

# Zusammenfassender Prüfbericht

Widerstandsfähigkeit bei Windlast, Schlagregen-  
dichtheit, Luftdurchlässigkeit, Bedienkräfte,  
Mechanische Beanspruchung, Dauerfunktion,  
Differenzklimaverhalten, Stoßfestigkeit,  
Tragfähigkeit von Sicherheitsvorrichtungen

Nr. 101 34632



Auftraggeber **REHAU AG + Co.**  
Verwaltung Erlangen  
Ytterbium 4

91058 Erlangen-Eltersdorf

Fenster und Fenstertüren mit den Öffnungsarten:

Dreh, Drehklipp, Fest und zweiflügelig mit  
aufgehendem Mittelstück, Parallel-Schiebekipp

Bauteil

Systembezeichnung **REHAU GENE<sup>®</sup> MD, REHAU GENE<sup>®</sup> AD**

Rahmenmaterial **RAU-FIPRO<sup>®</sup>**

Systembeschreibung **Auszug siehe Anlage 3**

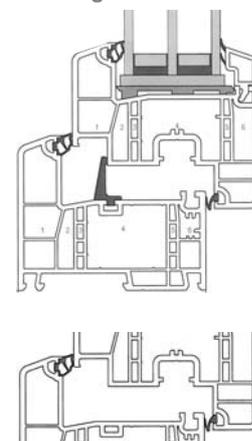
## Grundlagen

EN 14351-1 : 2006-03, Fenster  
und Außentüren – Produktnorm  
RAL-RG 607/3 : 1995-02  
ift-Richtlinie FE-06/1 : 2005-08

## Prüfnormen:

EN 1026 : 2000-06  
EN 1027 : 2000-06  
EN 12211 : 2000-06  
EN 12046-1 : 2003-11  
EN 14608 : 2004-03  
EN 14609 : 2004-03  
EN 1191 : 2000-02  
EN 13049 : 2003-04  
prEN 13420 : 2006-01

## Darstellung



Probekörpertyp	1	2	3	4	5
Darstellung					
Eigenschaft	Klassifizierung				
EN 12210 Widerstands- fähigkeit bei Windlast	C5 / B5		bis C3 / B5		C5 / B5
EN 12208 Schlagregen- dichtheit	ohne Druckausgleich bis 9A mit Druckausgleich bis E 900		bis E 900		ohne Druckausgleich bis E750 mit Druckausgleich bis E 900
EN 12207 Luftdurch- lässigkeit	4		4		4
EN 13115 Bedienkräfte	1 oder 2		1 oder 2		1
EN 13115 Mechanische Beanspruchung	4		4		4
EN 12400 Dauerfunktion	2		2		2
prEN 13420 Differenzklima- verhalten	keine Beeinträchtigung der Funktion		keine Beeinträchtigung der Funktion		
EN 13049 Stoßfestigkeit	2		3		3
EN 14351-1 Tragfähigkeit von Sicherheits- vorrichtungen	Schwellenwert erfüllt		Schwellenwert erfüllt		Schwellen- wert erfüllt
ift-Richtlinie FE-06/1 (August 2005) „Prüfung von mechanischen und stumpf geschweißten T-Verbindungen bei Kunststoffestern				Anforderung erfüllt	
Laibungs- und Falzhindernistest nach RAL-RG 607/3 : 1995-02 Güte- und Prüfbestimmungen für Drehbeschläge und Drehklippbeschläge				Anforderung erfüllt	

## Verwendungshinweise

Dieser Prüfbericht dient zum Nachweis der obengenannten Eigenschaften für Fenster nach EN 14351-1 : 2006-03.

## Gültigkeit

Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Witterungs- und Alterungsercheinungen wurden nicht berücksichtigt.

## Veröffentlichungshinweise

Es gilt das ift-Merkblatt „Bedingungen und Hinweise zur Benutzung von ift-Prüfdokumenten“.

## Inhalt

Der Systemprüfbericht umfasst insgesamt 77 Seiten.

- Anlage 1: Zugrundeliegende Nachweise
- Anlage 2: Übertragungsmatrix
- Anlage 3: Auszug aus der Systembeschreibung
- Anlage 4: Wichtige Systemmerkmale

ift Rosenheim  
14. November 2008

Jörn Peter Lass, Dipl.-Ing. (FH)  
Prüfstellenleiter  
ift Zentrum Fenster & Fassaden

Wolfgang Jehl, Dipl.-Ing. (FH)  
Prüfingenieur  
ift Zentrum Fenster & Fassaden



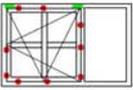
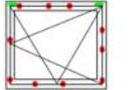
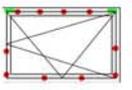
ift Rosenheim GmbH  
Geschäftsführer:  
Dipl.-Ing. (FH) Ulrich Sieberath  
Dr. Jochen Peichl

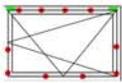
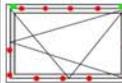
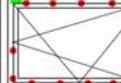
Theodor-Gietl-Str. 7 - 9  
D-83026 Rosenheim  
Tel.: +49 (0)8031/261-0  
Fax: +49 (0)8031/261-290  
www.ift-rosenheim.de

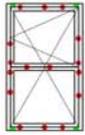
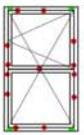
Sitz: 83026 Rosenheim  
AG Traunstein, HRB 14763  
Sparkasse Rosenheim  
Kto. 3822  
BLZ 711 500 00

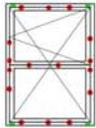
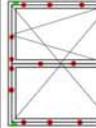
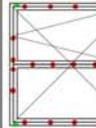
Notified Body Nr.: 0757  
Anerkante PUZ-Stelle: BAY 18  
Deutscher Akkreditierungs Rat  
DAP-PL-0908 99  
DAP-ZE-2288 00  
TGA-ZM-16-93-00  
TGA-ZM-16-93-60

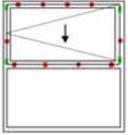
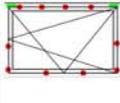
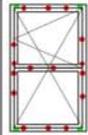
## 1 Zugrundliegende Nachweise

Lfd Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung								
				EN 12210 Widerstand gegen Windlast	EN 12208 Schlagregen-dichtheit	EN 12207 Luftdurch-lässigkeit	EN 13115 Bedien-kräfte	EN 13115 Mecha-nische Festigkeit	EN 12400 Dauer-funktion	EN 13049 Stoßfestig-keit	EN 14351-1 Tragfähigkeit Sicherheits-vorrichtungen	RAL-RG 607/3 Labungs-/Fälzdrainage test
1		<b>geprüftes Produkt</b> Drehkipp-Fenster MD, mit glasteilenden Sprossen und darunter liegendem Festverglasungsfeld (mit mechanischer Riegelverbindung) Außenabmessungen (B x H) 1576 mm x 2300 mm	Nachweis 101 34632/10 vom 16. Juli 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	ohne Druckausgleich: 9A mit Druckausgleich: E900	4	1	4	2	--	--	Schwellenwert erfüllt	Anforderung erfüllt
2		<b>geprüftes Produkt</b> Drehkipp-Fenster MD, mit Glasklebung am Überschlag Außenabmessungen (B x H) 1676 mm x 1876 mm	Nachweis 101 34632/17 vom 28. Mai 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	E750	4	1	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--
3		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Drehkipp-Fensterüre MD, ohne Stahlarmierung Außenabmessungen (B x H) 1076 mm x 2176 mm	Nachweis 101 34632/1 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	ohne Druckausgleich: 9A mit Druckausgleich: E900	4	2	4	2	--	--	Schwellenwert erfüllt	--

Lfd Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung									
				Widerstand gegen Windlast EN 12210	Schlagregen-dichtheit EN 12208	Luftdurchlässigkeit EN 12207	Bedienkräfte EN 13115	Mechanische Festigkeit EN 13115	Dauerfunktion EN 12400	Differenzklima-verhalten prEN 13420	Stoßfestigkeit EN 13049	Tragfähigkeit Sicherheitsvorrichtungen EN 14351-1	RAL-RG 6073 Lebungs-/Fähigkeitsbest
4		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Drehkipp-Fenstertüre MD, ohne Stahlarmierung, außen dunkelbraun lackiert Außenabmessungen (B x H) 1076 mm x 2176 mm	Nachweis 101 34632/2 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	--	ohne Druckausgleich: <b>9A</b> mit Druckausgleich: <b>E900</b>	4	2	--	--	keine Beeinträchtigung der Funktion	--	--	Anforderung erfüllt
5		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Drehkipp-Fenstertüre MD Außenabmessungen (B x H) 1076 mm x 2376 mm	Nachweis 101 34632/8 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C5/B5	ohne Druckausgleich: <b>9A</b> mit Druckausgleich: <b>E900</b>	4	1	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--
6		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Drehkipp-Fenstertüre MD, mit Glasklebung am Überschlag Außenabmessungen (B x H) 1376 mm x 2676 mm	Nachweis 101 34632/15 R1 vom 7. Juli 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C5/B5	ohne Druckausgleich: <b>9A</b> mit Druckausgleich: <b>E900</b>	4	1	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--

Lfd Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung									
				Widerstand gegen Windlast EN 12210	Schlagregen-dichtheit EN 12208	Luftdurchlässigkeit EN 12207	Bedienkräfte EN 13115	Mechanische Festigkeit EN 13115	Dauerfunktion EN 12400	Differenzklima-verhalten DIN EN 13400	Stoßfestigkeit EN 13049	Tragfähigkeit Sicherheitsvorrichtungen EN 14351-1	RAL-RG 6073
7		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügeliges Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp), ohne Stahlarmierung Außenabmessungen (BxH) 2263 mm x 1626 mm	Nachweis 101 34632/4 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C2/B3	E750	4	2	4	2	3	--	Schwellenwert erfüllt	--
8		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügeliges Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp), außen dunkelbraun lackiert Außenabmessungen (BxH) 2263 mm x 1476 mm	Nachweis 101 34632/3 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	--	E750	4	1	--	--	keine Beeinträchtigung der Funktion	--	Anforderung erfüllt	--
9		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügelige Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp) Außenabmessungen (BxH) 2063 mm x 2176 mm	Nachweis 101 34632/6 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C2/B3	E750	4	1	4	2	--	--	Schwellenwert erfüllt	Anforderung erfüllt

Lfd Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung									
				Widerstand gegen Windlast EN 12210	Schlagregen-dichtheit EN 12208	Luftdurchlässigkeit EN 12207	Bedienkräfte EN 13115	Mechanische Festigkeit EN 13115	Dauerfunktion EN 12400	Differenzklima-verhalten DIN EN 13049	Stoßfestigkeit EN 13049	Tragfähigkeit Sicherheitsvorrichtungen EN 14351-1	RAL-RG 607/3 Leitungs-/Fahrhandeis test
10		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügeliges Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp) Außenabmessungen (B x H) 2063 mm x 1826 mm	Nachweis 101 34632/5 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C2/B3	E750	4	2	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--
11		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügelige Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp), mit Glasklebung am Überschlag Außenabmessungen (B x H) 2663 mm x 2026 mm	Nachweis 101 34632/16 vom 28. Mai 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C3/B5	9A	4	1	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--
12		<b>geprüftes Produkt</b> zweiflügelige Dreh-Drehkipp-Fenster MD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp), mit Glasklebung am Überschlag Außenabmessungen (B x H) 2663 mm x 2676 mm	Nachweis 101 34632/14 vom 28. Mai 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C1/B1 bzw. C1/B2	E750	4	1	--	--	--	--	Schwellenwert erfüllt	--

Lfd Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung										
				EN 12210 Widerstand gegen Windlast	EN 12208 Schlagregen-dichtheit	EN 12207 Luftdurchlässigkeit	EN 13115 Bedienkräfte	EN 13115 Mechanische Festigkeit	EN 12400 Dauerfunktion	PER 13620 Differenzklima-verhalten	EN 13069 Stoßfestigkeit	EN 14351-1 Tragfähigkeit Sicherheitsvorrichtungen	RAL-RG 607/5 Labungs-/ Falzhidromis test	
13		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Parallel-Schiebekipp-Fenster-türe MD Außenabmessungen (B x H) 2906 mm x 2376 mm	Nachweis 101 34632/9 vom 12. November 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C5/B5	ohne Druckausgleich: 8A mit Druckausgleich: E750	4	1	4	2	--	--	3	Schwellenwert erfüllt	--
14		<b>geprüftes Produkt</b> einfügelige Drehkipp-Fenster-türe AD, ohne Stahlarmierung Außenabmessungen (B x H) 1076 mm x 2176 mm	Nachweis 101 34632/11 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C5/B5	ohne Druckausgleich: 9A mit Druckausgleich: E900	4	2	--	--	--	--	--	--	--
15		<b>geprüftes Produkt</b> zweifügeliges Dreh-Drehkipp-Fenster AD, mit aufgehendem Mittelstück (Stulp), ohne Stahlarmierung Außenabmessungen (B x H) 2263 mm x 1626 mm	Nachweis 101 34632/12 vom 27. März 2008 Die Prüfergebnisse können gemäß Übertragungsmatrix (Punkt 2) übertragen werden. Die Größentabellen der Systembeschreibung sind zu beachten.	C2/B3	E750	4	2	--	--	--	--	--	--	--

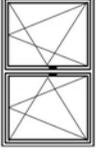
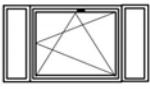
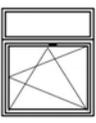
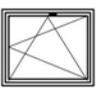
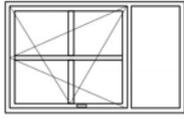


Lfd. Nr.	Darstellung	Produkttyp	Nachweis/Gutachtliche Stellungnahme	Klassifizierung
19		<b>geprüftes Produkt</b> Probekörper zur Überprüfung mechanischer T-Verbinder MD, Art.Nr. 350347 Außenabmessungen (B x H) 1200 mm x 1200 mm	Nachweis 103 34632/1 vom 25. Juni 2008	 Widerstand gegen Windlast  Schlagregen-dichtheit  Luftdurchlässigkeit  Bedienkräfte  Mechanische Festigkeit  Dauerfunktion  Differenzklima-verhalten  Stoßfestigkeit  Tragfähigkeit Sicherheitsvorrichtungen  Labungs-/Fahndemistest
20		<b>Produkt</b> mechanische T-Verbinder AD, Art.Nr. 350133 Art.Nr. 350348	Gutachtliche Stellungnahme 155 35820 vom 30. Juni 2008	<p>Die festgelegten Forderungen der Richtlinie zur Überprüfung von mechanischen Verbindungen bei Kunststoffen (ift-Richtlinie FE-06/1) wurden erfüllt.</p> <p>Aufgrund der gutachtlichen Überprüfungen und der Prüfungen lt. den Prüfberichten Nr. 103 34632 R1 vom 30. Juni 2008 und Nr. 103 34632 /1 vom 25. Juni 2008 sind die Ergebnisse auf die mechanischen T-Verbinder für das System REHAU GENE0 AD übertragbar.</p>

Der Zusammenfassende Prüfbericht gilt für die in der Typenliste festgelegten Produkttypen, die im Detail in den zugrundeliegenden Nachweisen beschrieben sind. Die zulässigen Ausführungsvarianten sind in der Typenliste aufgeführt.

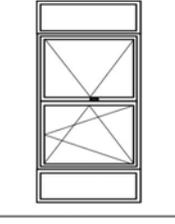
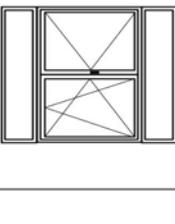
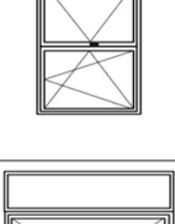
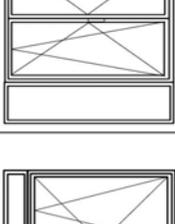
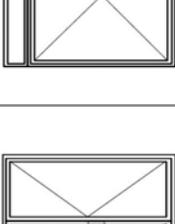
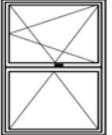
Der vorliegende Zusammenfassende Prüfbericht ermöglicht keine Aussage über weitere leistungs- und qualitätsbestimmende Eigenschaften der vorliegenden Konstruktion.

## 2 Übertragungsmatrix

Übertragung möglich auf								
geprüftes Element								
lfd. Nr. 1								
lfd. Nr. 2, 3, 4, 5, 6, 14								

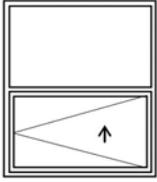
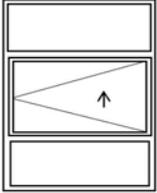
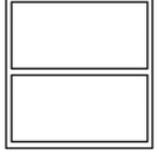
Übertragung ist möglich auf die geprüfte Flügelgröße und die im Rahmen der Systembeschreibung hinterlegten Größentabellen, bei ähnlichen Verriegelungsabständen, ähnlichem Format, Einhaltung des Flügelgewichts und gleichbleibender Fertigungsqualität. Es ist auf die in der Systembeschreibung aufgeführten Größen und Vorgaben zur Armierung und Glasklebung für die verschiedenen Flügelprofile zu achten.

- 1) mit und ohne glasteilende Sprossen
- 2) symmetrische oder asymmetrische Aufteilung
- 3) Pfosten statisch ausreichend bemessen
- 4) Riegel statisch ausreichend bemessen
- 5) Festverglasung oben und/oder unten
- 6) Festverglasung ein- oder beidseitig
- 7) mit Pfosten, nicht als Fenster mit aufgehendem Mittelstück
- 8) als Fenstertür (kein Unterlicht möglich)

Übertragung möglich auf						
geprüftes Element						
						
lfd. Nr. 7, 8, 10, 15, 16						
						
lfd. Nr. 9, 11, 12						

Übertragung ist möglich auf die geprüfte Flügelgröße und die im Rahmen der Systembeschreibung hinterlegten Größentabellen, bei ähnlichen Verriegelungsabständen, ähnlichem Format, Einhaltung des Flügelgewichts und gleichbleibender Fertigungsqualität. Es ist auf die in der Systembeschreibung aufgeführten Größen und Vorgaben zur Armierung und Glasklebung für die verschiedenen Flügelprofile zu achten.

- 1) mit und ohne glasteilende Sprossen
- 2) symmetrische oder asymmetrische Aufteilung
- 3) Pfosten statisch ausreichend bemessen
- 4) Riegel statisch ausreichend bemessen
- 5) Festverglasung oben und/oder unten
- 6) Festverglasung ein- oder beidseitig
- 7) als Fenstertür (kein Unterlicht möglich)

Übertragung möglich auf geprüftes Element			
ifd. Nr. 13	X 1) 2) 3)	X 1) 2) 3) 4)	X 1) 2) 3)

Übertragung ist möglich auf die geprüfte Flügelgröße und die im Rahmen der Systembeschreibung hinterlegten Größentabellen, bei ähnlichen Verriegelungsabständen, ähnlichem Format, Einhaltung des Flügelgewichts und gleichbleibender Fertigungsqualität. Es ist auf die in der Systembeschreibung aufgeführten Größen und Vorgaben zur Armierung und Glasklebung für die verschiedenen Flügelprofile zu achten.

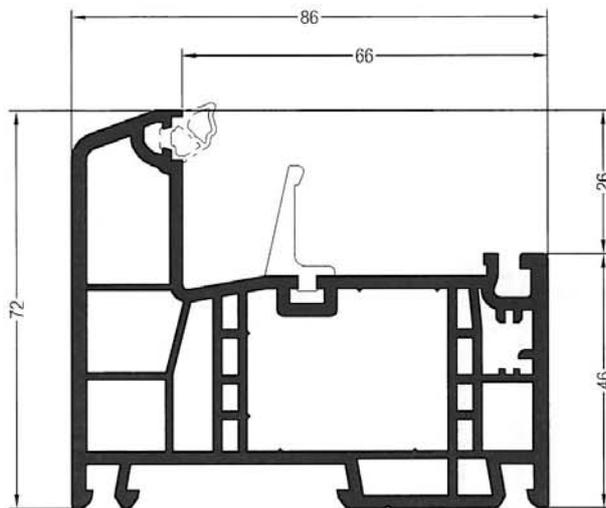
- 1) mit und ohne glasteilende Sprossen
- 2) symmetrische oder asymmetrische Aufteilung
- 3) Pfosten statisch ausreichend bemessen
- 4) Festverglasung seitlich oder beidseitig

### 3 Auszug aus der Systembeschreibung

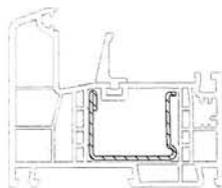
#### 3.1 Hauptprofile und Verstärkungen

GENEO®  
 PROFILDRUCK

Blendrahmen MD

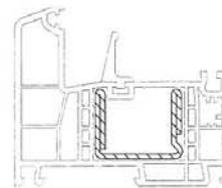


Blendrahmen 72 MD GENEO®  
 RAU-FIPRO®  
 532015   
 562015   
 24



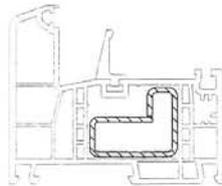
35 x 28

	244516	244526
	1,5	2
	2,7	3,4
	1,3	1,7
	6	6



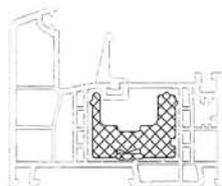
35 x 28

	244536
	2
	5
	2
	6



35 x 28

	238620
	2
	3,1
	1,7
	6

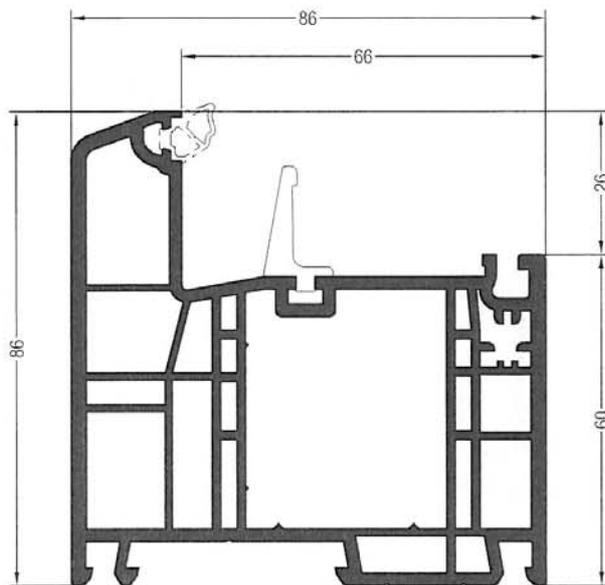


Thermomodul 35 x 28

247835   
 36

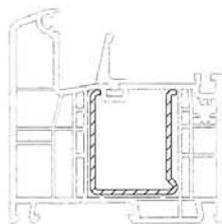
GENEO®  
 PROFILDRUCK

Blendrahmen MD



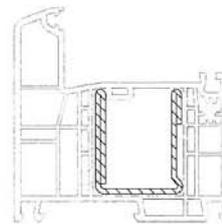
Blendrahmen 86 MD GENEО®  
 RAU-FIPRO®  
 532305   
 562305   
 24

Lieferbar ab September 2008!



