklipshalter wird quer zur Profilkammer der Alu-VSS verschraubt. Die Alu-VSS wird auf die Drehklipshalter positioniert und durch Aufschlagen mit der Hand auf den Kunststoff-Rahmen geklipst.



Nach der Montage soll eine Sichtprüfung sicherstellen, dass alle Drehklipshalter richtig eingerastet sind. Da die Schutzfolie nicht UV-lichtbeständig ist, dürfen die Alu-VSS nicht dem Sonnenlicht ausgesetzt werden. Nach der Montage der Alu-VSS ist die Schutzfolie von den Alu-VSS zu entfernen.

Muss die Alu-VSS z.B. für Reparatur-Zwecke demontiert werden, so können die Drehklipshalter mit Hilfe des Montageschlüssels MVS um 90° gedreht werden und ermöglichen so das Abziehen der Alu-VSS.

Important: The dimensions for the aluminium attachment shells (VSS) must be determined and defined based on the finished plastic element components (e.g. frames, sashes)! The plastic lifting sliding door must be pre-assembled with the exception of inserting the sliding sash.

Cutting / corner joint

It is recommended that the VSS are cut with carbide-tipped saw blades while using a cooling lubricant on rotary mitre saws with mechanical feed and a tightener. First, the VSS are cut and degreased using a grease solvent. It is important to use a grease solvent which does not damage the varnished face side. Then the appropriate angle brackets are pushed into the sash frame and frame VSS, the corner is clipped together, aligned and screwed together with a Torx T30 screwdriver.

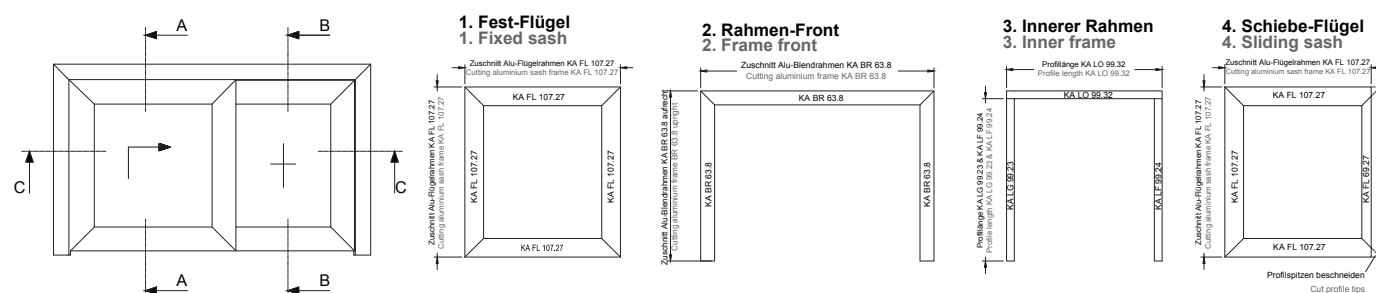
Assembly

Note: The aluminium VSS are assembled in the following order: fixed sash > frame front > inner frame > sliding sash. After the aluminium VSS, the sliding sash can be inserted in the lifting sliding door.

The aluminium VSS are fastened on the plastic window profile by means of SK 4 pivot clip holders on the sash and frame. The holders are screwed onto the plastic profile using 3.5 x 20 stainless steel countersunk screw. The position is marked with the MS 150 jig and the plastic profile is predrilled. The holders must be placed approx. every 300 to 400 mm. For double-chamber profiles, a second row of holders must be placed between two holders of the first chamber (see Fig. 1). The pivot clip holders are screwed at right angles to the profile chamber of the aluminium VSS. The aluminium VSS is positioned on the pivot clip holders and then struck by hand, thus snapping it into the plastic frame.

After assembly, it is important to perform a visual check to ensure that all pivot clip holders have snapped into place. Since the protective foil is not UV-resistant, the aluminium VSS must not be exposed to sunlight. After the aluminium VSS have been installed, the protective foil must be removed.

If the aluminium VSS requires dismantling, for example for repair purposes, the pivot clip holders can be turned 90° by means of the MVS wrench, thus allowing the aluminium VSS to be removed.



Verarbeitungshinweise | Processing guidelines

Alternativ zu den geschraubten Klipshaltern SK4 können die Aluminium-Flügelprofile mit den Kunststoff-Klipsprofilen K4 im Kaltschweißverfahren auf den Kunststoffflügel aufgebracht werden. Der Blendrahmen ist immer mit geschraubten Drehklipshaltern zu montieren!

Die PVC-Klipsprofile werden in die T-Nuten der Aluminiumprofile eingeklippt. (6 Stück pro Meter) Der Abstand zwischen den Klipsprofilen darf maximal 350 mm betragen. Die Klipsprofile sollten soweit wie möglich im Bereich der Gehrungen eingeklippt werden. Rahmen und Klipsprofile müssen nach Vorgaben der Kaltschweißmittelhersteller vorbehandelt werden, danach wird PVC-Kalt-Schweißmittel auf die PVC-Klipsprofile aufgetragen. Anschließend wird der Aluminiumrahmen auf den Kunststoff-Flügel positioniert und kurzfristig (je nach Kaltschweißmittel) parallel auf das Fensterprofil gepresst.

Für die Verklebung ist ein UV-stabilisierter Diffusionsklebstoff (Kaltschweißmittel) mit mindestens 75% Lösungsmittelanteil Tetrahydrofuran (Datenblatt Hersteller) geeignet, diese Empfehlung muss vom Kunststofffenstersystemgeber auf dessen Profiloberflächen freigegeben werden. Wir empfehlen das PVC-Kaltschweißmittel des Kunststofffenstersystemgebers.

Das Element muss nach Montage der Aluminium-Vorsatzschale mindestens 1 Tag im geschlossenen Zustand verweilen.

Geprüfte Kaltschweißmittel / Reiniger:

PVC-hart-Klebstoff Köratac HF 300 (Kömmerring chemische Fabrik GmbH) Art.-Nr. R069417-00

PVC-Klebstoff Cosmofen Plus HV (Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG) Art.-Nr. 453001

PVC-Reiniger Cosmofen 10 (Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG) Art.-Nr. 471003

Die Montage von Anbauteilen wie z.B. von Bauanschlussprofilen, Kantteilen oder Rollladenführungsprofilen darf nicht ausschließlich über die Aluminiumschale erfolgen. Die Lastabtragung von Anbauteilen muss direkt in die Profilkammern bzw. die Armierung des Kunststofffenstersystems erfolgen. Eine ausreichende Entlastung der Aluminiumprofile erfolgt durch Vorbohren und einsetzen von Distanzhülsen, die auf die jeweilige Schraubengröße abgestimmt sind.

Alternativ to the screwed pivot holder SK4, use plastic clip-on profile K4 (cold welded process) to mounting the aluminium sash profil to the PVC sash profile. The window frame is always to be mounted with screwed pivot holder!

The PVC clip-on profiles are clipped into the T-grooves of the aluminium profiles. (6 pieces per metre) The distance between the clip-on profiles must be no larger than 350 mm. If at all possible, the clip-on profiles should be clipped into the mitre areas. Frames and clip-on profiles must be pretreated according to the cold weld supplier specifications, then the PVC cold weld material is applied to the PVC clip-on profiles. After that, the aluminium frame is positioned on the plastic window and briefly (duration depending on the cold weld substance) pressed onto the sash profile (parallel).

A UV-stabilised diffusion adhesive (cold weld substance) with a content of at least 75% of the solvent Tetrahydrofuran (see manufacturer datasheet) is suitable for gluing. This recommendation must be approved for use on the relevant profile surfaces by the PVC window systems supplier. We recommend the PVC window systems supplier's PVC cold weld material. After installing the aluminium attachment shell, the material must rest in closed state for at least 1 day.

