

InForm

Neue Türbänder
Janisol C4 Profile
Pulverbeschichten Janisol C4

InForm

Nouvelles paumelles
Profilés Janisol C4
Thermolaquage par poudre Janisol C4

InForm

New hinges
Janisol C4 profiles
Powder coating Janisol C4

#3 / 2014

Neuheiten und Ergänzungen

Verdeckt liegendes Aluminium-Türband

Dieses neue Band ist geeignet für Türen mit einem Gewicht bis zu 150 kg, hat einen max. Öffnungswinkel von 160° und ist 3D verstellbar.

Höhenverstellbare Anschraubänder aus Stahl und Edelstahl

Diese neue Anschraubbandvariante vereint sämtliche hervorragenden Eigenschaften der Anschweis- und Anschraubänder.

3D Anschraubänder mit Achsabstand 36 mm aus Stahl und Edelstahl

Diese neuen Bänder stehen für die Systeme Jansen-Economy 60, Janisol, Janisol 2 und Janisol C4 ab sofort zur Verfügung. Mit dem Achsabstand von 36 mm lassen sich Türen bis 180° öffnen und stehen immer noch parallel zur Wand.

Janisol C4 Profile mit 85 mm Kammermass

Wir haben das Profilsortiment Janisol C4 EI60 und EI90 mit den drei Profilen 630.016.C4, 630.115.C4 und 630.417.C4 in blanker und bandverzinkter Qualität erweitert. Diese Profile gibt es in einer Länge von 3000 mm, sie sind mit einem Leerrohr sowohl für die Elektrifizierung als auch für Schlösser mit Obenverriegelung ausgestattet. Diese Profile sind bereits positiv im Brandschutz geprüft worden und werden sukzessive in die landesspezifischen Zulassungen einfließen.

Pulverbeschichten von Janisol C4-Profilen

Dank konsequenter Weiterentwicklung der keramischen Brandschutzmasse, können die Janisol C4-Profile nebst nasslackieren, einbrennlackieren nun auch pulverbeschichtet werden bis zur EI90-Anwendung. Wir haben die wichtigsten Informationen zum Pulverbeschichten mit «nasser» und «trockener» Vorbehandlung in einem Informationsblatt zusammengetragen. Bitte geben sie diese Daten ihren Beschichter weiter.

Nouveautés et compléments

Paumelle non apparente en aluminium

Cette nouvelle paumelle convient aux portes d'un poids jusqu'à 150 kg, elle a un angle d'ouverture max. de 160° et est réglable en 3D.

Paumelles à visser réglables en hauteur en acier et acier inox

Cette nouvelle variante à visser allie toutes les excellentes caractéristiques des paumelles à souder et à visser.

Paumelles à visser 3D avec entraxe 36 mm en acier et acier inox

Ces nouvelles paumelles sont dès maintenant disponibles pour les systèmes Jansen-Economy 60, Janisol, Janisol 2 et Janisol C4. Avec un entraxe de 36 mm, il est possible d'ouvrir les portes jusqu'à 180° et elles restent encore parallèles au mur.

Profilés Janisol C4 avec chambre 85 mm

Nous avons enrichi la gamme de profilés Janisol C4 EI60 et EI90 des trois profilés 630.016.C4, 630.115.C4 et 630.417.C4 en qualité brut et zingué. Ces profilés existent dans une longueur de 3000 mm, ils sont dotés d'un tube vide pour l'électrification et pour les serrures avec verrouillage supérieur. Ces profilés ont obtenu l'autorisation protection contre les incendies et seront intégrés successivement dans les autorisations spécifiques à chaque pays.

Thermolaquage par poudre des profilés Janisol C4

Grâce à un perfectionnement continu de la masse coupe-feu en céramique, les profilés Janisol C4 peuvent avoir un revêtement en vernis liquide et vernis-émail et maintenant aussi un thermolaquage par poudre jusqu'à l'application EI90. Nous avons rassemblé les informations les plus importantes sur le revêtement par poudre avec traitement préliminaire «humide» et «sec» dans une fiche d'information. Veuillez transmettre ces données à votre applicateur de revêtement.

