**Reynaers Aluminium N.V.**

**Oude Liersebaan 266, B-2570 DUFFEL**

**+ 32 15 30 85 33**

[**www.forstersystems.com**](http://www.forstersystems.com)

**BESCHRIJVING LASTENBOEK - PROFIELREEKS FORSTER NORM**

**Het FORSTER NORM profielsysteem in staal wordt gebruikt voor de constructie van**

**niet geïsoleerde deuren en vaste wanden.**

# *SYSTEEMBESCHRIJVING*

Het schrijnwerk is uit te voeren in koudgetrokken of koudgewalste blanke stalen kokerprofielen met een wanddikte van 1,75 à 2 mm en met een dubbele aanslag. De bouwhoogte kan hierbij variëren, naargelang de solliciterende lasten en constructieafmetingen, van de 34, 40, 50 tot 60 mm.

De gebruikte staalsoort is 1.0038-S235JR volgens EN 10025-1, EN 10025-2 en EN 10051.

De opendraaiende delen zijn voorzien van een zwaluwstaartgleuf, uitgewerkt onder een hoek van 45° ten opzichte van de aanslagzijde om een rondlopende, holle, zelfklemmende dichtingsband in neopreen aan te brengen.

Een speling van 10 mm is te handhaven tussen de opendraaiende en vaste delen om een perfecte werking, dichting en uitzetting te verzekeren.

Aangepaste stalen lasscharnieren zijn aan te bevelen.

De glaslatten uit verzinkt staal of aluminium zijn te bevestigen met speciale, zelfborende knoppen in verzinkt staal of met inox klemveren.

Groeven in het kokerprofiel of zichtbare bevestigingen zijn niet toegelaten.

De hoogte van de glaslatten moet gelijk zijn aan de aanslaghoogte van de profielen.

Voor de stalen glaslatten dienen de uiteinden beschermd te worden met zinkchromaatverf.

De afdichting van het glas wordt aan beide zijden verzekerd door een siliconenvoeg van 2 à 4 mm, aanbevolen op PU-basis of met een aangepaste rubber dichting.

De onderdorpel met condensatiegoot voor de raamdelen is door de constructeur te voorzien. Afwateringslijsten op de bewegende raamdelen en waterafvoerbuisjes in PVC in de vaste buitenkader zijn eveneens te voorzien.

De drainage van de sponning gebeurt in functie van de voorschriften van de glasleverancier.

# *VERWERKING VAN DE PROFIELEN*

Het samenvoegen van de profielen gebeurt altijd door elektrisch lassen (bv. MAG = Metal Active Gas) en dit terwijl voldoende ventilatie in de werkruimte wordt voorzien.

Het lassen van de profielen, in verstek gezaagd, dient voor kader- en vleugelconstructies steeds van binnen naar buiten toe te gebeuren. Hierbij wordt het verstek aan de binnenzijde enkel gedicht d.m.v. siliconen om latere mogelijke glasspanningen te vermijden. Het lassen van een dwarsverbinder gebeurt in tegenstelling tot het bovenstaande van buiten naar binnen toe.

De lasnaden zijn zorgvuldig weg te slijpen en op te schuren (bv. slijpschijf korrel 60) en mogen na afwerking geen zichtbare sporen nalaten.

# *OPPERVLAKTE-AFWERKING*

Om het oppervlak een maximale weerstand te geven tegen mogelijk optredende corrosie en/of uitzonderlijke en/of agressieve milieuomstandigheden, dient de onderstaande oppervlakte-afwerking zorgvuldig te worden opgevolgd (Referentie ISO 2081 - NBN 5 en NBN 755)

Voorbehandeling van de profielen: Ontvetten en staalstralen Sa 2,5

Oppervlaktebehandeling: Metalliseren (zinkspuiten): Zn 50 ca 25 - 40 micron

 Moffelen: 40 micron op 180°C gedurende 20 minuten volgens

 voorschriften van de poederfabrikant.

# *SYSTEEMPRESTATIES*

De sectie van de profielen staat in functie van de raamafmetingen, te kiezen uit de reeksen met 34, 40, 50 en 60 mm bouwhoogte. De tekeningen die de verschillende uitvoeringsdetails bevatten, zijn steeds ter goedkeuring voor te leggen aan het architectenbureau.

De structuur wordt dusdanig ontworpen en berekend, dat ze weerstaat aan alle solliciterende lasten van winddruk, glaslast, eigenlast en eventuele sneeuwlasten, zoals beschreven in de Belgische Normen en de STS36 + NBN B 25-002-1.

Voor de maximale doorbuiging van de stalen profielen zie WTCB-rapport nr. 11 (20096) over de toepassing van de eurocodes op het ontwerp van het buitenschrijnwerk.

De verbindingen en bevestigingen dienen zo geconstrueerd te zijn dat er altijd een evenwicht is t.o.v. de ruwbouw, zonder dat hierbij de maximaal toelaatbare materiaalspanningen worden overschreden en er geen extra lasten van de ruwbouw worden overgedragen op het schrijnwerk.

