

GUTMANN DECCO | REHAU GENEIO HST

BAUSYSTEME
BUILDING SYSTEMS

FENSTER, TÜREN & SCHIEBESYSTEME
WINDOWS, DOORS & SLIDING SYSTEMS

KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME
PVC-ALUMINIUM SYSTEMS

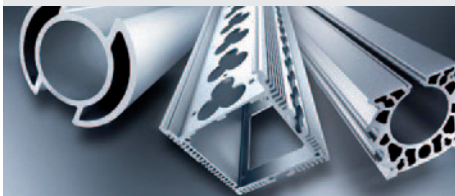
MONTAGEANLEITUNG
INSTALLATION INSTRUCTION

11.2011



GUTMANN

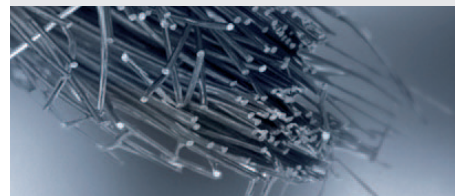
Aluminiumprofile
Aluminium Profiles



Bausysteme
Building Systems



Spezialdrähte
Specialized Wire

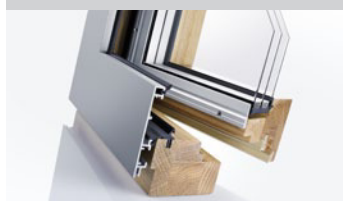


Aluminium Systeme
Aluminium Systems

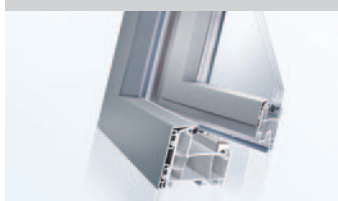


Metallverbund Systeme
Metal-Composite Systems

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.



Die GUTMANN Group bietet ihren Kunden ein Komplettpaket an zusätzlichen Serviceleistungen.

More information, more service, more benefits - the GUTMANN Group provides a complete package of additional services.

GUTMANN ProductFinder



P productfinder.gutmann-group.com

Mit diesem Konfigurationssystem bietet GUTMANN seinen Kunden in der Sparte Bausysteme einen Online-Service, der zukunftsweisend ist. Der GUTMANN ProductFinder ermöglicht GUTMANN Systemkunden, Produkte anhand relevanter Daten zu filtern und miteinander zu vergleichen. Dabei kann der Anwender anhand verschiedener Auswahlkriterien – wie zum Beispiel Bauform, Oberflächengestaltung und Wärmedämmung – schnell das gewünschte Produkt finden.

With this configuration system, GUTMANN is providing its customers in the construction system area with an online service that is forward-looking. The GUTMANN Product Finder allows GUTMANN system customers to filter products using relevant data and make comparisons. This makes it possible for the user to quickly find the required product on the basis of different selection criteria such as design, finish and thermal insulation.

GUTMANN CAD-Library

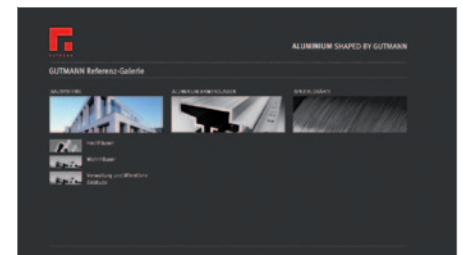


C cad-library.gutmann-group.com

Die GUTMANN CAD-Library steht dem registrierten Benutzer über den gleichnamigen Menüpunkt in der Hauptnavigation der Website zur Verfügung. Einmal angemeldet, kann der User jederzeit von einer Produktseite in den Download-Bereich wechseln. Er erhält dann gefilterte die Informationen, die zum aktuell aufgerufenen Produkt gehören. Alle CAD-Dateien sind mit einer Preview versehen, somit ist eine korrekte Auswahl gewährleistet.

Registered users can access the GUTMANN CAD Library via the menu item with the same name in the main menu of the website. Once logged in, the user may switch from a product page to the download area at any time. The information that the user sees is then filtered for the product that is currently being viewed. All CAD files have a preview to ensure that you have selected the correct one.

GUTMANN Reference Gallery

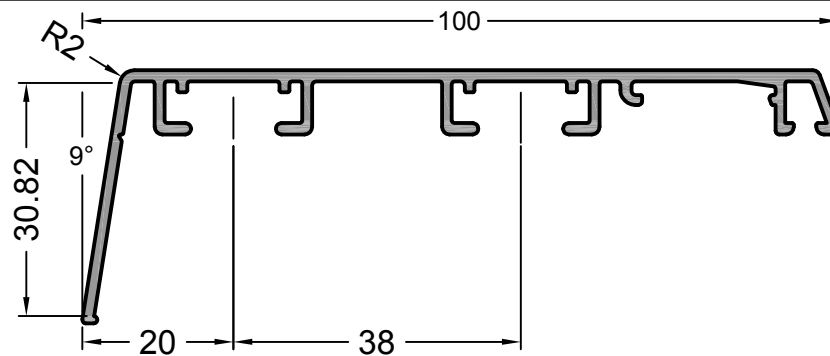
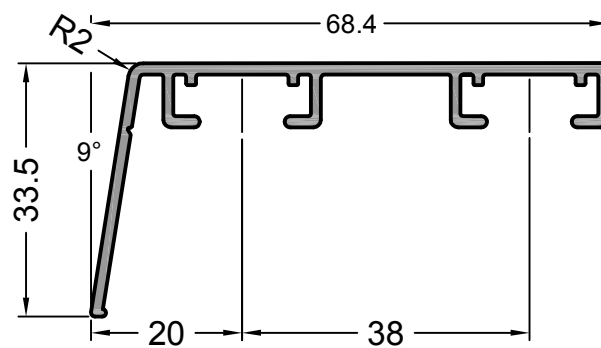
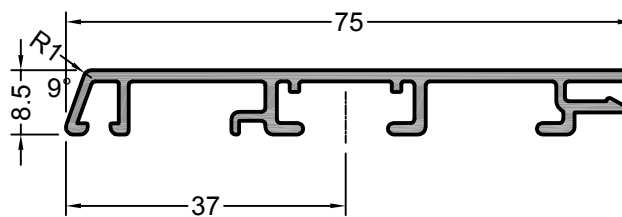
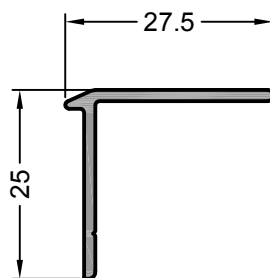
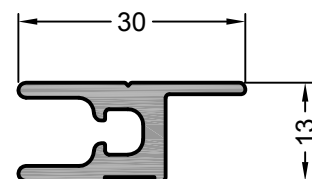


G gallery.gutmann-group.com

Die GUTMANN Referenzgalerie ermöglicht dem Nutzer einen umfassenden Überblick und direkten Zugriff auf weiterführende Produktinformationen.

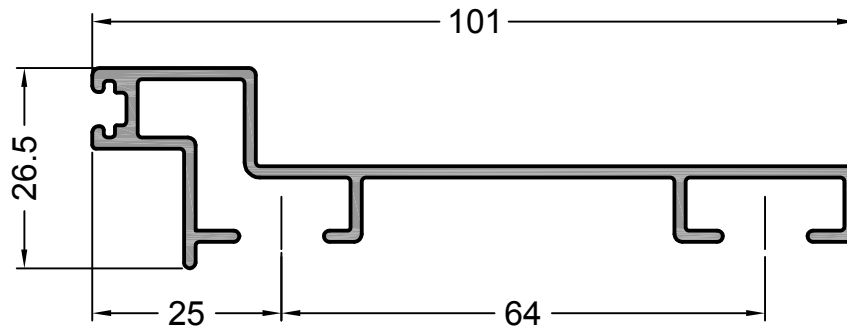
Die kontinuierliche Pflege der Inhalte gewährleistet die Aktualität der Plattform und somit immer einen zeitnahen Einblick. Eine klare Struktur, die Interaktivität der Seiten und der hohe technische Standard bieten Raum für Informationen rund um das GUTMANN Produktportfolio.

The GUTMANN Reference Gallery provides the user with a comprehensive overview. The gallery also provides direct access to additional product information. Continuous maintenance of the information keeps the platform up to date and therefore always provides a prompt insight. A clear structure, the interactivity of the pages and the high technical standard provide scope for information about the GUTMANN product range.

Aluminiumprofile HST / Aluminium profile lifting sliding door
KA FL 100.33
 Flügelprofil
 Sash profile
KA FL 100.33**KA FL 68.33**
 Flügelprofil
 Sash profile
KA FL 68.33**KA BR 75.8**
 Blendrahmen
 Frame profile
KA BR 75.8**KA W 25.25**
 Winkel
 Angle
KA W 25.25**KA MV 30.13**
 Mittelvverschluss
 Second-level locking device
KA MV 30.13

Aluminiumprofile HST / Aluminium profile lifting sliding door

KA LG 101.26

Leibungsprofil
Reveal profile

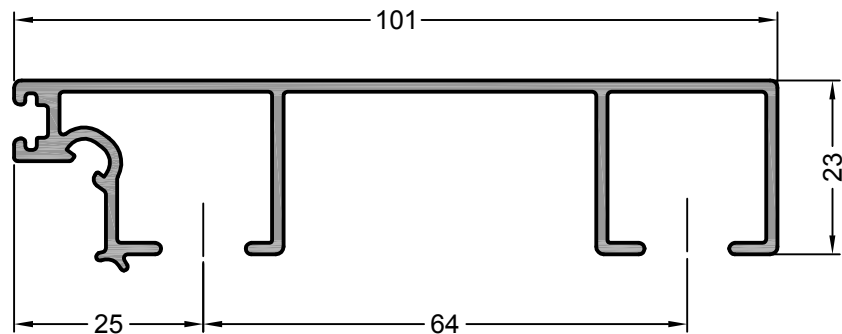
KA LG 101.26

KA LF 101.22

Leibungsprofil
Reveal profile

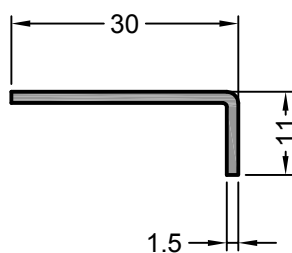
KA LF 101.22

KA LO 101.26

Leibungsprofil
Reveal profile

KA LO 101.26

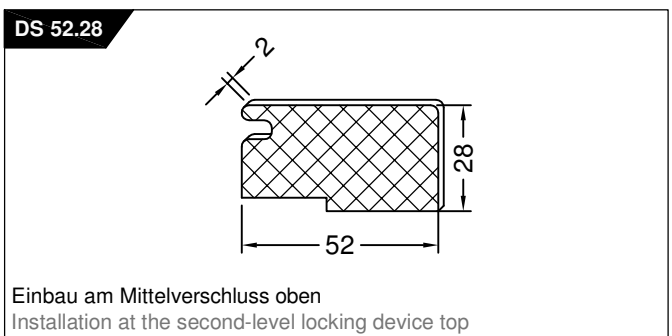
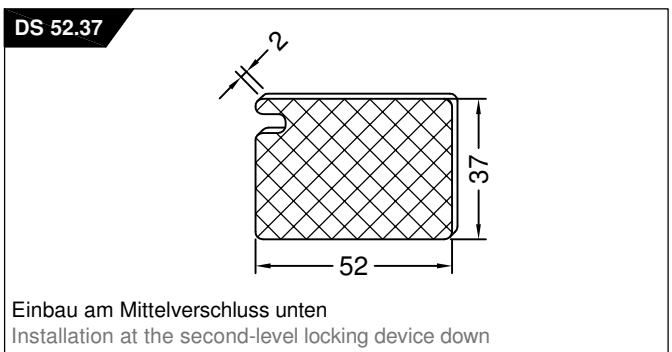
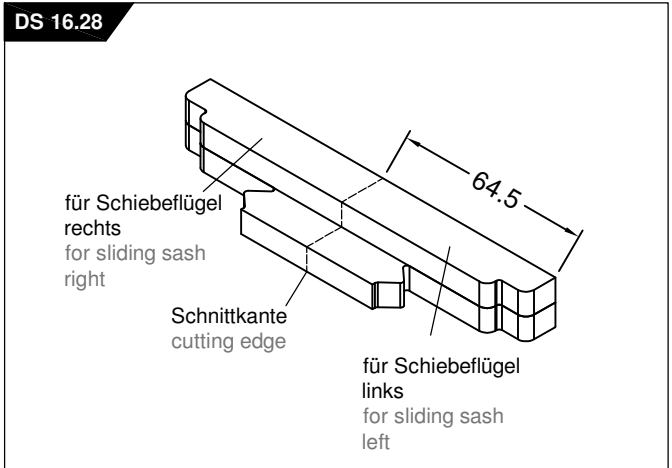
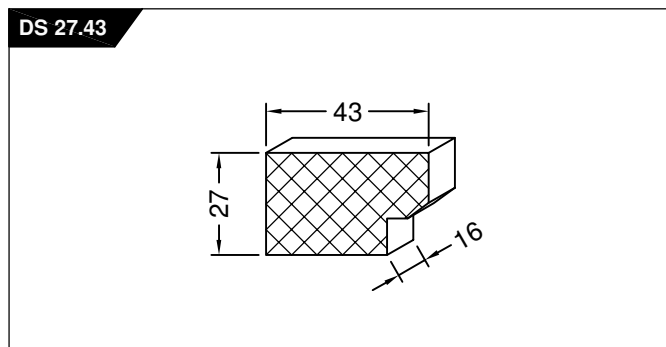
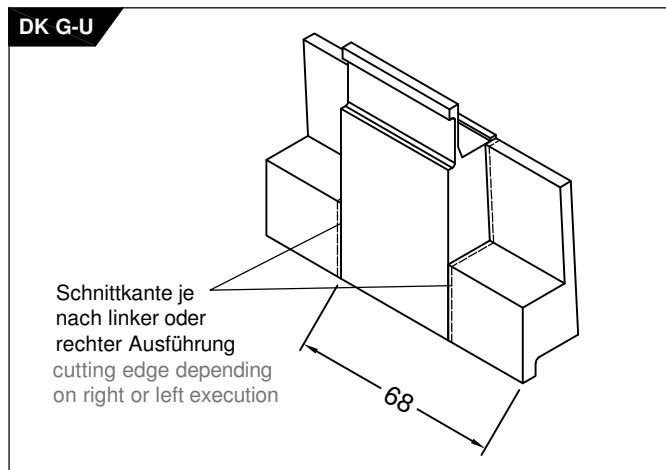
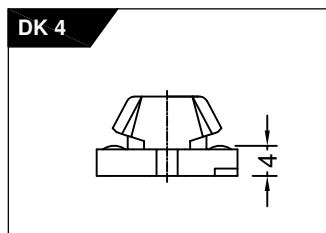
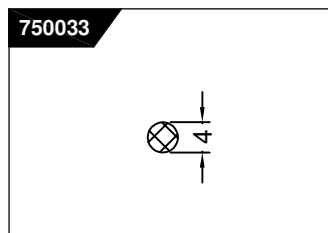
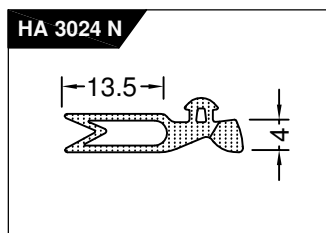
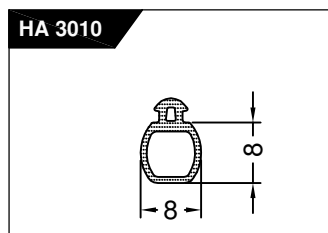
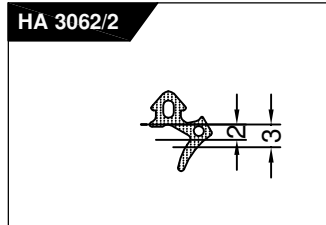
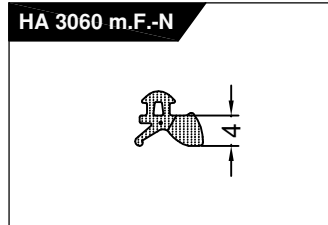
Kantteil 30x11x1.5

