

## RP Technik GmbH Profilsysteme

### Herstellerinformation

RP Technik GmbH Profilsysteme

Edisonstraße 4  
59199 Bönen

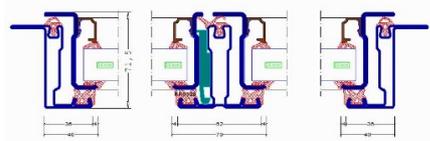
Telefon (0)2383 9149-0

Fax (0)2383 9149-222

[info@rp-technik.com](mailto:info@rp-technik.com)

<http://www.rp-technik.com>

### 02-03-01\_rp fineline 60W – ungedämmt



Gegenstand der Ausschreibung ist die Herstellung, Lieferung und der Einbau von ungedämmten, verglasten Stahlfenstern, ein- und zweiflügelig als Drehflügel nach innen öffnend.

Das Profilsystem besteht aus durch Rollformung hergestellten Hohlprofilen aus schmelztauchveredeltem Stahl SG280GD+ZM130-B-O. (= Stahlsorte S280GD mit einer Dehngrenze von 280 MPa – Metallüberzug Zink-Magnesium Überzug mit einer Mindestauflagemasse von 130 g/m<sup>2</sup>, entsprechend einer Durchschnittsschichtdicke von 10 µm

Oberflächenart

**B** = verbesserte Oberfläche

durch Kaltnachwalzen – Oberflächenbehandlung

**O** = Ölen als temporärer Korrosionsschutz).

#### Profilsysteme rp fineline 60W

- Thermisch nicht getrenntes Fenstersystem aus schmelztauchveredeltem Stahl
- Bautiefe Rahmen 62mm / mit Flügel 71,5mm
- Flügelprofil außen verdeckt liegend, innen aufschlagend
- Rahmen: Stahlprofile, Wanddicke: 1,5mm
- Flügel: Stahlprofile, Wanddicke 3,0mm

#### Ansichtsbreiten aussen / Gesamt

- Blendrahmen 36mm / 61mm
- Flügel verdeckt hinter Rahmen / innen 25mm
- Rahmensprosse 36 und 62mm
- Flügel sprosse 35mm

#### Verglasung

- Glasdicke max. 32mm
- Glashalteleisten um 4mm dekorativ flächenversetzt  
Glashalteleisten aus Aluminium mit Zierhohlkehle im Stoß auf 45° Gehrung ausgeführt
- Glashalteleisten sind verdeckt liegend befestigt und können zerstörungsfrei demontiert werden
- Gläser werden trocken eingesetzt, der Falzraum ist dichtmittelfrei und wird nach außen entwässert.
- Eine Naßverglasung ist nicht zulässig
- Alle Dichtungen aus Werkstoff EPDM

## **Beschläge**

- Öffnungsausführung als Dreh, Stulp oder Kippoberlicht mit aufliegendem Treibriegelverschluss  
Drehbeschlag
- Verriegelungsstange durch halbrundes Klemmprofil aus Aluminium abgedeckt, Griffolive schließt flächig an Klemmprofile an Verriegelungsböcke aus Edelstahl mit Exzenter zur Einstellung der Andruckkraft, Beschlag bietet die Möglichkeit der zusätzlichen Mittenverriegelung
- Aluminium-Anschraubbänder verschraubt, Verschraubung verdeckt im Falz liegend, mit Verstellmöglichkeit in zwei Richtungen, ohne Demontage einstellbar
- Stahlrollenbänder 2-teilig, aufgeschweißt  
Stulpflügelbeschlag
- Stulpflügelverschlüsse mit 2 Falztreibriegel, verdeckt liegend  
Die Konstruktion verhindert die Schließung des Primärflügel bei unverschlossenem Falztreibriegel

## **Dichtung**

- Das Flügelprofil liegt verdeckt hinter dem Rahmen (Blocksystem), Ansichtsbreite 36mm
- 4-seitige äußere und innere Anschlagdichtung im Rahmen
- Gleiche Ansichtsbreiten bei Ausführung Festverglasung oder Fensterflügel
- Ansichtsbreite glasteilende Sprosse 35mm bzw. 36mm
- Ansichtsbreite Stulpprofil 62mm

## **Oberfläche / Korrosionsschutz**

- Kontinuierliche Schmelztauchveredelung mit Zink-Magnesium-Überzug mit Schichtgewicht 130 g /m<sup>2</sup> nach EN 10346.  
Nachgewalzte Qualität B für erhöhte visuelle Ansprüche.

## **Naßbeschichtung / Pulverbeschichtung**

Das Profilsystem muss für die Oberflächenbehandlung (Pulverbeschichtung) eine Oberflächentemperatur von 220 – bis 230°C während einer Ofenvorhaltezeit von mind. 20 min gewährleisten bzw. dürfen keine Verformungen und Verwindungen der Bauelemente auftreten, welche die Leistungseigenschaften beeinflussen!

Die Fertigung / Verbindung der einzelnen Profile zu Bauelemente erfolgt mittels Schweißen (vorrangig MAG). Sichtbare Schweißnähte müssen entsprechend der allgemeinen Systemvorgaben (Verarbeitungsrichtlinien) bzw. dem Stand der Technik ausgeführt werden. Notwendiger temporärer Korrosionsschutz der geschweißten Profilstöße bzw. Gehrungen hat in Abstimmung mit dem Beschichtungsunternehmer zu erfolgen!

Sofern eine technische und optische Gleichwertigkeit in vollem Umfang nachgewiesen ist, sind andere Systeme zum Angebot zugelassen.

Die angebotenen Systeme müssen eindeutig bezeichnet sein. Detaillierte Nachweise in Form von Prüfzeugnissen, Zeichnungen, etc., die die Gleichwertigkeit bestätigen - können vom Auftraggeber gefordert werden.

Die Herstellung und Montage muss entsprechend den Verarbeitungsrichtlinien der RP Technik GmbH Profilsysteme erfolgen.