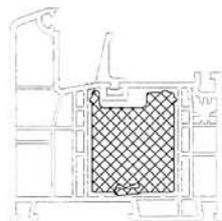
35 x 42

	<b>350193</b>
	2
lx	4,5
ly	4,5
	6



35 x 42

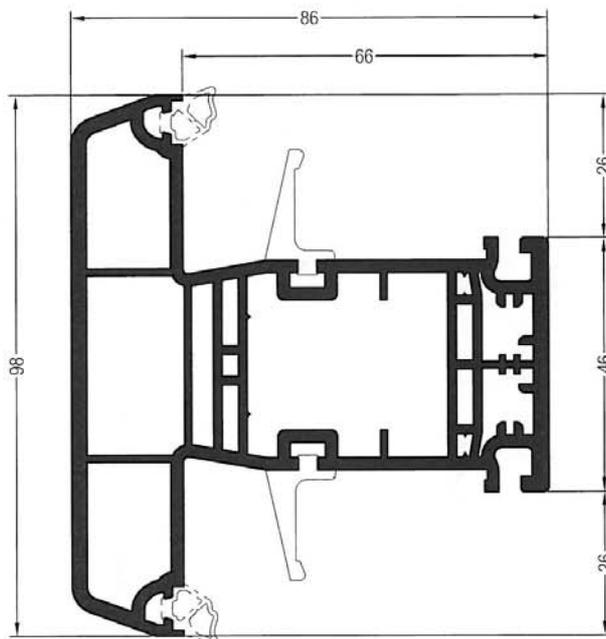
	<b>238570</b>
	2
lx	6,5
ly	6,1
	6



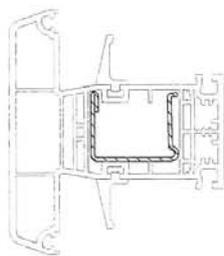
Thermomodul 35 x 42  
**247745**   
 36

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

Pfosten-Kämpfer MD

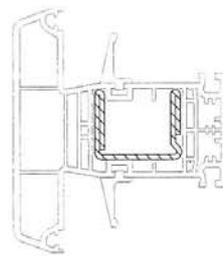


Pfosten 98 MD GENEO®  
 RAU-FIPRO®  
 532055   
 562055   
 24



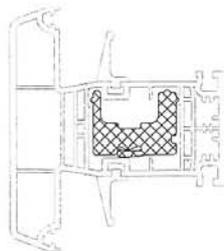
35 x 28

	244516	244526
	1,5	2
lx	2,7	3,4
ly	1,3	1,7
	6	6



35 x 28

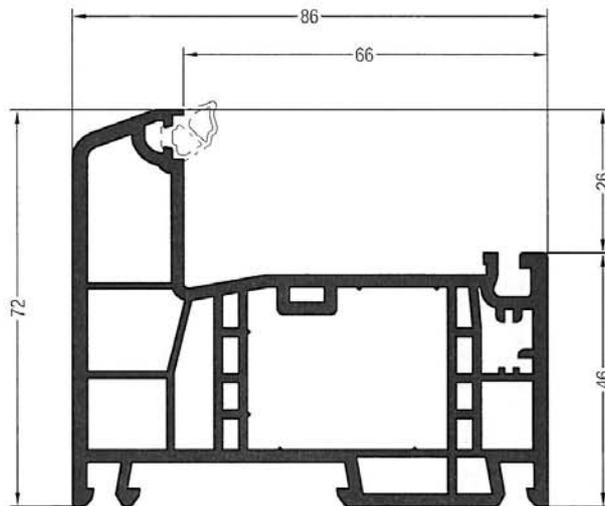
	244536
	2
lx	5
ly	2
	6



Thermomodul 35 x 28  
 247835   
 36

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

Blendrahmen AD



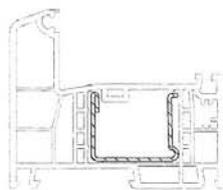
Blendrahmen 72 AD GENEO®

RAU-FIPRO®

532025 

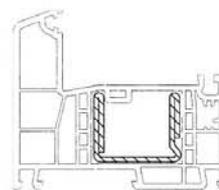
562025 

 24



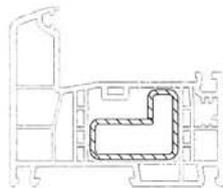
35 x 28

	244516	244526
	1,5	2
$b$	2,7	3,4
$l_y$	1,3	1,7
	6	6



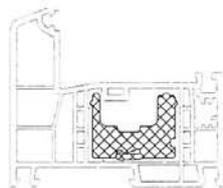
35 x 28

	244536
	2
$l_x$	5
$l_y$	2
	6



35 x 28

	238620
	2
$l_x$	3,1
$l_y$	1,7
	6

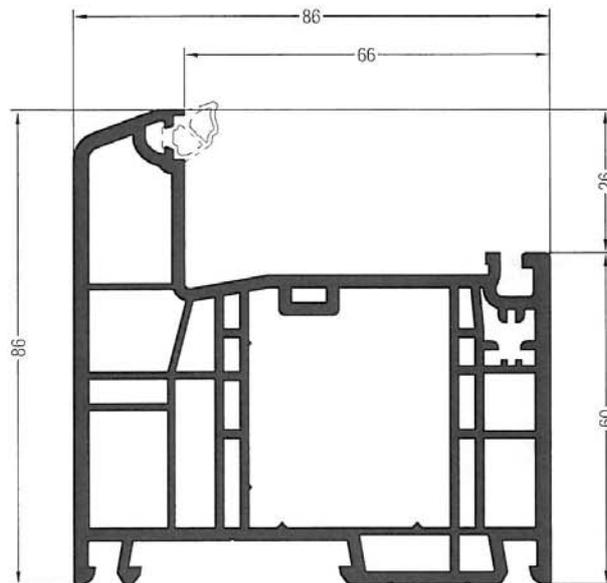


Thermomodul 35 x 28

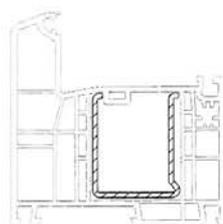
247835   
 36

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

Blendrahmen AD

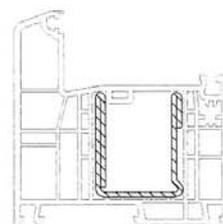


Blendrahmen 86 AD GENE0®  
 RAU-FIPRO®  
 532315   
 562315   
 24



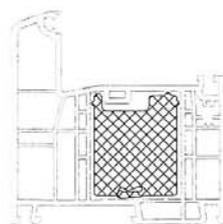
35 x 42

	<b>350193</b>
	2
lx	4,5
ly	4,5
	6



35 x 42

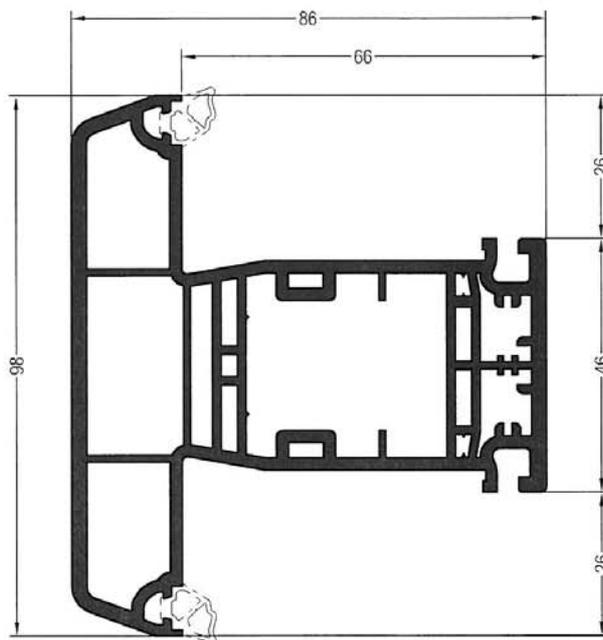
	<b>238570</b>
	2
lx	6,5
ly	6,1
	6



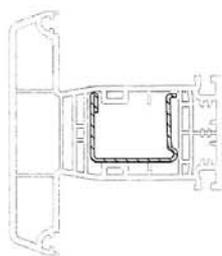
Thermomodul 35 x 42  
**247745**   
 36

GENEO®  
 PROFILDRUCK

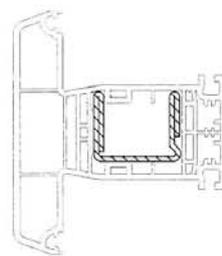
Pfosten-Kämpfer-Blendrahmensprossen AD



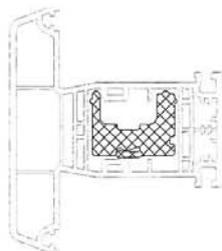
Pfosten 98 AD GENEO®  
 RAU-FIPRO®  
 532065   
 562065   
 24



35 x 28		
	244516	244526
	1,5	2
	2,7	3,4
	1,3	1,7
	6	6



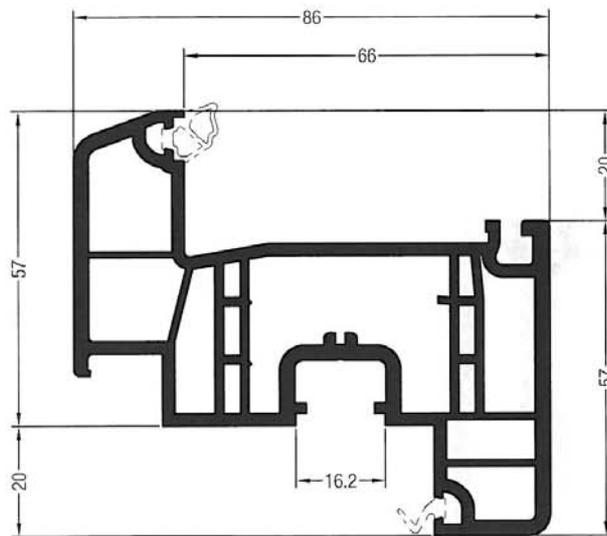
35 x 28	
	244536
	2
	5
	2
	6



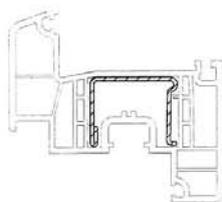
Thermomodul 35 x 28  
 247835   
 36

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

Flügel

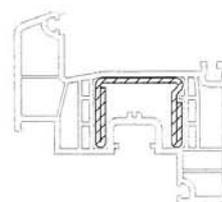


Flügel Z 57 GENEO®  
 RAU-FIPRO®  
 532035   
 562035   
 24



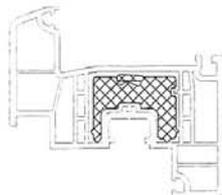
35 x 28

	244516	244526
	1,5	2
lx	2,7	3,4
ly	1,3	1,7
	6	6



35 x 28

	244536
	2
lx	5
ly	2
	6

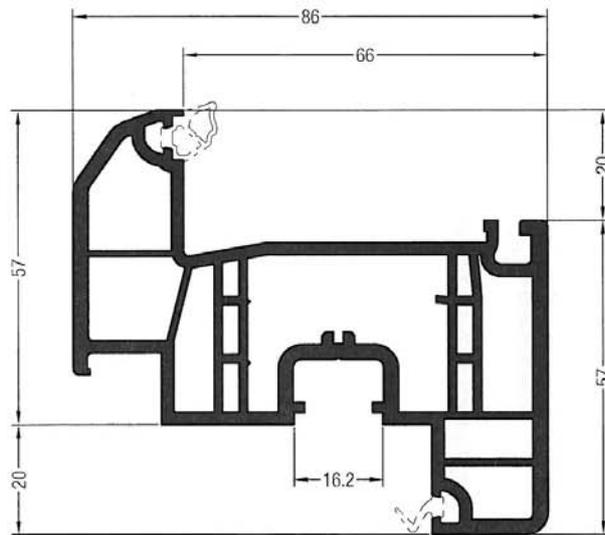


Thermomodul 35 x 28

247835   
 36

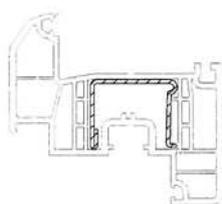
# GENEO® PROFILDRUCK

Flügel



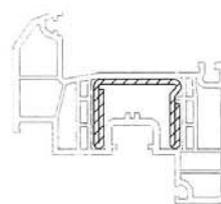
Flügel A 57 GENEО®  
 RAU-FIPRO®  
 532045   
 562045   
 24

Lieferfähigkeit vorgesehen für 2009!



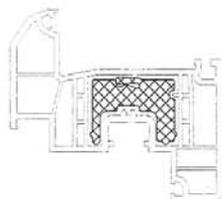
35 x 28

	244516	244526
	1,5	2
$l_x$	2,7	3,4
$l_y$	1,3	1,7
	6	6



35 x 28

	244536
	2
$l_x$	5
$l_y$	2
	6

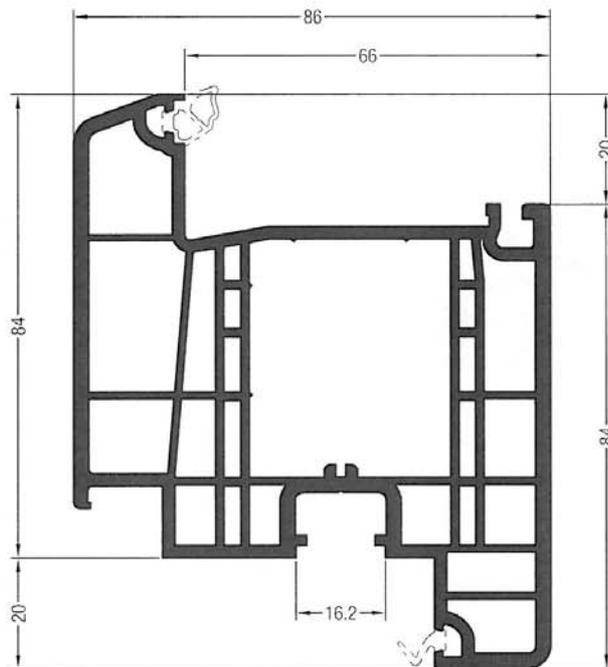


Thermomodul 35 x 28

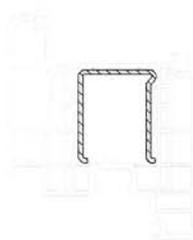
247835   
 36

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

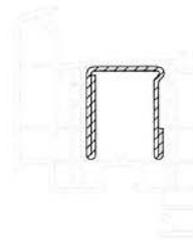
Flügel



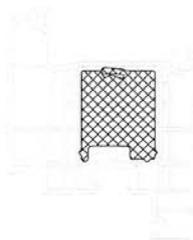
Flügel Z 84 GENEО®  
 RAU-FIPRO®  
 532135    
 562135    
 24



35 x 42	
	<b>350193</b>
	2
lx	4,5
ly	4,5
	6



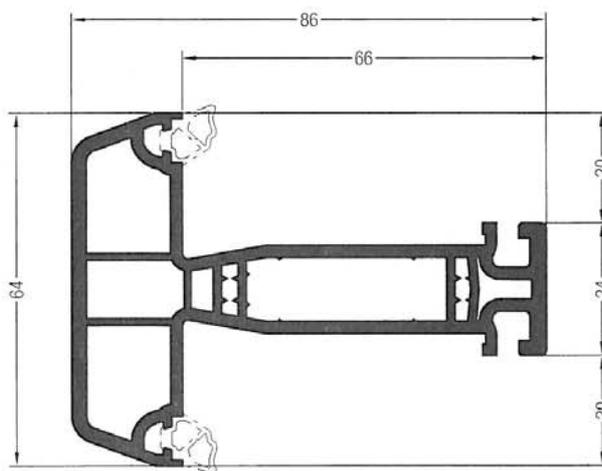
35 x 42	
	<b>238570</b>
	2
lx	6,5
ly	6,1
	6



Thermomodul 35 x 42	
	<b>247745</b> 
	36

## GENEO® PROFILDRUCK

### Flügelprossen

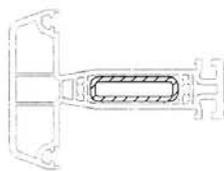


Sprosse 64 GENEO®

532295 

562295 

 36

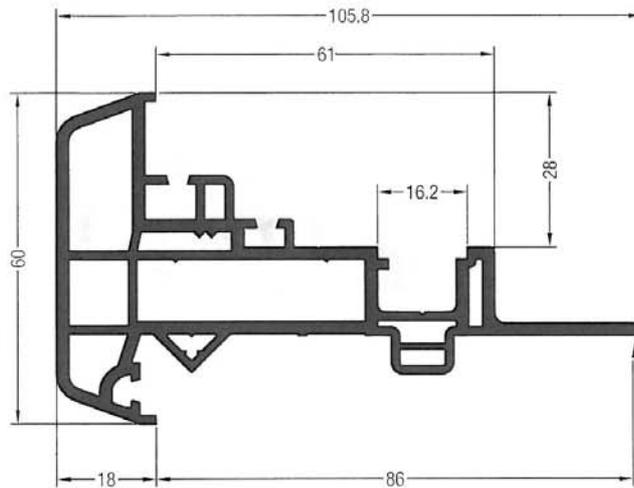


35 x 10

	261801
	2
lx	1,8
ly	0,22
	6

**GENEO®**  
 PROFILDRUCK

Profile für mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten



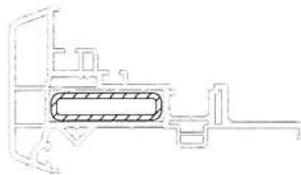
Stulpprofil GENEO®  
 532070   
 562070   
 24



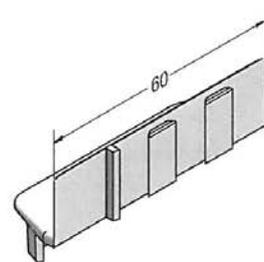
 864952  
 865530



 211013  
 211023



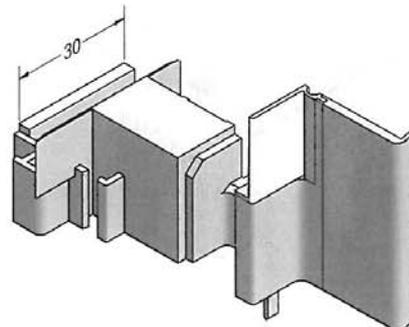
40 x 10	<b>247898</b>
	2
lx	2,6
ly	0,25
	6



Endkappe Stulpprofil aussen

ASA

350195     
 350295     
 50



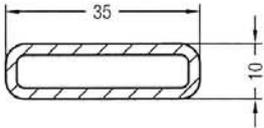
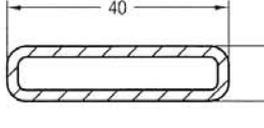
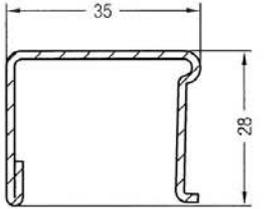
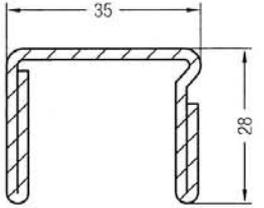
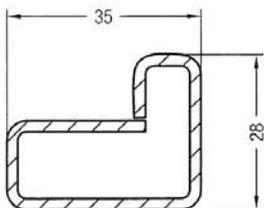
Endkappe Stulpprofil innen

ASA

350395     
 350495     
 50

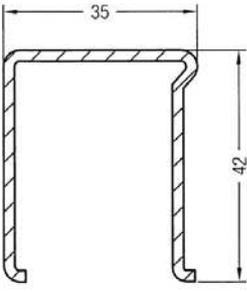
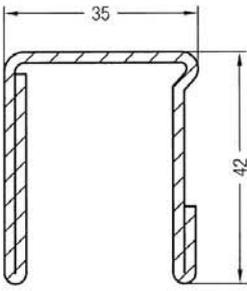
GENEO®  
 PROFILDRUCK

Armierungen

	Art.-Nr.	$\rightarrow$	lx	ly
	261801	2	1.8	0.22
	247898	2	2.6	0.25
	244516	1.5	2.7	1.3
	244526	2	3.4	1.7
	244536	2	5.0	2.0
	238620	2	3.1	1.7

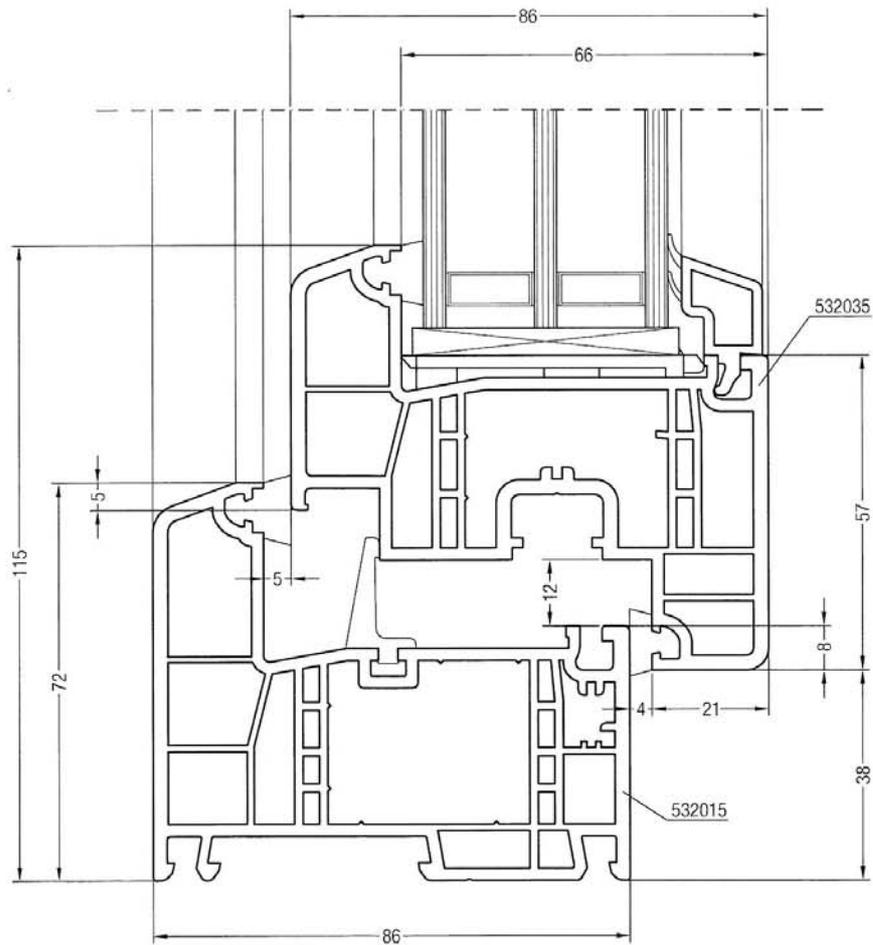
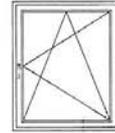
GENEO®  
 PROFILDRUCK

Armierungen

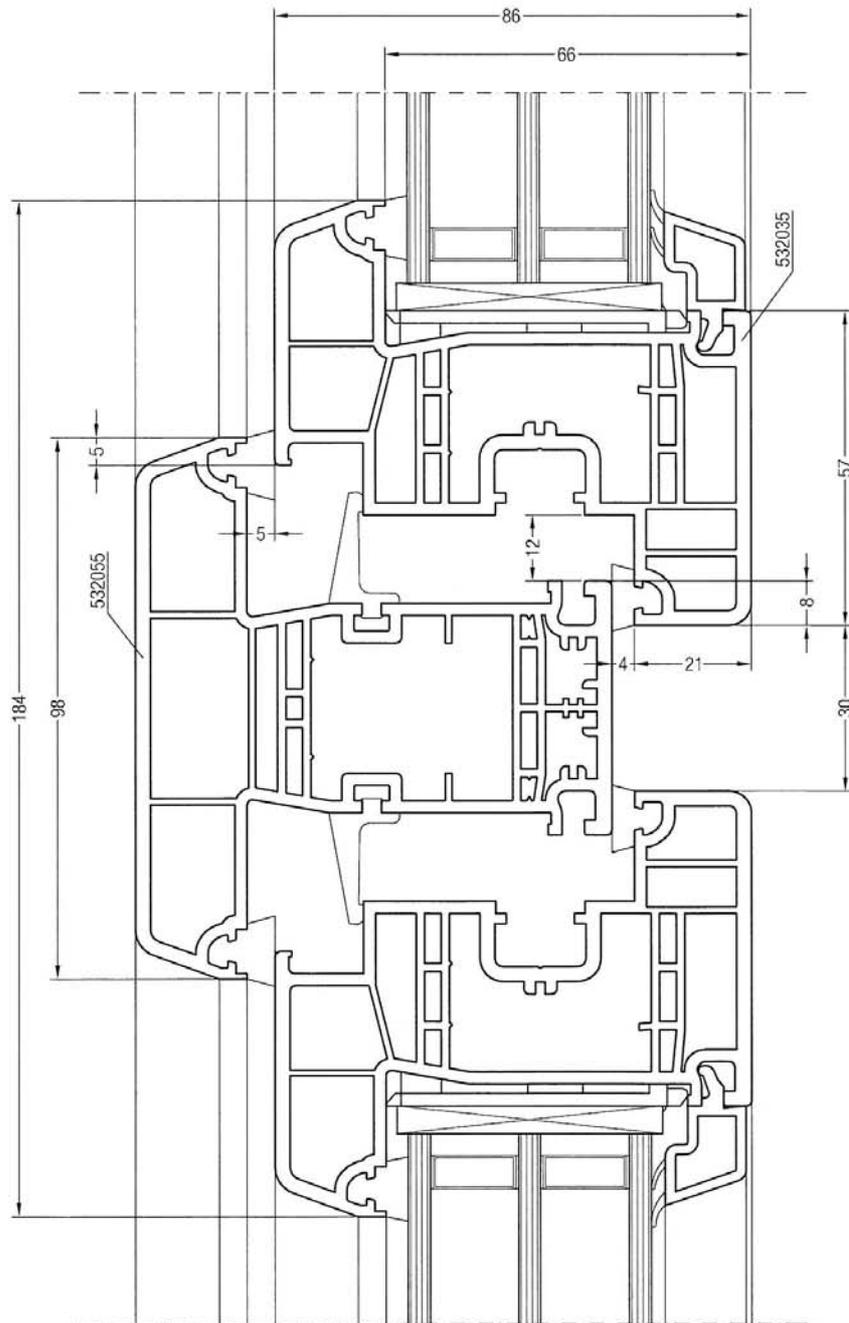
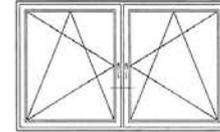
	Art.-Nr.		lx	ly
	350193	2	4,5	4,5
	238570	2	6,5	6,1

### 3.2 Detailschnitte

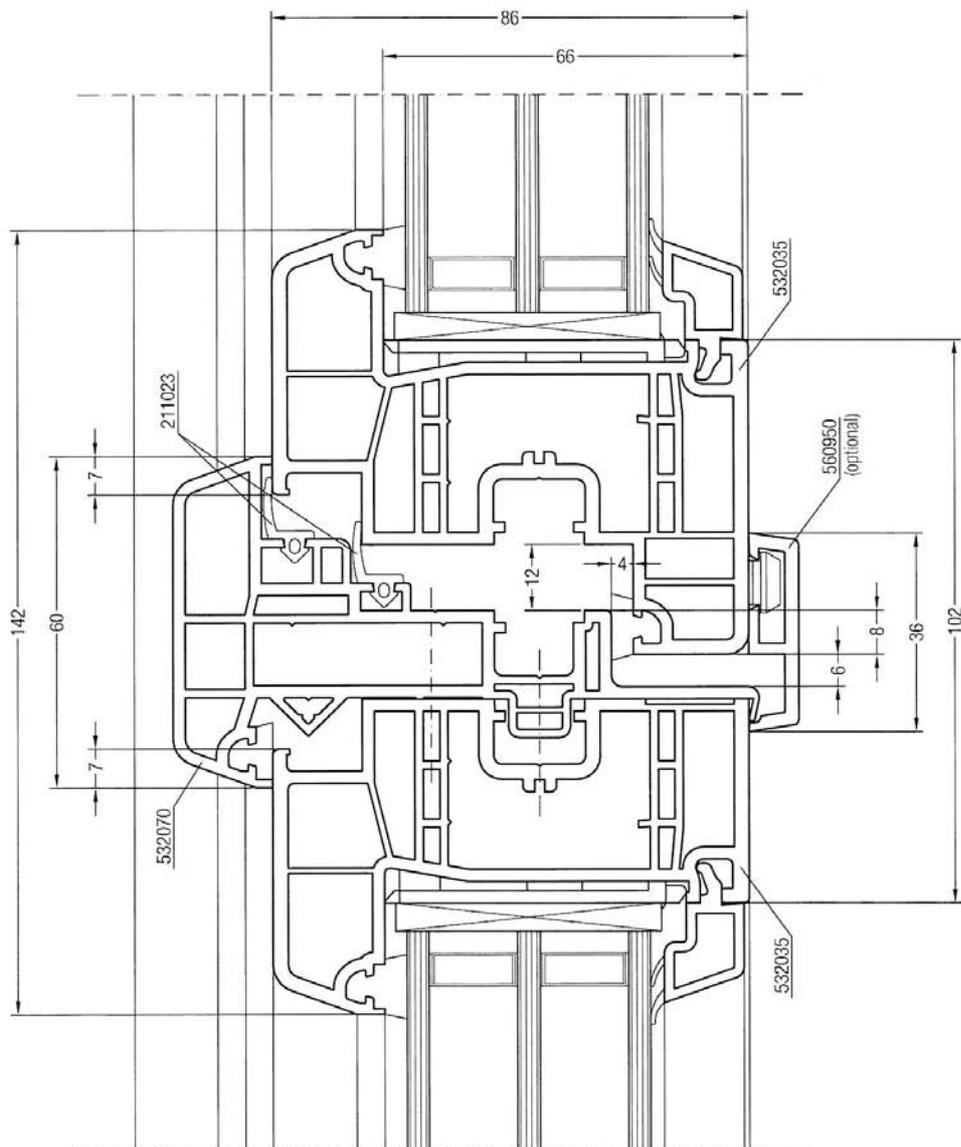
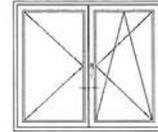
Detailzeichnungen - Mitteldichtung  
Blendrahmen 72 MD GENE<sup>®</sup> mit Flügel Z 57 GENE<sup>®</sup>