Kantteil
Edging

Kantteil / Edging 30x11x1.5

Zubehör Set Hebe-Schiebe-Tür REHAU GENE0 Art.-Nr.:E000047
Accessorie Set lifting sliding door REHAU GENE0 item no.:E000047

Dichtung / Gasket HA 3060 m.F.-N	3 m	Dichtstück / Sealing part DS 16.28	1 Stück
Spaltdichtung / Gap ring HA 3062/2	6 m	Dichtstück / Sealing part DS 27.43	1 Stück
Schlauchdichtung / Tube gasket HA 3010	6 m	Dichtkissen / Sealing cushion MV DK G-U	1 Stück
Dichtung / Gasket HA 3024 N	6 m	Dichtstück / Sealing part MV DS 52.28	1 Stück
Dichtschnur / Bootlace gasket 750033	3 m	Dichtstück / Sealing part MV DS 52.37	1 Stück
Drehklipshalter / Pivot holder DK 4	2 VE / 200 St.		

**Hinweis:**

Zur Befestigung der Flügelrahmen können alternativ zu den Klipshaltern DK4 (Schraubhalter) auch Kunststoff-Klipsprofile K4 (Kaltschweißverfahren) verwendet werden.

Note:

Alternatively to the DK4 holders (screwed holder) the K4 holders (cold weld practice) can be used to fix the sash frames.

Hinweis:

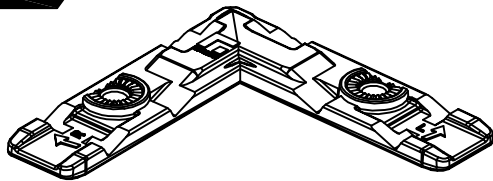
Nur bei der Bodenschwelle der Fa. Gretsche-Unitas AG ist das Dichtkissen DK G-U erforderlich. Bei der Bodenschwelle von Fa. Hautau und Siegenia-Aubi wird das Dichtkissen nicht benötigt.

Note:

The sealing part DK G-U is only necessary for thresholds manufactured by Gretsche-Unitas AG. For thresholds manufactured by Hautau and Siegenia-Aubi, the sealing part is not required.

Weiteres Zubehör Hebe-Schiebe-Tür REHAU GENE0

Futher accessorie lifting sliding door REHAU GENE0

EW 3000-4N

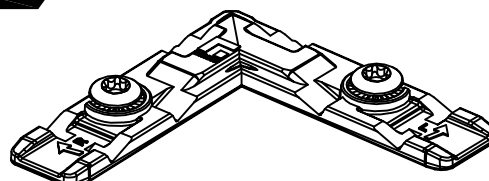
Stanzeckwinkel 90°
Angel brackets for 90° for punching

Druckguss Eckwinkel
Angel bracket diecast

Art.Nr.: VE

EW 3000-4N

800045 **100 St.**

EW 3000-4S

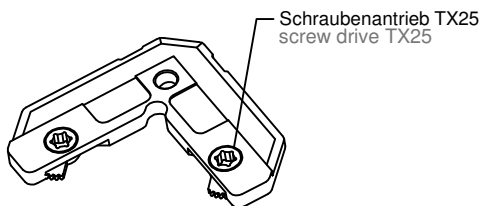
Schraubenwinkel 90°
for mechanical corner joints 90°

Druckguss Eckwinkel
Angel bracket diecast

Art.Nr.: VE

EW 3000-4S

800049 **100 St.**

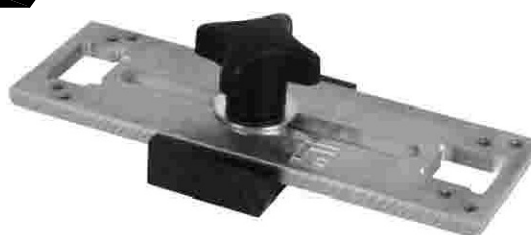
EW 770426

Eckwinkel 770426
Angle bracket 770426

Art.Nr.: VE

EW 770426

770426 **100 m**

MS 150

Montageschablone
Installation template

Art.Nr.: VE

MS 150

770426 **1 St.**

Stanze

Stanze für Eckverbindung
Punch for corner joint

Art.Nr.: VE

für / for DECCO

792481 **1 St.**

SPH MIRA N

Sprossenhalter Druckguss
Crossbar fastener diecast

Art.Nr.: VE

SPH MIRA N

800148 **100 / 2.500 St.**

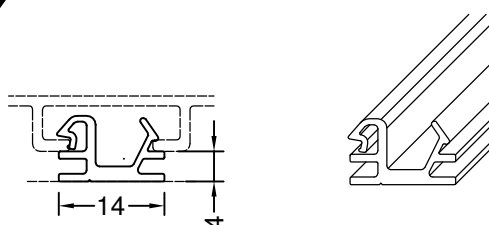
HAFIX

Polyurethan-Klebstoff
Polyurethane adhesive

Art.Nr.: VE

HAFIX

792374 **1 St.**

K 4

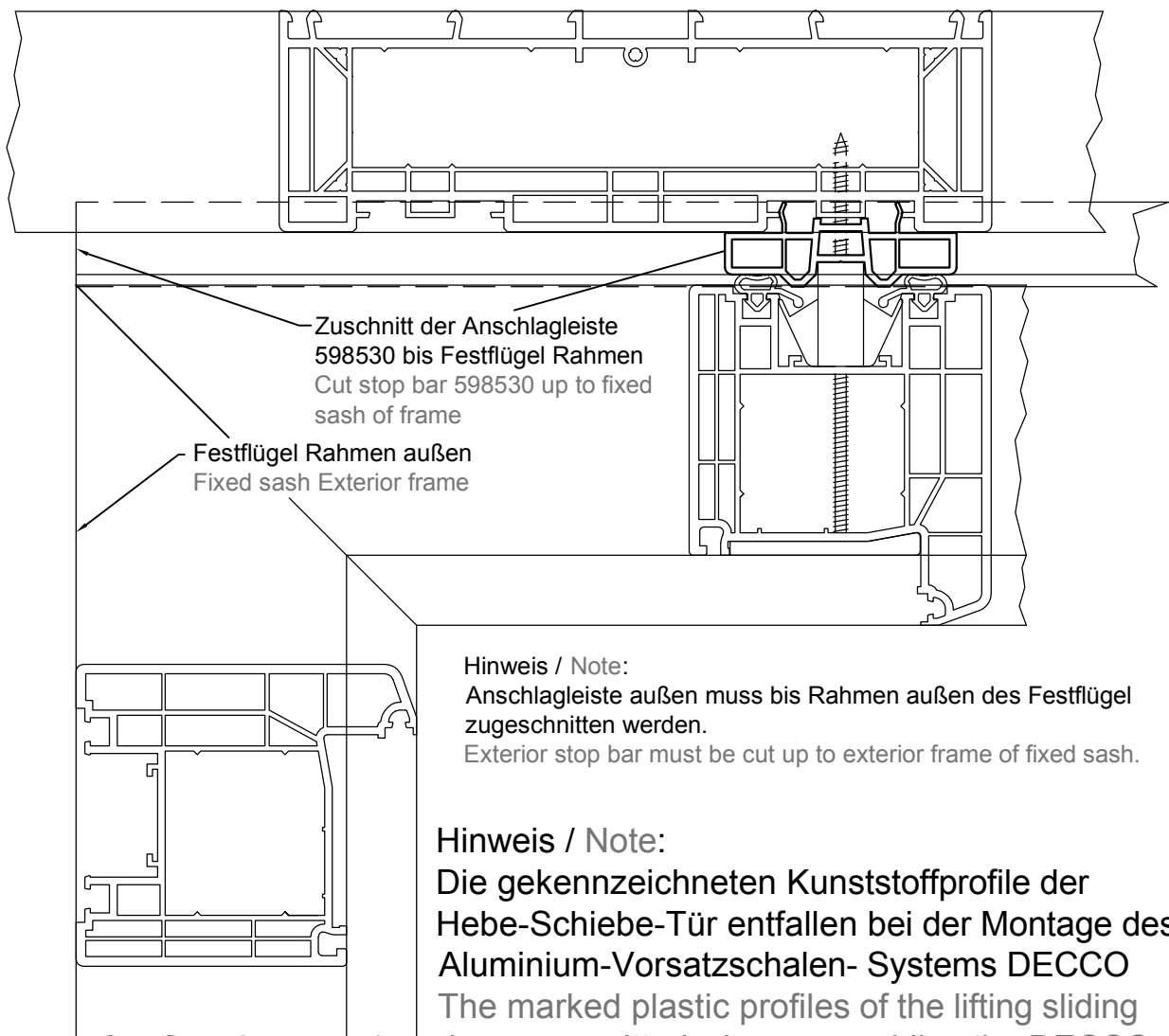
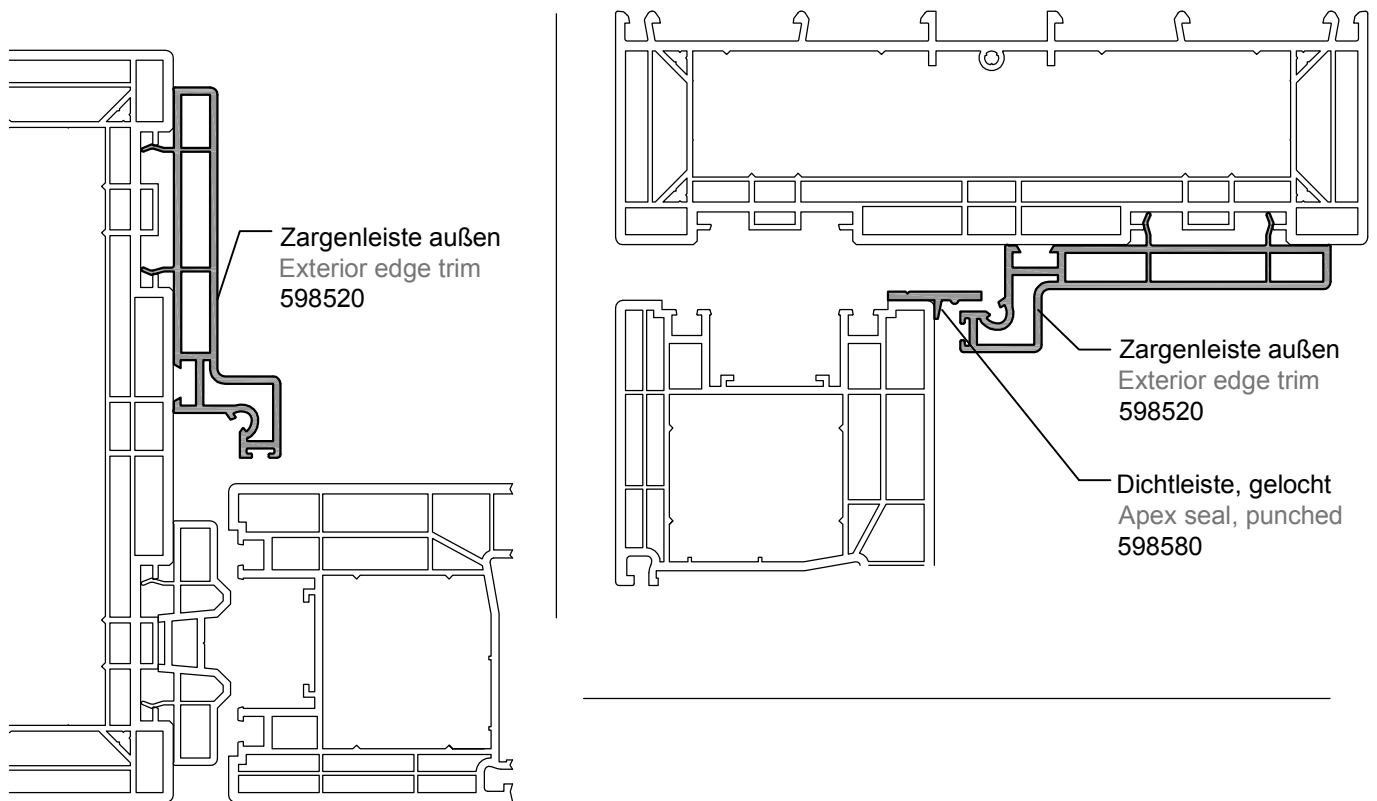
Farbe: weiß 100 mm lang
Colour: white 100 mm long