Certificated cold weld substance / cleaner:

PVC cold weld substance Köratac HF 300 (Kömmerring chemische Fabrik GmbH) Art.-Nr. R069417-00

PVC cold weld substance Cosmofen Plus HV (Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG) Art.-Nr. 453001

PVC cleaner Cosmofen 10 (Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG) Art.-Nr. 471003

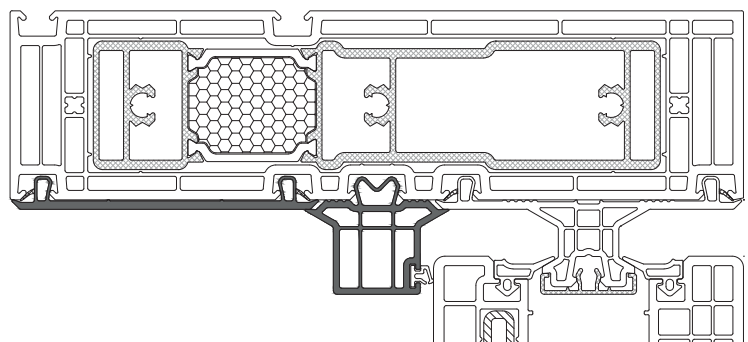
Attachments, such as connection profiles, edgings, and rolling shutter guide profiles, must not be installed exclusively via the aluminium shell. The loads of attachments must be transferred directly into the profile chambers or the reinforcement of the PVC window system. To relieve the aluminium profiles sufficiently, they are predrilled and spacers, which are adjusted to the relevant screw size, are inserted.

Hinweis:

Zur Befestigung der Flügelrahmen können alternativ zu den Klipshaltern DK 4 (Schraubhalter) auch Kunststoff-Klipsprofile K4 (Kaltschweißverfahren) verwendet werden.

Note:

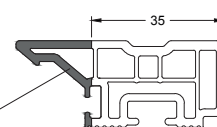
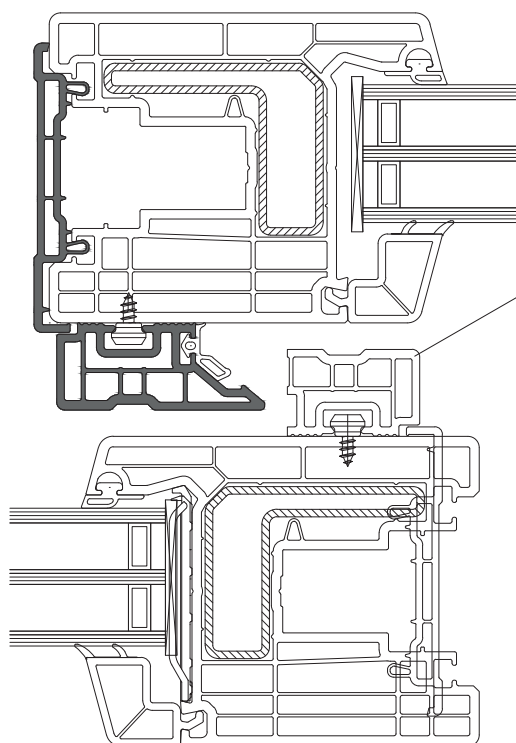
Alternatively to the DK 4 holders (screwed holder) the K4 holders (cold weld practice) can be used to fix the sash frames.



Hinweis | Note :

Die gekennzeichneten Kunststoffprofile der Hebe-Schiebe-Tür entfallen bei der Montage des Aluminium-Vorsatzschalen-Systems DECCO

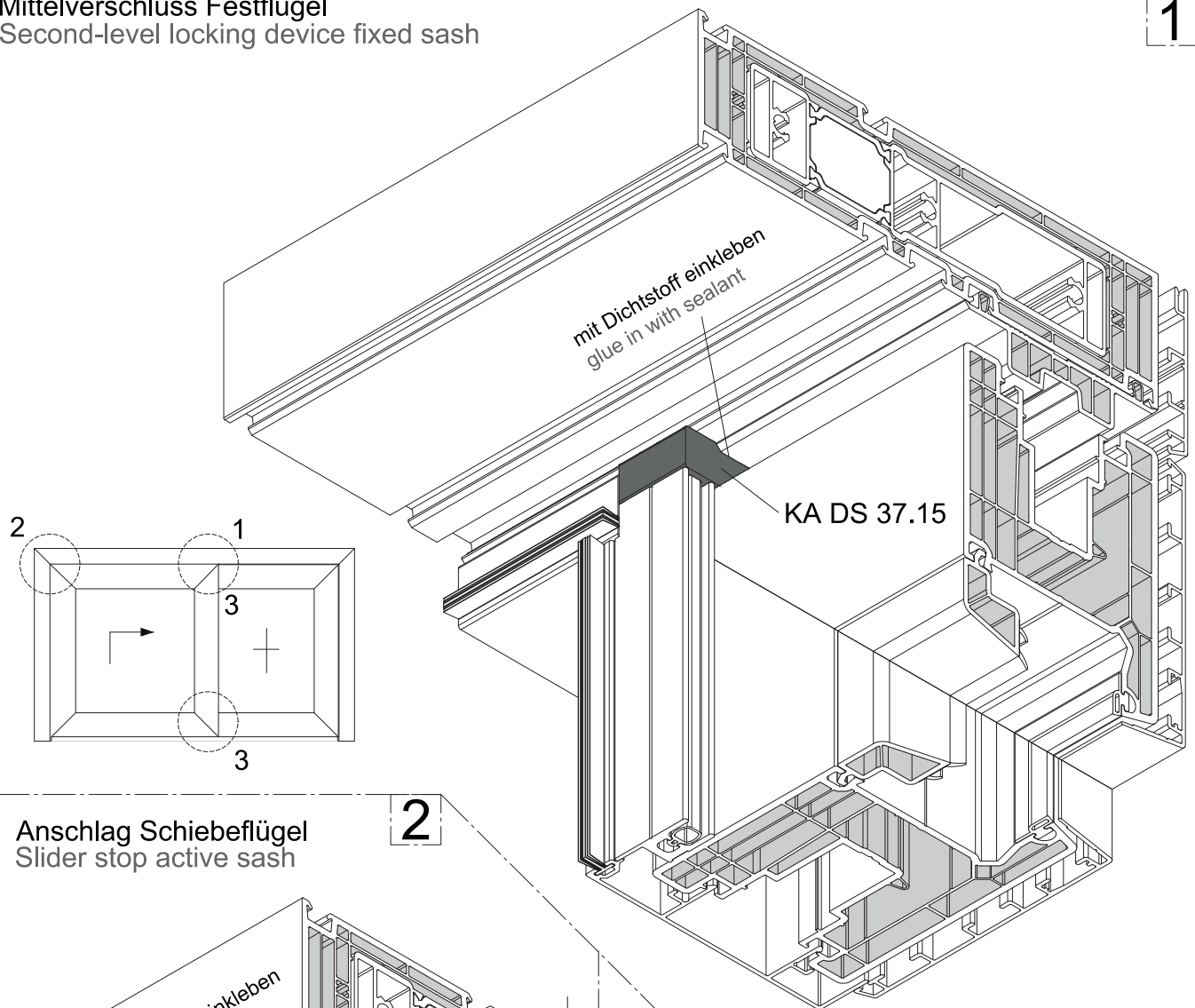
The marked plastic profiles of the lifting sliding door are omitted when assembling the DECCO aluminium attachment shell system.



Profil auf 35 mm beschneiden!
Cut profile to 35 mm!

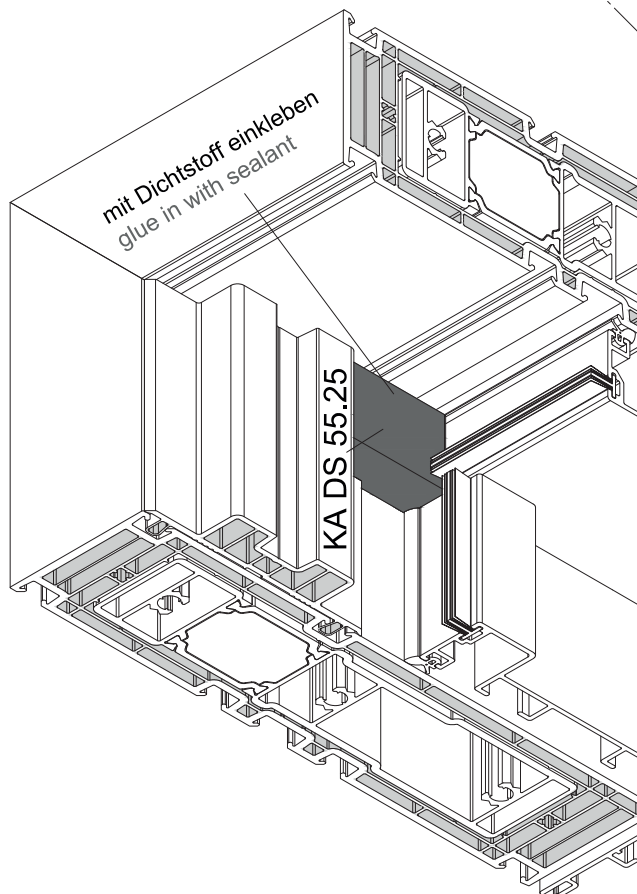
Mittelverschluss Festflügel
Second-level locking device fixed sash