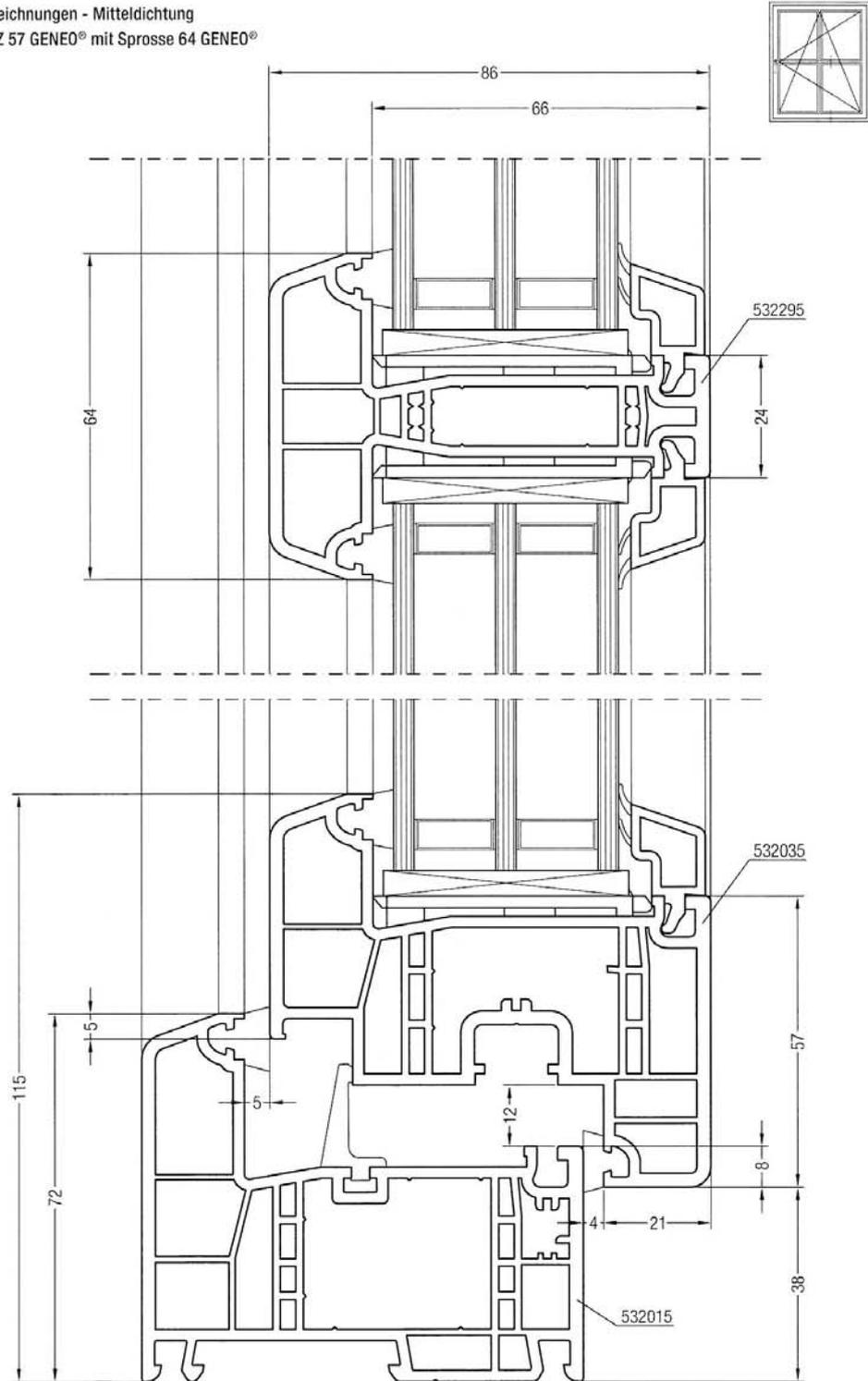
Detailzeichnungen - Mitteldichtung  
Pfosten 98 MD GENE<sup>o</sup> mit Flügel Z 57 GENE<sup>o</sup>



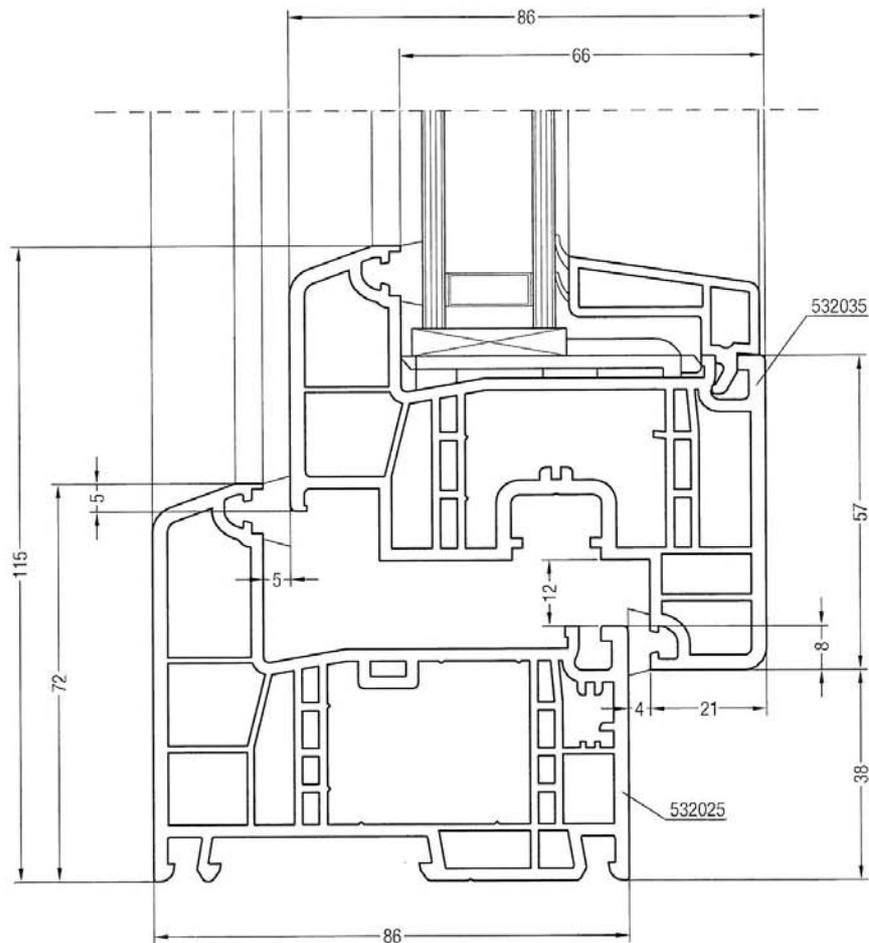
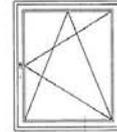
Detailzeichnungen - Mitteldichtung  
Stulpprofil GENE0® mit Flügel Z 57 GENE0®



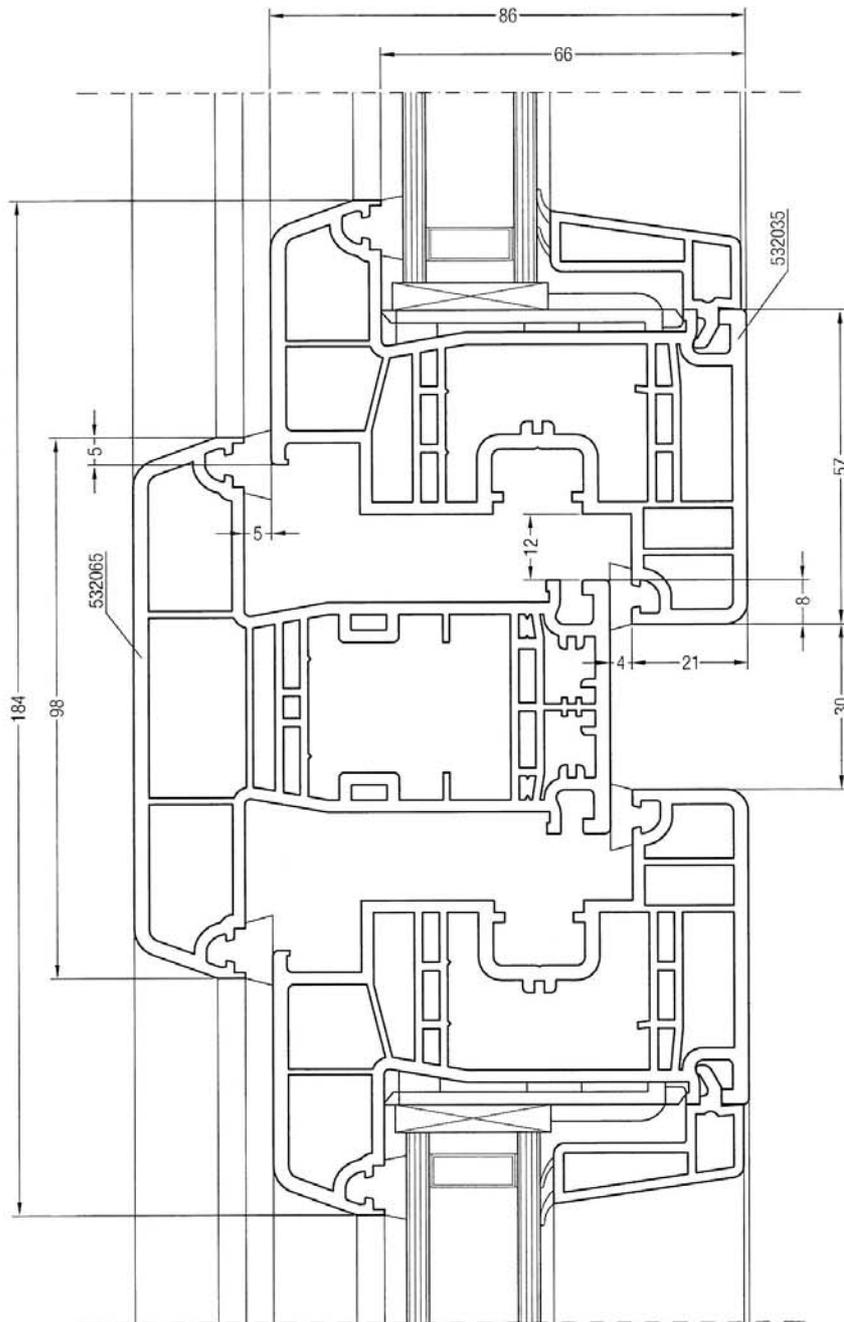
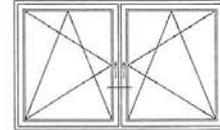
Detailzeichnungen - Mitteldichtung  
Flügel Z 57 GENE0® mit Sprosse 64 GENE0®



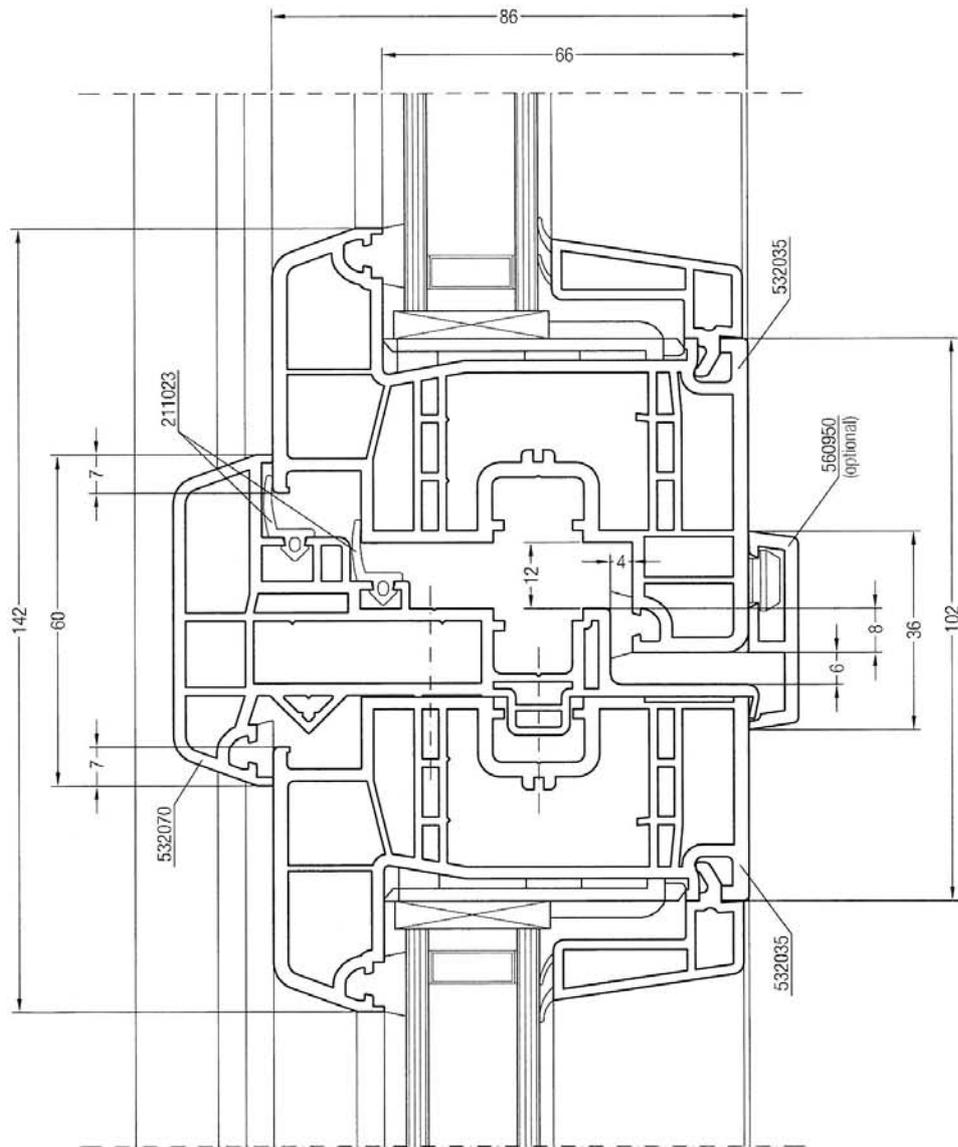
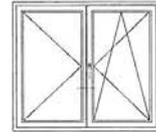
Detailzeichnungen - Anschlagdichtung  
Blendrahmen 72 AD GENE<sup>®</sup> mit Flügel Z 57 GENE<sup>®</sup>



Detailzeichnungen - Anschlagdichtung  
Pfosten 98 AD GENE<sup>®</sup> mit Flügel Z 57 GENE<sup>®</sup>



Detailzeichnungen - Anschlagdichtung  
Stulpprofil GENE0® mit Flügel Z 57 GENE0®



### 3.3 Verarbeitungsrichtlinien

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

#### 1. Lagerung der Profile



##### 1.1 Lagerung der PVC-Profile

Grundsätzlich gilt:

Durch die richtige Lagerung soll sowohl die Deformation der Profile aufgrund starker Durchbiegung als auch die Beschädigung der Oberfläche durch Kratzer oder Schmutz verhindert werden.

Daher ist zu beachten:

- Die Profile müssen ganzflächig und plan über die ganze Länge auf einer ausreichend stabilen Unterlage gelagert werden
- Keine mit Imprägniermitteln oder anderen Chemikalien behaftete Unterlagen verwenden. Gefahr der Verfärbung der Profile unter UV-Einstrahlung!
- Entnahme der Profile über die Langsseiten, keinesfalls durch Ziehen oder Schieben über die Stirnseite. Gefahr des Beschädigens der Oberfläche durch Kratzspuren!
- Achtung: Bei Entnahme und Lagerung der Profile mit verschweißbaren Dichtungen dürfen diese nicht beschädigt oder verdreht werden!

Grundsätzlich gilt:

Die Profile sind sowohl vor Feuchtigkeit als auch vor Sonneneinstrahlung – auch bei der Lagerung hinter Verglasung – zu schützen.

Daher ist zu beachten:

- Grundsätzlich keine Lagerung im Freien, sondern nur in geschlossenen und trockenen Räumen!
- Zur Belüftung der Profile und um die Bildung von Kondenswasser zu vermeiden, müssen die Stirnseiten der Profilpakete (PE-Folie) geöffnet werden!

Grundsätzlich gilt:

Der Temperatur kommt bei der Verarbeitung und somit auch bei der Lagerung der Profile eine sehr große Bedeutung zu.

Daher ist zu beachten:

- Mindestraumtemperatur zur Verarbeitung: 17 °C. Gefahr von Spannungsrissen im Schweißbereich bei geringeren Temperaturen!
- Kühler gelagerte Profile müssen zur Verarbeitung die Temperatur der Verarbeitungsräume angenommen haben und müssen deshalb entsprechend rechtzeitig in den Arbeitsraum gebracht werden. Temperaturangleichung: 1 °C/h!

##### 1.2 Lagervorschriften für pressblanke Aluminiumprofile

Grundsätzlich gilt:

Durch die Lagerung dürfen die Profile nicht verbogen oder verkratzt werden.

Daher ist zu beachten:

- Verwendung von Auflagen aus weichem Material, wie z.B. Holz (unbehandelt!) oder Kunststoff.
- Keinesfalls dürfen die Profile auf dem Betonboden stehen oder mit Mauerwerk, Verputz, Stahl oder anderen Metallen in Berührung kommen!

Grundsätzlich gilt:

Die Profile sind vor Feuchtigkeit zu schützen.

Daher ist zu beachten:

- Profile sofort nach der Anlieferung auspacken! Achtung: Übertragung von Feuchtigkeit und Gefahr von Schweißflecken auf den Profilen vermeiden, daher Handschuhe tragen!
- Direkter Kontakt der Profile mit Wasser vermeiden!
- Vorsicht bei der Einlagerung von „kalten“ Profilen: Gefahr der Kondensatbildung!
- Nasse Profile mit einem weichen Lappen sorgfältig trocken wischen!
- Keine ungeschützte Lagerung im Freien, sondern im geschlossenen, ausreichend belüfteten, trockenen und staubfreien Lageraum mit einer niedrigen relativen Luftfeuchtigkeit!
- Auf gute Durchlüftung bei der Lagerung achten! Feuchte Zwischenschichten aus Papier durch trockene ersetzen!

Die Verarbeitung der Aluminiumprofile muss kurzfristig erfolgen. Bei Lagerung über einen längeren Zeitraum sind sie mit Korrosionsschutzöl einzusprühen.

##### 1.3 Lagervorschriften für verzinkte Stahlprofile

Die Profilpakete sind bei Anlieferung auf eingedrungene Feuchtigkeit zu überprüfen und trocken zu lagern. Zwischen die im Stapel lagernden Profile darf keine Feuchtigkeit eindringen, weder durch unmittelbare Wassereinwirkung noch durch Kondensatbildung. Auftretendes Kondensat ist durch sofortige Trocknung zu beseitigen! Bei der Lagerung im Freien sind die Profile mit Planen abzudecken. Als Unterlage werden vollkantig geschnittene Hölzer, Bretter, Bohlen oder Metallprofile verwendet.

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### 2. Zuschnitt der Profile



#### 2.1 Zuschnitt der PVC- und faserverstärkten PVC-Profile

Empfehlungen für die Auswahl des richtigen Sägeblattes:

Zur Verlängerung der Standzeiten werden Sägeblätter mit hochwertiger Hartmetallbestückung empfohlen.

Sägeblatt:	HM
Sägeblattdurchmesser:	300-400 mm
Zahnform:	trapez-flach
Zahnteilung:	8- 2 mm
Drehzahl:	3000-4000 min <sup>-1</sup>
Schnittgeschwindigkeit:	ca. 50-60 m/s

Grundsätzlich gilt:

- Bei allen Zuschnitten auf winkeligerechtes Einspannen und Schneiden achten!
- Auflage- und Spannertflächen von Maschinen und Werkzeugen müssen absolut sauber sein. Gefahr von Druckstellen und Kratzspuren!
- Auf scharfes Schneidwerkzeug achten! Aufgrund der erhöhten Reibungswärme am stumpfen Sägeblatt bleibt angeschmolzenes Material zwischen den Schneidezähnen haften und wirkt sich negativ auf die Schnittqualität und damit auch auf die Schweißung aus!
- Beim Schneiden der PVC-Profile darf keinerlei Schmierung erfolgen! Rückstände von Öl, Fett, Wasser usw. wirken sich ebenfalls negativ auf die Schweißqualität aus.

Für die Qualität der Schweißnaht ist eine saubere und trockene Schnittfläche entscheidend. Daher müssen zur Vermeidung sowohl der Verschmutzungsgefahr als auch der möglichen Aufnahme von Luftfeuchtigkeit die Profilschnitte allgemein kurzfristig verarbeitet werden, spätestens jedoch nach zwei Tagen.

Achtung: Abschmelzmenge beim Zuschnitt beachten (2,5 bis 3 mm pro Profelseite)! Vorsicht bei einer Haustur: Hier ist die Abschmelzmenge aufrecht nur einseitig zu berücksichtigen (Blendrahmenprofile werden unten stumpf abgelingt!)

#### Zuschnitt der Profile mit verschweißbaren Dichtungen:

Grundsätzlich gilt:

Maßgebend für das ordentliche Verschweißen ist das exakte Schneiden der Dichtung. Fehlstellen im Gehrungsbereich können die Schweißverbindung der Dichtung negativ beeinflussen!

Daher ist zu beachten:

- Anschlagdichtung Flügel:  
Wichtig ist die Fixierung der Dichtung beim Zuschnitt! Diese ist abhängig von der Schnittrichtung des Sägeblattes. Wird die Anschlagdichtung des Flügels beim Schneiden gegen den Überschlag gedrückt, sind keine Dichtungsniederhalter erforderlich. Sägen, die von hinten schneiden und somit die Anschlagdichtung vom Überschlag wegdrücken, sind mit Gegenhaltern auszustatten. Dadurch wird die Anschlagdichtung beim Zuschnitt in ihrer Position fixiert.
- Universaldichtung Flügel/Flügelsprosse:  
Keine zusätzlichen Maßnahmen erforderlich.
- Universaldichtung Blendrahmen/Pfosten,  
Mitteldichtung Blendrahmen/Pfosten:  
Keine zusätzlichen Maßnahmen erforderlich.
- Werden die Profile beim Schneiden in z.B. Bearbeitungszentren oder Zuschnittsautomaten in Zulagen geführt, sind diese so auszubilden, dass die Dichtung nicht beschädigt und das Zuschnittsergebnis nicht beeinflusst wird (siehe auch Produktionszeichnungen/Sägezulagen).

#### 2.2 Zuschnitt der Aluminiumprofile

Empfehlungen für die Auswahl des richtigen Sägeblattes:

Sägeblatt:	HM
Sägeblattdurchmesser:	mind. 300 mm
Zahnform:	trapez-flach
Drehzahl:	3000-4000 min <sup>-1</sup>
Schnittgeschwindigkeit:	ca. 50-60 m/s

Achtung: Die für Aluminium bestimmten Sägeblätter dürfen nicht zum Schneiden anderer Metalle verwendet werden. Ansonsten besteht die Gefahr, dass anhaftende Fremdmetallsplinter in das Aluminium eingearbeitet werden.

#### 2.3 Zuschnitt der Stahlprofile

Das Sägen von Stahl erfordert im Vergleich zu PVC und Aluminium erheblich höhere Schnittkräfte! Schnittgeschwindigkeit entsprechend reduzieren (0,4-0,5 m/s)! Bei Bedarf ist ein Kühlmittel (z.B. Schneidöl-spray) einzusetzen.

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### 3. Fräsen/Bohren/Stanzen

#### 3.1 Fräsen und Bohren der PVC-Profile

Es können handelsübliche HSS- oder HM-Bohrer und -Fräser verwendet werden.



Beim Fräsen der Profile mit verschweißbaren Dichtungen ist darauf zu achten, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden! Winkelstellung der Wasserschlitzfräse beachten!

#### 3.2 Fräsen, Bohren und Stanzen der Aluminiumprofile

Analog 3.1, alternativ können jedoch beispielsweise Entwässerungsöffnungen auch gestanzt werden. Die Stanzschnitte sind sauber, gratfrei, maßhaltig und ohne Beschädigung der Oberfläche auszuführen. Auf Sauberkeit des Werkzeuges und Schmierung an den Stanzschnitten ist zu achten.



Besonders im maritimen Klima mit relativ hoher Luftfeuchtigkeit (z.B. in Küstennähe) kann bei beschichteten Aluminiumprofilen Filiformkorrosion auftreten. Um dies dauerhaft zu vermeiden, sollten alle Schnittkanten und Bohrungen ebenfalls beschichtet werden. Empfehlung: Voranodisierung und anschließende Beschichtung der beschnittenen und gebohrten Aluminiumprofile. Eine nachträgliche Beschädigung beschichteter Oberflächen durch mechanisches Bearbeiten ist unbedingt zu vermeiden!

Weitere Informationen sind dem VFF Merkblatt Al.01 des Verbandes der Fenster- und Fassadenhersteller zu entnehmen ([www.window.de](http://www.window.de)).

#### 3.3 Fräsen und Bohren der Stahlprofile

Keine hohen Schnittgeschwindigkeiten! Verwendet werden handelsübliche HSS-Bohrer und -Fräser. Bei Bedarf ist mit einem Kühlmittel zu arbeiten!

### 4. Schweißen der PVC-Profile

Beim Heizelementstumpfschweißen werden die zu verbindenden Profile im plastischen Zustand auf speziellen Schweißautomaten unter Druck verschweißt.

Die Schweißautomaten müssen in Abhängigkeit vom zu verschweißenden Profil mit den entsprechenden Zulagen ausgerüstet sein.