Kunststoff-Klipsprofil
Plastic clip-on profile

Art.Nr.: VE
PU

K 4

E000193 **100 St.**

**Hinweis / Note:**

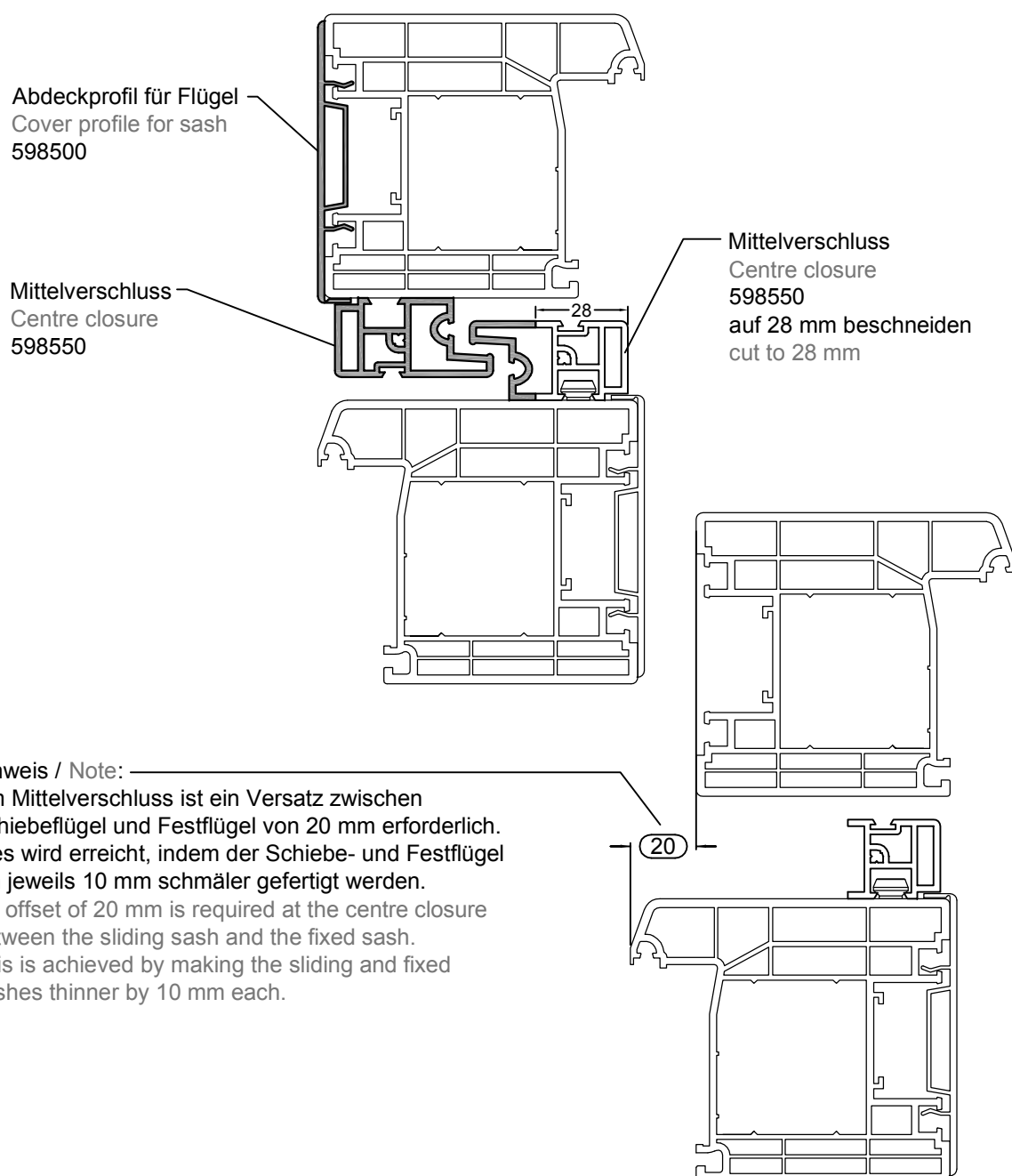
Anschlagleiste außen muss bis Rahmen außen des Festflügel
zugeschnitten werden.

Exterior stop bar must be cut up to exterior frame of fixed sash.

Hinweis / Note:

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

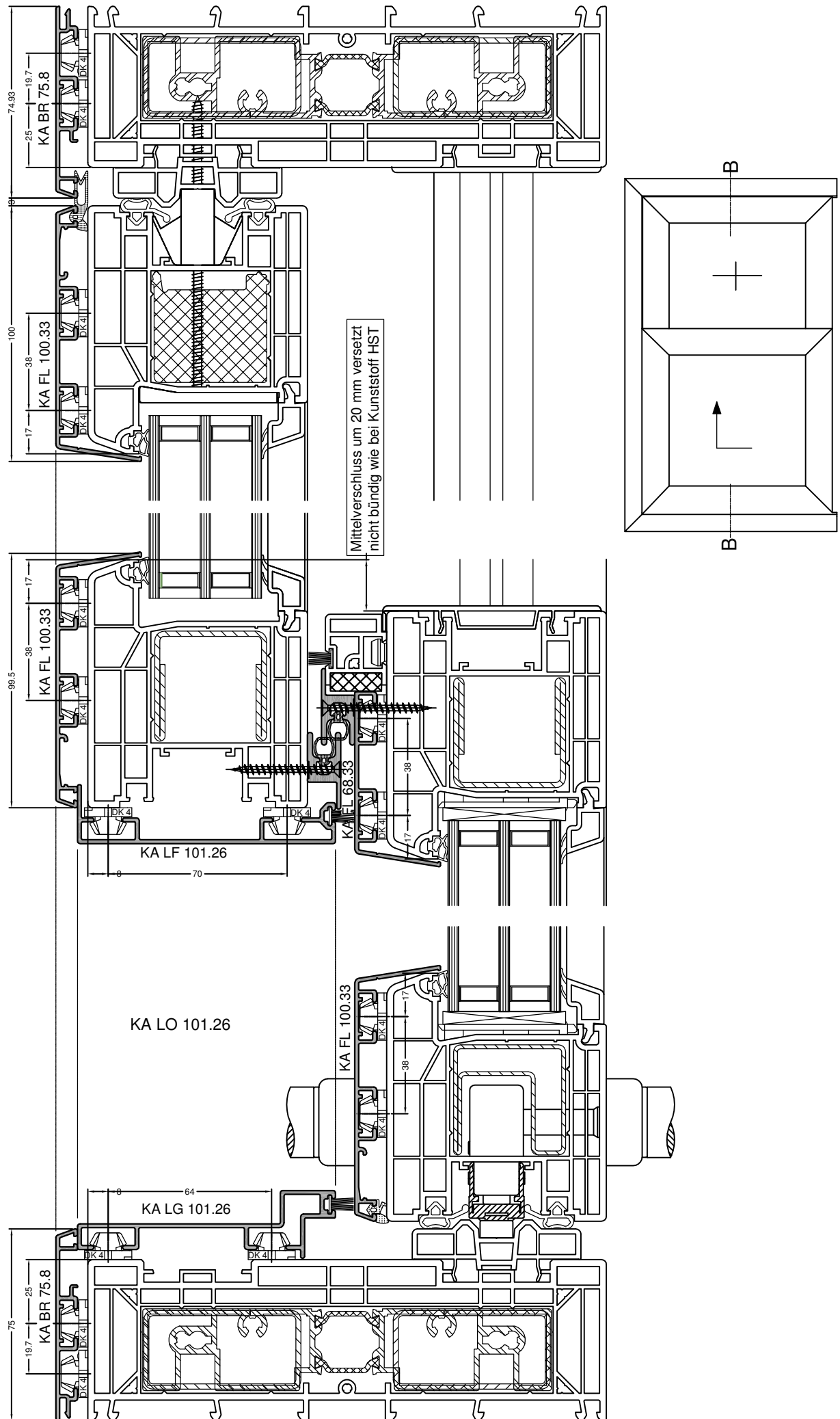
The marked plastic profiles of the lifting sliding
door are omitted when assembling the DECCO
aluminium attachment shell system.

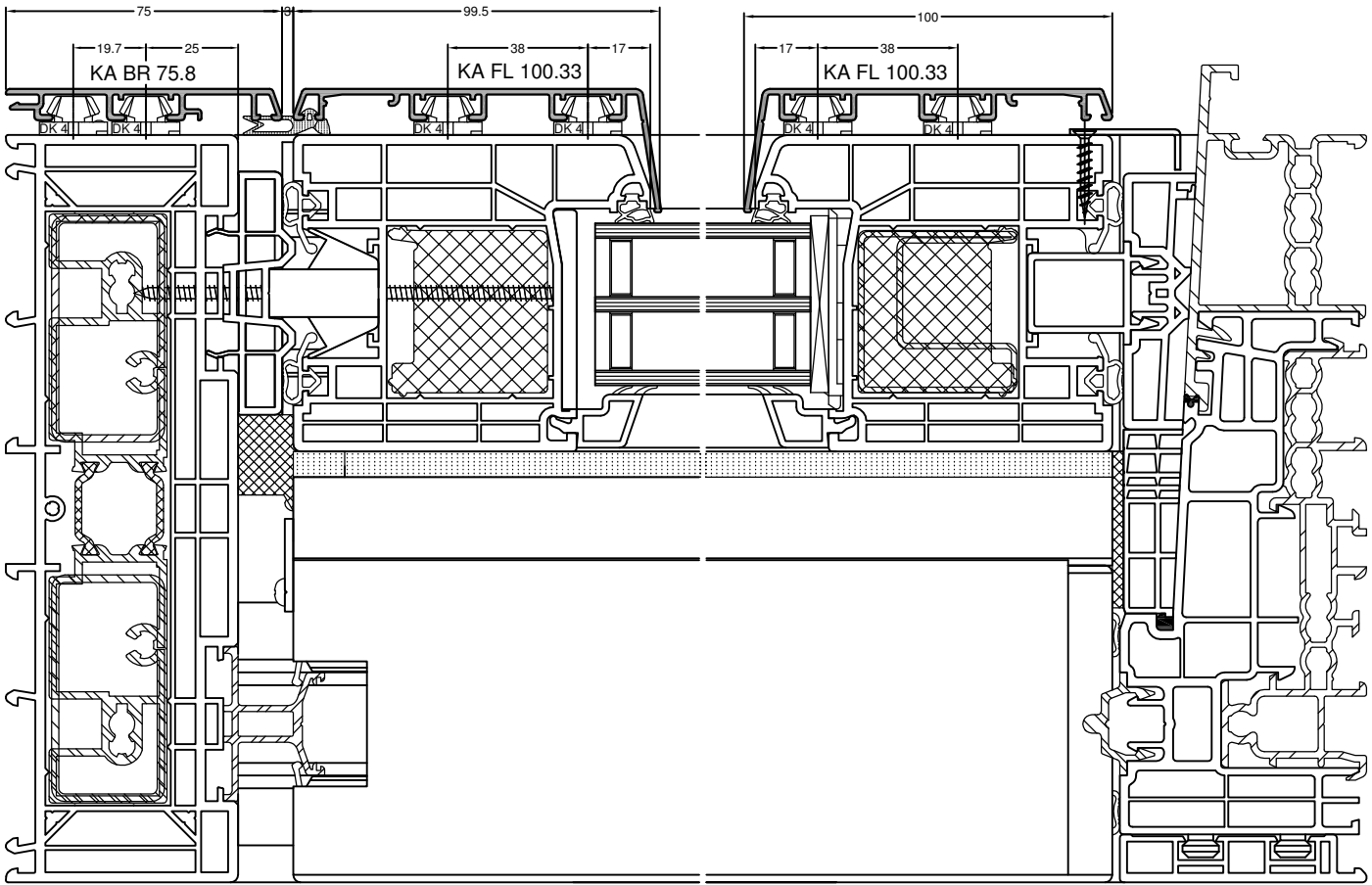


Hinweis / Note:

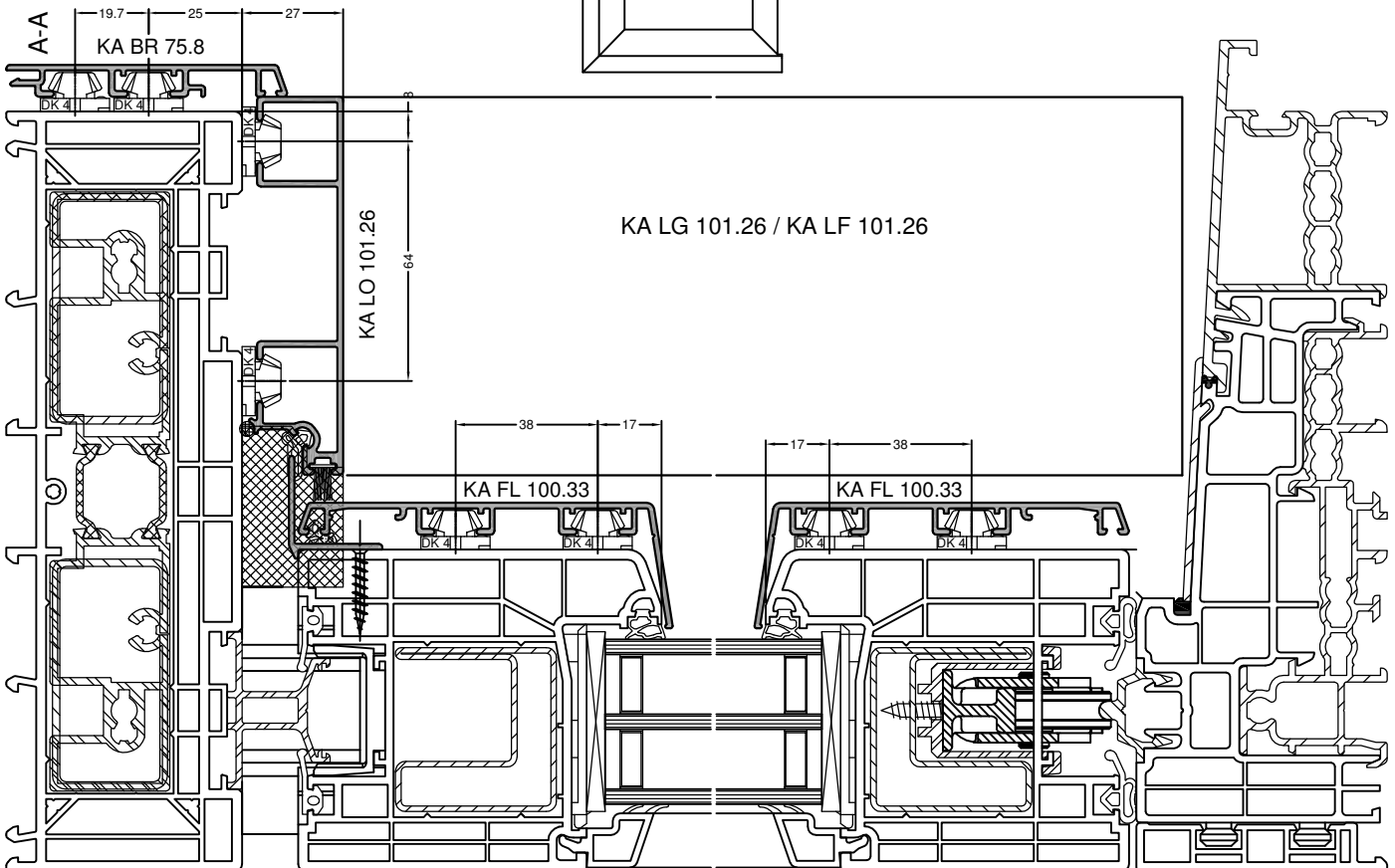
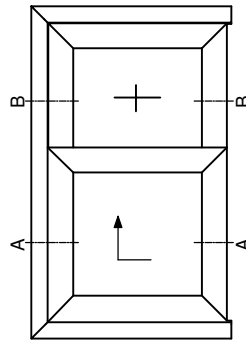
Die gekennzeichneten Kunststoffprofile der Hebe-Schiebe-Tür entfallen bei der Montage des Aluminium-Vorsatzschalen-Systems DECCO