1



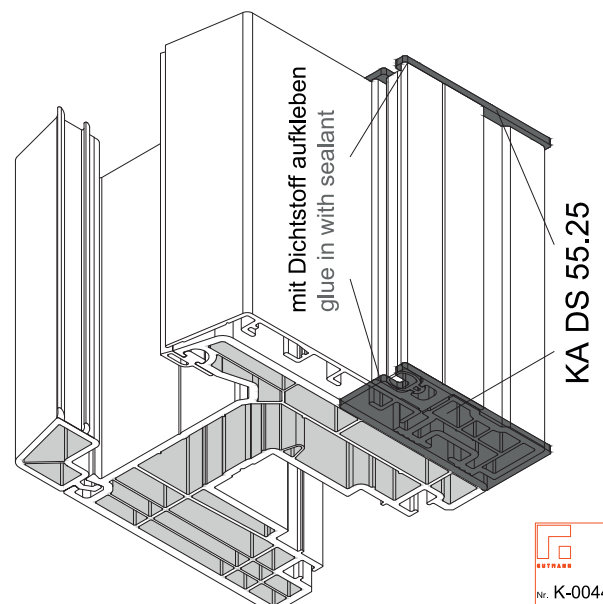
Anschlag Schiebeflügel
Slider stop active sash