Innovations and additions

Concealed aluminium door hinge

This new hinge is suitable for doors weighing up to 150 kg. It has a max. opening angle of 160° and is adjustable in 3 dimensions.

Height-adjustable screw-on hinges made of steel and stainless steel

This new type of screw-on hinge combines all of the outstanding features of the weld-on and screw-on hinges.

3D screw-on hinges, steel and stainless steel, with a distance between centres of 36 mm

These new hinges are now available for the Jansen-Economy 60, Janisol, Janisol 2 and Janisol C4 systems. With a distance between centres of 36 mm, doors can be opened to an angle of up to 180° and remain parallel to the wall.

Janisol C4 profiles with 85 mm chamber size

We have extended the Janisol C4 EI60 and EI90 profile range with the addition of the three profiles 630.016.C4, 630.115.C4 and 630.417.C4 in bright and pre-galvanised finishes. These profiles are available in a length of 3000 mm. They are equipped with a conduit for wiring and for locks with top locking. The profiles have already successfully undergone fire resistance testing and will gradually be incorporated in the country-specific approvals.

Powder coating of Janisol C4 profiles

In addition to wet painting and enamelling, the Janisol C4 profiles can now also be powder-coated up to EI90 applications thanks to the ongoing development of the ceramic fire board. We have collated the most important information on powder coating with «wet» and «dry» pre-treatments in an information sheet. Please pass this information on to your coaters.

Verdeckt liegendes Aluminium-Türband

Paumelle non apparente en aluminium

Concealed aluminium door hinge



555.023

Verdeckt liegendes Aluminium-Türband

Aluminium velour vernickelt,
max Öffnungswinkel 160°, mit
wartungsfreiem Vier-Arm-Gelenk,
inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit:
Höhe und Seite ± 3 mm
Anpressdruck ± 1 mm

Für die Systeme:
– Jansen-Economy 60
– Janisol

VE = 1 Stück

Einbau mit 499.431

555.023

Paumelle non apparente en aluminium

aluminium velours nickelé,
angle d'ouverture max. 160°,
avec articulation à 4 bras,
y compris vis de fixation

Réglable:
Hauteur et latéralement ± 3 mm
pression ± 1 mm

Pour les systèmes:
– Jansen-Economy 60
– Janisol

UV = 1 pièce

Montage avec 499.431

555.023

Concealed aluminium door hinge

aluminium velour nickel-plated,
max. opening angle 160°,
with maintenance-free four-
levered hinge joint, includes
fixing screws

Adjustable:
Height and lateral ± 3 mm
contact pressure ± 1 mm

For the systems:
– Jansen-Economy 60
– Janisol

PU = 1 piece

Installation with 499.431



499.431

Bohrlehre

für verdeckt liegende
Aluminium-Türbänder 555.023

VE = 1 Flügelrahmenteil
1 Blendrahmenteil

499.431

Gabarit de perçage

pour les paumelles non
apparente en aluminium 555.023

UV = 1 pièce pour cadre vantail
1 pièce pour cadre dormant

499.431

Drilling jig

for the concealed aluminium
door hinges 555.023

PU = 1 piece for leaf frame
1 piece for outer frame



Detaillierte Informationen zu
den einzelnen Bändern finden
Sie auf unserer Homepage.
www.jansen.com/band

Des informations détaillées sur
les différentes paumelles sont
données sur notre site Internet.
www.jansen.com/band

Detailed information about
the hinges can be found on
our website.
www.jansen.com/band

**Höhenverstellbare
Anschraubänder aus
Stahl und Edelstahl**

**Paumelle à visser à
hauteur réglable en acier
et acier Inox**

**Height adjustable
screw-on hinge in steel
and stainless steel**



555.536 DIN links
555.537 DIN rechts

**Höhenverstellbares
Anschraubband**

Stahl verzinkt und blaugalvanisiert, Länge 180 mm, ø 20 mm, Buchse und Druckscheibe aus Spezial-Bronze, Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl, inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit: Höhe ± 4 mm