Die jeweils optimalen Schweißparameter für die Maschine sind durch

Probeschweißungen zu ermitteln und einzustellen. Als Richtlinien gelten folgende Vorgaben:

Heizspiegeltemperatur:	ca. 235°C-245°C
Spanndruck:	ca. 6 bar
Angleichzeit:	ca. 15 s
Anwärmzeit:	ca. 25 s
Angleichdruck:	ca. 3,0-3,5 bar
Fügezeit:	ca. 30-35 s
Fügedruck:	ca. 3,0-3,5 bar

Zum einfacheren Reinigen der Spiegeloberfläche und leichterem Ablösen der Fügeteile werden die Heizspiegel mit PTFE-Folie (Teflon) umspannt. PTFE-Spray wird mit in die Schweißnaht übertragen, wirkt als Trennmittel und darf daher nicht verwendet werden. Stärke der Schweißspiegelfolie: 0,1 bis 0,3 mm.

Wichtig ist ein sauberer Schweißspiegel (frei von Rückständen vorheriger Schweißungen)! Zur Reinigung der Spiegel eignen sich am besten Leinenlappen, Krepppapier o.ä. (auf keinen Fall synthetische Fasern!).

Die empfohlene Spiegeltemperatur bezieht sich auf die Heizspiegeloberfläche einschließlich Folie.



Die reale Spiegeltemperatur kann von der Einstellung am Regelgerät abweichen (durch Folienbespannung und Regelverluste der Maschine)! Deshalb sollte die Schweißtemperatur direkt am Schweißspiegel gemessen werden, z.B. mittels eines Temperaturmessgerätes mit Messfühler.

Regelmäßige Probeschweißungen werden empfohlen, mindestens jedoch nach jedem Wechsel der PTFE-Folie! Zur Überwachung der Produktionsqualität sollte des Weiteren in regelmäßigen Abständen die Eckbruchfestigkeit der geschweißten Eckverbindung überprüft werden. Gegebenenfalls sind die Schweißparameter entsprechend zu optimieren.

Schweißraupenbegrenzung (Messer der Tisch- und Spannplatten):  
Nut-Scher-Verfahren: 2,0 mm  
REHAU-Kontur-Schweißverfahren: 0,2 mm.

Beim alternativen Konturschweißverfahren wird die austretende

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Schweißwulst so geformt, dass eine nachfolgende Flächenbearbeitung nicht erforderlich ist (siehe unter 5.: Verputzen der Schweißnaht).

Des Weiteren ist beim Schweißen zu beachten:

- Die Schweißzulagen sind auf eine Begrenzung von max. 0,6 mm einzustellen!
- Entfernen der Profilschutzfolie ist nicht erforderlich!
- Die zu verschweißenden Flächen müssen frei von Beschädigungen und Verunreinigungen wie z.B. Staub, Fett und Öl und temperiert sein.
- Daher wird das Verschweißen innerhalb von 48 Stunden nach dem Zuschnitt empfohlen.
- Verschweißte Rahmen ausreichend auskühlen lassen, um Beeinträchtigungen der Schweißnaht und des 90°-Winkels zu vermeiden! Keine beschleunigte Abkühlung der Schweißnaht durch Druckluft o.ä., da Gefahr der Spannungsrissebildung! Hierzu zählt auch das Abstellen der geschweißten Rahmen auf kalte Fußböden!
- Der Abschmelz- und Stauchweg beträgt ca. 2,5 - 3 mm pro Profilseite. Dieser Verlust ist beim Zuschnitt der Profile zu beachten!

Mögliche Fehlerquellen beim Schweißen:

- Die Temperatur an der Anzeige stimmt nicht mit der Temperatur am Schweißspiegel überein. Überprüfung mit einem Temperaturmessgerät!
- Der Schweißspiegel kühlt einseitig durch Zugluft ab.
- Die Schweißparameter (Temperatur, Zeit und Druck) sind nicht in ausreichendem Maße aufeinander abgestimmt.
- Die Abkühlzeit wurde zu kurz gewählt.
- Die Schweißraupenbegrenzungszulagen sind zu eng eingestellt.
- Die zu verschweißenden Flächen sind verschmutzt oder feucht.
- Der Schweißspiegel ist verschmutzt.
- Die zu verschweißenden Flächen liegen durch falsches Einspannen oder Zusägen nicht parallel zum Schweißspiegel.



Ausführlichere Informationen entnehmen man der Richtlinie 2207-25 des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik ([www.dvs-ev.de](http://www.dvs-ev.de)).

### Verschweißen der Profile mit verschweißbaren Dichtungen:

Grundsätzlich gilt:

Maßgebend ist das technisch und optisch einwandfreie Verschweißen der Dichtungen.

Daher ist zu beachten:

- Anschlagdichtung Flügel.  
Geeignete Schweißzulagen mit Messerbegrenzung verwenden!  
Einstellung der Schweißzulagen auf eine Begrenzung von max. 0,6 mm! Einstellung der Messerbegrenzung: 0 mm.
- Universaldichtung im Blendrahmen und Flügel:  
Keine zusätzlichen Maßnahmen erforderlich.

### 5. Verputzen der Schweißnaht

Grundsätzlich gilt:

Es sind HM-Fräser mit mindestens sechs Schneiden im Umfang einzusetzen. Auf sauberes Verputzen der verschweißten Profile ist vor allem in den funktionsrelevanten Bereichen zu achten, z.B.

- ist die Euro-Beschlagnut der verschweißten Flügelprofile in der Art zu verputzen, dass die Funktionsfähigkeit des Beschlages nicht beeinträchtigt wird,
- sind die Dichtungsanlageflächen in der Art zu verputzen, dass die entsprechenden Dichtungen rundum sauber an den Profilen anliegen.

Der Schweißwulst in den Innenecken (Überschlag und Glasleistenauf-lageflächen) muss senkrecht zur Rahmenaußenwand entfernt werden. Achtung: Das Ausschlagen mittels Hammer und Stechbeitel ist nicht statthaft, die Kerbwirkungen können nachträglich zu Rissbildungen führen!

Empfohlen wird der Einsatz von rationell arbeitenden Eckenputzautomaten, die in einem Arbeitsgang sowohl die Schweißwulst abscheren als auch die Rückstände an den Innenecken entfernen.

### Nut-Scher-Verfahren:

Durch ein Abscheren des verbliebenen Schweißwulstes wird eine sichtbare, gerungsbetonte Nut über der Schweißnaht in das Profil eingeschnitten.

### REHAU-Kontur-Schweißverfahren:

Der austretende Schweißwulst wird durch Begrenzungsplatten (Schweißraupenbegrenzung 0,2 mm) so geformt, dass eine nachfolgende Flächenbearbeitung nicht erforderlich ist. Das überschüssige Schweißmaterial kann entweder manuell mittels einer Schablone und einem Halbmondmesser oder maschinell mit Hilfe des Eckenputzautomaten entfernt werden. Dieses Verfahren überzeugt besonders bei der Verwendung von kaschiereten REHAU-Fensterprofilen durch die gefällige Optik der geschweißten Ecken, da die Kaschierfolie im Gehrungsbereich nicht durch eine Nut unterbrochen wird.

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### Verputzen der verschweißbaren Dichtungen:

Grundsätzlich gilt:

Maßgebend ist das saubere Anliegen der Dichtungen an der Anlagefläche des Profils.

Daher ist zu beachten:

- Universaldichtung als Anschlagdichtung:  
Keine Bearbeitung notwendig, optional zur Verbesserung der Optik möglich.
- Universaldichtung als Verglasungsdichtung:  
Die Schweißbraupe ist entweder maschinell oder mit einem Seitenschneider ohne Schneidfase zu entfernen.



- Mitteldichtung:  
Die Schweißbraupe im Bereich der Flügelanlagefläche ist mit einem Seitenschneider ohne Schneidfase zu entfernen.
- Anschlagdichtung im Flügel:  
Die Hart-PVC-Schweißbraupe der Dichtungsfußanbindung ist entweder maschinell oder außen mit einem Seitenschneider ohne Schneidfase, falzseitig mit der Dichtungsnutfräse zu entfernen.

### 6. Spezielle Bauelemente

#### 6.1 Schrägfenster

Mögliche Winkel: 90° bis 45°.

Gegebenenfalls ist im Bereich der Spitze ein Aushobeln des Flügelalzes notwendig, um das einwandfreie Öffnen des Fensters zu gewährleisten. Eventuell durch das Hobeln bedingte Unebenheiten oder sonstige Beschädigungen sind mit handelsüblicher Paste auszubessern und anschließend gemäß den Reparaturrichtlinien nachzubereiten.

#### 6.2 Rundbogenfenster

Mindestradius: ca. das Fünffache der Profilhöhe!

Das Biegen der Profile ist generell mit handelsüblichen Biegeanlagen möglich, die Hinweise seitens der Anbieter für Biegeanlagen sind für das jeweilige technische Verfahren zu beachten.

Beim Biegen der Profile darf eine Profiltemperatur von 130 °C nicht überschritten werden.

Vor dem Biegen ist die Schutzfolie von den Profilen zu entfernen, da unter Umständen nach dem Biegen Kleberreste der Schutzfolie auf dem Profil verbleiben können.

Gestauchte Universaldichtungen sind ggf. durch die einrollbare Universaldichtung zu ersetzen.

Nach dem Biegen sind die Rundbögen durch geeignete Maßnahmen vor eventuellen Transportschäden zu schützen.

### 6.3 Reparaturdichtungen

Bei Bedarf steht eine einrollbare Mitteldichtung, Art. 211005 mit gleicher Raumform wie die verschweißbare Dichtung als Reparaturdichtung zur Verfügung.

Diese einrollbare Dichtung ist durch die Auswahl des Materiales und durch ihren festen Sitz in der Dichtungsnut verschweißbar. Das Einrollen der Dichtung ist nur mit einem speziellen Handroller, Art. 266828 möglich. Dies wird durch den Einsatz von mit Wasser verdünnten Tensiden wie z.B. handelsübliche Spülmittel (ohne Glycerin oder Glykoll) erleichtert.

Zum Austausch beschädigter Universal- und Anschlagdichtung stehen Varianten in EPDM-Qualität und verschweißbare Varianten in RAU-PREN zum Einrollen zur Verfügung.

### 7. Profile unter thermischer Belastung

Fenster- und Türprofile aus PVC unterliegen im allgemeinen unter thermischer Belastung einer Längenänderung. Dabei überlagern sich thermisch bedingte Ausdehnung und Rückschrumpf der Profile.

Bei Konstruktionen, bei denen die Profile einer besonderen thermischen Belastung ausgesetzt sind, ist daher darauf zu achten, dass

- der Rückschrumpf vermieden wird oder
- eventuell auftretende Fugen aufgrund des Schrumpfens der Profile abgedeckt werden.

Als kritisch ist der Temperaturbereich oberhalb von 45 °C anzusehen. Beispiele hierfür sind

- außenliegende Glasleisten,
- der Einsatz von Profilen in nicht ausreichend klimatisierten Wintergärten etc.

Im folgenden sind einige Beispiele mit den entsprechenden Maßnahmen aufgeführt:

- Glasleisten unter besonderer thermischer Belastung sind im

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Bereich der Gehrungen sowohl an den Gehrungs-(schnitt-)flächen miteinander als auch im Fußbereich auf einer Länge von 10 cm mit dem Hauptprofil zu verkleben.

Klebstoff für weiße und kaschierte Profile: Cosmopur K1, Weiss Chemie und Technik

Überschüssige Kleberreste sind mit dem REHAU-Reiniger, Art. 252220, zu entfernen. Das Ausglasen ist trotz der Verklebung möglich.

- Die Länge von Glasleisten unter besonderer thermischer Belastung ist auf 230 cm begrenzt.
- Verbindungsstöße von z.B. Verstärkungsprofilen im Wintergartenbau sind miteinander zu verschweißen. Ist dies nicht möglich, ist zum Abdecken der Fuge im Bereich des Stoßes das H-Verbindungsprofil 1, Art. 732460, einzusetzen.

Die obige Auflistung hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Im Einzelfall sind bei Profilen unter besonderer thermischer Belastung geeignete Maßnahmen zu ergreifen, um den Rückschumpf zu verhindern bzw. eventuell auftretende Fugen abzudecken. Des Weiteren ist zur Vermeidung von Schäden aufgrund thermischer Einwirkungen generell zu beachten, dass beim Einsatz von Kopplungsprofilen, wie beispielsweise die H-Verbindungsprofile, die Verarbeitungsvorschriften einzuhalten sind. Diese Profile sind ganzflächig mit Silikon zu verkleben.

### 8. Verglasen

Durch das Einschlagen der Glasleisten kann besonders bei großen Profillängen das verglaste Hauptprofil ausbauchen. Dieses ist anschließend gerade zu richten, damit die Funktion des Fensters gewährleistet ist.

### 9. Zusätzliche Verarbeitungsrichtlinien für nicht weiße PVC-Profile

#### 9.1 Lagerung der Profile

Achtung: Bei nicht weißen Profilen fallen Beschädigungen der Oberfläche wie z.B. Kratzer oder Schleifspuren deutlicher auf als bei weißen und sind zudem schwieriger zu entfernen. Auf korrekte Lagerung und vorsichtige Entnahme und Handhabung der Profile ist daher unbedingt zu achten!

#### 9.2 Verputzen der Schweißnaht

Bei der Verarbeitung von kaschierten Profilen überzeugt das REHAU-Kontur-Schweißverfahren durch die gefällige Optik der geschweißten

Ecken, da die Kaschierfolie im Gehrungsbereich nicht durch eine Nut unterbrochen wird.

Bei Anwendung des Nut-Scher-Verfahrens darf die Dekorfolie am Schnitttrand der Nut keinerlei Verletzung aufweisen. Der freiliegende Untergrund im Nutgrund muss auf der Bewitterungsseite unbedingt bei allen kaschierten und lackierten Profilen mit einem REHAU-Lackstift nachtuschiert werden. Der Lackstift ist vor Gebrauch zu schütteln, damit sich die Lackpigmente mit Hilfe der Rührkugeln gut verteilen.



Die Dekoroberflächen nicht weißer Profile dürfen keinesfalls mit Schleifpapier o.ä. bearbeitet werden.

#### 9.3 Verarbeitung von Zusatzprofilen



Die Verklebung von nicht weißen Profilen darf auf keinen Fall mit einem lösungsmittelhaltigen PVC-Kleber, wie beispielsweise dem REHAU-PVC-Kleber, Art. 251660, erfolgen, da dieser die farbige Oberfläche zerstört!

Zur Verklebung dieser Profile sollte daher ein lösungsmittelfreier Kleber (z.B. Cosmofen 515, Fa. Weiss) verwendet werden.

Einwandige nicht weiße Zusatzprofile mit einer freien Schenkellänge größer 15 mm dürfen aufgrund möglicher thermischer Deformationen im Außenbereich nicht eingesetzt werden.

Um Beschädigungen der Oberfläche zu vermeiden, sollten nicht weiße Zusatzprofile nur mit entsprechenden Zulagen aufgeschlagen werden.

Bei der Anwendung von Versiegelungsmassen ist bei allen nicht weißen Profilen auf die Verträglichkeit besonders zu achten.

#### 9.4 Biegen

Kaschierte Profile müssen vor dem Biegen mindestens 3 Wochen abgelagert werden, da sonst mit Blasenbildung zu rechnen ist. Die Lagerung sollte bei relativ warmen Lagerbedingungen und bei guter Belüftung erfolgen.



Vor dem Biegen sollte durch Probenahme und Erhitzen auf Biegetemperatur geprüft werden, ob eine Blasenbildung auftritt. Ist dies der Fall, müssen die Profile weiter gelagert werden.

#### 9.5 Sonstiges

Vor dem Verschweißen von nicht weißen Profilen sind diese auf eventuelle farbliche Abweichungen zu überprüfen.

## GENEO® VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Bei nicht weißen Profilen sind zur Verhinderung eines Wärmestaus und ein dadurch bedingtes Ausbeulen der Profile alle außenseitigen Vorkammern zu belüften (siehe Produktionszeichnungen).

### 10. Sonstige Verarbeitungshinweise

#### 10.1 Allgemeine Armierungsrichtlinien

- Armierungsprofile müssen korrosionsschutzgeschützt sein.
- Armierungsprofile werden rechtwinklig abgeschnitten und enden ca. 1 bis 5 cm vor der Gehrung des PVC-Profiles.
- Die Armierungsprofile müssen in Form und Abmessung auf das PVC-Profil abgestimmt sein.
- Armierungsprofile dürfen nicht getrennt werden.
- Armierungsprofile sind in Abständen von ca. 50 cm mit weißen und in Abständen von ca. 25 cm mit nicht weißen PVC-Profilen durch Verschrauben oder Vernieten zu verbinden, jeweils ca. 5 cm vom Armierungsende beginnend.
- Bei der automatischen Verschraubung der Armierung darf durch ein Abkippen des Hauptprofils die Armierung nicht verdrückt werden. Gegebenenfalls sind abstützende Zulagen einzusetzen.
- Die Lochbohrungen für den Getriebeverschlusskasten und die Schlosskastenaufprägungen dürfen nur auf das unbedingt erforderliche Maß vorgenommen werden.

#### 10.2 PVC-Kompaktplatten

PVC-Kompaktplatten unterliegen durch ihre thermische Durchdringung einer starken Maßänderung. Deswegen sollten keine festen Einspannungen erfolgen und die Streifenbreite nicht mehr als 10 cm betragen. Aus diesem Grund sind PVC-Kompaktplatten als Füllungen ungeeignet.

#### 10.3 Integral-Hartschaumplatten aus PVC

Integral-Hartschaumplatten aus PVC dürfen nicht fest eingespannt werden. Die Platten müssen sich vielmehr ungehindert ausdehnen können. Daher können diese Platten unter Beachten des Ausdehnungsverhaltens zwar als Füllungen für Fensterelemente wie z.B. Brüstungsfelder und Fassaden eingesetzt werden, nicht jedoch als verklottete Füllungen für Fenster und Türen. Werden die Platten mit einem Dämmstoff hinterfüllt, ist ein Hinterlüftungsabstand von 4 cm sicherzustellen.

### 11. Lackieren von End- und Abdeckkappen

#### 11.1 Einsatzbereich des Lacks (Lackfläschchen)

- Der Lack ist geeignet für die Beschichtung von RAU-PVC 1302, 1406 und RAU-ASA, nicht für RAU-PREN.

- Ebenso können kleine Beschädigungen der Dekorfolie nicht weißer Profile repariert werden.
- Umfärben von Endkappen und Abdeckkappen für Entwässerungsschlitze.
- Geeignet für den Innen- und Außeneinsatz.

#### 11.2 Produkteigenschaften

- Pigmentierter Decklack auf Acrylbasis.
- Schnelltrocknend.
- Das Versiegeln des Decklacks mittels 2-K Schutzlacks wird empfohlen.
- Nur bedingt Weich-PVC-fest. Bei nicht geeigneten Materialien kann es zur Verfärbung und/oder Anhaftung kommen.
- Gute Lichtechtheit und Witterungsbeständigkeit.
- Der Decklack wird durch lösemittelhaltige Reinigungsmittel angelöst, wenn er nicht durch einen 2-K Schutzlack versiegelt ist. Hierdurch kann es zum Abfärben des Lacks auf Dichtungen o.ä. kommen.
- Lagerfähigkeit: 2 Jahre im geschlossenen Originalgebinde.

#### 11.3 Verarbeitungshinweise

- Die zu lackierenden Oberflächen müssen frei von Staub und Fett sein.
- Vor Gebrauch des Lacks den Bodensatz gut aufschütteln. Rührkugeln müssen hörbar sein.
- Optimale Verarbeitung bei Temperaturen von 15 bis 20 °C.
- Staubtrocken nach 1 - 2 Minuten.
- Griffest nach ca. 2 - 5 Minuten.
- Weiterverarbeitung nach ca. 25 Minuten.

#### 11.4 Arbeitssicherheit

- Leicht entzündlich.
- Reizend.
- Von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen.
- Dämpfe nicht einatmen. Nur in gut gelüfteten Räumen verwenden.
- Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

#### 11.5 Entsorgungshinweise

Informationen hierzu finden Sie im Sicherheitsdatenblatt oder fragen Sie Ihr zuständiges Abfallwirtschaftsamt.

### 3.4 Verglasungstabellen

## GENEO® VERGLASUNGSRICHTLINIEN

Die Qualität eines Fensterelementes hängt weitgehend von der fachgerechten Verglasung ab. Daher sind sowohl diese Richtlinien als auch

- die Vorschriften des Glas- bzw. Füllherstellers,
- die technischen Richtlinien des Instituts des Glaserhandwerkes für Verglasungstechnik und Fensterbau, Hadamar, und
- die allgemeinen technischen Regeln bezüglich Verglasungen

zu beachten.

#### Allgemeine Verglasungsrichtlinien

Die Verglasung erfolgt nach dem Prinzip der Trockenverglasung. Dabei werden:

- entweder die Flügel- und Blendrahmenprofile mit verschweißbarer Dichtung
- oder die außenseitig einzuziehende Universaldichtung

verwendet.

Die inneren Dichtungslippen sind bereits an der Glasleiste anextrudiert. Es sind Glasleisten einzusetzen, die in ihrer Höhe dem Überschlag des jeweiligen Hauptprofils entsprechen.



Vor dem Verglasen:

- Keine fehlerhaften Scheiben einsetzen, daher Isolierglasscheiben insbesondere im Randbereich auf Beschädigungen überprüfen!
- Vorsicht: Verglasung bei Temperaturen unter 5°C vermeiden. Bruchgefahr aufgrund der Unterkühlung des PVC's!
- Bei Einsatz der Universaldichtung EPDM sind die Schweißraupen aus den Dichtungsnuten vollständig zu entfernen, des Weiteren sollten die Dichtungsnuten im Eckbereich abgerundet werden. Dies erleichtert das Umziehen der Universaldichtung!
- Werden die Fenster am Bau verglast, darf erst mit den Verglasungsarbeiten begonnen werden, wenn die Fenster eingeputzt, untermauert und von der Bauleitung zur Verglasung freigegeben sind. Dabei dürfen die Flügel nicht aus dem Rahmen genommen werden.
- Vorsicht bei Haustüren, welche einer direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind: Keine Füllung mit einer Deckschicht aus PVC verwenden!

Während des Verglasens:

- Ausreichende, rundumlaufende Belüftung des Scheibenrandverbundes sicherstellen! Der Zwischenraum zwischen dem Scheibenrand und dem Glasfalzgrund muss in jedem Fall mindestens 5 mm betragen!
- Die Klotzbrücke 350164 mit Klotzhalterungsglasche wird in den Glasfalz eingeklemmt.

Verarbeitung der verschweißbaren Universaldichtung:

Der Schweißwulst der Dichtung wird nach dem Verschweißen maschinell oder von Hand entfernt. Der Einsatz von Versiegelungsmasse ist nicht erforderlich.

Wichtig für die Verarbeitung der Verglasungsdichtungen EPDM:

- Die einzuziehende Universaldichtung wird umlaufend mit einem Übermaß von ca. 1% eingebracht. Die Dichtungsenden werden in der Mitte des oberen Profilquerstückes stumpf zusammengestoßen und mit REHAU-EPDM-Kleber, Art. 251760 verklebt.

Verarbeitung der Glasleisten:

- Die Glasleisten werden vorzugsweise auf Gehrung eingeschnitten.
- Vorsicht: Um Eckspannungen und somit die Gefahr eines Eckbruchs zu vermeiden, sind die Glasleisten ohne Überlänge einzuschlagen!
- Zum Einschlagen der Glasleiste ist ein rückschlagfreier Hammer (Kunststoffhammer) zu verwenden!
- Müssen z.B. bei kleinen Elementen die Glasleisten stumpf eingeschnitten werden, so sind die entsprechenden Winkel für den Zuschnitt aus der Tabelle „Übersicht über die Glasleisten“ zu entnehmen.
- Entglasen: Die Glasleisten vorsichtig mit einer angeschliffenen schmalen Maurerkelle oder mit einem Halbmondmesser heraushebeln, dabei mit der jeweils Längeren beginnen.

Die Auswahl der Glasleiste ist in Abhängigkeit von der Glasstärke aus den Verglasungstabellen zu entnehmen.

Für nicht von REHAU gelieferte Fabrikate können wir nicht gewährleisten, dass die Abstufelung auch die entsprechende Glaseinspannung bringt.

## GENEO® VERGLASUNGSRICHTLINIEN

### Übersicht über die Glasleisten

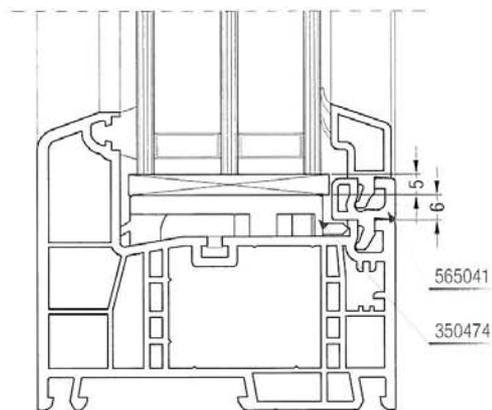
Glasleisten 18 mm hoch mit anextrudierten Dichtlippen		Art.-Nr. weiß	Art.-Nr. kaschiert	Zuschnittswinkel bei stumpfem Glasleistenzuschnitt
GL 6,5 mm		560580	594330	25°
GL 8,5 mm		560281	597008	19°
GL 10,5 mm		560590	596910	16°
GL 10,5 mm	Stilglasleiste	561720	597070	-
GL 12,5 mm		560311	597009	22°
GL 14,5 mm		560600	596660	19°
GL 14,5 mm	Stilglasleiste	561620	596930	-
GL 14,5 mm	Stilglasleiste	561850	-	-
GL 14,5 mm	Softline	561145	597145	-
GL 14,5 mm	Rundglasleiste	550090	599090	20°
GL 16,5 mm		560321	596001	17°
GL 16,5 mm	Stilglasleiste	543371	573371	-
GL 18,5 mm		560610	596260	15°
GL 18,5 mm	Stilglasleiste	543211	573211	-
GL 18,5 mm	Rundglasleiste	550100	599100	20°
GL 20,5 mm		561063	597063	14°
GL 20,5 mm	Rundglasleiste	550180	599360	20°
GL 22,5 mm		560510	581441	13°
GL 22,5 mm	Stilglasleiste	561073	597073	-
GL 22,5 mm	Softline	550120	599120	20°
GL 22,5 mm	Rundglasleiste	550110	599110	20°
GL 24,5 mm		533040	563040	12°
GL 24,5 mm	Softline	541043	-	20°
GL 26,5 mm		560620	596920	11°
GL 28,5 mm		562000	597005	10°
GL 30,5 mm		561520	596600	9°
GL 32,5 mm		533100	563100	9°
GL 34,5 mm		561530	596630	8°
GL 36,5 mm		560660	597660	8°
<b>Glasleisten 26 mm hoch mit anextrudierten Dichtlippen für die Festverglasung</b>				
GL 6,5 mm		544110	574110	25°
GL 10,5 mm		544120	574120	16°
GL 14,5 mm		544130	574130	19°
GL 18,5 mm		544140	574140	15°
GL 22,5 mm		545001	565001	13°
GL 32,5 mm		533020	563020	9°
GL 34,5 mm		533030	563030	8°



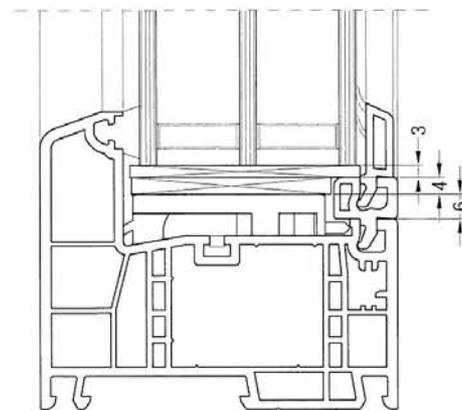
Bei den angegebenen Winkeln handelt es sich um Nennmaße. Die tatsächlichen Winkel sind in der Werkstatt im verglasten Zustand zu überprüfen, d.h. die Glasleisten sind exakt einzupassen.