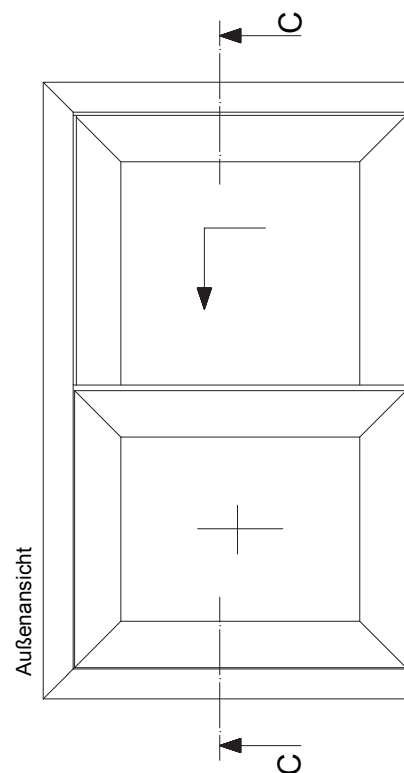
2

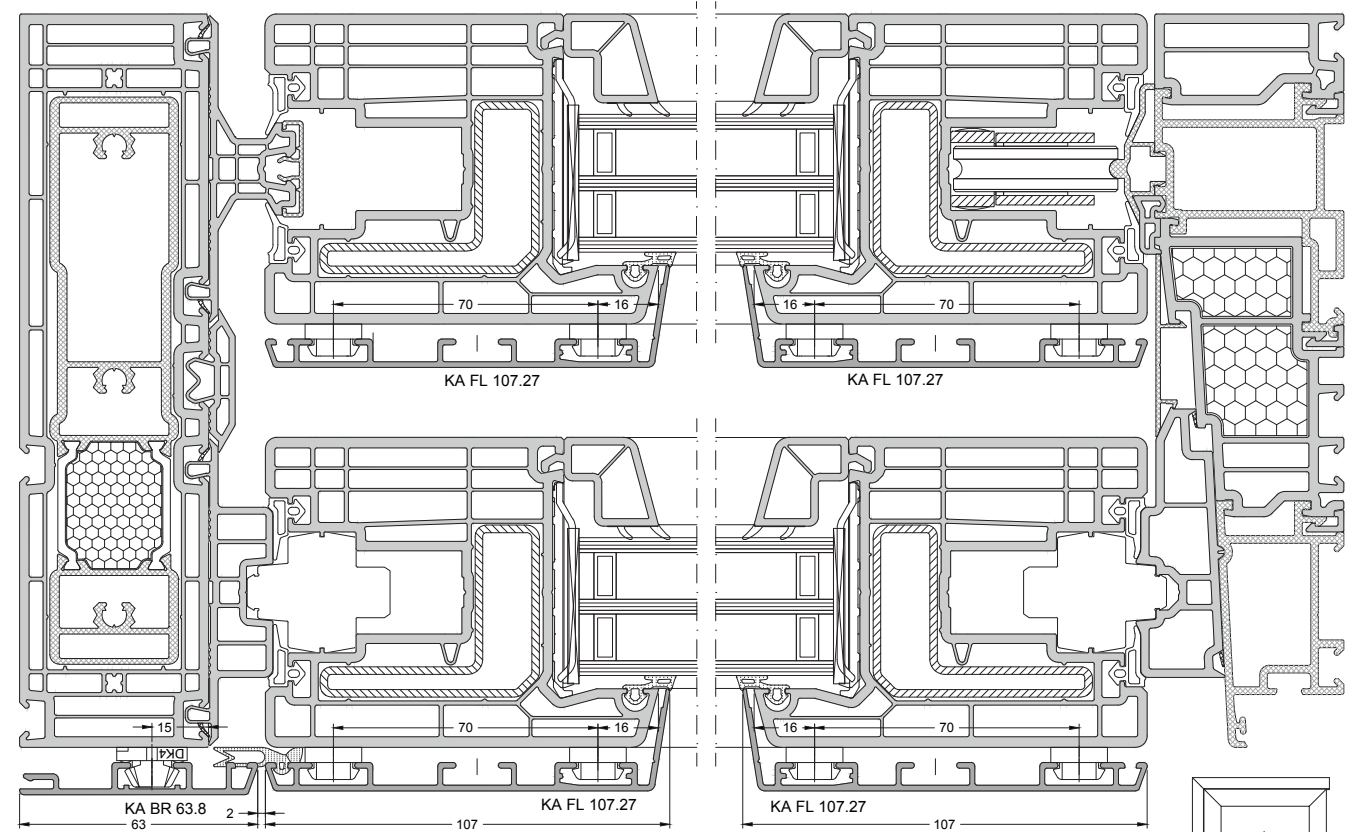


Mittelverschluss Schiebeflügel
Second-level locking device active sash

3

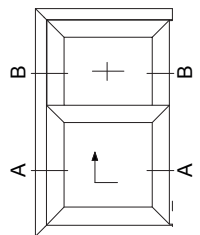




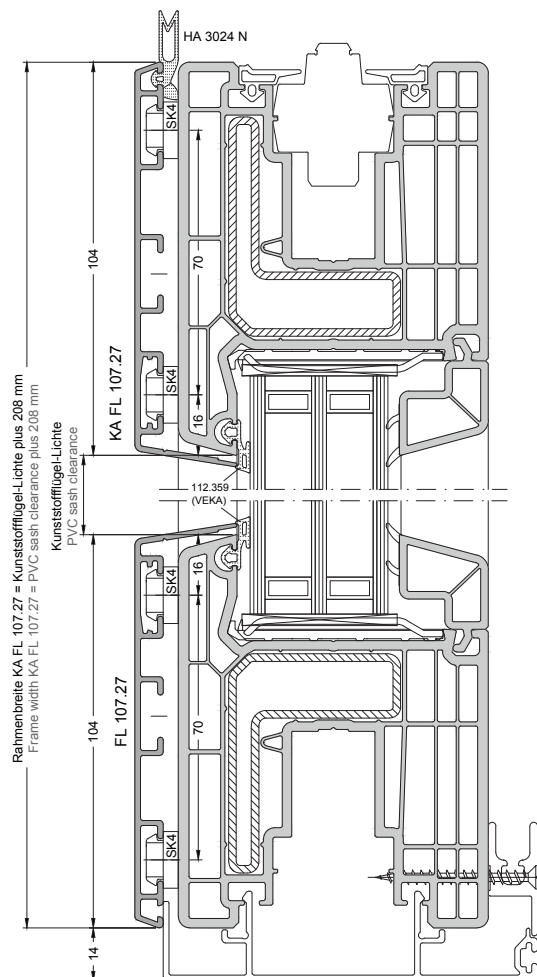
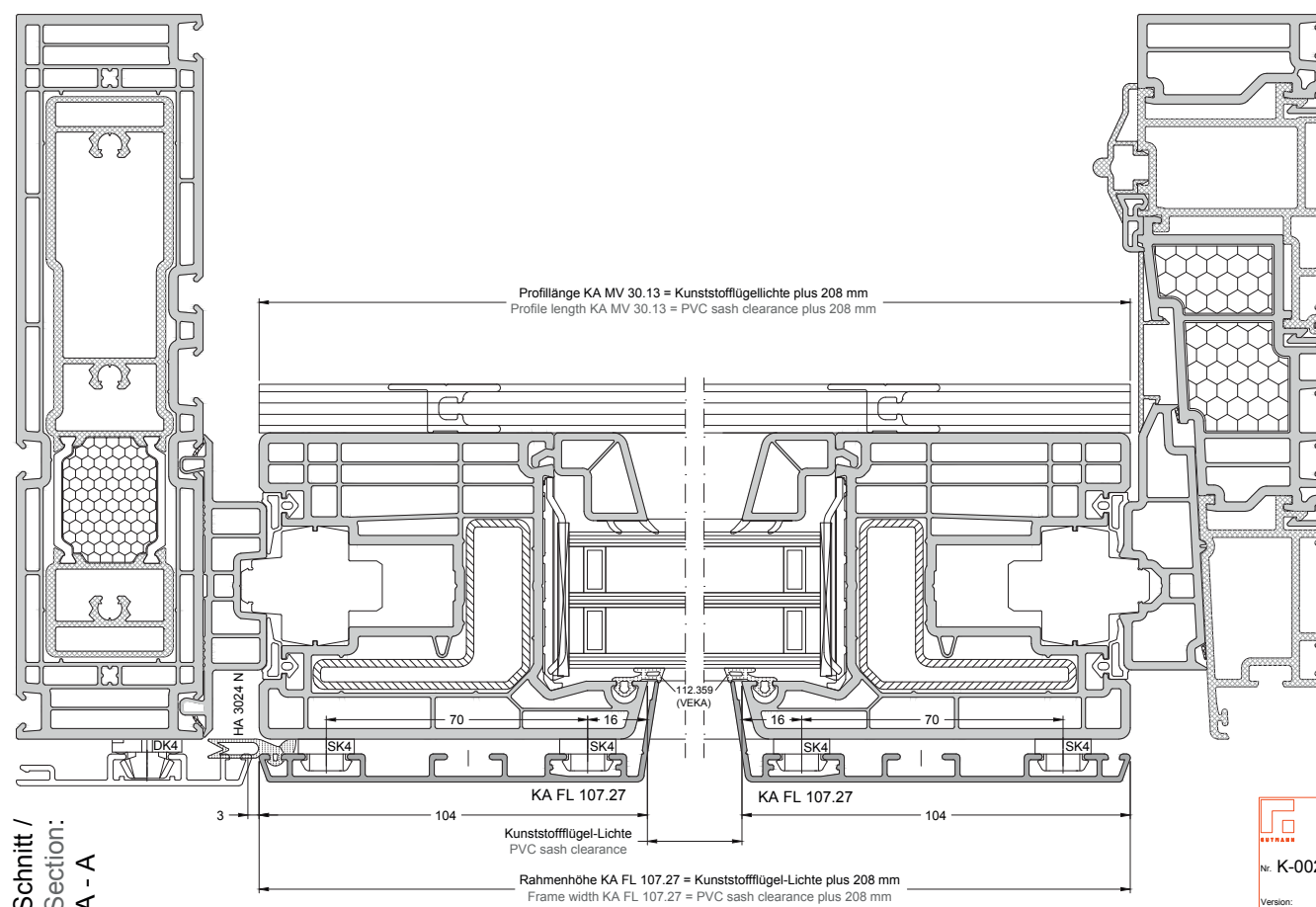
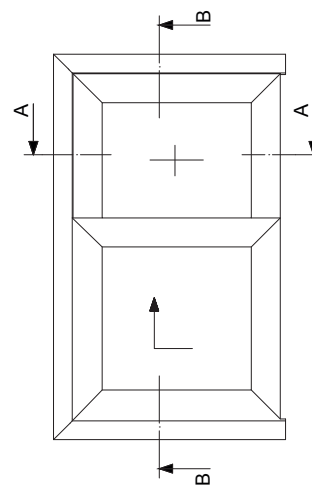
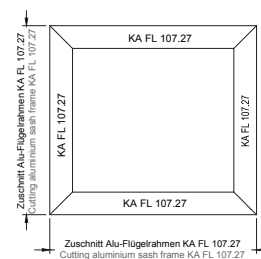


B-B

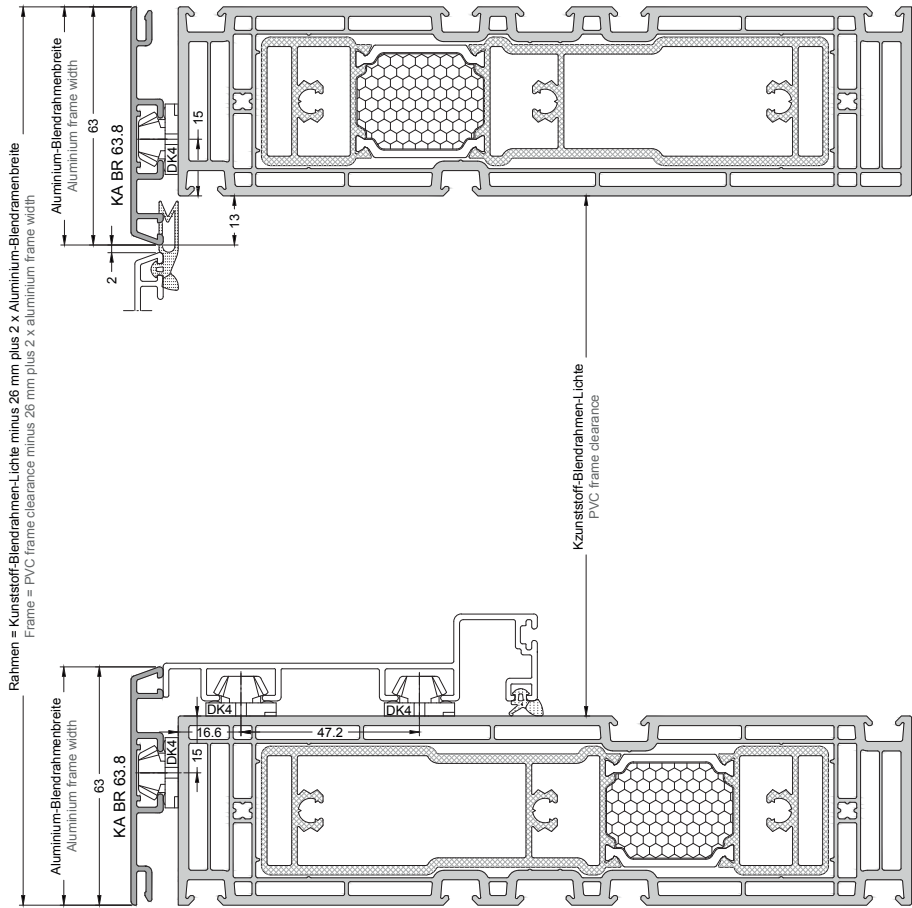
A-A



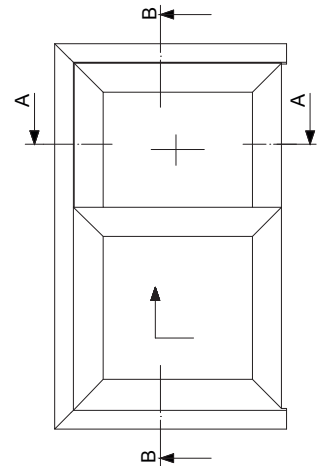
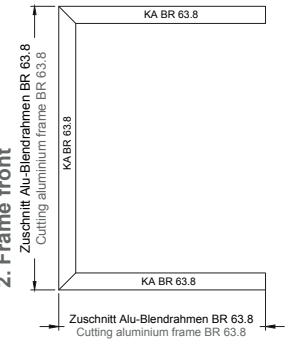
Schnitt / Section: B - B