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

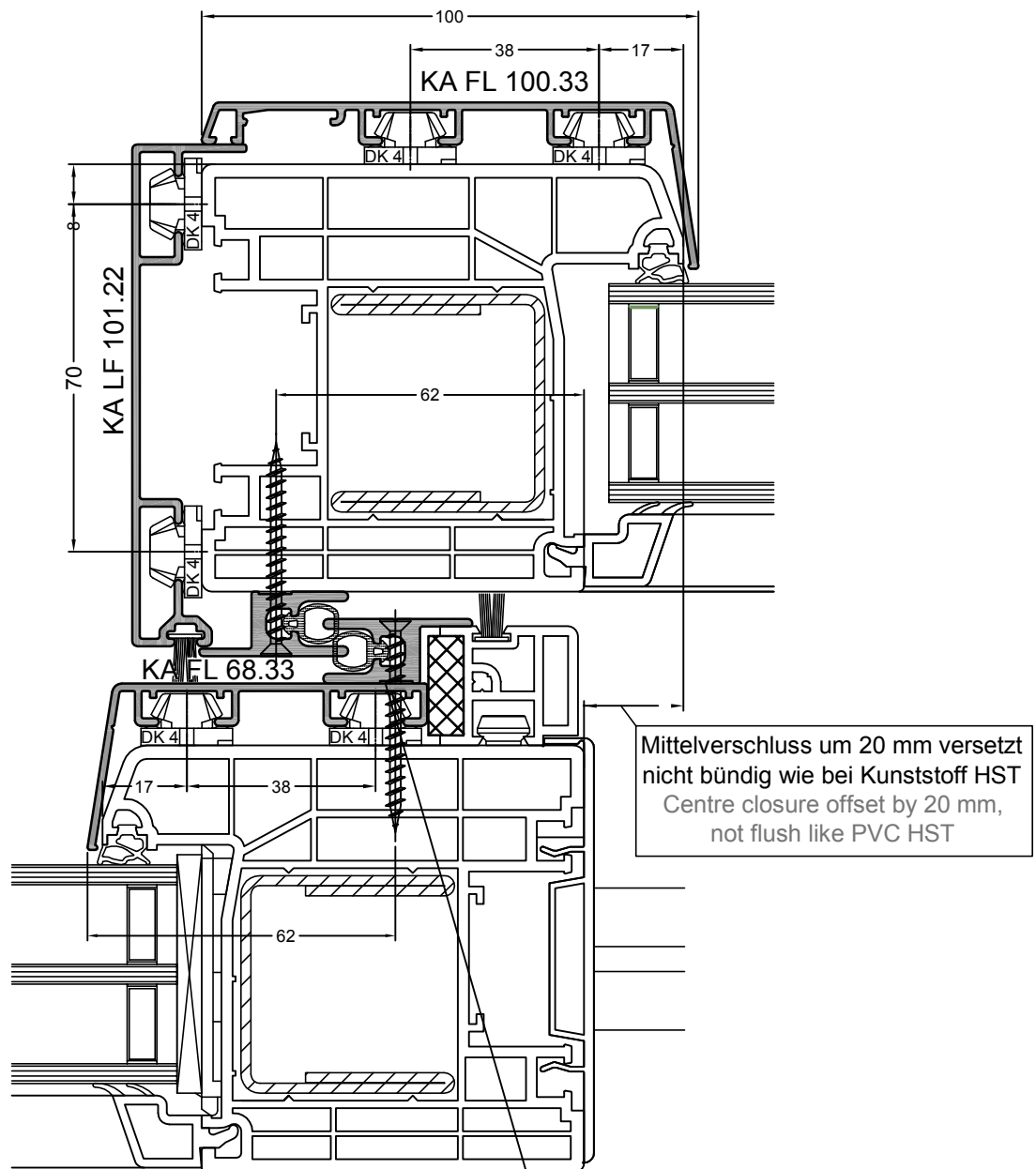




B-B

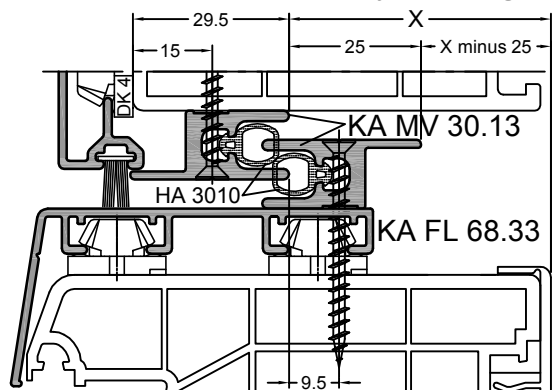


A-A



Detail 1

Positionsermittlung des Profils KA MV 30.13 am Flügel. Messung erfolgt am geschlossenen Flügel
Position of profile KA MV 30.13 is determined by measuring on the closed sash



Wichtig: Die Maße für die Alu-Vorsatzschalen (VSS) müssen anhand der fertigen Kunststoff-Elementbautaeile (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: Rahmen-Front > Fest-Flügel > 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 DK 4. Die Halter werden mit Fensterbauschrauben 4x25/20 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 CORA 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.

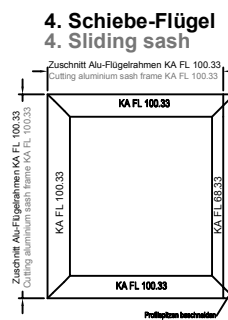
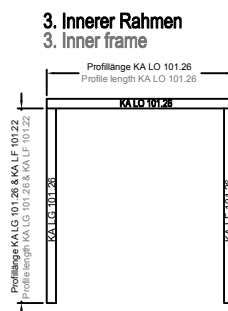
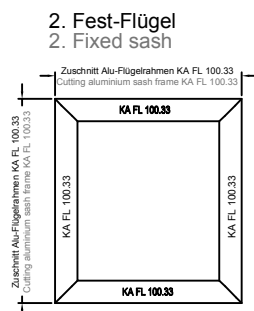
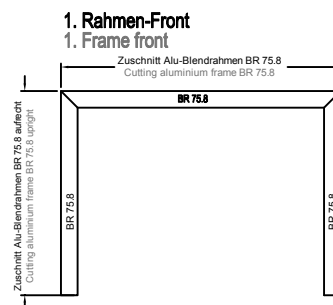
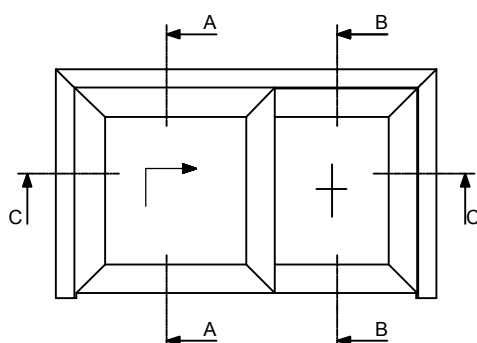
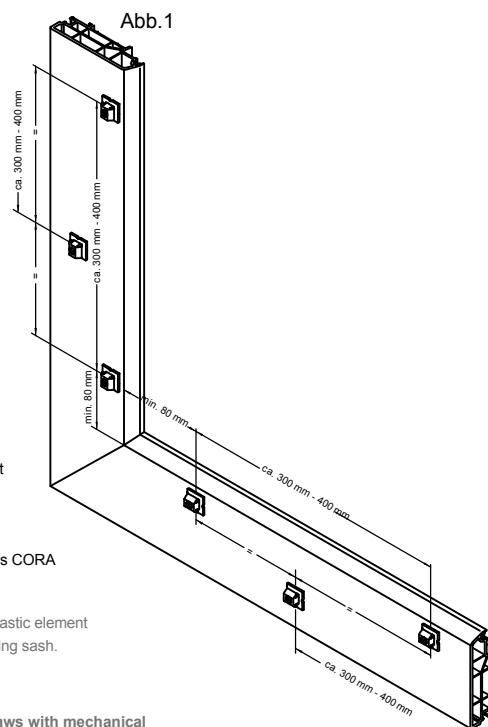
Assembly

Note: The aluminium VSS are assembled in the following order: Frame front > fixed sash > 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 DK 4 pivot clip holders on the sash and frame. The holders are screwed onto the plastic profile using 4x25/20 window screws. 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.

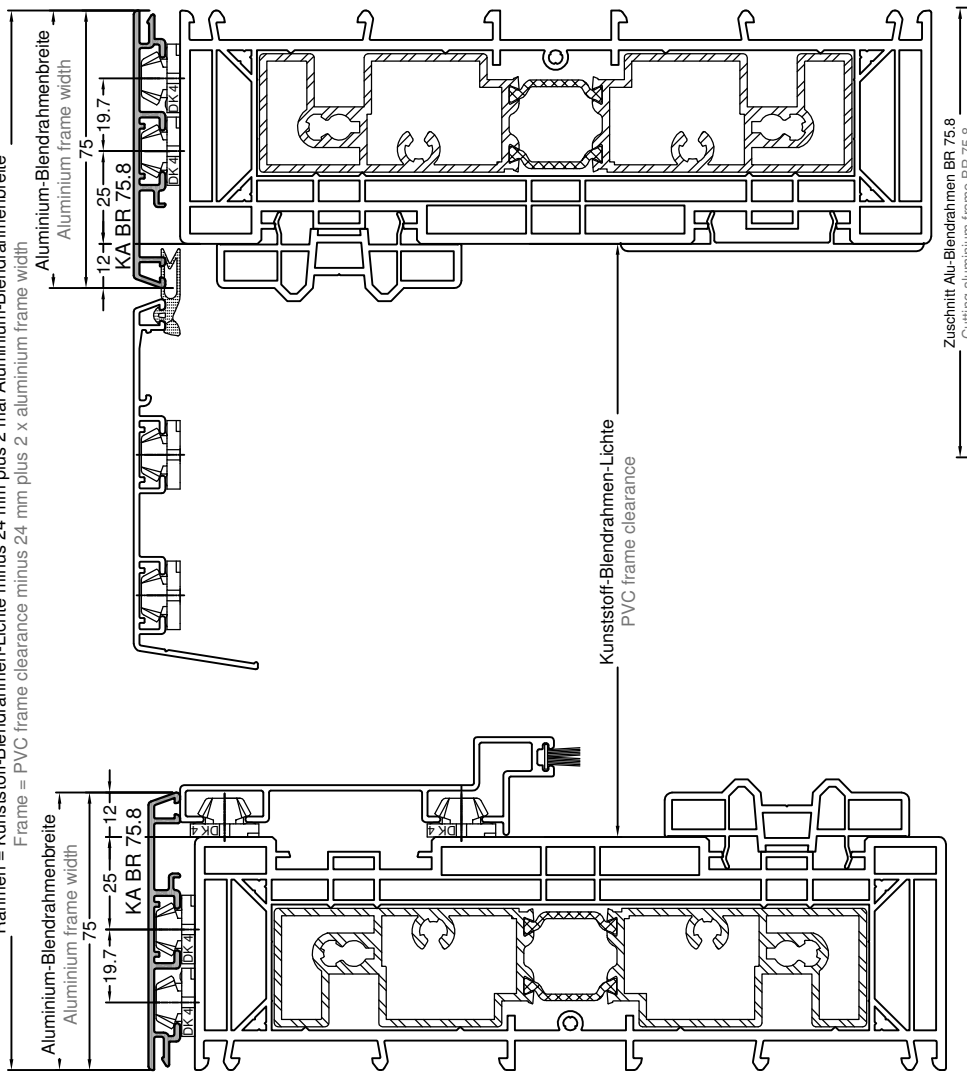
After assembly, it is important to perform a visual check to ensure that all pivot clip holders have snapped into place. Since the protective foil is not UV-resistant, the aluminium VSS must not be exposed to sunlight. After the aluminium VSS have been installed, the protective foil must be removed.