## GENEO® VERGLASUNGSRICHTLINIEN

### Verglasung mit Glasleistensockel 565041



Bei Glasstärken  $\leq 45$  mm wird der Glasleistensockel 565041 nach dem Verklotzen der Scheibe auf Gehrung eingebracht, danach die Glasleiste eingeschlagen (Glasfalzspielraum 11 mm).



Bei Glasstärken von 46-53 mm wird der Glasleistensockel 565041 vor dem Einstellen der Scheibe montiert. Der Glaseinstand ist bei diesen Glasstärken auf 13 mm zu reduzieren (Glasfalzspielraum 10 mm + 3 mm).

Verglasungstabelle für Blendrahmenprofile

Glasdicke	Glasleisten- tiefe	Glasleisten- höhe 26 mm	Glasfalz- verbreiterung	Glasleistensockel 10 mm + Glasleiste 18 mm	Glasleisten- höhe 18 mm
22	36,5			565041 + 560660	
23					
24	34,5	533030		565041 + 561530	
25					
26	32,5	533020		565041 + 533100	
27					
28	30,5			565041 + 561520	
29					
30	28,5			565041 + 562000	
31					
32	26,5			565041 + 560620	
33					
34	24,5			565041 + 533040	
35					
36	22,5	545001		565041 + 560510	
37					
38	20,5			565041 + 561063	
39					
40	18,5	544140		565041 + 560610	
41					
42	16,5			565041 + 560321	
43					
44	14,5	544130		565041 + 560600	
45					
46	12,5			565041 + 560311 (*)	
47					
48	10,5	544120		565041 + 560590 (*)	
49					
50	8,5			565041 + 560281 (*)	
51					
52	6,5	544110		565041 + 560580 (*)	
53					
54	24,5		561690		533040
55					
56	22,5	545001	561690		560510
57					
58	20,5		561690		561063
59					
60	18,5	544140	561690		560610
61					
62	16,5		561690		560321
63					
64	14,5	544130	561690		560600
65					
66	12,5		561690		560311
67					
68	10,5	544120	561690		560590
69					
70	8,5		561690		560281
71					
72	6,5	544110	561690		560580
73					

nur bei Paneele

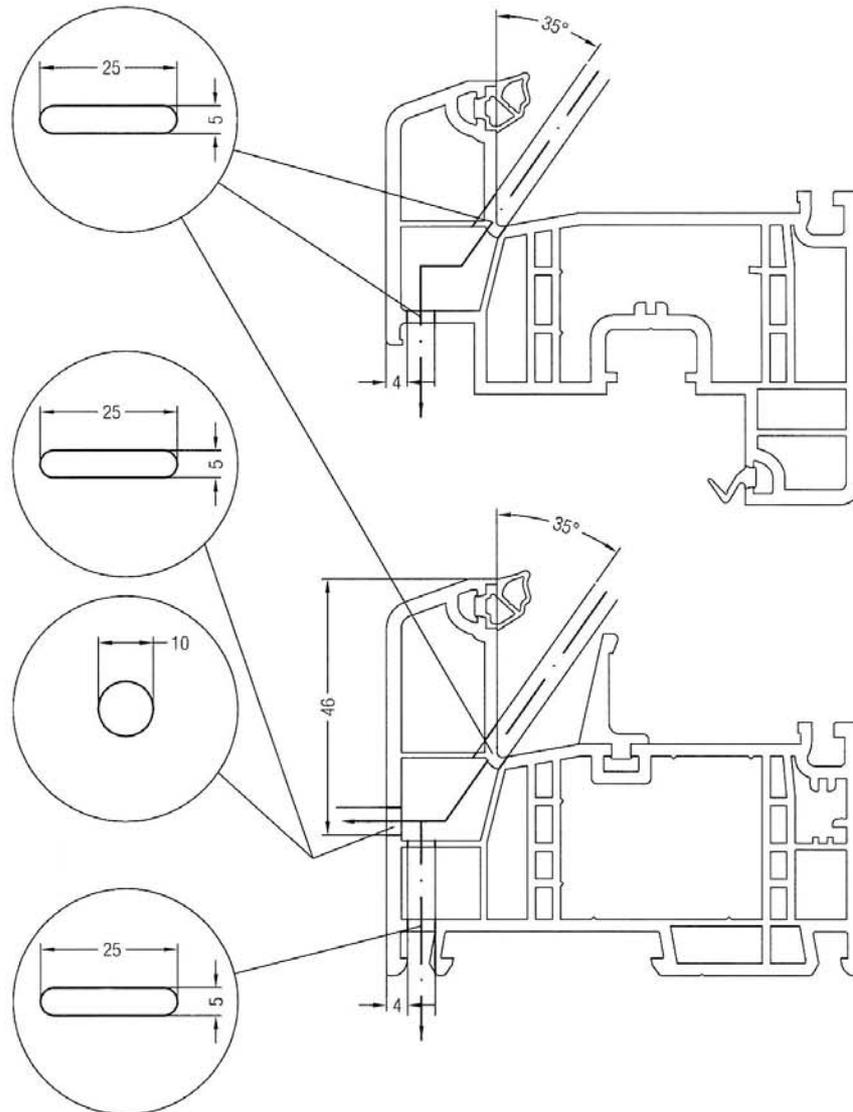
(\*) Scheibeneinstand = 13 mm

Verglasungstabelle für Flügelprofile

Glasdicke	Glasleistentiefe	Glasleistenhöhe	Glasleisten Art.-Nr.
22	36,5	18	560660
23			
24	34,5	18	561530
25			
26	32,5	18	533100
27			
28	30,5	18	561520
29			
30	28,5	18	562000
31			
32	26,5	18	560620
33			
34	24,5	18	533040
35			
36	22,5	18	560510
37			
38	20,5	18	561063
39			
40	18,5	18	560610
41			
42	16,5	18	560321
43			
44	14,5	18	560600
45			
46	12,5	18	560311
47			
48	10,5	18	560590
49			
50	8,5	18	560281
51			
52	6,5	18	560580
53			

### 3.5 Entwässerung / Belüftung

Entwässerung, Belüftung  
Abmessungen der Schlitz- und Bohrungen



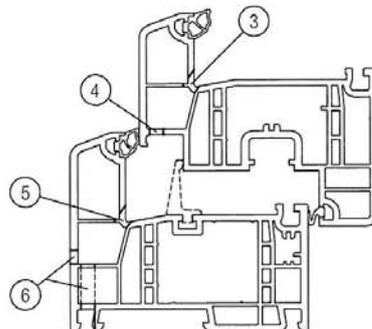
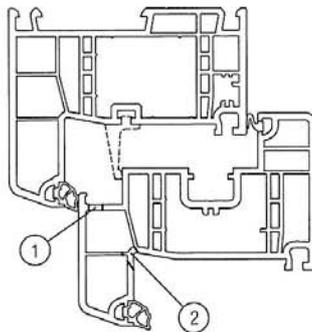
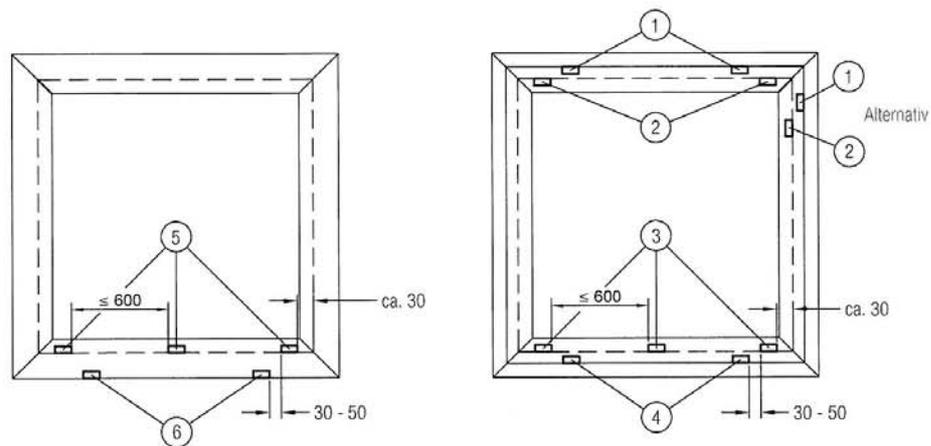
**i** Die Öffnungen zur Entwässerung bzw. zum Dampfdruckausgleich im Blendrahmen können alternativ nach vorne oder nach unten eingebracht werden.



- Die verschweißbaren Dichtungen dürfen beim Fräsen bzw. Bohren nicht beschädigt werden.
- Die Fräsungen zur Entwässerung bzw. zum Dampfdruckausgleich dürfen nicht durch Klotzbrücken, Dicht- oder Klebstoffe verdeckt werden.
- Bei Entwässerung nach vorne sind die außenliegenden Schlitz- bzw. Bohrungen mit Art. 261582 bzw. 645594 abzudecken.

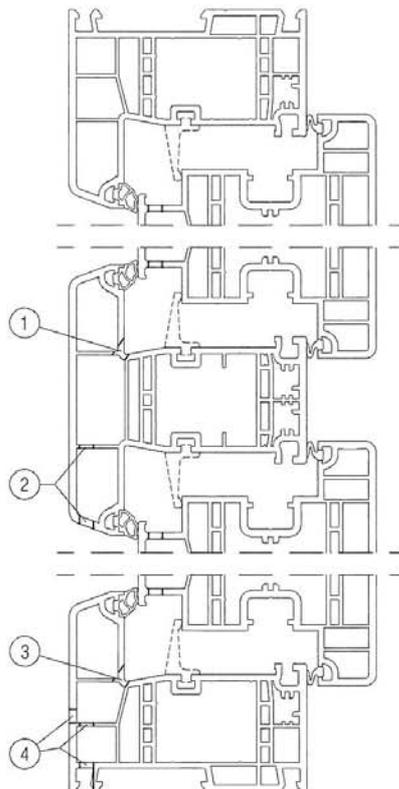
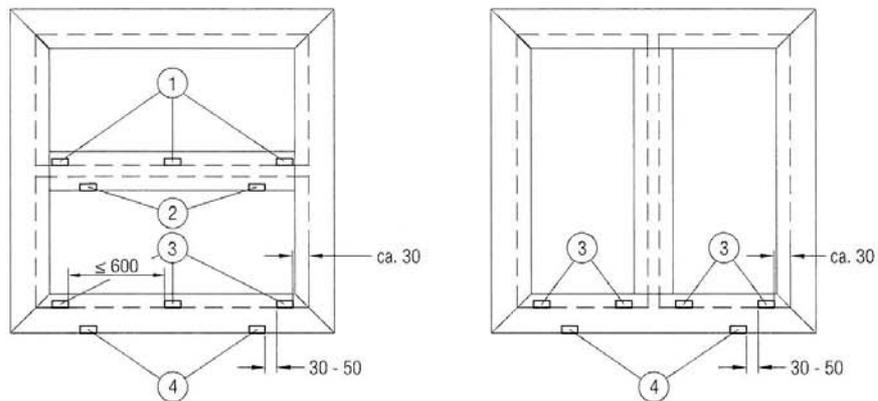
Entwässerung, Belüftung

Blendrahmenentwässerung/Dampfdruckausgleich, Fenster einflügelig und mehrflügelig ohne festen Pfosten



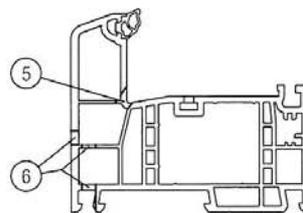
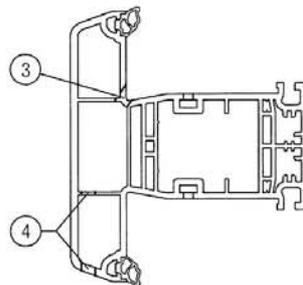
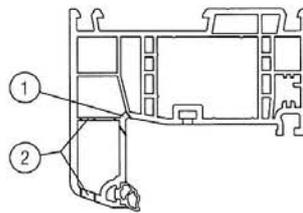
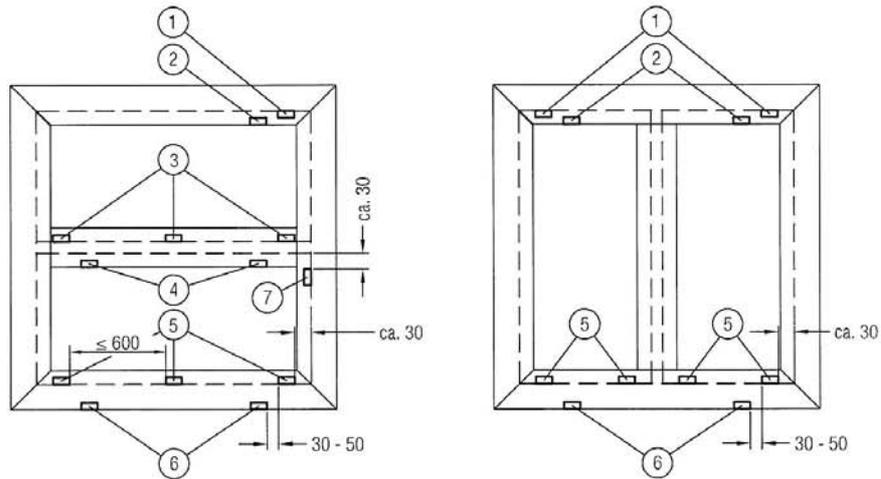
**i** Die Öffnungen zur Entwässerung bzw. zum Dampfdruckausgleich im Blendrahmen können alternativ nach vorne oder nach unten eingebracht werden.

Entwässerung, Belüftung  
 Blendrahmenentwässerung, Fenster mit Kämpfer oder Pfosten



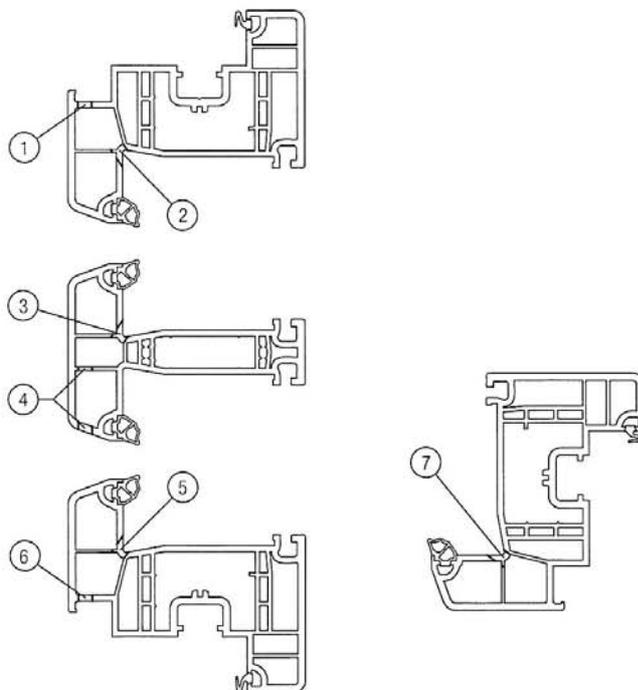
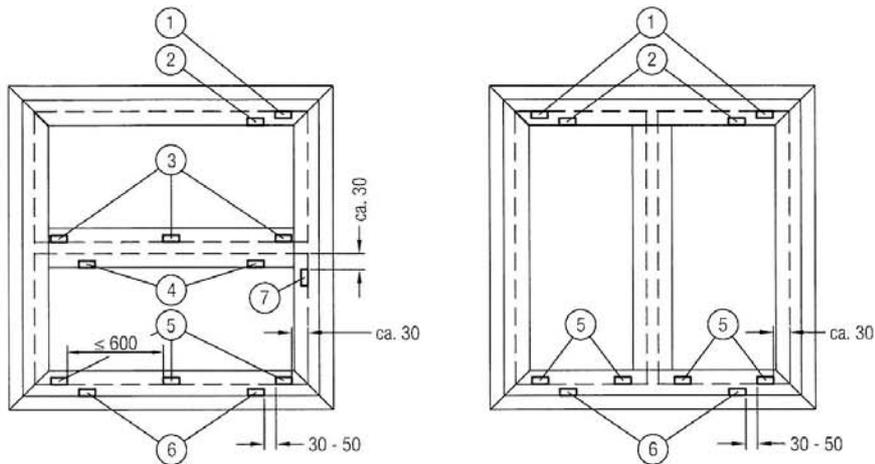
 Bei Fenstern mit mehr als zwei Feldern sind die Fräsungen sinngemäß in jedem Elementfeld anzubringen.

Entwässerung, Belüftung  
 Dampfdruckausgleich, Festvergasung mit vertikaler oder horizontaler Sprosse



**i** Bei Fenstern mit mehr als zwei Feldern sind die Fräsungen  
 sinngemäß in jedem Elementfeld anzubringen.

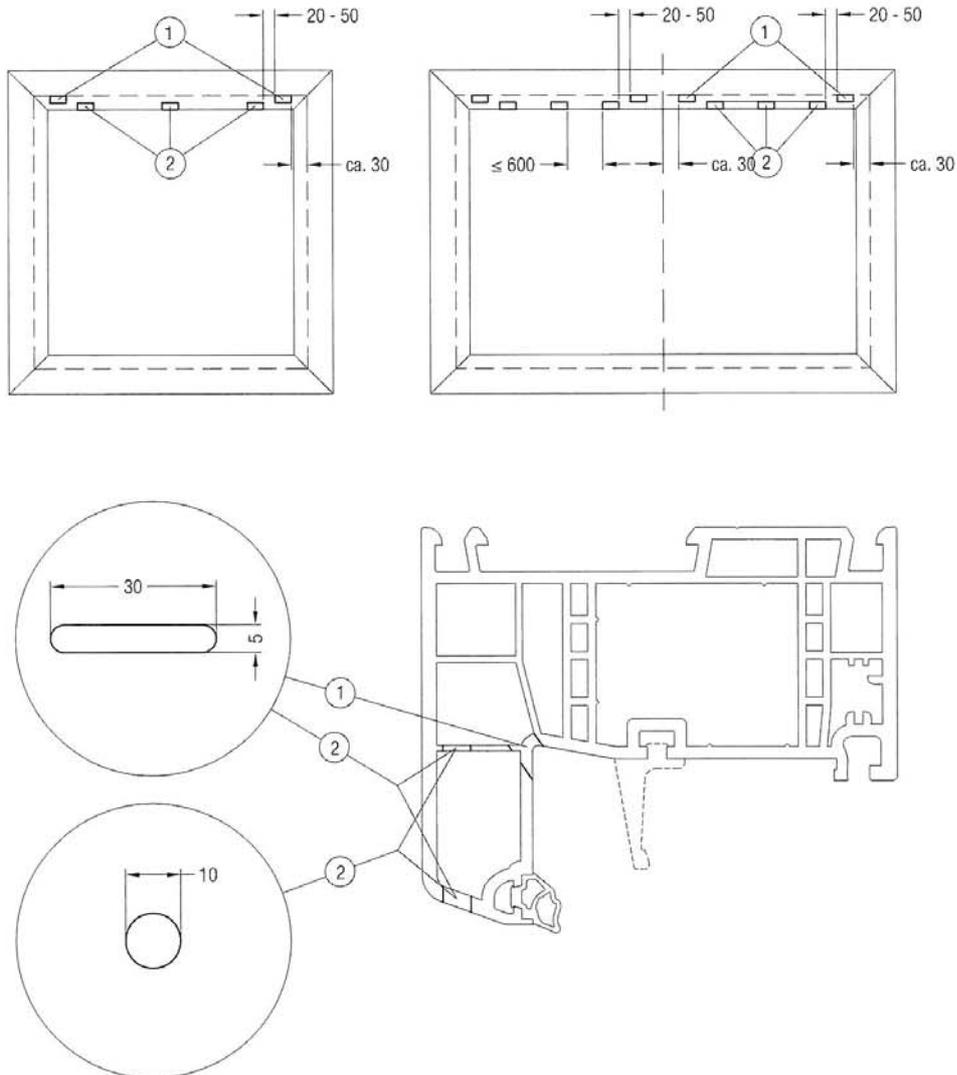
Entwässerung, Belüftung  
 Dampfdruckausgleich, Flügel mit vertikaler oder horizontaler Sprosse



**i** Bei Flügeln mit mehr als zwei Feldern sind die Fräsungen  
 sinngemäß in jedem Flügelfeld anzubringen.

Entwässerung, Belüftung

Druckausgleich für Fenster und Fenstertüren für höhere Beanspruchungen



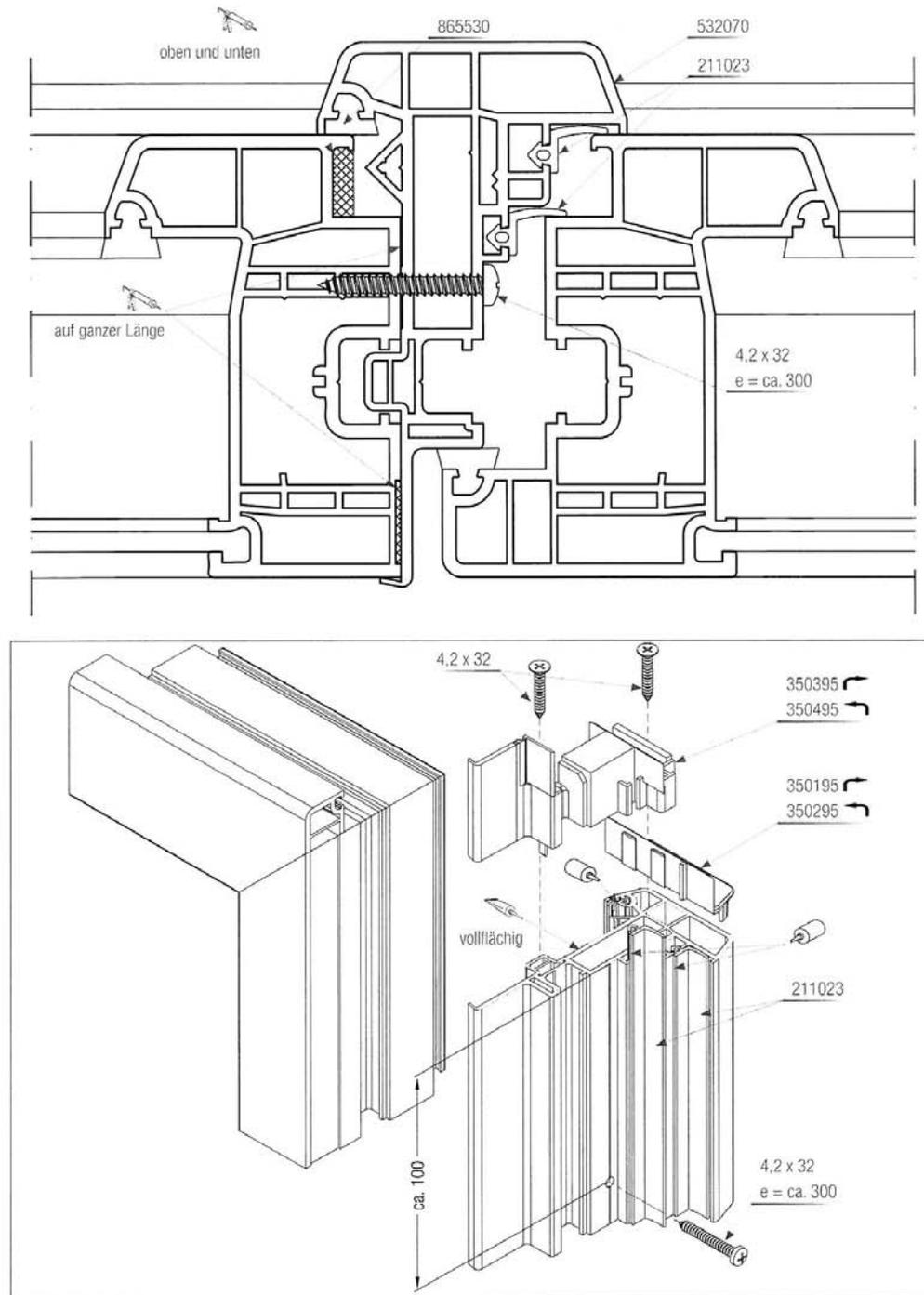
Durch den Druckausgleich wird das Abfließen von eventuell in den Falzbereich eingedrungenem Wasser unterstützt.

Ein Druckausgleich wird benötigt:

- bei einflügeligen Fenstern für den Einsatz in einer Beanspruchung > 9A (DIN EN 12208),
- bei zweiflügeligen Fenstern ohne festen Pfosten für den Einsatz in einer Beanspruchung > 7A (DIN EN 12208).