1. Fest-Flügel
1. Fixed sashSchnitt /
Section:
A - A

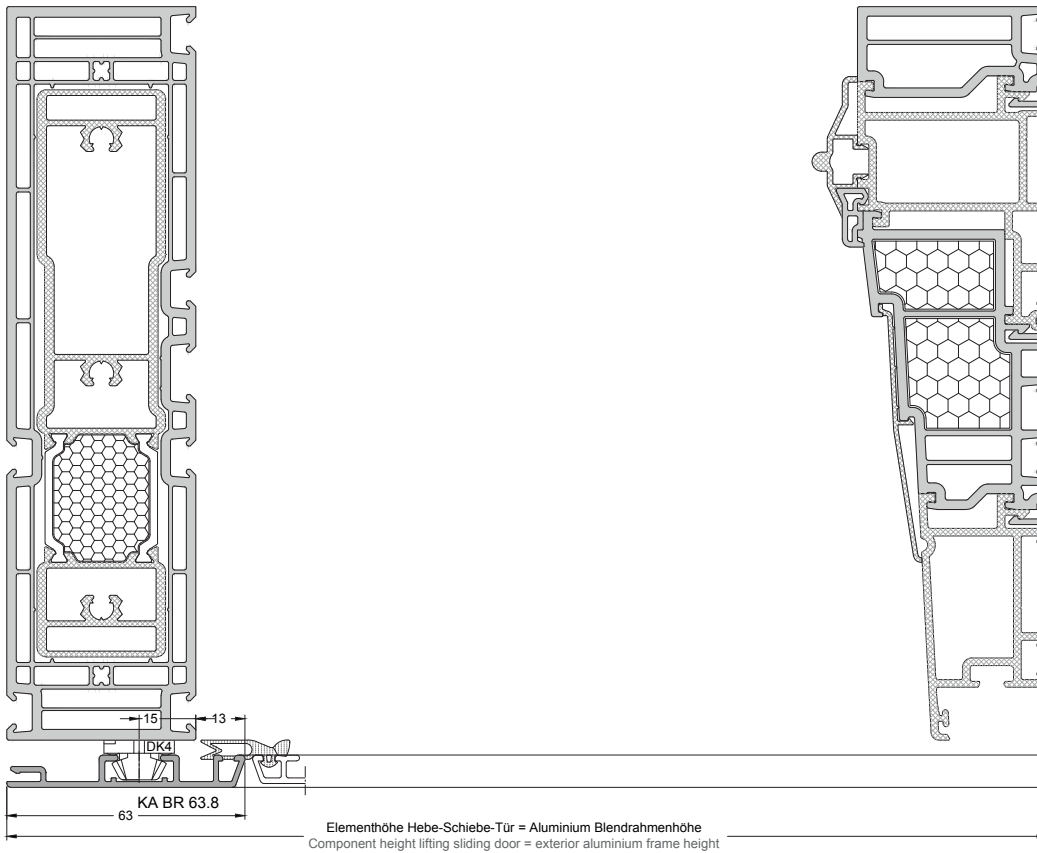
Schnitt / Section: B - B



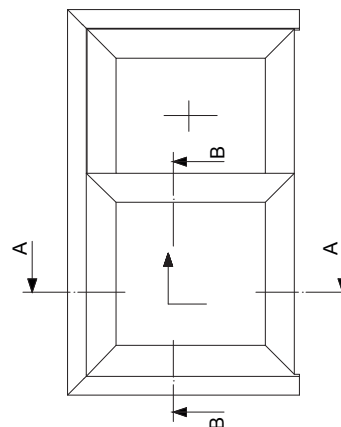
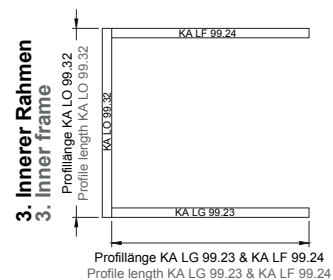
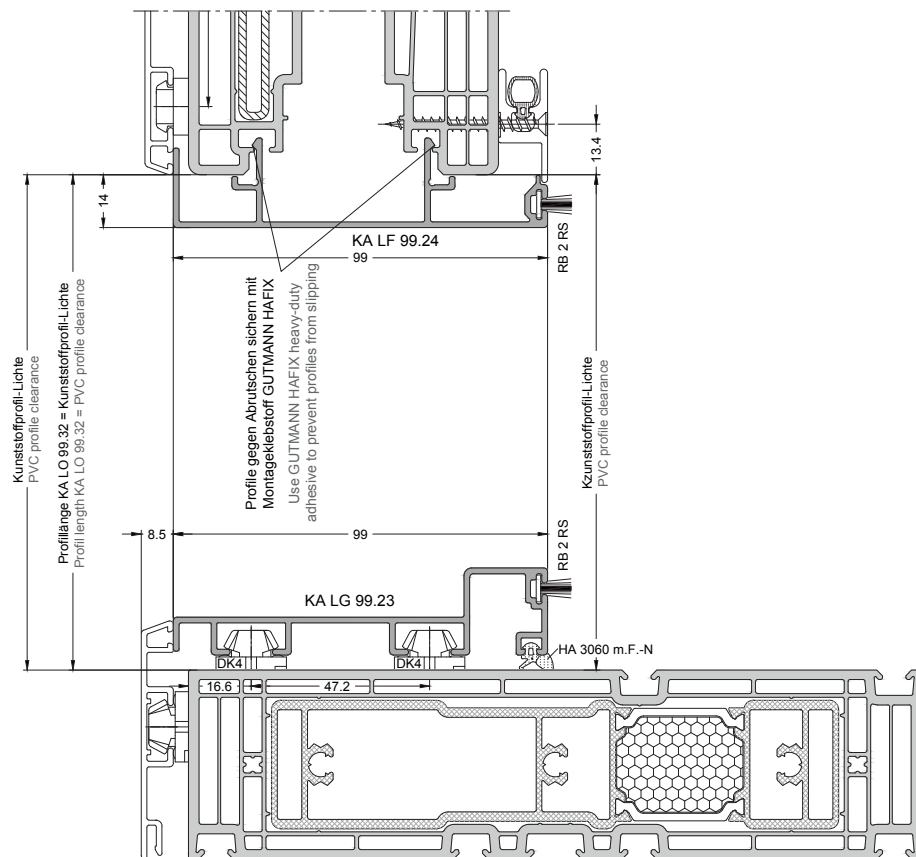
2. Rahmen-Front
2. Frame front