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



Schnitt / Section: B - B

Frame = Kunststoff-Blendrahmen-Lichte minus 24 mm plus 2 mal Aluminium-Blendrahmenbreite
Frame = PVC frame clearance minus 24 mm plus 2 x aluminium frame width



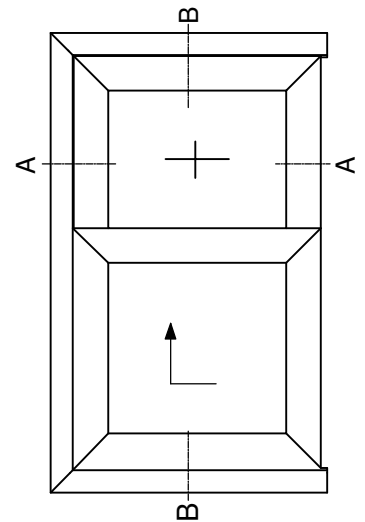
Zuschnitt Alu-Blendrahmen BR 75.8
Cutting aluminium frame BR 75.8

BR 75.8

BR 75.8

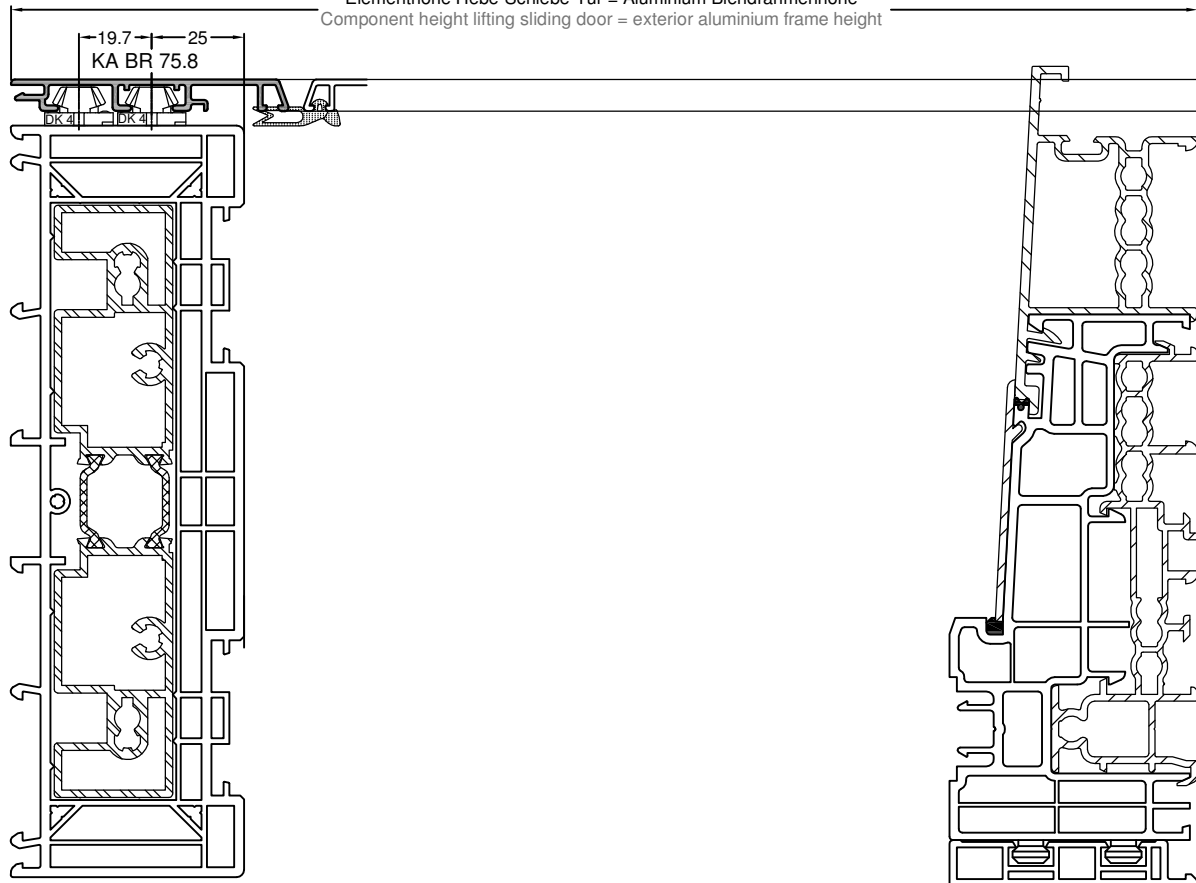
BR 75.8

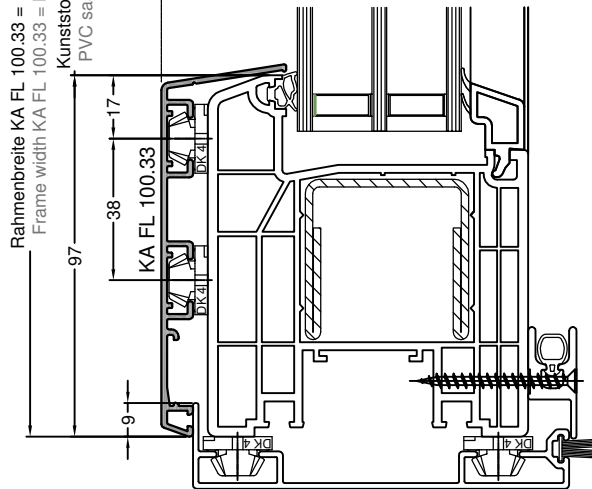
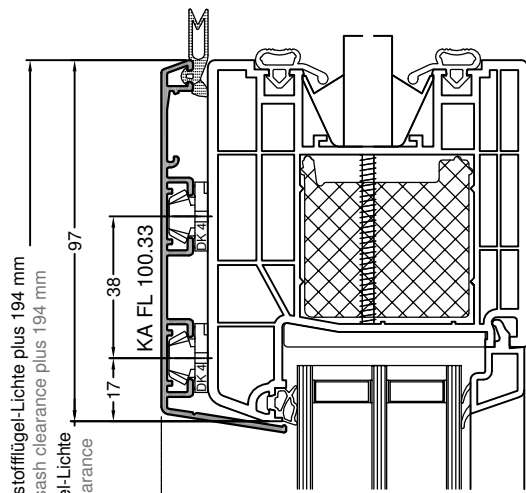
Zuschnitt Alu-Blendrahmen BR 75.8 aufrecht
Cutting aluminium frame BR 75.8 upright



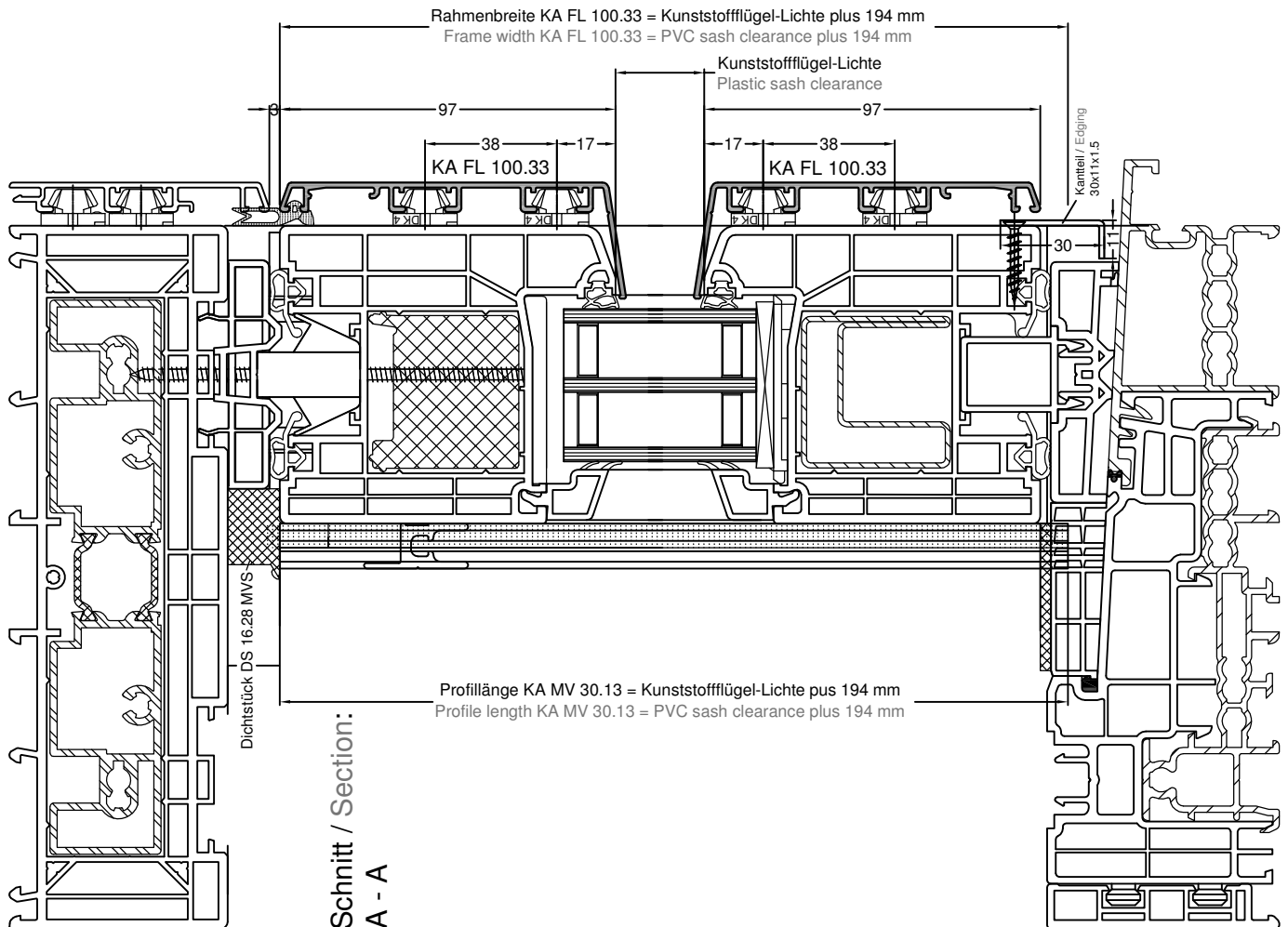
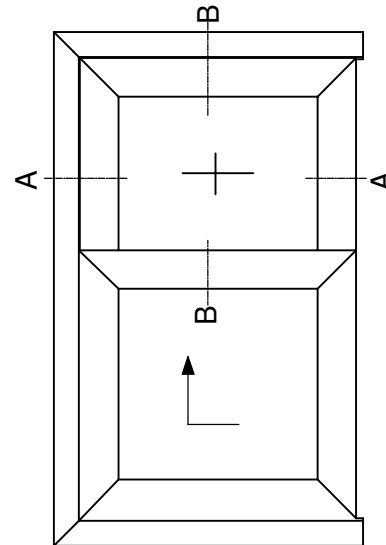
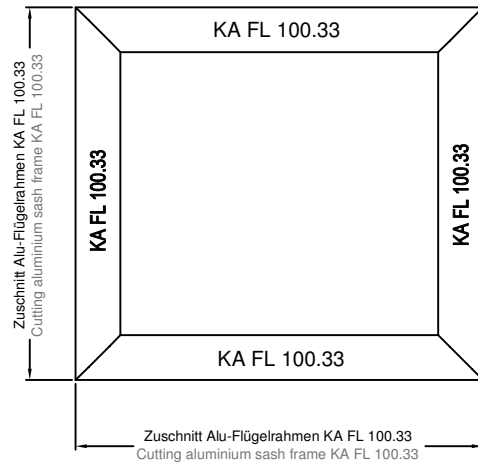
Schnitt / Section: A - A

Elementhöhe Hebe-Schiebe-Tür = Aluminium Blendrahmenhöhe
Component height lifting sliding door = exterior aluminium frame height

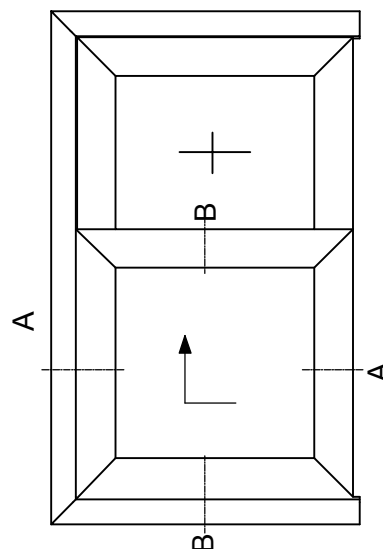
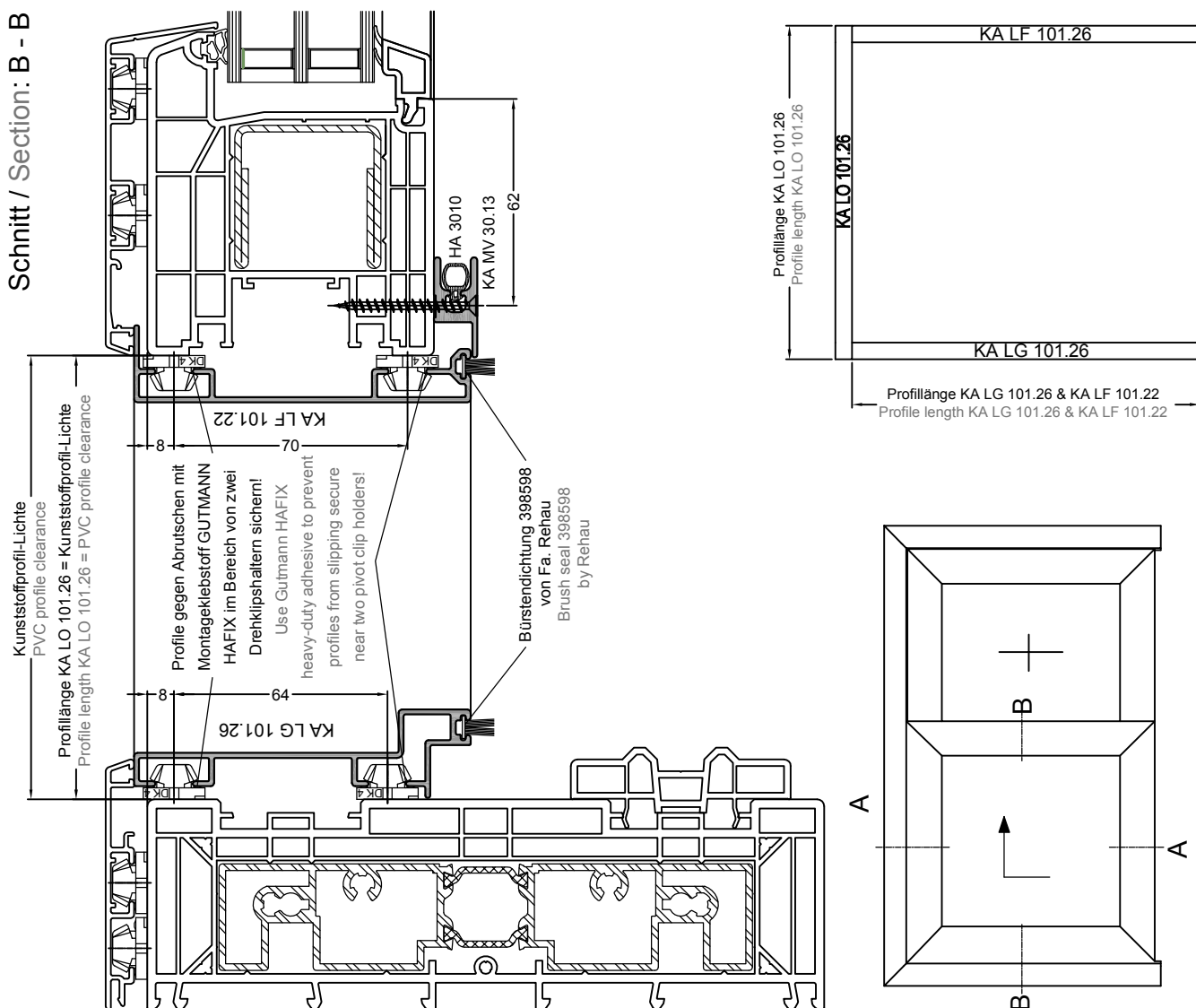