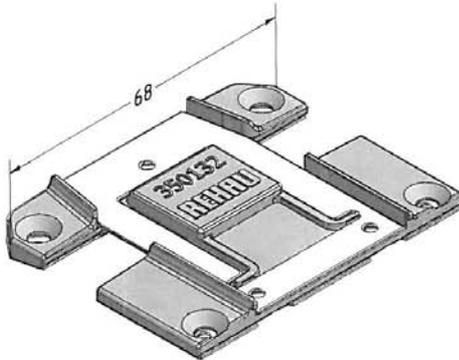
### 3.6 Stulprofil und T-Verbinder

Allgemeine Verarbeitungsvorschriften  
 Zweiflügelige Fenster mit Stulprofil GENE0®

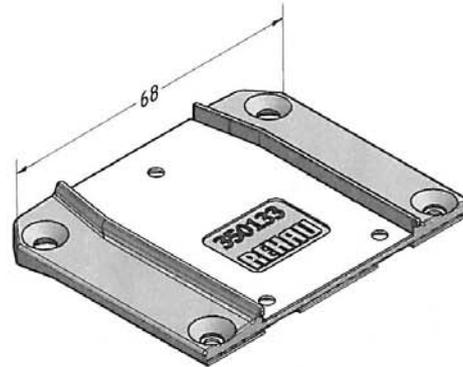


GENEO®  
 PROFILDRUCK

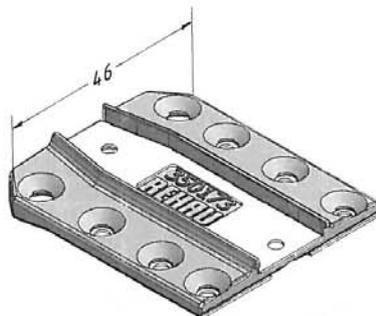
Zubehör für mechanische Verbindungen



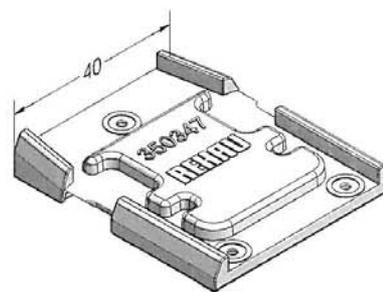
Mechanischer Verbinder Pfosten 98 MD (Falzverschraubung)  
 Zink Druckguss  
**350132**   
 50



Mechanischer Verbinder Pfosten 98 AD (Falzverschraubung)  
 Zink Druckguss  
**350133**   
 50 Lieferfähigkeit vorgesehen für 2009!



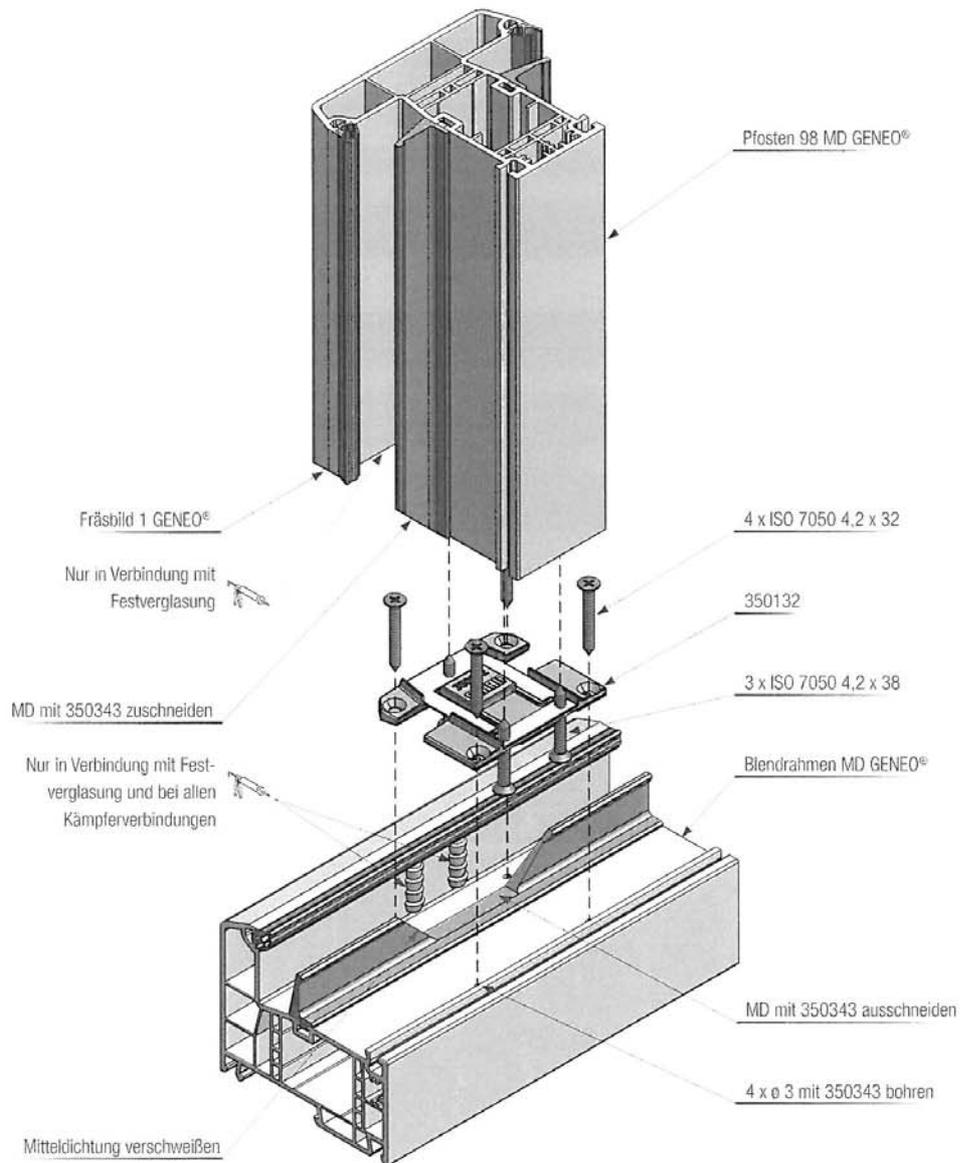
Mechanischer Verbinder Sprosse 64 (Falzverschraubung)  
 Zink Druckguss  
**350173**   
 50



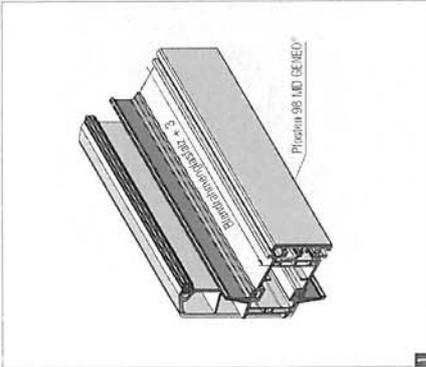
T-Verbinder Pfosten 98 MD (durchgehende Verschraubung)  
 TPE  
**350347**     
 50

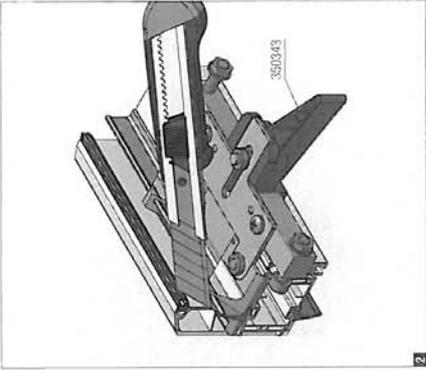
**Mechanische Verbindung MD**

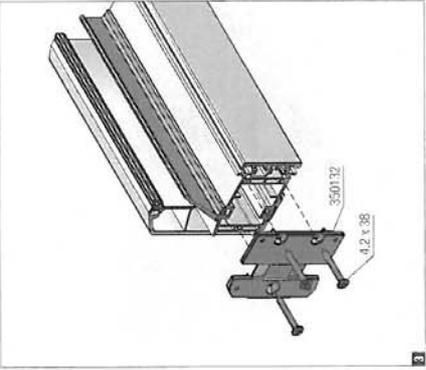
**Blendrahmen MD GENE<sup>®</sup> und Pfosten 98 MD GENE<sup>®</sup> mit mechanischem Verbinder Pfosten 98 MD (Falzverschraubung)**

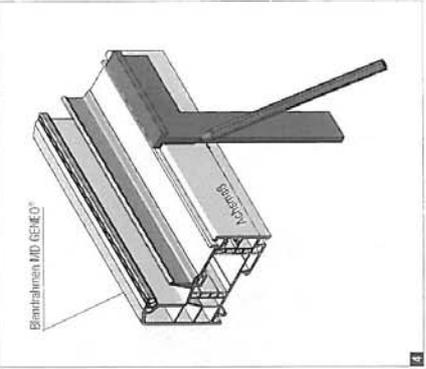


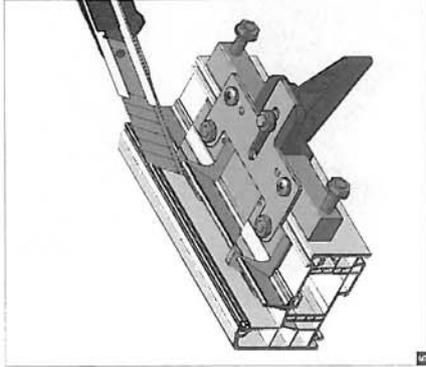
Mechanische Verbindung MD  
 Blindrahmen MD GENEQ® und Pfosten 98 MD GENEQ® mit mechanischem Verbinder Pfosten 98 MD (Arbeitschritte)

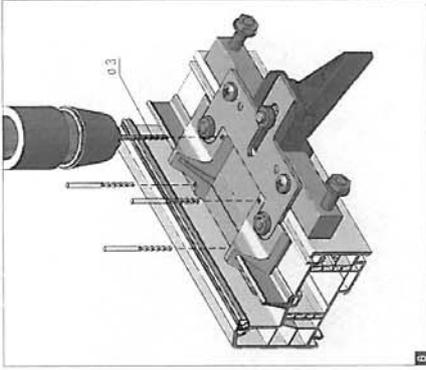
- 

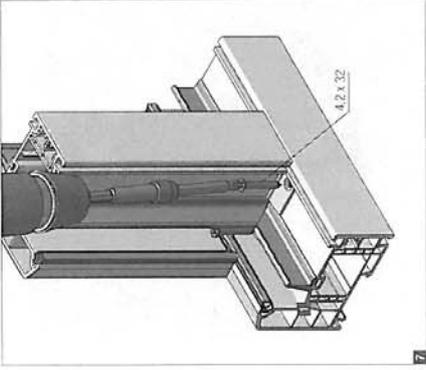
1 Pfostenkopf abdrehen und Fertigbild 1 beidseitig anbringen.
- 

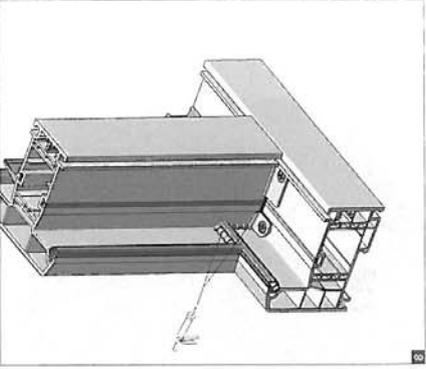
2 Bohr- und Schneidflanke positionieren und die Längsrichtung auf Gehirung schneiden (4. v.).
- 

3 Mechanischen Verbinder beidseitig anfschrauben.
- 

4 Axonal einstellen (Mittelpunkts-Achsenmaß > 40%).
- 

5 Bohr- und Schneidflanke auf dem Axonalmaß positionieren und Mittellängsrichtung ausklippen.
- 

6 Bohrungen für mechanischen Verbinder durch eine Wandung vertiefen (4. v.).
- 

7 Pfosten in eine Blindramme einfügen und verschrauben. Verschraubung der Mittellängs siehe 11.
- 

8 Sicherabsicherung nur bei Festverfugung, bei Kombination Festverfugung-Fügel und bei allen Komplettverfugungen. Bei Festverfugung die Mittellängsrichtung unten bis zum Mittelknauf zum Beweisanwechsl abschneiden.

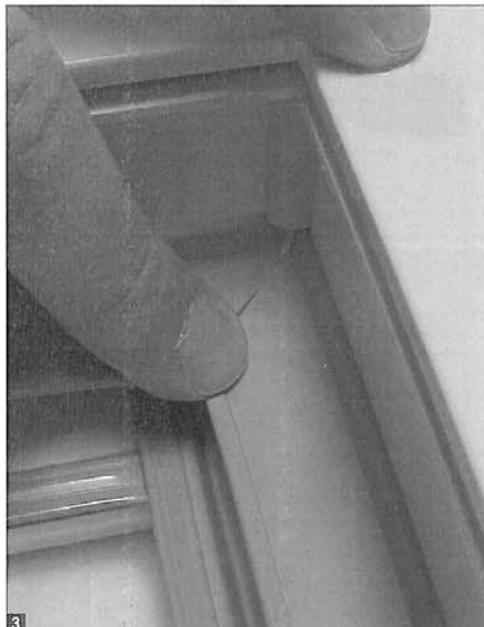
Mechanische Verbindung MD  
Verschweißen der Mitteldichtung mit Lötstation



1 Schweißfuge der Mitteldichtung öffnen.



2 Die vordere Hälfte der Mitteldichtung bei ca. 400 °C ca. 3 sec. plastifizieren.

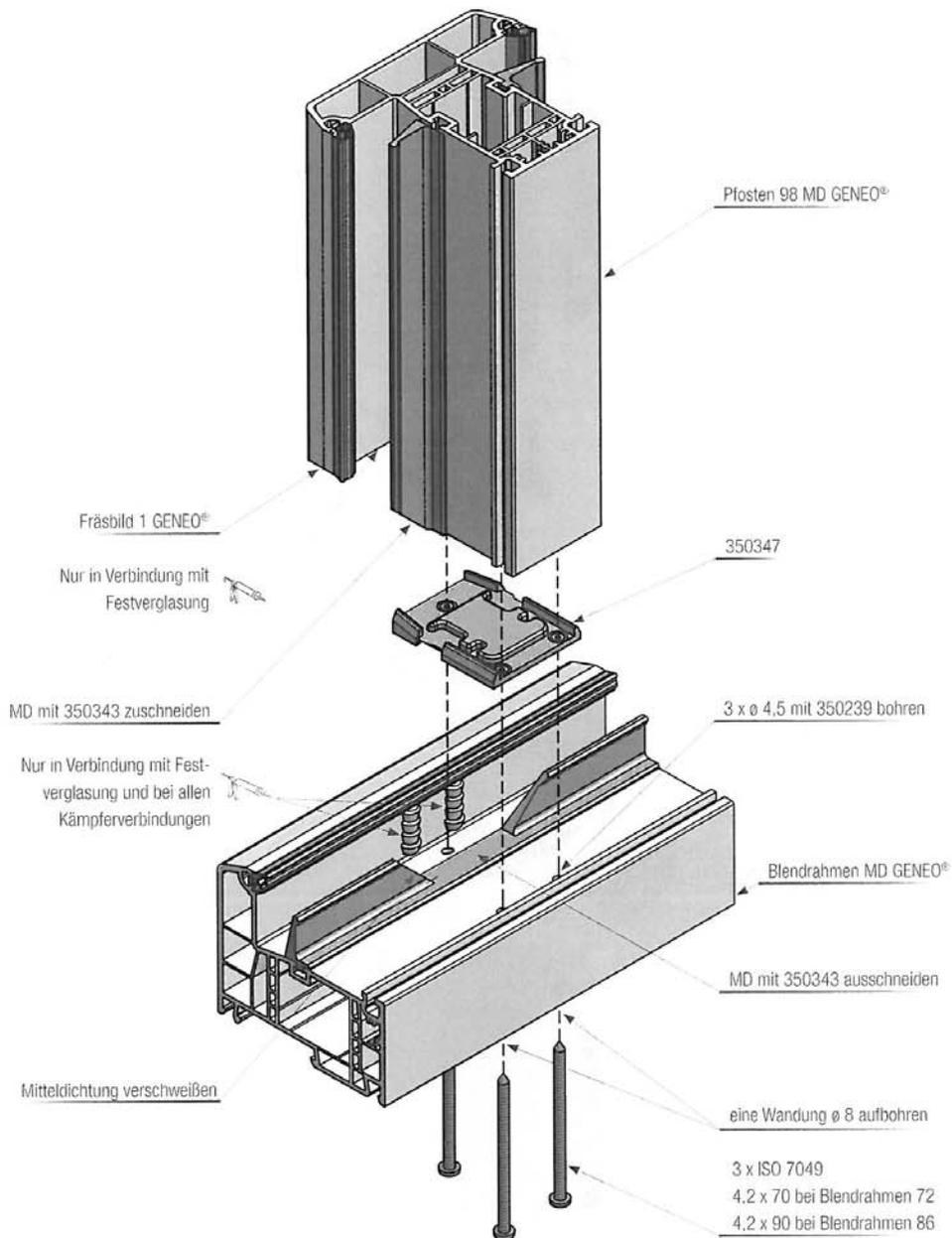


3 Mitteldichtung fügen. Dabei Dichtfläche bündig ausrichten.

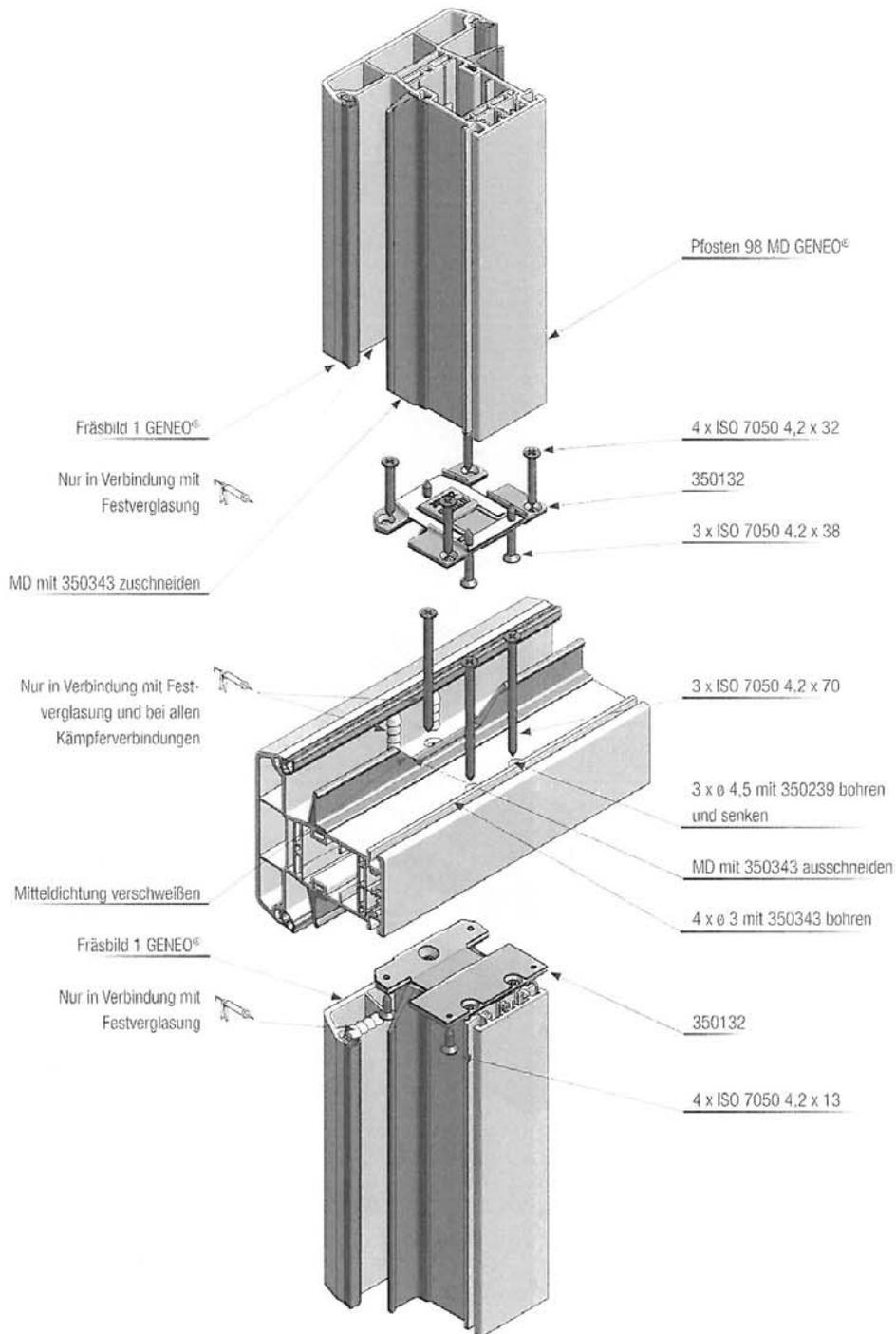


4 Schweißfuge auf gesamter Länge durch Überstreichen mit der abgeflachten Schweißspiegelspitze schließen.

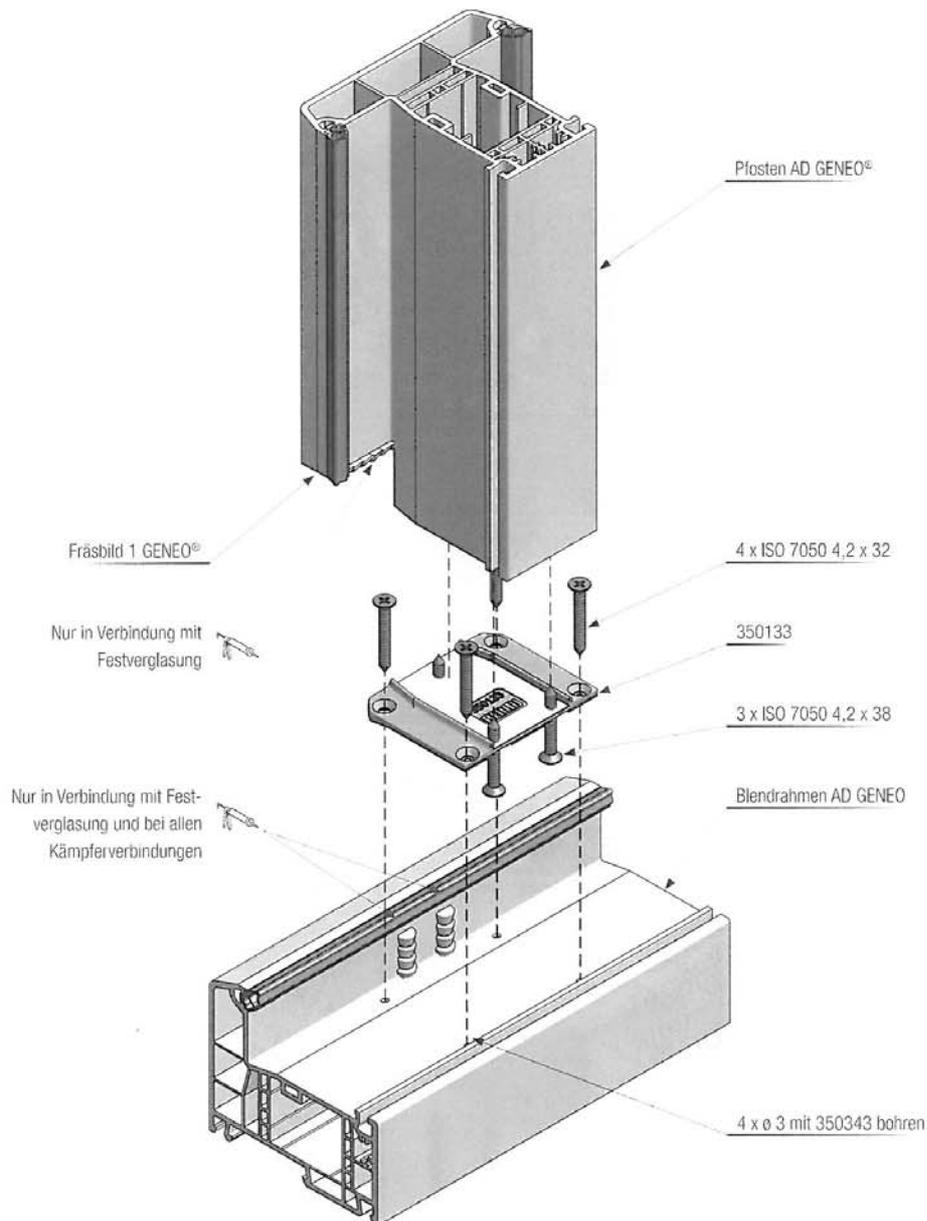
Mechanische Verbindung MD  
 Blendrahmen MD GENE<sup>®</sup> und Pfosten 98 MD GENE<sup>®</sup> mit T-Verbinder Pfosten 98 MD (durchgehende Verschraubung)



Mechanische Verbindung MD  
 Kreuzverbindung Pfosten 98 MD GENE<sup>®</sup>

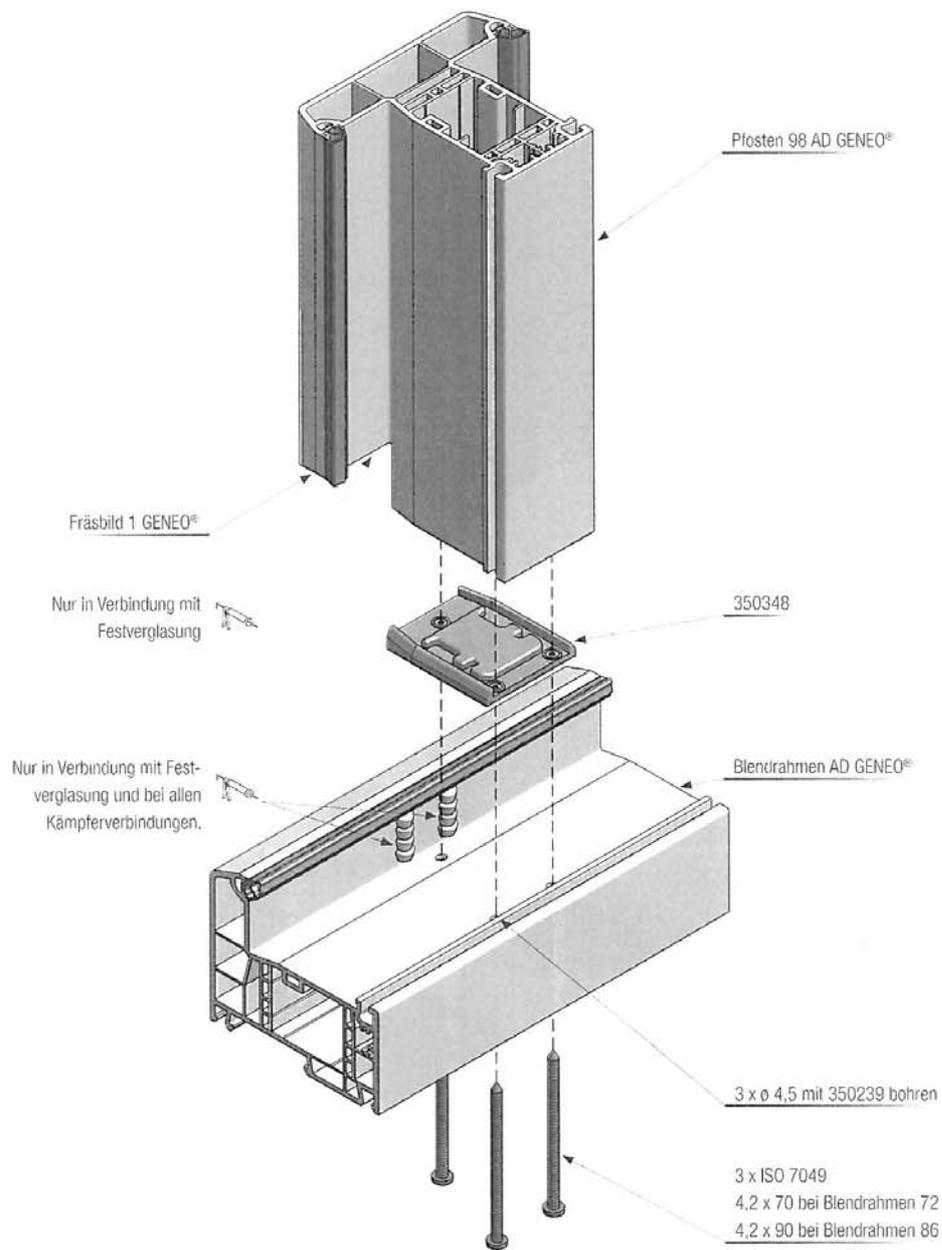


Mechanische Verbindung AD  
Blendrahmen AD GENE<sup>®</sup> und Pfosten 98 AD GENE<sup>®</sup> mit mechanischem Verbinder Pfosten 98 AD (Falzverschraubung)