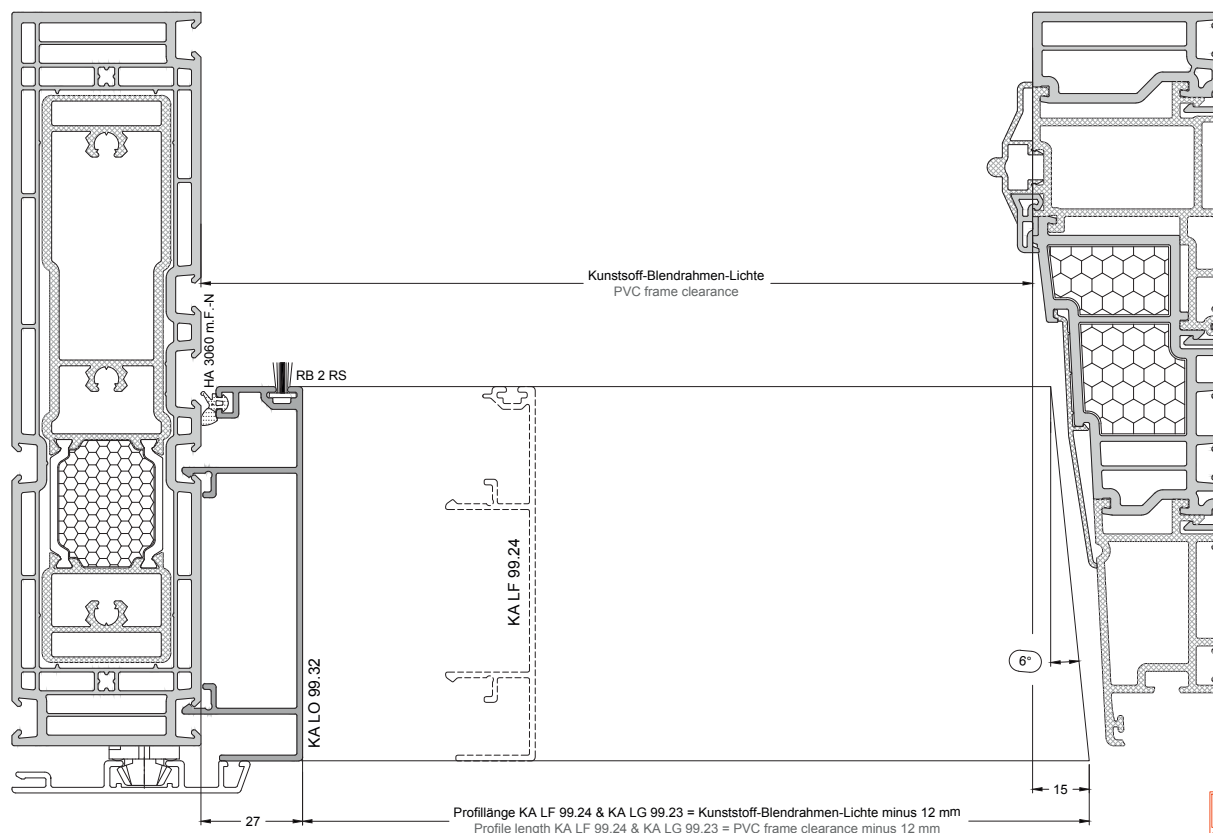
Schnitt / Section: A - A



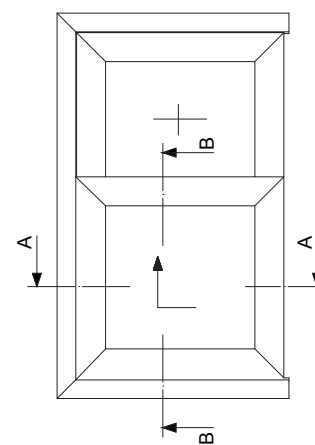
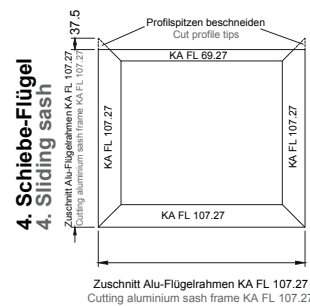
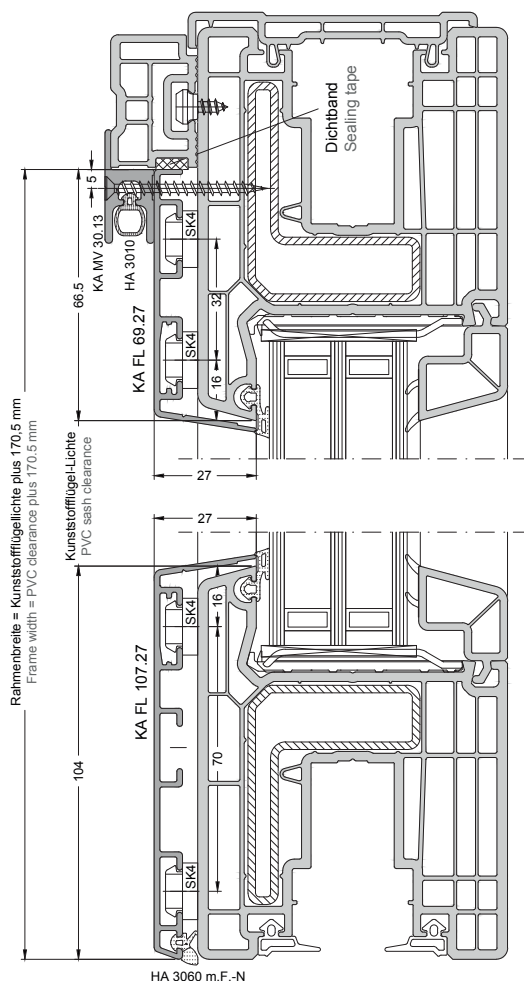
Schnitt / Section: B - B