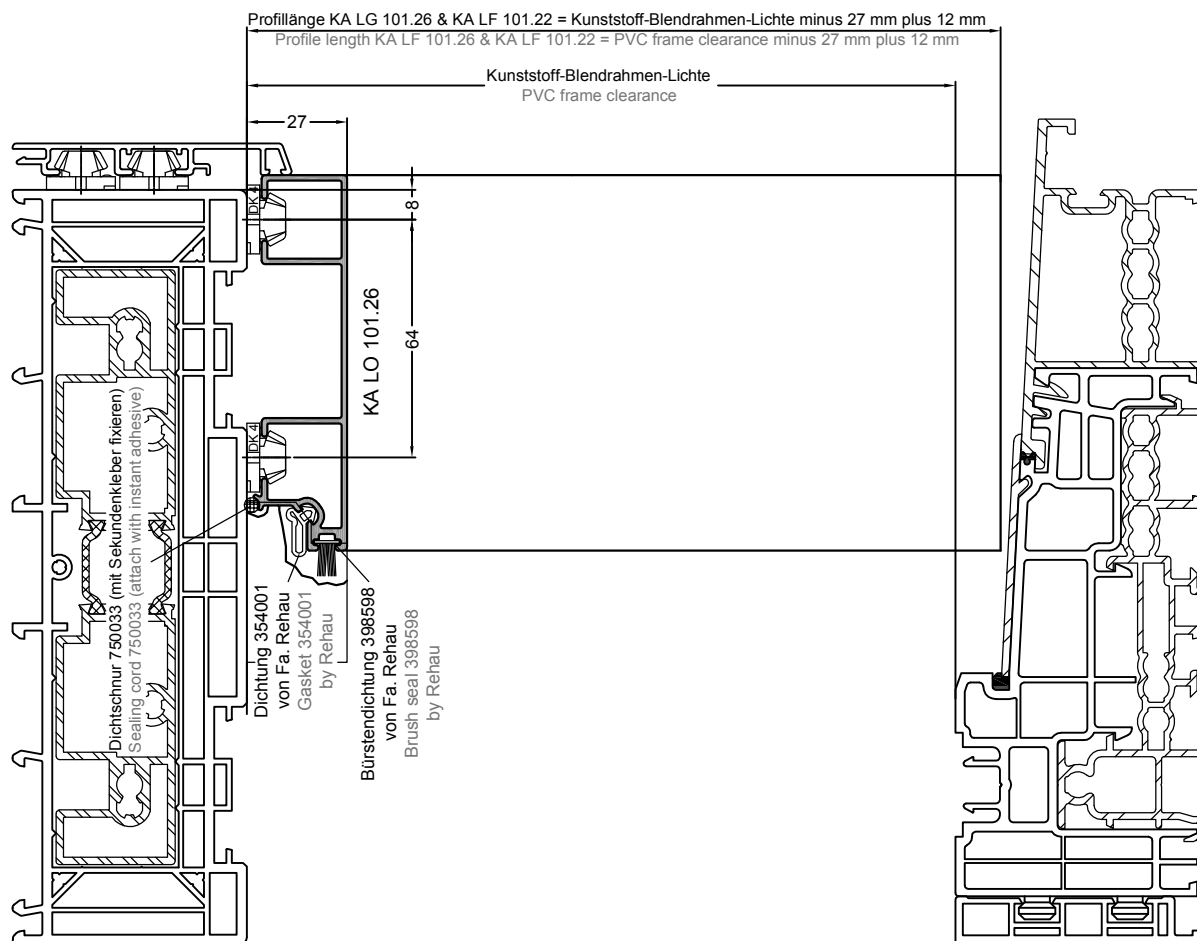
Schnitt / Section: B - B

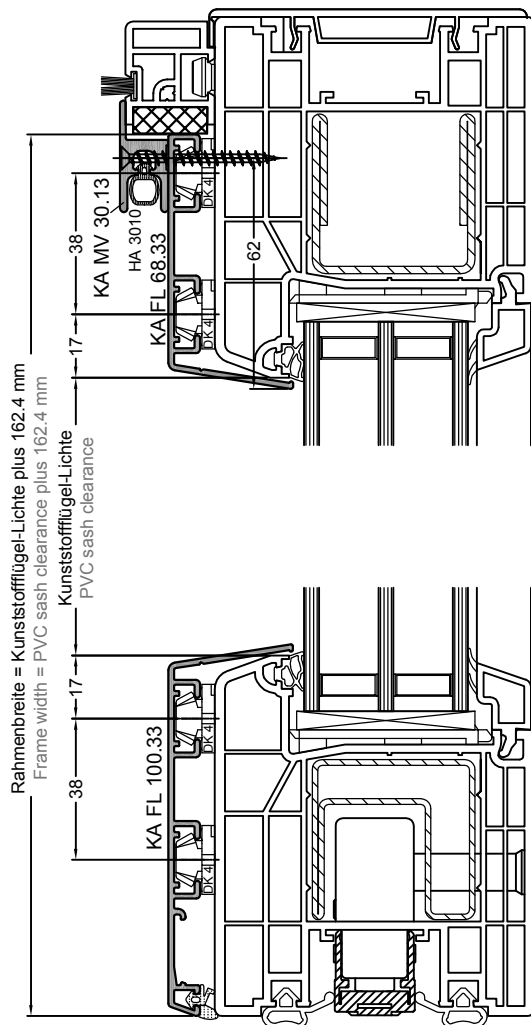


Schnitt / Section: B - B

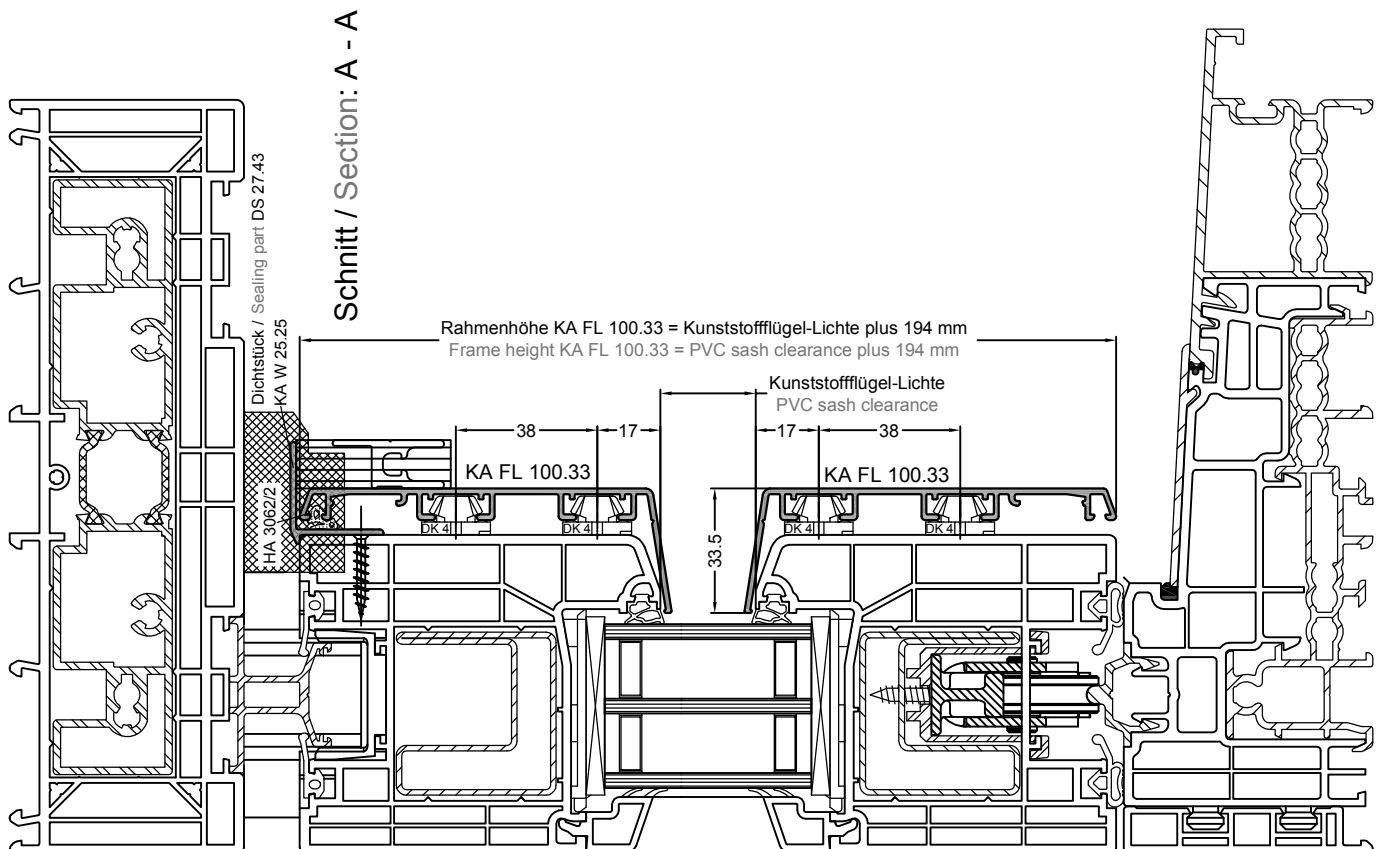
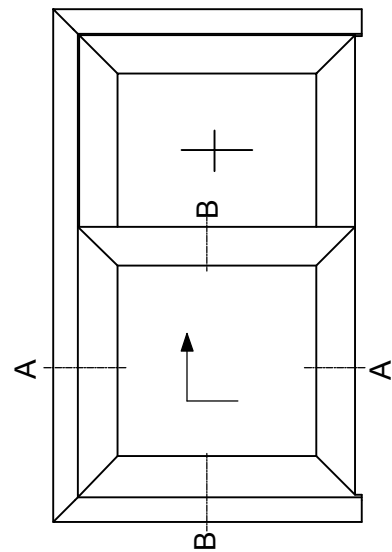
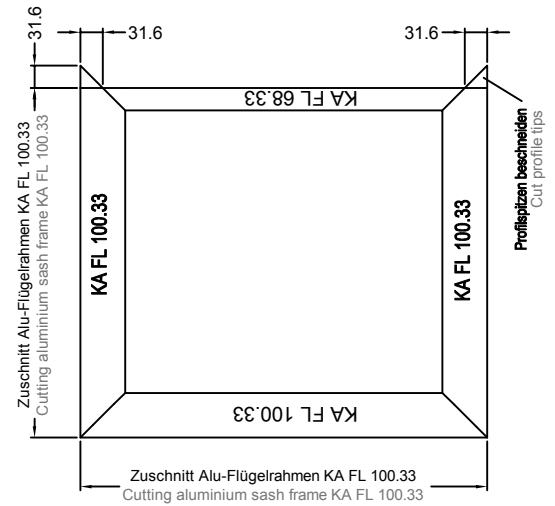