Für die Systeme:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

*Einbau mit 499.399
Schmieren mit 450.093*

555.536 DIN gauche
555.537 DIN droite

**Paumelle à visser,
à hauteur réglable**

acier zingué et chromaté bleu, longueur 180 mm, ø 20 mm, douille et rondelle en bronze, tige et vis de fermeture en acier Inox, y compris vis de fixation

Réglable: Hauteur ± 4 mm

Pour les systèmes:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

*Montage avec 499.399
Graissage avec 450.093*

555.536 DIN left
555.537 DIN right

**Height adjustable
screw-on hinge**

galvanised steel and blue chromated, length 180 mm, ø 20 mm, sleeve and washer made of special bronze, spindle and screw plug in stainless steel, includes fixing screws

Adjustable: Height ± 4 mm

For the systems:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces

*Installation with 499.399
Lubrication with 450.093*



555.538 DIN links
555.539 DIN rechts

**Höhenverstellbares
Anschraubband**

Edelstahl geschliffen 1.4307 (AISI 304L), Länge 180 mm, ø 20 mm, Buchse und Druckscheibe aus Spezial-Bronze, Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl, inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit: Höhe ± 4 mm

Für die Systeme:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

*Einbau mit 499.399
Schmieren mit 450.093*

555.538 DIN gauche
555.539 DIN droite

**Paumelle à visser,
à hauteur réglable**

acier Inox poli 1.4307 (AISI 304L), longueur 180 mm, ø 20 mm, douille et rondelle en bronze, tige et vis de fermeture en acier Inox, y compris vis de fixation

Réglable: Hauteur ± 4 mm

Pour les systèmes:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

*Montage avec 499.399
Graissage avec 450.093*

555.538 DIN left
555.539 DIN right

**Height adjustable
screw-on hinge**

polished stainless steel 1.4307 (AISI 304L), length 180 mm, ø 20 mm, sleeve and washer made of special bronze, spindle and screw plug in stainless steel, includes fixing screws

Adjustable: Height ± 4 mm

For the systems:

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces

*Installation with 499.399
Lubrication with 450.093*



499.399
Bohrlehre
für höhenverstellbare
Anschraubänder

VE = 1 Flügelrahmenteil
1 Blendrahmenteil

499.399
Gabarit de perçage
pour paumelles à visser à
hauteur réglable

UV = 1 pièce pour cadre vantail
1 pièce pour cadre dormant

499.399
Drilling jig
for height adjustable screw-on
hinges

PU = 1 piece for leaf frame
1 piece for outer frame

3D Anschraubänder mit Achsabstand 36 mm aus Stahl und Edelstahl

Paumelles à visser 3D (Entraxe 36 mm) en acier et acier Inox

3D screw-on hinge (hinge pin distance 36 mm) in steel and stainless steel



555.656 DIN links
555.657 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Stahl verzinkt und blauchromatiert, Länge 180 mm, ø 20 mm, mit wartungsarmer Gleitlagerung aus Spezialbronze, Exzenter-Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl, inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit:
Höhe ± 4 mm, Seite und Anpressdruck ± 1,5 mm

Für die Systeme:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

VE = 2 Stück

*Einbau mit 499.430
Schmieren mit 450.093*

555.656 DIN gauche
555.657 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier zinguée et chromatée bleu, longueur 180 mm, ø 20 mm, avec coussinet en bronze à entretien réduit, axe excentré et vis de fermeture en acier Inox, y compris vis de fixation

Réglable:
Hauteur ± 4 mm, latéralement et en pression ± 1,5 mm

Pour les systèmes:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

UV = 2 pieces

*Montage avec 499.430
Graissage avec 450.093*

555.656 DIN left
555.657 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

galvanised steel and blue chromated, length 180 mm, ø 20 mm, with low maintenance friction bearings made of special bronze, eccentric spindle and screw plug in stainless steel, includes fixing screws

Adjustable:
Height ± 4 mm, lateral and contact pressure ± 1.5 mm

For the systems:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

PU = 2 pieces

*Installation with 499.430
Lubrication with 450.093*



555.658 DIN links
555.659 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Edelstahl geschliffen 1.4307 (AISI 304L), Länge 180 mm, ø 20 mm, mit wartungsarmer Gleitlagerung aus Spezialbronze, Exzenter-Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl, inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit:
Höhe ± 4 mm, Seite und Anpressdruck ± 1,5 mm