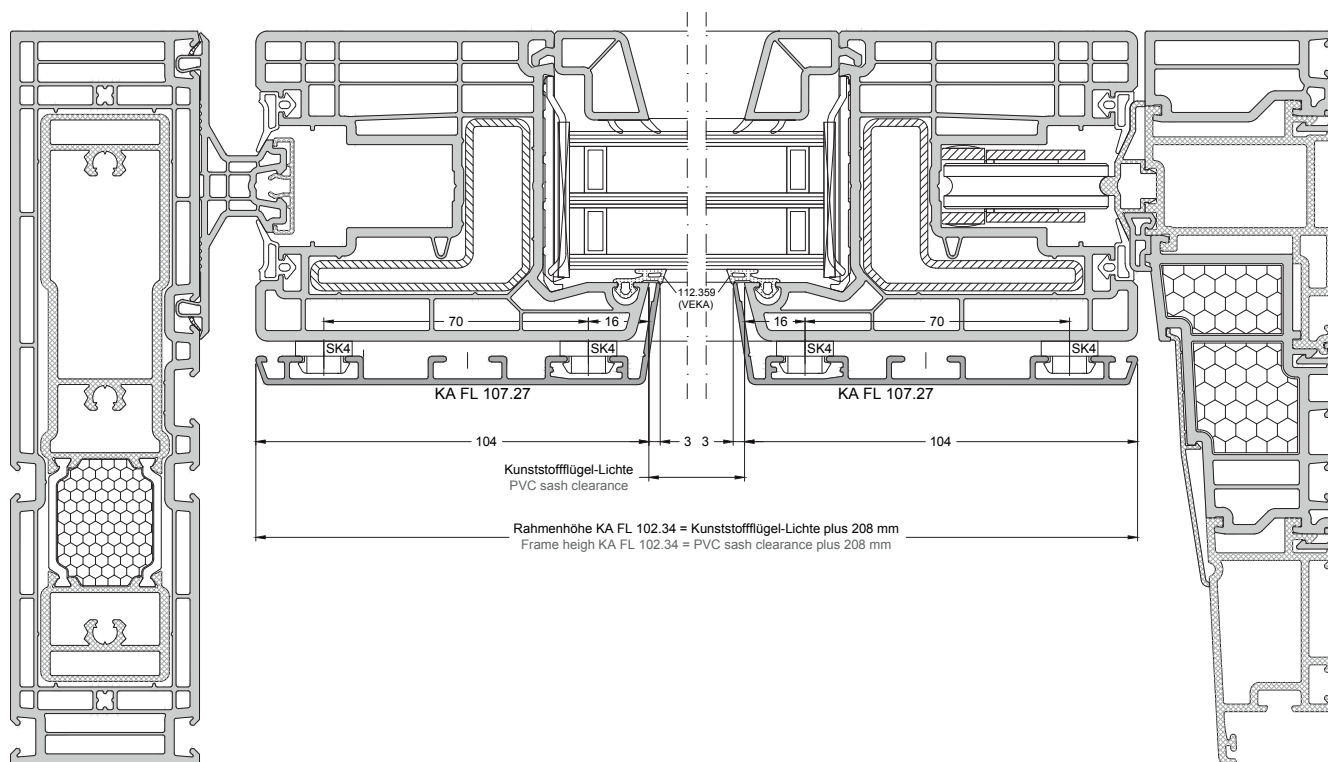
Schnitt / Section: A - A

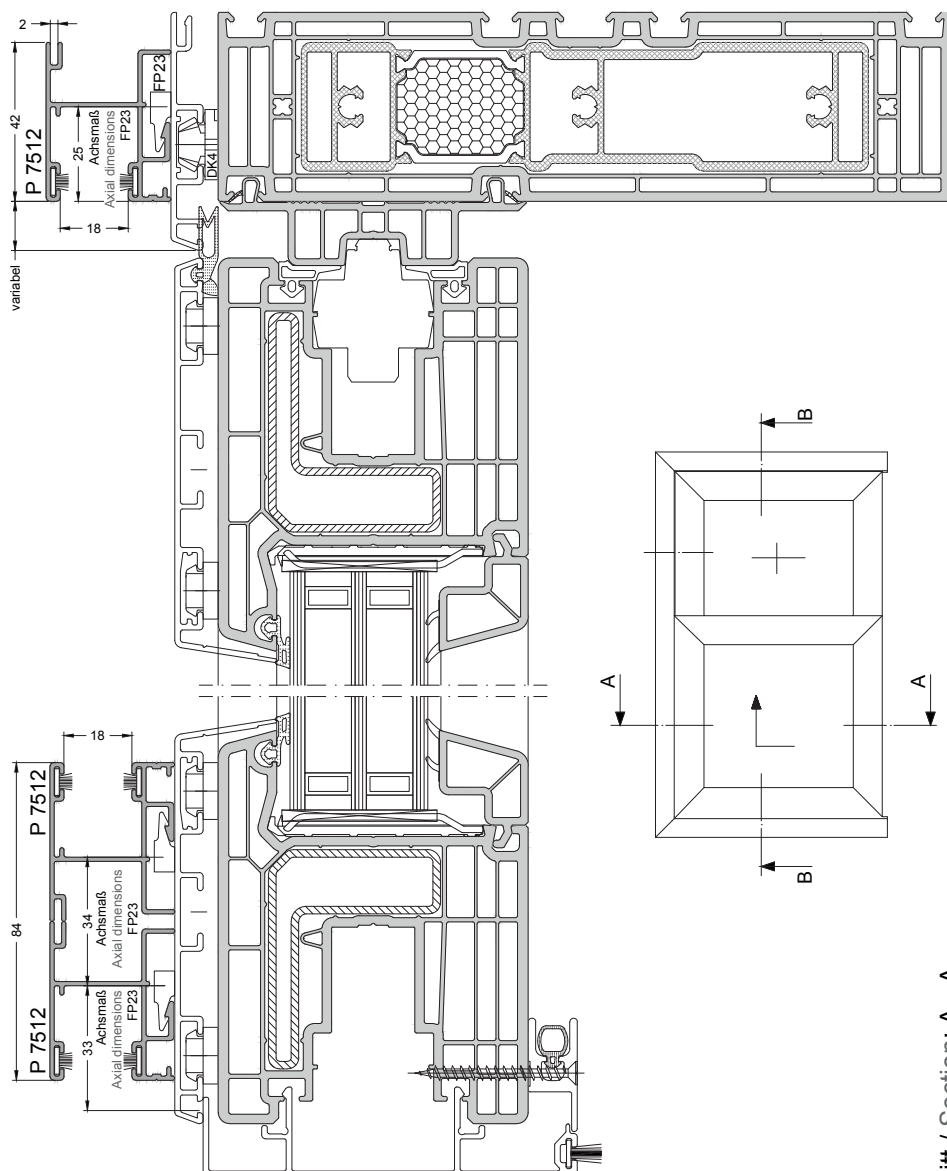
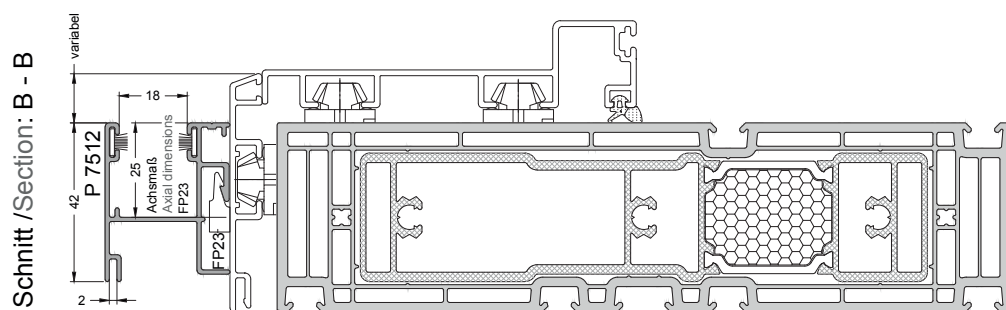


Schnitt / Section: B - B

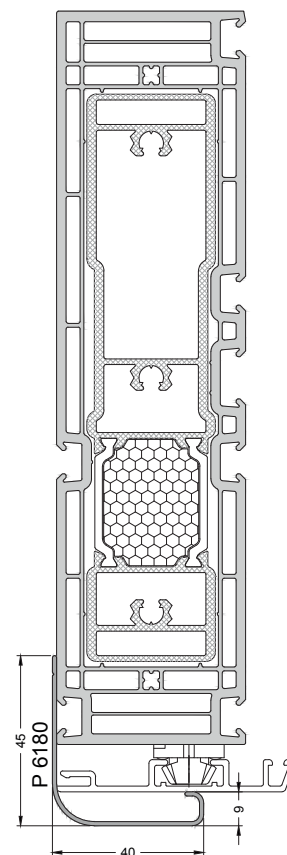


Schnitt /
Section:
A - A





Schnitt / Section: A - A



Pulverbeschichten von Aluminium

Durch das Pulverbeschichten von Aluminiumprofilen kann jedem Farbwunsch nach der RAL-Karte Rechnung getragen werden. Gerade für die dekorative Verwendung in der Außenarchitektur bietet sich die breite Farbpalette an.

Die elektrostatische Pulverbeschichtung ist ein relativ junges, aber bewährtes Lackierverfahren, welches dekorative und wertbeständige sowie dauerhafte Oberflächen erzeugt.



Die Pulverbeschichtung unserer Aluminiumprofile wird von Partnerfirmen durchgeführt die der "Internationalen Gütergemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen - GSB" angeschlossen sind.

Verbindlichkeit hinsichtlich Farbton und Glanz können aus dem GUTMANN-Farbfächer nicht abgeleitet werden, da Farbunterschiede zu den Originalfarben aufgrund unterschiedlicher Herstellungsverfahren und Pigmentierung nicht ausgeschlossen sind. Der GUTMANN-Farbfächer dient deshalb nur zur orientierenden Übersicht und ist nicht als Produktionsvorlage geeignet.

Zur besonderen Beachtung

Pulverlacke in ihrem Farbton, wie alle anderen Lacke und Farben sind fertigungstechnischen Toleranzen und Schwankungen unterworfen.

Ebenso kann davon ausgegangen werden, dass RAL-Farbtöne, die von unterschiedlichen Beschichtern stammen, in der Regel nicht optisch übereinstimmen, da meist Pulverlacke unterschiedlicher Hersteller verwendet werden.

Das bedeutet, dass seitens des Kunden unbedingt darauf geachtet werden muss, dass sämtliche Bauteile, die nebeneinander am Gebäude eingebaut werden, gleichzeitig in einer Charge zu beauftragen sind. Ist dies nicht möglich, sind unbedingt besondere Absprachen mit unseren Mitarbeitern zu treffen.

In puncto Nachfolgewerke bedarf es diesbezüglich generell einer separaten Abstimmung.

Zudem kann es insbesondere bei Metallicfarben - wie z.B. RAL 9006, RAL 9007 sowie den DB-Oberflächen 701, 702, 703 etc., bedingt durch die verschiedenen physikalischen Gegebenheiten bei der elektrostatischen Applikation dieser Pulverlacke vorkommen, dass Unterschiede im Erscheinungsbild dieser Oberfläche auftreten.

Kontaktstellen bei Eloxalbeschichtung

An den Enden von eloxierten Aluminiumprofilen kommt es im Bereich von ca. 50 mm zu Kontaktstellen, die nicht für Sichtflächen geeignet sind.

Filiformkorrosion und Voranodisation

Im küstennahen Bereich bis zu einer Entfernung von 30 km zum Meer können bei pulverbeschichteten Bauteilen Schädigungen durch Filiformkorrosion auftreten. Zur Vermeidung der Filiformkorrosion wird empfohlen, statt der herkömmlichen Vorbehandlung (Chromatieren) eine Voranodisation durchzuführen, die dann ausdrücklich in der Anfrage und der Bestellung gefordert werden muss.

Transport-/Schutzfolie bei veredelten Profiloberflächen:

Die bei Stangenware und mechanisch konfektionierten Metallprofilrahmen zum Schutz der veredelten Profiloberfläche aufgeklebte Schutzfolie ist nicht UV-beständig. Sonneneinstrahlung während der Lagerung ist zu vermeiden. Die Folie ist sofort nach Montage der Metallprofile auf der Fassadenkonstruktion bzw. des Metallprofilrahmens auf dem Fensterelement zu entfernen!

Powder Coating Aluminium

Aluminium profiles may be powder coated in any color on the RAL chart. This board selection of colors is especially useful for decorative purposes in outdoor architecture.

Electrostatic powder coating is a rather young yet proven lacquering method, which produces decorative, consistent, and long-lasting surfaces.



Our aluminium profiles are powder coated by partner companies, which all follow the "Guidelines for the Piecework of Coating Building Components by GSB-International"

The exact shade and luster from GUTMANN color chart may not be guaranteed as different color outcome. Therefore the GUTMANN color chart should not be used as a model for production but rather as an overview.