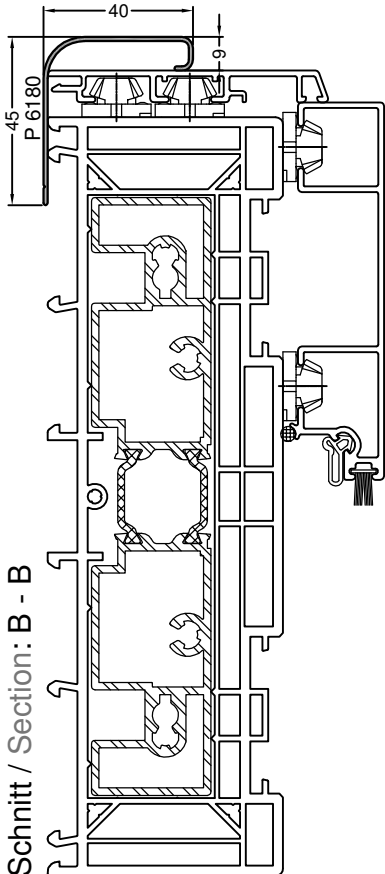
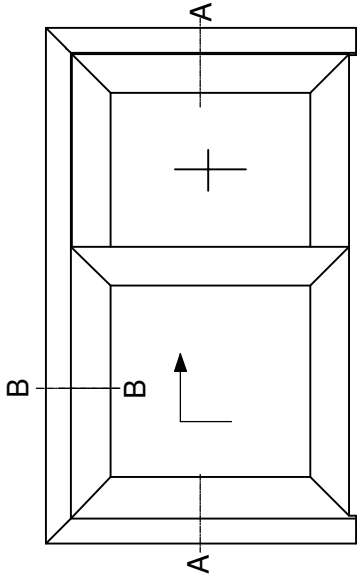
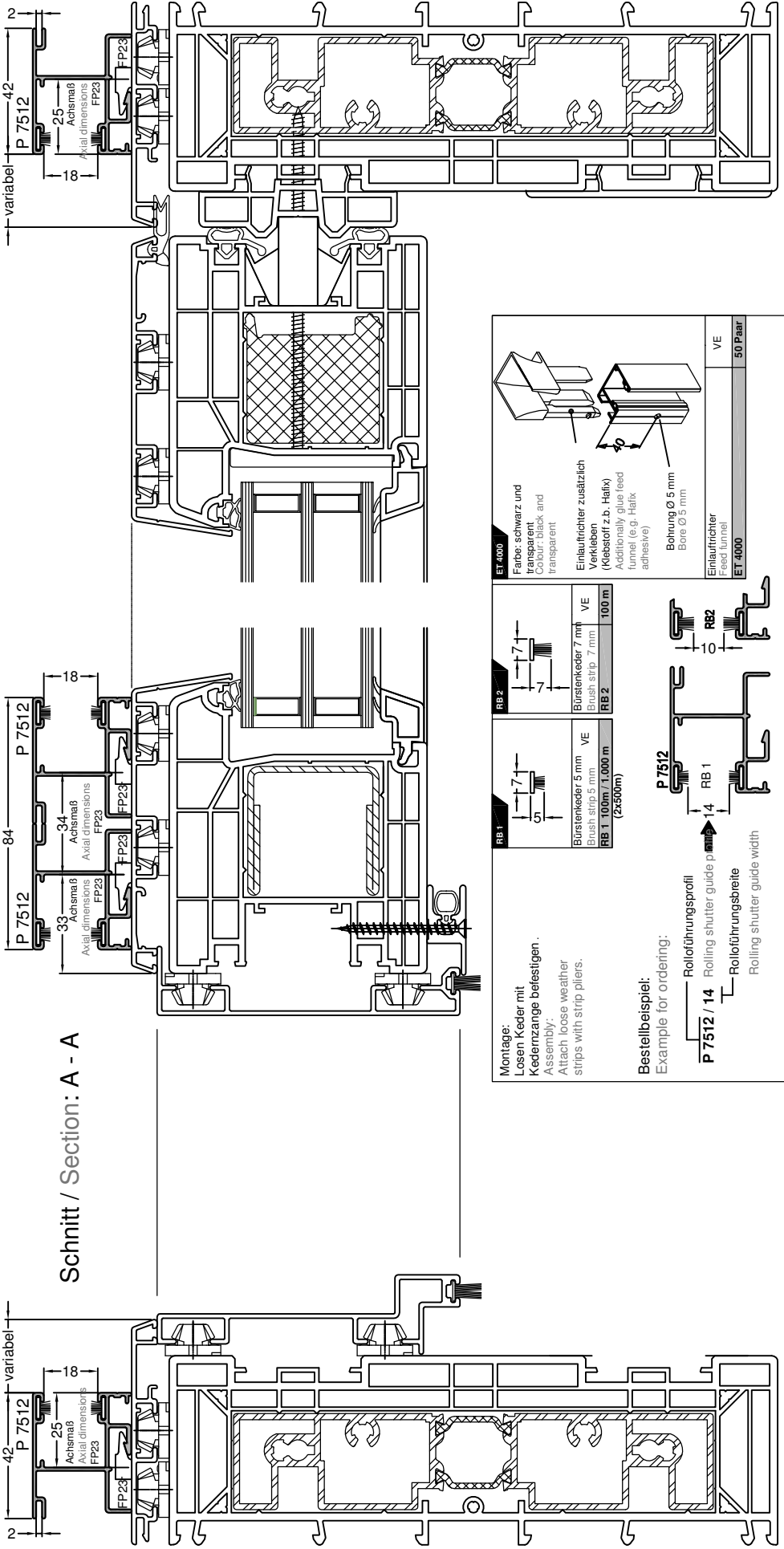
Schnitt / Section: A - A





Schnitt / Section: B - B



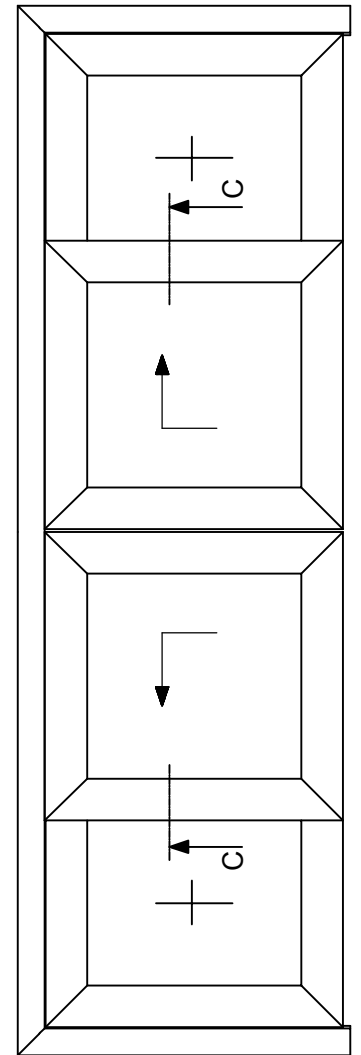


Hinweis:
Für die Hebe-Schiebe-Tür Schema C werden zwei Zubehör Set's benötigt. Ausserdem werden ein Kantteil 30x11x1.5 mm und die Dichtung HA 3062/2 Länge = Höhe Kunststoffflügel-Lichte zusätzlich benötigt.

Note:
You need two lifting sliding door accessories set's for the lifting sliding door type C. Also you need a Edging 30 x 11 x 1.5 mm and the gasket HA 3062/2 length = size PVC sash clearance accessorialy.

Technical drawing showing cross-sections of the lifting sliding door system (Schema C) with dimensions and part numbers:

- Top left cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Top right cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Bottom left cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Bottom right cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Central cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Right side cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.
- Far right cross-section: Dimensions 100, 38, 17, 8, 70. Part numbers: KA FL 100.33, KA LF 101.22.



Montage Klipshalter

Installation of clip-on holders

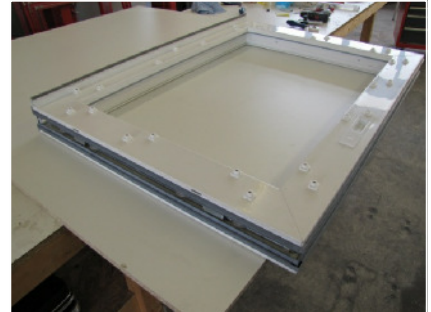
1



2



3



Zum Befestigen der Klipshalter DK4, mit handelsüblichen Fensterbauschrauben $\varnothing 4 \times 25$ mm, ist die dafür vorgesehene Bohrlehre MS150 mit Bohrbuchsen 3 mm ausgestattet. Die Montage der Halter im Eckbereich muss im Abstand von ca. 80 mm erfolgen (nur bei der Verwendung von Eckwinkeln). Die Drehklipshalter müssen in Klippsstellung montiert werden. Für die Montage der Drehklipshalter ist die Montagezeichnung verbindlich.

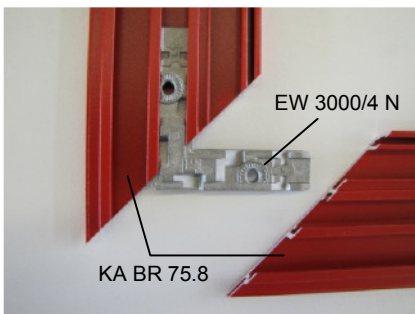
To allow the DK4 clip-on holders to be fastened using commercial window screws with a diameter of 4×25 mm, the MS 150 drilling template to be used for this purpose features 3 mm drill bushings. The holders must be placed every 80 mm in the corner area (only if angle brackets are used). The pivot holders must be installed in clip-on position. Installation of the pivot clip holders must be performed in accordance with the assembly drawing.

Schiebeflügel mit montiertem Halter.
Sliding sash with mounted holder.

Eckverbindung der Aluminiumrahmen

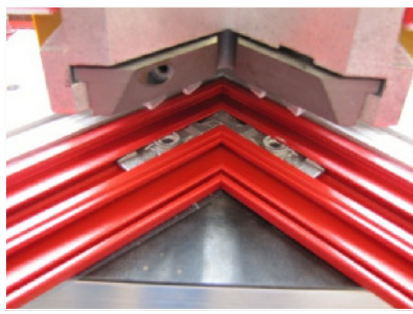
Aluminium frame corner joints

1



Eckverbindung mit Stanzeckwinkel EW 3000/4 N.
Corner joint with EW 3000/4 N punch angle bracket.

2



Rahmen wird mit DECCO-Stanze verstanzt.
Frame is punched with DECCO punch.

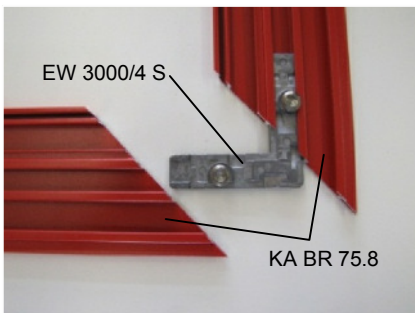
3



Flügelrahmen KA FL 100.33 mit Stanzeckwinkel EW 3000/4 N und Schraubeckwinkel EW 770426 90° Ecke wird mit DECCO-Stanze verstanzt.

Sash frame KA FL 100.33 with punch angle bracket EW 3000/4 N and screw-on angle bracket EW 770426 90° corner is punched with DECCO punch.

4



Eckverbindung mit Schraubeckwinkel EW 3000/4 S (keine DECCO-Stanze erforderlich).
Corner joints with screw-on angle bracket EW 3000/4 S (no DECCO punch required).

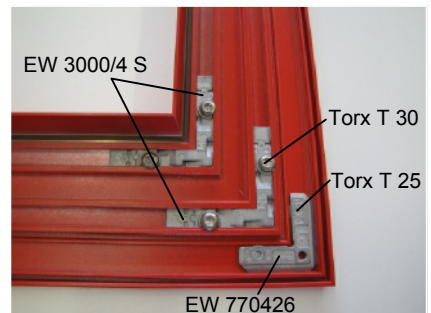
HINWEIS: Auf Anfrage sind Blend- und Flügelrahmen auch mit geschweißter Eckverbindung lieferbar (keine Eloxaloberfläche).

5



Eckverbindung mit Stanzeckwinkel EW 3000/4 S.
Corner joints with punch angle bracket EW 3000/4 S.

6

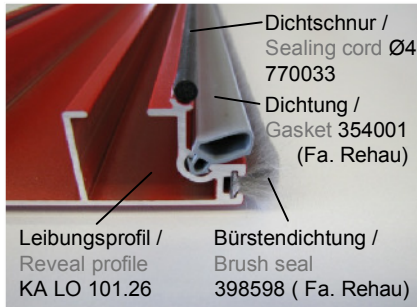


Flügelrahmen KA FL 100.33 mit Schraubeckwinkel EW 3000/4 S und EW 770426.
Sash frame KA FL 100.33 with screw-on angle bracket EW 3000/4 S and EW 770426.

Montage Leibungsprofile

Installation of reveal profiles

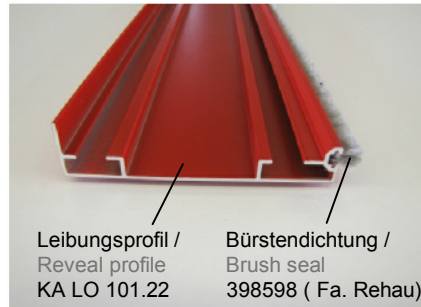
1



Laibungsprofil oben: Nach dem Zuschchnitt des Laibungsprofils KA LO 101.26 werden einzelne Komponenten Dichtschnur, Dichtung und Bürstendichtung in das Alu-Profil eingezogen und bündig abgelängt. Die Dichtschnur Ø 4 wird mit EPDM Kleber am Aluminiumprofil fixiert.

Top reveal profile: After cutting reveal profile KA LO 101.26, the individual components - sealing cord, gasket and brush strip - are guided into the aluminium profile and placed in a flush manner. The sealing cord Ø 4 is fastened on the aluminium profile with EPDM adhesive.

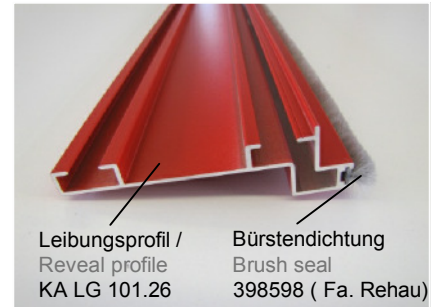
2



Laibungsprofil Festflügel: Nach dem Zuschchnitt des Laibungsprofils KA LF 101.22 wird die Bürstendichtung der Fa. Rehau über die gesamte Länge des Aluminiumprofils eingezogen.

Reveal profile on fixed sash: After cutting reveal profile KA LF 101.22, the brush seal by Rehau is applied across the entire length of the aluminium profile.

3



Laibungsprofil Griffseite: Nach dem Zuschchnitt des Laibungsprofils KA LG 101.26 wird die Bürstendichtung der Fa. REHAU über die gesamte Länge des Aluminiumprofils eingezogen.

Reveal profile on the handle side: After cutting reveal profile KA LG 101.26, the brush seal by Rehau is applied across the entire length of the aluminium profile.

1



Am Blendrahmenprofil HA BR 75.8 wird aufrecht, am Festflügel und oben bis Laibungsprofil KA LO 101.26, die Dichtung HA 3024 eingezogen (siehe auch Abb. 6).

On window frame profile HA BR 75.8, gasket HA 3024 is inserted facing up on the fixed sash and up to reveal profile KA LO 101.26 on top (see also Fig. 6).

2



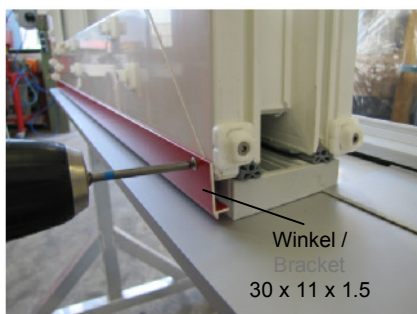
Die Dichtung HA 3024 wird im Eckbereich auf Gehrung geschnitten und stumpf gestoßen. Gasket HA 3024 is mitred in the corner area and a butt joint is formed.

3



Vor dem Aufklipsen des Blendrahmens KA BR 75.8 wird die Dichtung HA 3024 auf Länge, mit ca. 3 mm Überlänge bis Laibungsprofil oben KA LO 101.26, geschnitten. Before window frame KA BR 75.8 is clipped on, gasket HA 3024 is cut to length, with approx. 3 mm excess in length, up to the top reveal profile KA LO 101.26.

4



Der Anschlagwinkel 30 x 11 x 1,5 im Abstand von ca. 4 mm von der Bodenschwelle mit dem Festflügel verschraubt.

The impact bracket 30 x 11 x 1.5 is screwed onto the fixed sash with a distance of approx. 4 mm from the threshold.