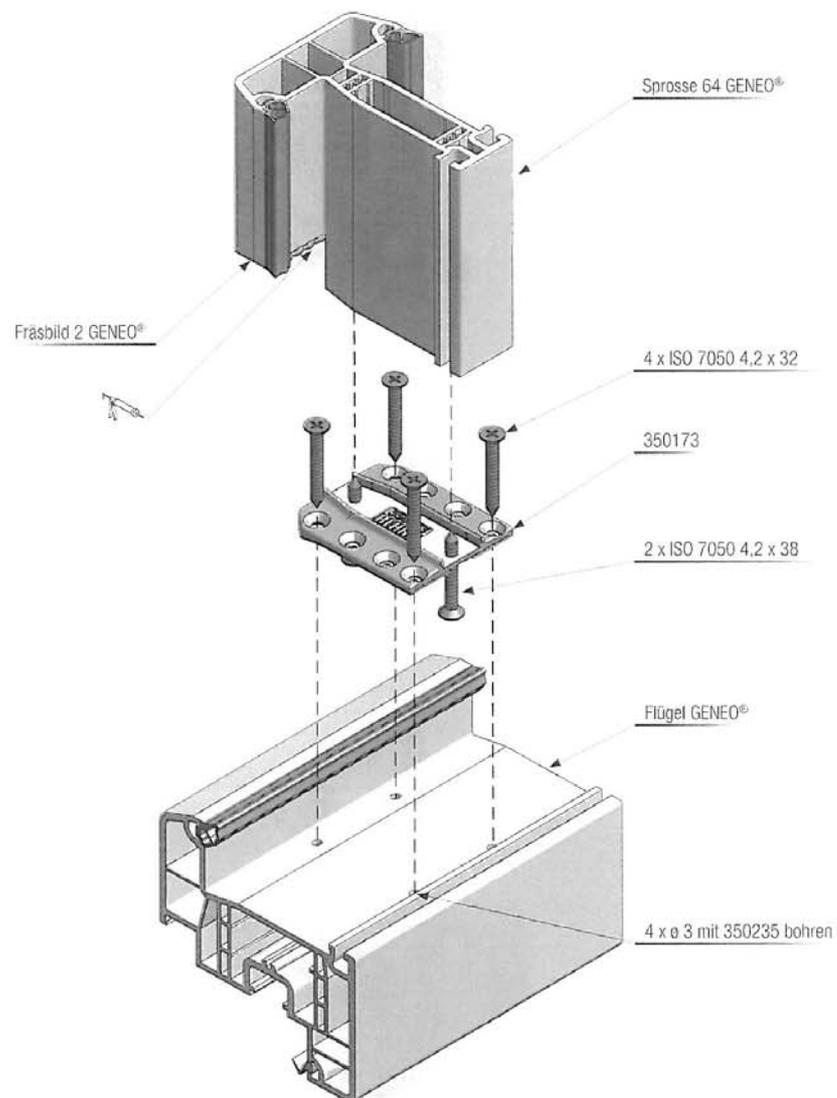


Mechanische Verbindung AD

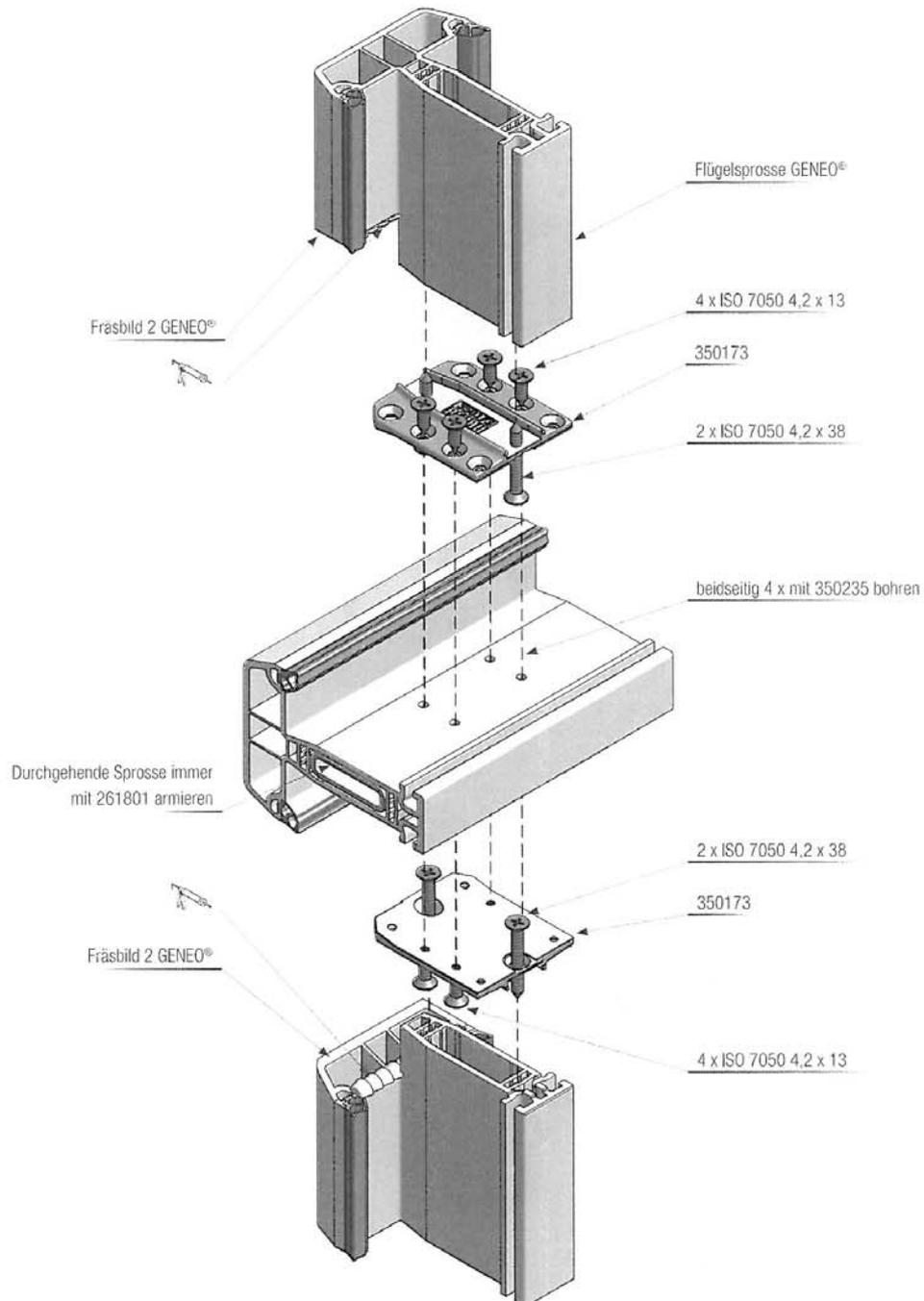
Blendrahmen AD GENE<sup>®</sup> und Pfosten 98 AD GENE<sup>®</sup> mit T-Verbinder Pfosten 98 AD (durchgehende Verschraubung)



Mechanische Verbindung von Flügelprofilen  
Flügel GENE0® und Sprosse 64 GENE0® mit mechanischem Verbinder Sprosse 64



Mechanische Verbindung von Flügelsprossen  
Kreuzverbindung mit Sprosse 64 GENE<sup>®</sup>



### 3.7 Angaben zu den maximalen Flügelgrößen und Verstärkungsrichtlinien

## GENEO® GRÖSSENBEGRENZUNGEN

#### Allgemeines



Bei den Größenbegrenzungen handelt es sich um Flügelaußenmaße. Sie gelten, wenn der Abstand zwischen den einzelnen Lager- bzw. Verriegelungspunkten des Beschlags  $\leq 80$  cm beträgt.

Maximale Flügelgewichte:  
Öffnungsart D/DK ohne REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen: 100 kg  
Öffnungsart D/DK mit REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen: 130 kg  
Öffnungsart PSK: 160 kg

Die Angaben der Beschlaghersteller bezüglich der Größenbegrenzungen, der maximalen Flügelgewichte und der Beschlagsverschraubung sind zu beachten, ebenso die Vorgaben der Glashersteller.

#### Beschlagsbefestigung

Um die Bedienungssicherheit der Elemente zu gewährleisten, ist seitens des Fachbetriebes die ausreichende Befestigung der einzelnen Beschlagteile sicherzustellen, ggf. unter Einbeziehung des Schraubenherstellers.

Bei der Befestigung sicherheitsrelevanter, tragender Beschlagteile (wie beispielsweise Ecklager und Scherenlager) müssen durch den Einsatz einer geeigneten Schraube die Ausreißkräfte senkrecht zur Flügel-ebene gemäß RAL-RG 607/3 erreicht werden.

Die Befestigung der tragenden Beschlagteile erfolgt in das IVS (Integriertes-Verstärkungs-System) mit geeigneten Schrauben oder es muss durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt werden, dass die Flügellasten dauerhaft abgetragen werden können.



Der Nachweis der Befestigung ist seitens des Beschlagherstellers für jedes tragende Beschlagteil in Verbindung mit der gewählten Schraube zu erbringen.

Bei Flügelgrößen  $> 2,3$  m<sup>2</sup> und Windwiderstandsklasse  $> B3$  sind Blendrahmenschießteile einzusetzen, deren Verschraubung in das IVS des Blendrahmenprofils oder in Stahl erfolgt.

#### Elemente, Festverglasungen



Maximale Profillänge für Elemente:

- Profillarfarbe Weiß: 4,0 m,
- Profillarfarbe nicht Weiß: 3,0 m.

Ab diesen Profillängen müssen die Blendrahmenkopplungen als Dehnfugen ausgelegt werden. Diese Dehnfugen dürfen durch Zargen, Stützprofile usw. nicht überbrückt werden. Des Weiteren dürfen die Profile in ihrer Bewegung nicht behindert werden.

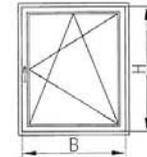
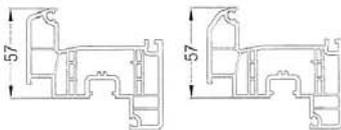
Empfehlung bei nicht weißen Elementen mit einer Profillänge von 2,5 m bis 3,0 m:

- Die Montagefuge im Eckbereich des Blendrahmens nicht ausschäumen (Abstand von der Blendrahmenecke ca. 300 mm).
- Einsatz eines dehnungsaufnahmefähigen Dämmstoffes.
- Das Befestigungsmittel muss die thermisch bedingten Längenänderungen des Blendrahmens ermöglichen.

Maximale Profillänge bei einteiliger Festverglasung:

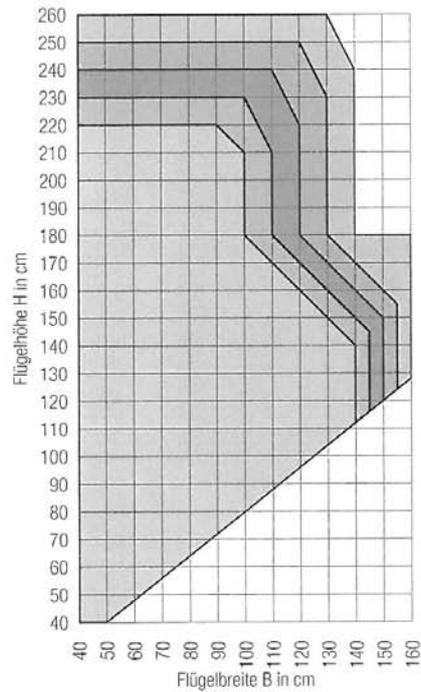
- Profillarfarbe Weiß: 3,0 m,
- Profillarfarbe nicht Weiß: 2,5 m.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE<sup>®</sup>  
 Einflügelige Fenster D/DK, B5/9A/4

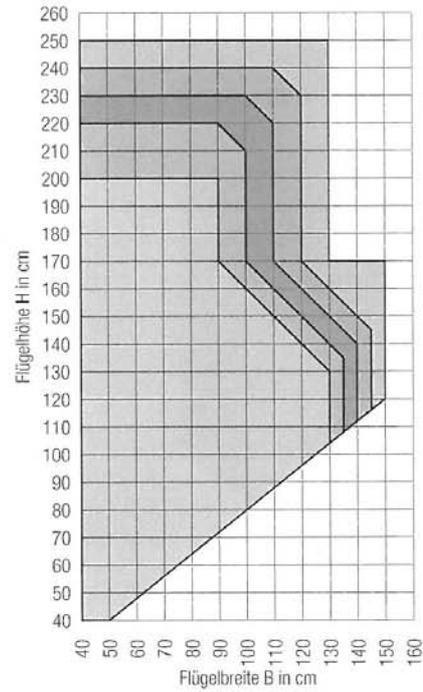


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



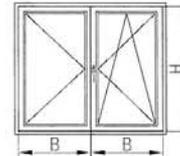
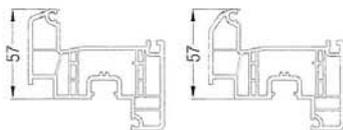
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel umlaufend	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	40 kg
	-	-	60 kg*
	-	ja (nur Farbe weiß)	70 kg
	35 x 28 x 1,5	-	60 kg
	244516	ja	90 kg
	35 x 28 x 2	-	80 kg
	244526	ja	90 kg
	35 x 28 x 2	-	80 kg
	244536	ja	100 kg

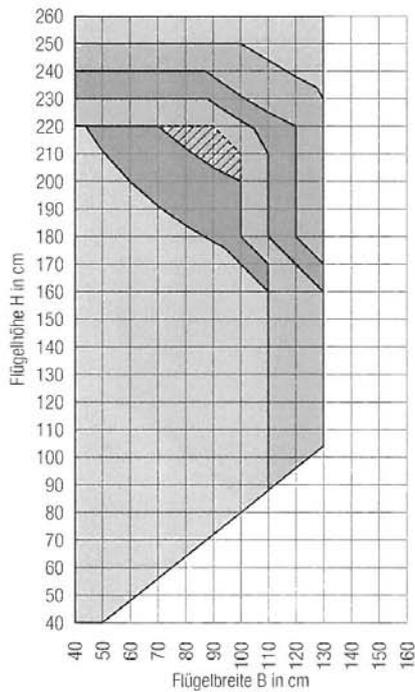
\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 100$  cm:  
 - Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder  
 - REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE0®  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B2/9A/4

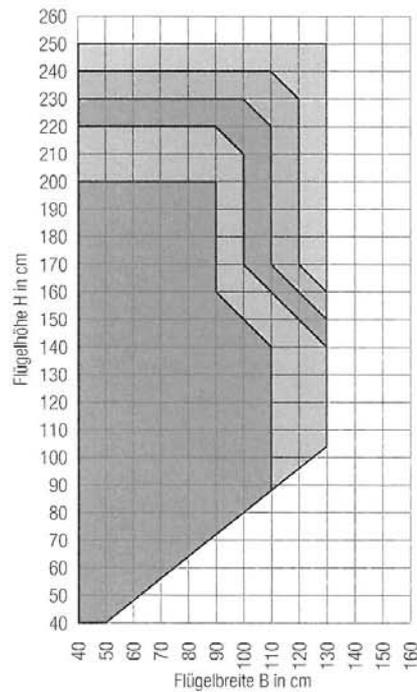


Windwiderstand	DIN EN 12210	B2
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



Profilfarbe: nicht Weiß

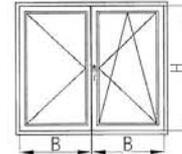
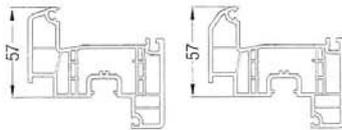


Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
-	-	-	-	40 kg
-	-	-	-	60 kg*
-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg*
-	-		ja (nur Farbe weiß)	70 kg
nach Farbfeld	-		-	40 kg
35 x 28 x 1,5 244516	-		-	60 kg
35 x 28 x 2 244526	-		ja	90 kg
35 x 28 x 2 244536	40 x 10 x 2 247898		ja	90 kg
35 x 28 x 2 244536	40 x 10 x 2 247898		ja**	100 kg

\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 100$  cm:  
- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder  
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

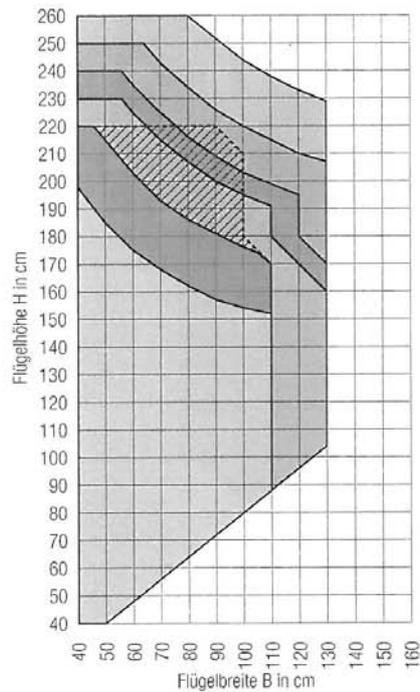
\*\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK B3/9A/4

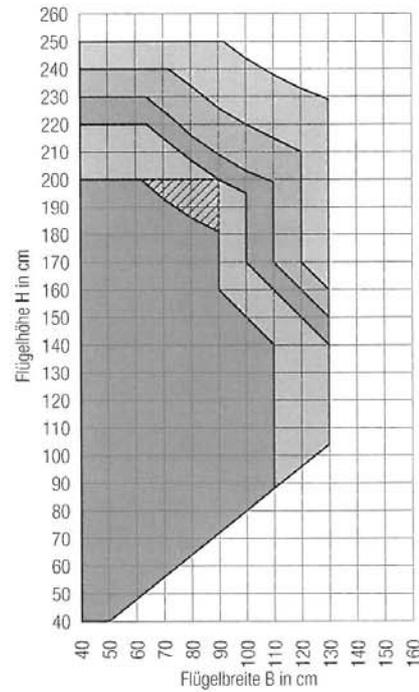


Windwiderstand	DIN EN 12210	B3
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



Profilfarbe: nicht Weiß

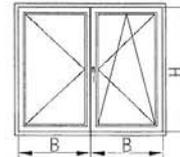
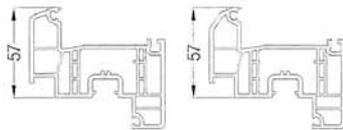


	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	40 kg
	-	-	-	-	60 kg*
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg*
	-	-		ja (nur Farbe weiß)	70 kg
	nach Farbfeld	-		-	40 kg
	35 x 28 x 1,5 244516	-		ja	60 kg
	35 x 28 x 2 244526	-		ja	90 kg
	35 x 28 x 2 244536	40 x 10 x 2 247898		ja	80 kg
				ja**	90 kg
				ja**	80 kg
				ja**	100 kg

\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 100$  cm:  
- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder  
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

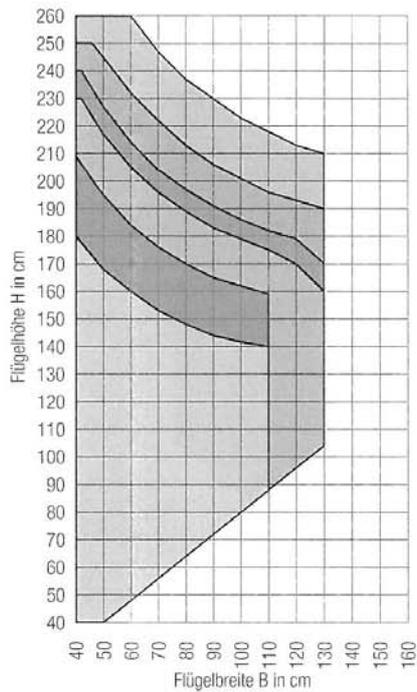
\*\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK B4/9A/4

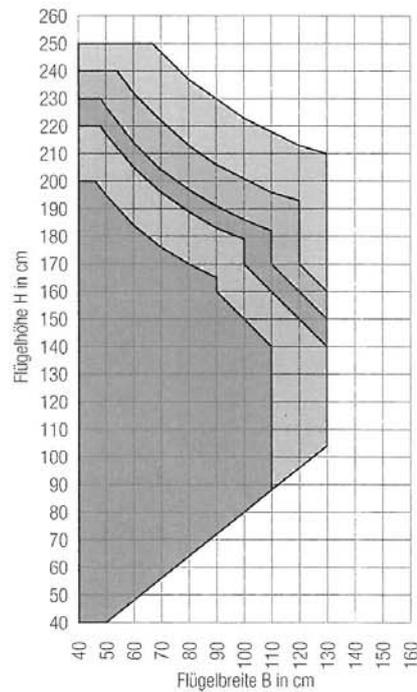


Windwiderstand	DIN EN 12210	B4
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



Profilfarbe: nicht Weiß

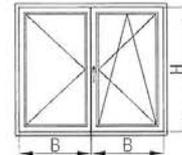
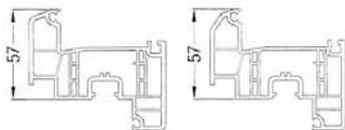


	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	40 kg
	-	-	-	-	60 kg*
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg*
	-	-	-	ja (nur Farbe weiß)	70 kg
	35 x 28 x 1,5 244516	-		-	60 kg
	35 x 28 x 2 244526	-		ja	90 kg
	-	-		-	80 kg
	-	-		-	90 kg
	35 x 28 x 2 244536	40 x 10 x 2 247898		-	80 kg
	-	-	-	ja**	100 kg

\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 100$  cm:  
- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder  
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

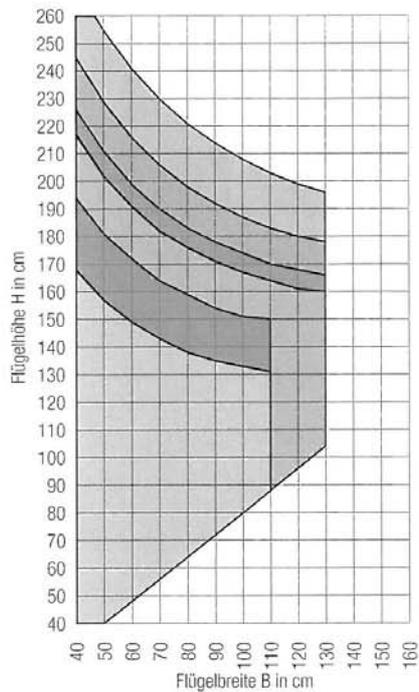
\*\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE0®  
Mehrfügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B5/9A/4

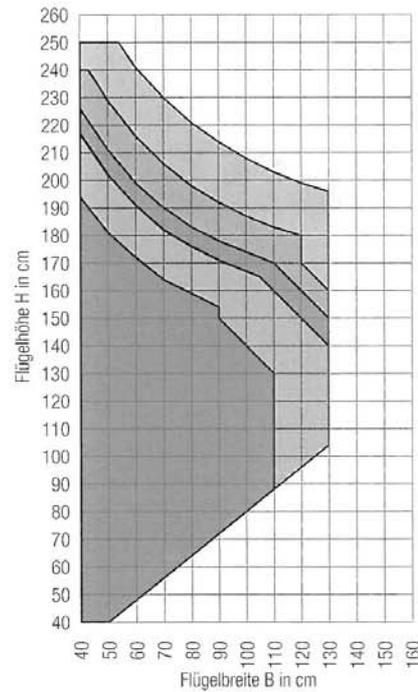


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profillarfarbe: Weiß



Profillarfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	40 kg
	-	-	-	-	60 kg*
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg*
	-	-	-	ja (nur Farbe weiß)	70 kg
	35 x 28 x 1,5 244516	-		-	60 kg
	35 x 28 x 2 244526	-		ja	90 kg
	35 x 28 x 2 244536	-		ja	80 kg
	35 x 28 x 2 244536	40 x 10 x 2 247898		-	80 kg
	-	-	-	ja**	100 kg

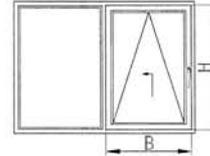
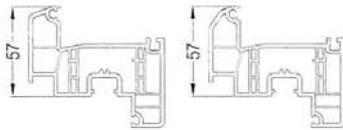
\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite

B ≥ 100 cm:

- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

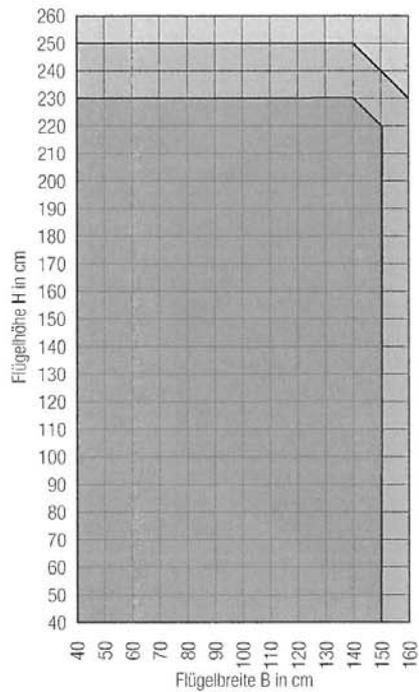
\*\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE<sup>®</sup>  
 Parallelschiebekipptür (Einflügelig) B5/9A/4