Important Notice

Powder paints, like all other lacquers and paints, are subject to product tolerances and variations.

In the same way, RAL colors from different coating plants do generally not look exactly alike since the plants procure powder paints from different manufacturers.

This means that customers must order all components to be placed next to one another on the building in one charge. If this is not possible, be sure to make special arrangements with one of our employees.

Subsequent works must be arranged separately as well.

Different physical conditions in electrostatic application of powder paints may make the surfaces appear different, especially those of metal paints such as RAL 9006, RAL 9007 and DB surface 701, 702, 703, and so on.

Contact points dor anodizing

The ends of anodized aluminium profiles from contact points within 50 mm, which are not suitable for face sides.

Filiform corrosion and pre-anodization

Structural components may suffer damage from filiform corrosion in coastal areas up to 30 km from the ocean. In order to avoid filiform corrosion, it is recommended to pre-anodize instead of the typical pretreating (chromating) This must be indicated separately in inquiries and orders.

Transport -/Protective foil for processed profile surfaces:

The foil put on the processed profile surfaces (simple profiles or frames) is not resistant to UV radiation. Avoid putting profiles in the sunlight when being stocked. The foil is to be pulled away from the profiles immediately after the profiles or the frames have been mounted on the facade.

Montageanweisungen für Aluminium und Systemzubehör

Aluminium ist eines der edelsten und dekorativsten Metalle, die in der Baubranche Verwendung finden. Entsprechend sorgfältig ist bei der Montage von Aluminiumteilen auf die folgenden Hinweise zu achten.

Die Montage und Bauandichtung der Aluminium-Systemprofile von GUTMANN sollte nach den „Richtlinien der RAL-Gütesicherung Montage“ erfolgen.

Oberflächenschutz

Aluminiumbauteile dürfen Kratz- und Stoßbeanspruchungen nicht ausgesetzt werden. Ihr Einbau sollte erst nach Beendigung der Mauer-, Stuck- und Putz- sowie Werkstein- und Plattenarbeiten erfolgen, um eine Einwirkung von z.B. Kalk- und Zementspritzern auf die Oberfläche zu vermeiden.

Verunreinigungen durch alkalische Substanzen müssen sofort entfernt werden, da Schäden an der Baustelle meistens nicht mehr behoben werden können.

Werden Mauer- und Putzarbeiten erst nach dem Einbau der anodisch oxidierten oder beschichteten Aluminium-Bauteile durchgeführt, sind diese zum Schutz vor Beschädigung und Verschmutzung durch Baumaterialien mit dazu geeigneten selbsthaftenden, UV-beständigen Kunststoff-Folien abzudecken. Die Schutzfolie ist vor der Auslieferung anzubringen, da diese zusätzlich vor Transportschäden schützt.

Materialverträglichkeit

GUTMANN Systemprofile werden wetterbeständig und dauerhaft beschichtet. Das Systemzubehör wird aus hochwertigen Materialien hergestellt. GUTMANN Systeme können daher problemlos mit vielen Materialien verbaut werden, die bei der Montage am Bau zur Anwendung kommen.

Bei Einsatz von Substanzen, die üblicherweise keinen Kontakt zu GUTMANN Systemprofilen oder -zubehör haben, ist die Verträglichkeit vorab zu prüfen.

Metalle wie Blei, Kupfer oder kupferhaltige Legierungen (z. B. Messing) dürfen nicht zusammen mit Aluminium eingebaut werden (auch nicht im Flüssigkeitsbereich). Bauteile aus Edelstahl können mit Aluminium problemlos verarbeitet werden.

Befestigung

Die Befestigung von Aluminiumprofilen (z. B. Rolladenprofile, Metallfensterbänke, Regenschutzschienen) muss grundsätzlich mit Schrauben aus Edelstahl V2A vor- genommen werden.

Längenausdehnung

Da Aluminium ein anderes Ausdehnungsverhalten hat, sollte keine feste Einbindung in Putz oder Baukörper vorgenommen werden. Die Befestigung zwischen Aluminium und Baukörper sollte grundsätzlich gleitend ausgebildet sein. Die Längenänderung beträgt ca. 1,2 mm/m bei 50 ° Temperaturunterschied.

Längen über 3000 mm sollten nicht ohne Stoßverbindung (Dehnungsfuge) eingebaut werden.

Assembly instructions for aluminium and system accessories

Aluminium is one of the most precious and decorative metals used in construction. Therefore the following guidelines must be observed when installing aluminium components:

Installation and sealing of GUTMANN aluminium system profiles should follow the "RAL Quality Assurance Guidelines for Installation".

Surface Protection

Aluminium components must not be exposed to scratching or impact stresses. The components should only be installed after all bricklaying, stucco decoration, plastering, natural stone work, and stone flooring is completed so that the surface remains free of lime or cement splatter. Contamination by alkaline substances must be removed immediately as this type of damage can often not be repaired on site.

If brickwork and plastering are completed after installing anodized or color coated aluminium components, the components must be protected from damage and soiling with construction material by applying appropriate self-adhesive UV-resistant plastic foils.

The protective foil must be applied before delivery of the item as it serves as additional protection from transport damage.

Compatibility of Material

GUTMANN system profiles are weatherproof and permanently coated. System accessories are made from high-quality materials. GUTMANN systems therefore work well with many materials commonly used in construction. When introducing substances not normally related to GUTMANN system profiles or accessories, compatibility must be tested beforehand.

Metals such as lead, copper, or cupreous alloys (e.g. brass) must not be installed together with aluminium (not in liquid state either). Stainless-steel elements may be processed together with aluminium without a problem.

Fastening

Aluminium profiles (such as rolling shutter profiles, metal window sills, and weather bars) must always be fastened with V2A stainless-steel screws.

Linear Extension

Due to differing linear extension, aluminium should not be directly incorporated into the plaster or structure. Connections of aluminium and building structure should always be gliding. At a temperature difference of 50 °C, linear extension amounts to 1.2 mm/m.

Lengths of over 3000 mm should not be installed without expansion joints.

HARMONIE DURCH VIELFALT HARMONY THROUGH VARIETY



Farben und Formen bilden eine harmonische Einheit. Die Farbgebung unterstützt die Form und bringt sie besonders gut zur Geltung. Im Gegenzug dazu wird durch eine gelungene Form die Wirkung der Farbe unterstrichen und hervorgehoben.

Die richtige Farbauswahl ist somit ein entscheidendes Kriterium bei der Gestaltung von Gebäuden. GUTMANN bietet Ihnen unzählige Kombinations- und Variationsmöglichkeiten. Sämtliche Farben nach RAL, NCS, Dekor- und Sonderfarben sind erhältlich. Auf diese Weise lassen sich Fenster, Türen und Fassaden farblich exakt auf die Umgebung abstimmen.

- RAL Standardfarben
- Decoralfarben
- Eloxalfarben
- Metalldesign
- Mikrolierte Oberflächen
- Trendfarben
- Baubronze-Design
- Strukturdesign

Weitere Informationen finden Sie in unserer Broschüre „Möglichkeiten der Oberflächengestaltung“.

Colors and shapes form a harmonious unit together. The choice of colors can reinforce and accentuate the shapes. At the same time, appealing shapes can emphasize and bring out the effect of the colors.

The act of choosing the right colors is, therefore, an important factor in designing residential buildings. GUTMANN offers countless options for combination and variation. All RAL, NCS, decorative or special colors are available. This allows windows, doors, and curtain walls to perfectly match their environment in color.

- Standard RAL colors
- Decoral colors
- Anodised colors
- Metallic design
- Micro-polished surfaces
- Trend colors
- Bronze design
- Structure design

More informations can be found in our brochure “Options for surface design”



GUTMANN AG

Nuernberger Str. 57 | 91781 Weissenburg, Germany
T +49 (0) 9141-992-0 | F +49 (0) 9141-992-212
www.gutmann.de | info@gutmann.de

GUTMANN Middle East LLC

Dubai Investment Park 1 | Warehouse No. 4
P.O. Box 54563 | Dubai, United Arab Emirates
T +971 (4) 88 5333-6 | F +971 (4) 88 5333-9
www.gutmann.ae | info@gutmannllc.ae

GUTMANN AG – Switzerland

Industriestr. 14 | 5432 Neuenhof, Switzerland
T +41 (0) 58-310-1210 | F +41 (0) 58-310-1211
www.gutmann-group.com | info-ch@gutmann-group.com