5



Fertig montierte Aluminiumprofile

- Blendrahmen KA BR 75.8
- Alu-Rahmen am Festteil KA FL 100.33
- Laibungsprofil oben KA LO 101.26
- Laibungsprofil am Festteil KA LF 101.22

Fitted aluminium profiles

- window frame KA BR 75.8
- aluminium frame on fixed part KA FL 100.33
- top reveal profile KA LO 101.26
- reveal profile on fixed part KA LF 101.22

6



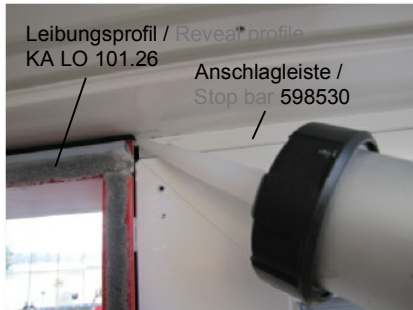
Fertig montierte Aluminiumprofile

- Blendrahmen KA BR 75.8
- Laibungsprofil oben KA LO 101.26
- Laibungsprofil Griffseite KA LG 101.26

Fitted aluminium profiles

- window frame KA BR 75.8
- top reveal profile KA LO 101.26
- reveal profile on handle side KA LG 101.26

10



Die Stoßfuge zwischen Leibungsprofil KA LO 101.26 und Kunststoffprofil Anschlagleiste 598530 mit Dichtstoff abdichten.
Seal the butt joint between reveal profile KA LO 101.26 and plastic profile stop bar 598530 with sealant.

11



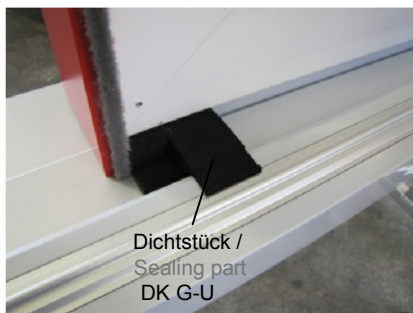
Das Dichtstück DS 16.28 ist symmetrisch und muss in der Mitte getrennt werden. Dadurch entstehen Dichtstücke in linker und rechter Ausführung. Je nach Ausführung wird das Dichtstück zwischen Festflügel und Blendrahmen mit Dichtstoff eingesetzt.
Sealing part DS 16.28 is symmetric and must be separated in the middle. This creates left-side sealing parts and right-side sealing parts. Depending on the design, the sealing part is placed between fixed sash and window frame with some sealant.

12



Am Mittelverschluss unten wird im Bereich des Dichtkissens DK G-U Dichtstoff angegeben.
At the bottom centre closure, sealant is applied around gasket cushion DK G-U.

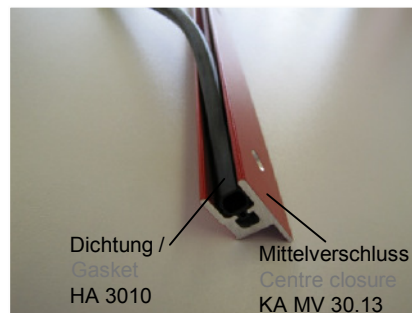
13



Dichtkissen DK G-U Dichtstoff in die Bodenschwelle einsetzen.
HINWEIS: Nur bei der Bodenschwelle der Fa. Gretschi-Unitas AG erforderlich. Bei der Bodenschwelle von Fa. Hautau und Siegenia-Aubi wird das Dichtstück nicht benötigt.
Place gasket cushion DK G-U and sealant in the threshold.

NOTE: This is only necessary for thresholds manufactured by Gretschi-Unitas AG. For thresholds manufactured by Hautau and Siegenia-Aubi, the sealing part is not required.

14



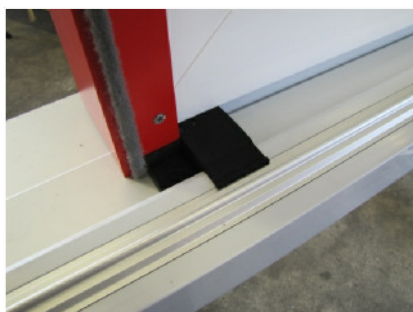
Nach dem Zuschchnitt des Aluminiumprofils KA MV 30.13 wird die Dichtung HA 3010 über die gesamte Länge des Aluminiumprofils eingezogen.
After cutting aluminium profile KA MV 30.13, gasket HA 3010 is inserted across the entire length of the aluminium profile.

15



Mittelverschlussprofil KA MV 30.13 wird bündig mit Kunststoff-Festflügel unterhalb des Dichtkissens DS 16.28 mit Dichtstoff verschraubt.
Zuschnitt = Außenmaß Festflügelhöhe
Centre closure profile KA MV 30.13 is screwed onto the fixed plastic sash below the gasket cushion DS 16.28 with some sealant.
Cutting = exterior dimensions fixed sash height

16



Mittelverschluss KA MV 30.13 wird mit Dichtstoff auf dem Dichtkissen DK G-U positioniert und mit dem Festflügel verschraubt.
Centre closure KA MV 30.13 is positioned on gasket cushion DK G-U along with some sealant and screwed onto the fixed sash.

17



Am Blendrahmen oben, griffseitig, wird das Dichtstück DS 27.43 mit Dichtstoff eingesetzt.
On the handle side of the top window frame, the gasket cushion DS 27.43 is placed with some sealant.

18



Am Schiebeflügel werden nach Zeichnung die Befestigungsrippel für das Kunststoff-Leistenprofil 598550 (nach Zeichnung beschnitten) montiert.
On the sliding sash, the fastening nipples for plastic bar profile 598550 (cut according to drawing) are mounted in accordance with the drawing.

Montage Leibungsprofile

Installation of reveal profiles

19



Vor der Montage wird das Leistenprofil (Mittelverschluss) über die gesamte Länge mit Dichtstoff versehen.

Before installation, sealant is applied across the entire length of the bar profile (centre closure).

20



Nach der Montage wird die Bürstendichtung 398598 (Fa. REHAU) in das Leistenprofil eingezogen. Zusätzlich wird noch ein handelsübliches Komprimband 20 x 8 auf das Leistenprofil geklebt.

After installation, brush seal 398598 (REHAU) is guided into the bar profile. In addition, a 20 x 8 piece of commercial compression tape is taped onto the bar profile.

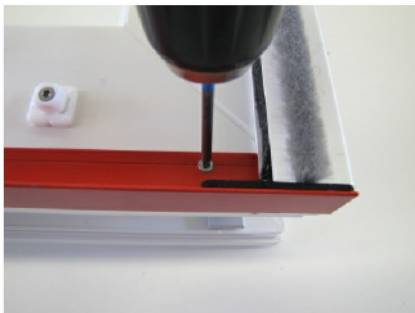
21



Anschlagwinkel KA W 25.25 auf der Mittelverschluss-Seite um ca. 28 mm ausklinken und Dichtstück DS 52.28 mit Dichtstoff ankleben.

Impact bracket KA W 25.25 is notched approx. 28 mm on the centre closure side and sealing part DS 52.28 is attached using sealant.

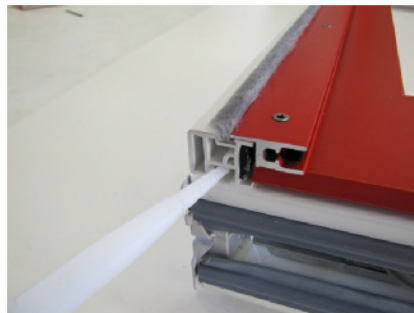
22



Anschlagwinkel KA W 25.25 am Schiebeflügel mit Senkkopfschrauben 4 x 20 verschrauben.

Zuschnitt = Außenmaß Schiebeflügelbreite
Screw impact bracket KA W 25.25 onto the sliding sash using 4 x 20 countersunk screws.
Cutting = exterior dimensions sliding sash width

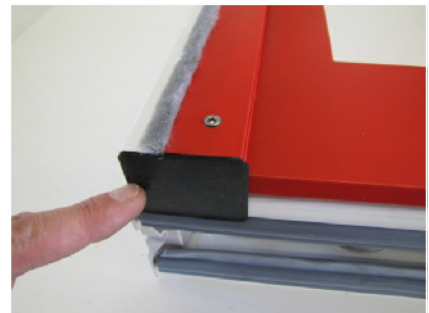
23



Nach Montage des Flügelrahmens KA FL 101.33 wird die Mittelverriegelung MV 30.13 zwischen Anschlagwinkel KA AW 25.25 und Schiebeflügel außen montiert. Danach wird die gesamte Querschnittsfläche mit Dichtstoff abgedichtet. Die Positionierung der Mittelverriegelung MV 30.13 erfolgt nach Vorgabe der Montagezeichnungen.

After sash frame KA FL 101.33 is assembled, centre locking MV 30.13 is installed on the outside between impact bracket KA AW 25.25 and sliding sash. Then the entire cross-section is sealed with sealant. The MV 30.13 centre locking is positioned according to the information indicated in the assembly drawings.

24



Das Dichtstück DS 52.37 wird mit EPDM-Kleber mit der Profilgeometrie des Kunststoffund Aluminiumprofils verklebt.

Sealing part DS 52.37 is glued onto the profile geometry of the plastic and aluminium profile using EPDM adhesive.

Grundsätzliche Hinweise

- Fest- und Schiebeflügel müssen für die Montage der Aluminiumrahmen um jeweils 10 mm in der Breite kleiner gefertigt werden.
- Vor dem Aufklipsen der Aluminiumrahmen sind die Drehklipshalter hinsichtlich ihrer richtigen Positionierung zu überprüfen.
- Maximalgrößen der Hebeschiebetür nach Vorgaben der Fa. REHAU.

Basic information

- For the assembly of aluminium frames, fixed and sliding sashes must be manufactured with a 10 mm reduction in width.
- Before clipping on the aluminium frames, the pivot clip holders must be checked for correct positioning.
- Maximum dimensions of the lifting sliding door must follow the specifications of REHAU.

zur Oberflächenveredelung

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.

for surface finishing

Powder Coating Aluminium

Aluminium profiles may be powder coated in any color on the RAL chart. This broad 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 for 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.

Montageanweisungen für Aluminium und Systemzubehör

Assembly instructions for aluminium and system accessories

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 vorgenommen 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.

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.

Reinigung von Aluminium im Bauwesen Aluminium cleaning in construction

Aluminium findet im Fenster- und Fassadenbau aufgrund seines niedrigen Gewichtes, seiner Beständigkeit und vor allem wegen seiner dekorativen Oberfläche vielfältige Anwendung.

Um das dekorative Aussehen der Aluminium-Bauteile zu erhalten, ist eine Reinigung abhängig vom Verschmutzungsgrad durch Umwelteinflüsse und dem Empfinden des Bauherren in bestimmten Intervallen erforderlich.

Nach Montage der Bauteile und vor der Bauabnahme muss eine Grundreinigung erfolgen, um vorhandenen Schmutz zu entfernen. Hierzu sind saubere Tücher oder Schwämme zu verwenden.

Reinigen von eloxierten Oberflächen

Eloxierte Oberflächen werden mit warmem Wasser, dem ein chlorfreies Reinigungsmittel (z. B. Spülmittel) zugegeben wird, gereinigt. Es sollte nur mit einem Tuch oder Schwamm und Wasser gearbeitet werden.

Bei stark verschmutzten Oberflächen empfehlen wir den Einsatz von speziellen Eloxalreinigern, deren Reinigungswirkung durch Abrasivstoffe erreicht wird.

Reinigen von pulverbeschichteten Oberflächen

Bei pulverbeschichteten Bauteilen werden leichte Verschmutzungen, in der gleichen Art wie bei eloxierten Bauteilen beschrieben, beseitigt. Nach der Reinigung sollte mit klarem Wasser gut nachgespült werden.

Für stark verschmutzte Bauteile sind spezielle Reinigungsmittel wie Lackreiniger und Polituren zu verwenden, z. B. GUTMANN:

- Abrasivreiniger für beschichtete Profile
- Vorreiniger für beschichtete Profile
- Außenpflege für beschichtete Profile

Oberflächenschäden

Für beschädigte Oberflächen werden Farbsprays von GUTMANN angeboten:

- Eloxalspray in den Farben EV 1, G 214 und G 216
- Farbspray in weiß RAL 9016

Weitere Auskünfte darüber hinaus gibt zum einen das Merkblatt der Aluminium-Zentrale „**Reinigen von Aluminium im Bauwesen**“, **Aluminium-Merkblatt A5**, zu bestellen unter Telefonnummer 02 11 / 47 96-0.

Zum Anderen kann vom Bundesverband Metall, Techn. Entwicklungs- und Beratungsstelle (BVM-Schriftenreihe Heft Nr. 01) angefordert werden. Zu bestellen beim Coleman Verlag unter Telefonnummer 04 51 / 7 99 33-0.

Due to its low weight, its durability, and especially its decorative surface, aluminium has many uses in window and curtain wall construction.

In order to maintain the decorative appearance of aluminium components, it is necessary to clean them on a regular basis. The frequency depends on the degree of pollution and the constructor's preferences.

The components must be thoroughly cleaned and freed of all dirt before installation and final inspection. Clean rags or sponges should be used for this.

Cleaning Anodized Surfaces

Anodized surfaces should be cleaned using warm water with a chlorine free cleaning agent (such as dishwashing detergent). Only rags or sponges should be used for cleaning.

For badly soiled surfaces, we recommend using a special abrasive-based cleanser for anodized surfaces.

Cleaning Powder Coated Surfaces

Mildly soiled powder coated components are cleaned just like anodized surfaces (see description above). After cleaning the items should be rinsed with clean water.

For severely soiled components, special cleaning agents, such as lacquer cleaners and polishing agents should be used, e.g.

GUTMANN:

- abrasive-based cleanser for coated profiles
- precleaner for coated profiles
- exterior cleanser for coated profiles

Surface Damage

GUTMANN offers color sprays for

- spray for anodized surfaces in colors EV 1, G 214, and G 216
- color spray in white RAL 9016

For more information you may order the information sheet

"Aluminium Cleaning in Construction", Aluminium

Information Sheet A5 from the Aluminium Center:

phone (+49) 211 4796-0.

Furthermore you may order issue 01 from a series offered by the BVM (German Association for Metal Technologies). Please order from Colef's Publishing House at (+49) 451 79933-0.

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 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

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 – Czech Republic

Pod Krejčárkem 975 | 13000 Praha 3, Czech Republic
T +420 284 093 530 | F +420 284 093 534
www.gutmann-group.com | info@gutmann-group.com