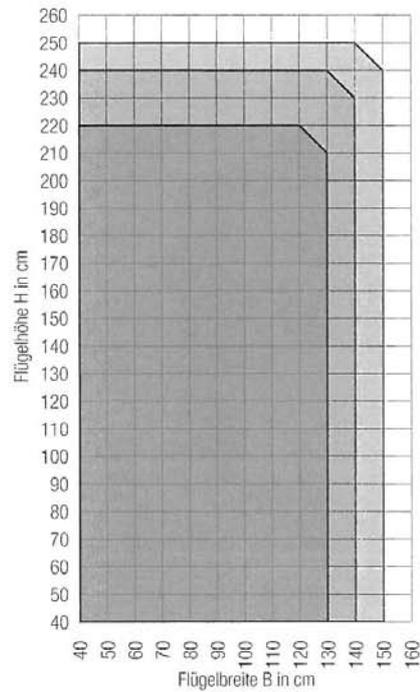


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß

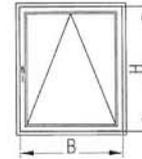
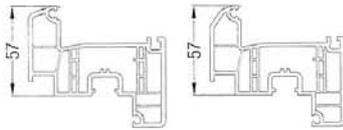


Profilfarbe: nicht Weiß



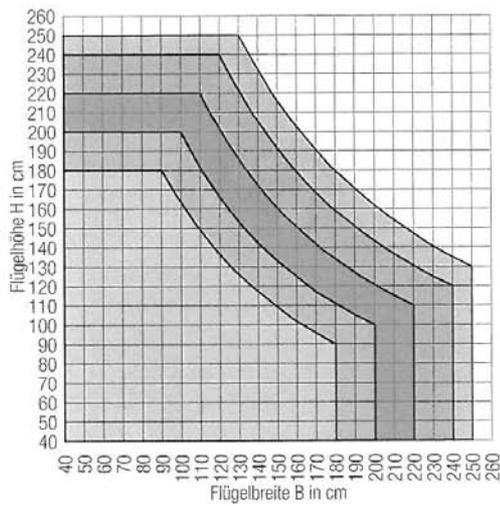
	Armierung im Flügel umlaufend	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	35 x 28 x 2	-	120 kg
	244526	ja	120 kg
	35 x 28 x 2	-	120 kg
	244536	ja	120 kg

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 57 GENE0®  
 Kipfenster, B5/9A/4

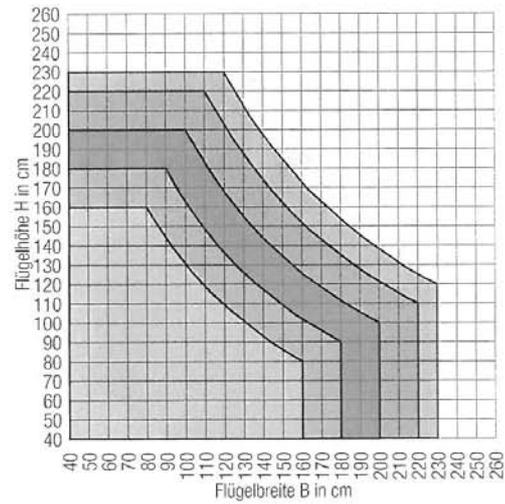


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



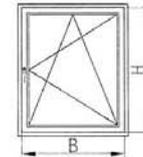
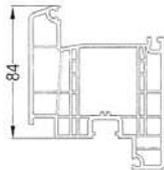
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel umlaufend	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	40 kg
	-	-	60 kg*
	-	ja	70 kg
	35 x 28 x 1,5	-	60 kg
	244516	ja	90 kg
	35 x 28 x 2	-	80 kg
	244526	ja	90 kg
	35 x 28 x 2	-	80 kg
	244536	ja	100 kg

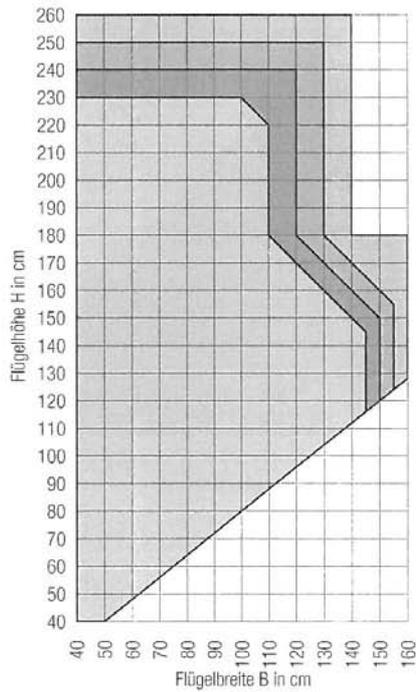
\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 100$  cm:  
 - Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 244516 oder  
 - REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE<sup>®</sup>  
Einfügelige Fenster D/DK, B5/9A/4

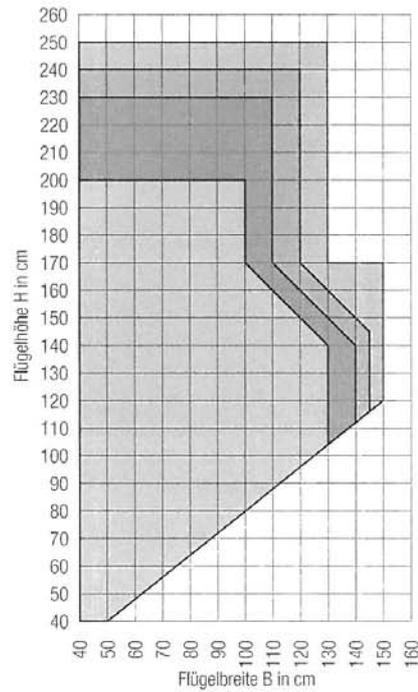


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilarfarbe: Weiß



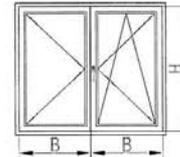
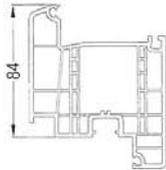
Profilarfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	40 kg
	-	-	60 kg*
	-	ja (nur Farbe weiß)	90 kg
	35 x 42 x 2	-	80 kg
	350193	ja	90 kg
	35 x 42 x 2	-	80 kg
	238570	ja	100 kg

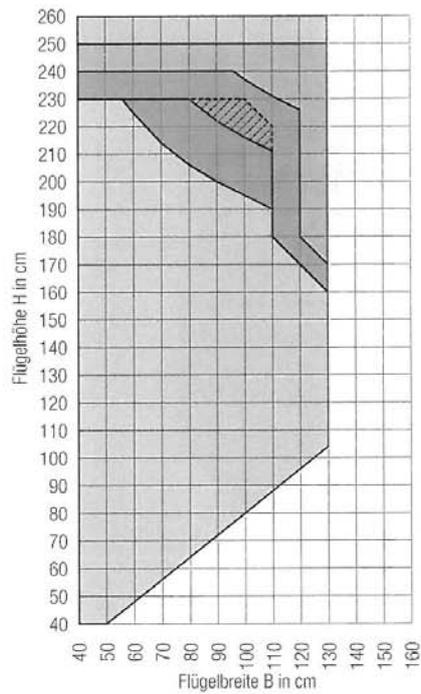
\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 130$  cm:  
- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 350193 *oder*  
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B2/9A/4

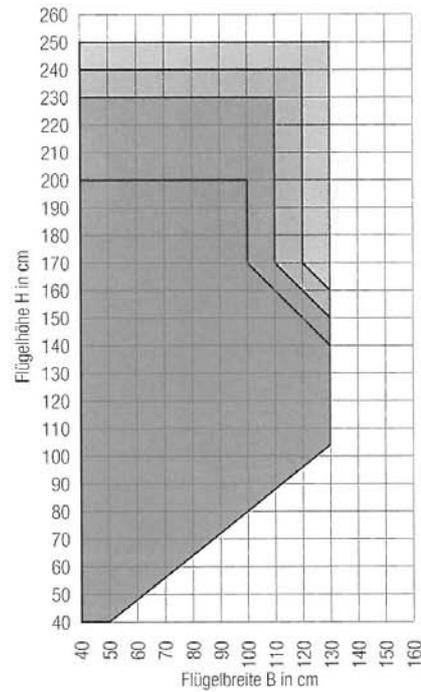


Windwiderstand	DIN EN 12210	B2
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



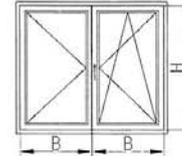
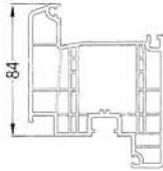
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	60 kg
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg
	-	-		ja, nur Farbe Weiß	90 kg
	nach Farbfeld	-		-	60 kg
	35 x 42 x 2 350193	-		-	80 kg
	-	-		ja	90 kg
	35 x 42 x 2 238570	-		-	80 kg
	-	40 x 10 x 2 247898		ja*	100 kg

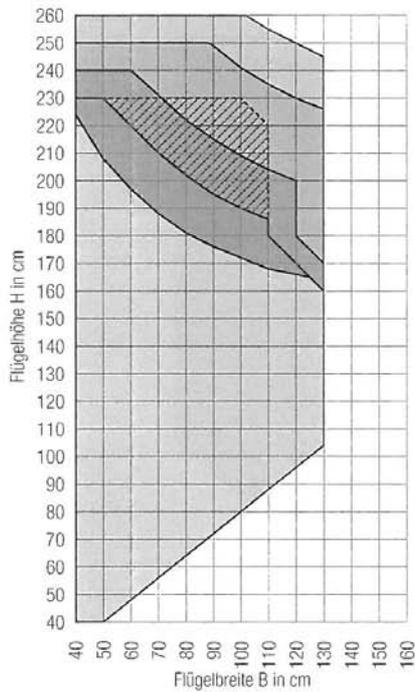
\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B3/9A/4

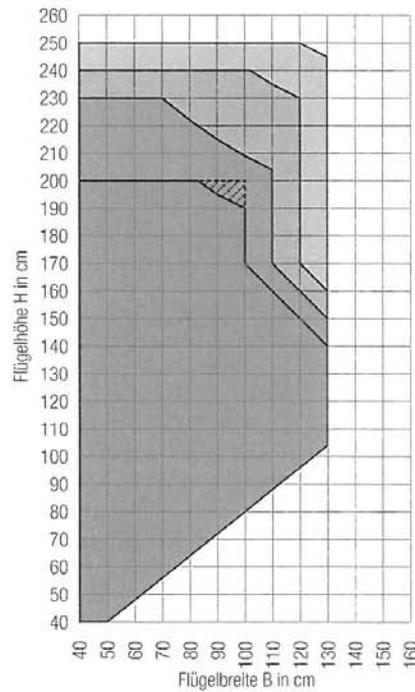


Windwiderstand	DIN EN 12210	B3
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



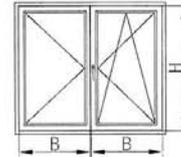
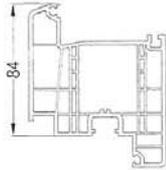
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	60 kg
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg
	-	-		ja, nur Farbe Weiß	90 kg
	nach Farbfeld	-		-	60 kg
	35 x 42 x 2 350193	-		-	80 kg
	-	-		ja	90 kg
	35 x 42 x 2 238570	40 x 10 x 2 247898		ja*	100 kg

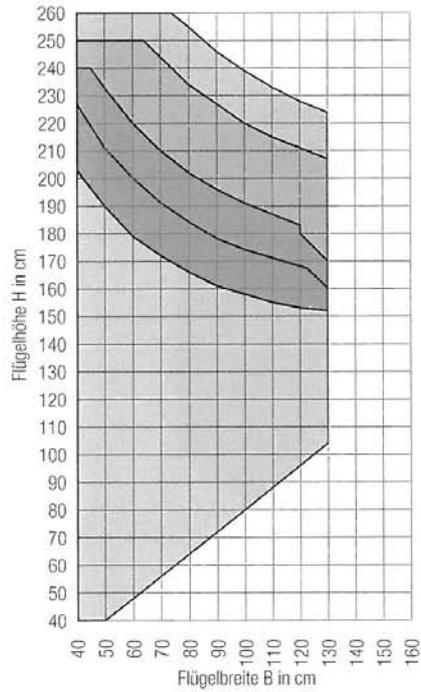
\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B4/9A/4

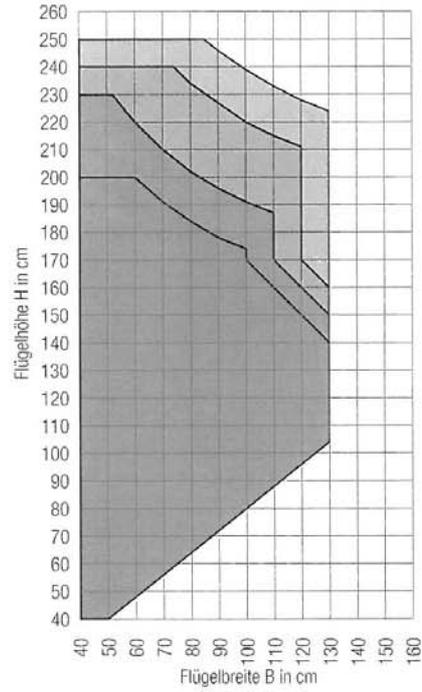


Windwiderstand	DIN EN 12210	B4
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



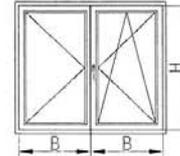
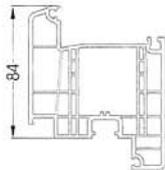
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	60 kg
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg
	-	-	-	ja, nur Farbe Weiß	90 kg
	35 x 42 x 2 350193	-		-	80 kg
	-	-	-	ja	90 kg
	35 x 42 x 2 238570	40 x 10 x 2 247898		-	80 kg
	-	-	-	ja*	100 kg

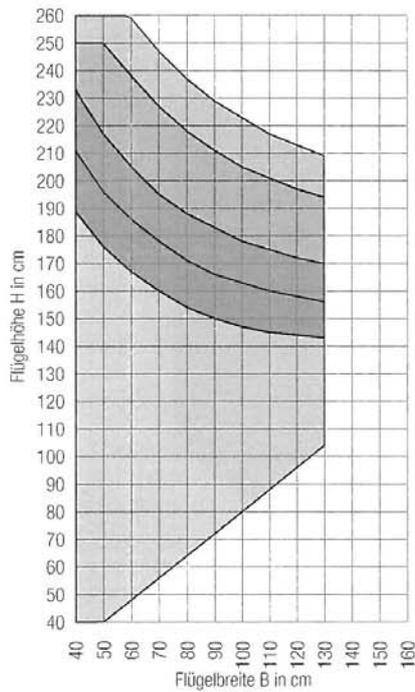
\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE<sup>®</sup>  
Mehrflügelige Fenster ohne festen Pfosten D/DK, B5/9A/4

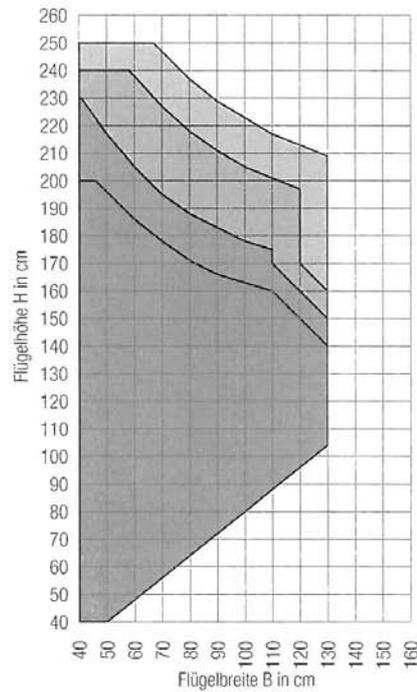


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



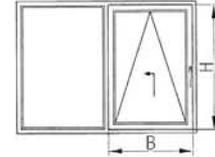
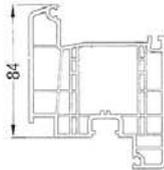
Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	Armierung im Stulpprofil	Armierungsposition	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	-	-	60 kg
	-	40 x 10 x 2 247898		-	60 kg
	-	-		ja, nur Farbe Weiß	90 kg
	35 x 42 x 2 350193	-	-	-	80 kg
	-	-		ja	90 kg
	35 x 42 x 2 238570	40 x 10 x 2 247898		-	80 kg
	-	-	-	ja*	100 kg

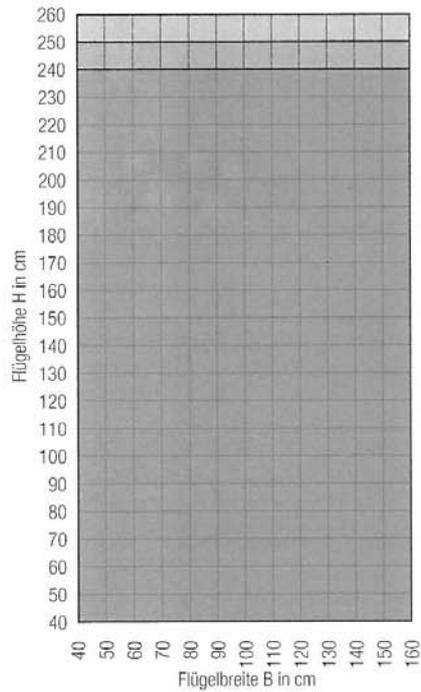
\* Nur in Verbindung mit mindestens 6 mm Glasstärke außen.

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE0®  
 Parallelschiebekipptür (Einfügelig), B5/9A/4

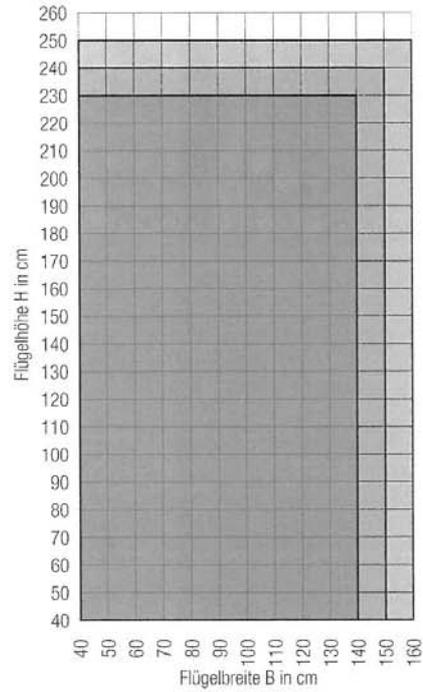


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß

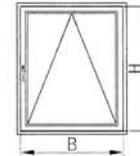
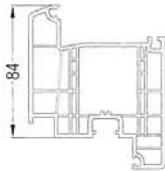


Profilfarbe: nicht Weiß



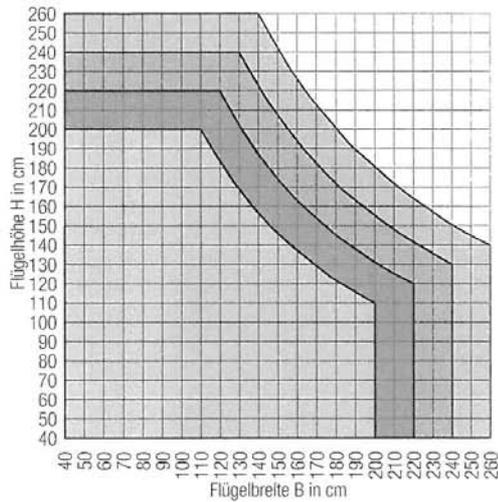
	Armierung im Flügel	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	35 x 42 x 2	-	120 kg
	350193	ja	120 kg
	35 x 42 x 2	-	120 kg
	238570	ja	120 kg

Maximale Flügelgrößen für die Flügelprofile 84 GENE0®  
Kippfenster, B5/9A/4

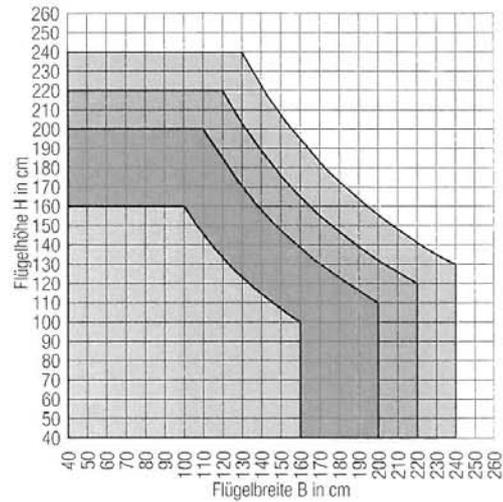


Windwiderstand	DIN EN 12210	B5/C5
Schlagregendichtheit	DIN EN 12208	9A
Luftdurchlässigkeit	DIN EN 12207	4

Profilfarbe: Weiß



Profilfarbe: nicht Weiß



	Armierung im Flügel	REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen	Maximales Glasgewicht
	-	-	40 kg
	-	-	60 kg*
	35 x 42 x 2	-	80 kg
	350193	ja	90 kg
	35 x 42 x 2	-	80 kg
	238570	ja	100 kg

\* Zusätzliche Maßnahmen zur Abtragung der Glaslast für eine Flügelbreite  $B \geq 130$  cm:  
- Armierung des unteren Flügelprofils mit Art. 350193 oder  
- REHAU Verklebung Glas-Flügelrahmen am unteren Flügelprofil.



## 4 Wichtige Systemmerkmale

### Rahmen

Rahmenwerkstoff

RAU-FIPRO®

Grundkörper weiß, Oberfläche weiß oder farbig beschichtet

Rahmenprofile

Blendrahmen MD: 532015, 532305

Blendrahmen AD: 532025, 532315

T-Profil MD: 532055, 532295

T-Profil AD: 532065,

Flügelrahmen: 532035, 532045, 532135

Stulpprofil: 532070

Sprossenprofil: 532295

Profilverbindungen

Blend- und Flügelrahmen auf Gehrung geschnitten und verschweißt

T-Verbindungen mechanisch, siehe Anlage 3

### Falzausbildung

Falzluft  $12 \pm 1$  mm

Falzdichtung

Blendrahmen:

Außen:

RAU-PREN (PVC), einextrudierte Dichtung, mit Blendrahmen auf Gehrung verschweißt oder

RAU-PREN (PVC), Art. Nr. 250005, eingerollte Dichtung, mit Blendrahmen auf Gehrung verschweißt

oder

EPDM, Art. Nr. 210634, eingezogene Dichtung, in den Ecken umlaufend, am Stoß mit EPDM-Kleber verklebt

Mitte (nur MD): RAU-PREN (PVC), einextrudierte Dichtung, mit Blendrahmen auf Gehrung verschweißt

Flügelrahmen:

Innen:

RAU-PREN (PVC), einextrudierte Dichtung, mit Flügelrahmen auf Gehrung verschweißt oder

RAU-PREN (PVC), Art. Nr. 560728, eingerollte Dichtung, mit Flügelrahmen auf Gehrung verschweißt

oder

EPDM, Art. Nr. 211738, eingezogene Dichtung, in den Ecken umlaufend, am Stoß mit EPDM-Kleber verklebt

Stulp:

Außen EPDM, Art. Nr. 865530, eingerollte Dichtung

Außen und Mitte EPDM, Art. Nr. 211023, eingerollte Dichtung

\* werden andere Beschlagfabrikate eingesetzt, so ist die Eignung gemäß EN 13126-1 ff. und DIN EN 1670 nachzuweisen.



Falzentwässerung	im Falz Schlitze 5 mm x 25 mm, um 30 bis 50 mm zu den äußeren Schlitzen versetzt, Abstand der Schlitze untereinander im Falz maximal 600 mm
Druckausgleich	oben im Blendrahmenüberschlag Schlitze 5 mm x 25 mm bzw. 5 mm x 30 mm bzw. Bohrungen Ø 10 mm, Anzahl und Lage nach den Vorgaben der Systembeschreibung oder im Blendrahmenüberschlag oben mittig je Flügel eine Täuscherdichtung, Art. Nr. 865840, 150 mm lang
<b>Verstärkung</b>	
Einstandsmaß	mindestens 10 mm, maximal 50 mm von Schnittkante Kunststoffprofil
Verschraubung/Nieten	Abstand untereinander maximal 500 mm, maximal 50 mm vom Ende der Verstärkung entfernt.
<b>Beschläge</b>	
Fabrikat*	geprüft mit Roto NT, Schließstücke mit Verschraubung in der Beschlagnut oder mit Verschraubung im IVS (integriertes Verstärkungssystem)
max. Verriegelungsabstand	78 cm
<b>Verglasung</b>	
Verglasungsdichtung außen	Mehrscheiben-Isolierglas RAU-PREN (PVC), einextrudierte Dichtung, mit Flügelrahmen auf Gehung verschweißt oder RAU-PREN (PVC), Art. Nr. 250005, eingerollte Dichtung, mit Flügelrahmen auf Gehung verschweißt oder EPDM, Art. Nr. 210634, eingerollte Dichtung, in den Ecken umlaufend, oben mittig gestoßen und verklebt
Verglasungsdichtung innen	Glashalteleisten mit anextrudierten Dichtungen RAU-PREN (PVC), in den Ecken auf Gehung gestoßen
Dampfdruckausgleich	unten und oben mindestens 2 Schlitze 5 mm x 25 mm, zu den Schlitzen im Glasfalzbereich 30 – 50 mm versetzt, Abstand der Schlitze im Glasfalzbereich untereinander maximal 600 mm
Glasklebung	nur bei großen Flügelformaten nach den Vorgaben zu den Größenbegrenzungen, Überschlagverklebung mit Sikaflex-665 Window RH (1K-Polyurethan), Querschnitt 5 mm x 4 mm, abschnittsweise <i>Hinweis: Die Festigkeit, Dauerhaftigkeit und Materialverträglichkeit der Klebung ist gesondert nachzuweisen!</i>

\* werden andere Beschlagfabrikate eingesetzt, so ist die Eignung gemäß EN 13126-1 ff. und DIN EN 1670 nachzuweisen.