Für die Systeme:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

VE = 2 Stück

*Einbau mit 499.430
Schmieren mit 450.093*

555.658 DIN gauche
555.659 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier Inox poli 1.4307 (AISI 304L), longueur 180 mm, ø 20 mm, avec coussinet en bronze à entretien réduit, axe excentré et vis de fermeture en acier Inox, y compris vis de fixation

Réglable:
Hauteur ± 4 mm, latéralement et en pression ± 1,5 mm

Pour les systèmes:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

UV = 2 pieces

*Montage avec 499.430
Graissage avec 450.093*

555.658 DIN left
555.659 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

polished stainless steel 1.4307 (AISI 304L), length 180 mm, ø 20 mm, with low maintenance friction bearings made of special bronze, eccentric spindle and screw plug in stainless steel, includes fixing screws

Adjustable:
Height ± 4 mm, lateral and contact pressure ± 1.5 mm

For the systems:
– Janisol / Janisol 2
– Janisol C4

PU = 2 pieces

*Installation with 499.430
Lubrication with 450.093*

3D Anschraubänder mit Achsabstand 36 mm aus Stahl und Edelstahl



555.660 DIN links
555.661 DIN rechts

3D Anschraubband (Achsabstand 36 mm)

Stahl verzinkt und blaugelb chromatiert, Länge 180 mm, \varnothing 20 mm, mit wartungsarmer Gleitlagerung aus Spezialbronze, Exzenter-Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl, inkl. Befestigungsschrauben

Verstellbarkeit:
Höhe \pm 4 mm, Seite und Anpressdruck \pm 1,5 mm

Für das System:
– Jansen-Economy 60

VE = 2 Stück

Einbau mit 499.430
Schmieren mit 450.093

Paumelles à visser 3D (Entraxe 36 mm) en acier et acier Inox

555.660 DIN gauche
555.661 DIN droite

Paumelle à visser 3D (Entraxe 36 mm)

acier zingué et chromaté bleu, longueur 180 mm, \varnothing 20 mm, avec coussinet en bronze à entretien réduit, axe excentré et vis de fermeture en acier Inox, y compris vis de fixation

Réglable:
Hauteur \pm 4 mm, latéralement et en pression \pm 1,5 mm

Pour la système:
– Jansen-Economy 60

UV = 2 pieces

Montage avec 499.430
Graissage avec 450.093

3D screw-on hinge (hinge pin distance 36 mm) in steel and stainless steel

555.660 DIN left
555.661 DIN right

3D screw-on hinge (Hinge pin distance 36 mm)

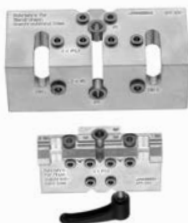
galvanised steel and blue chromated, length 180 mm, \varnothing 20 mm, with low maintenance friction bearings made of special bronze, eccentric spindle and screw plug in stainless steel, includes fixing screws

Adjustable:
Height \pm 4 mm, lateral and contact pressure \pm 1.5 mm

For the system:
– Jansen-Economy 60

PU = 2 pieces

Installation with 499.430
Lubrication with 450.093



499.430
Bohrlehre
für die Anschraubänder
555.656 – 555.661

VE = 1 Flügelrahmenteil
1 Blendrahmenteil

499.430
Gabarit de perçage
pour les paumelles
à visser 555.656 – 555.661

UV = 1 pièce pour cadre vantail
1 pièce pour cadre dormant

499.430
Drilling jig
for the screw-on hinges
555.656 – 555.661

PU = 1 piece for leaf frame
1 piece for outer frame



450.093
Fließfett
für die Schmierung der Jansen-
Anschweißbänder

VE = 1 Flasche à 500 g
2 Dosierflaschen

450.093
Graisse fluide
pour le graissage des paumelles
à souder Jansen

UV = 1 flacon de 500 g
2 flacons doseurs

450.093
Lubrication
for lubricating Jansen weld-on
hinges

PU = 1 bottle each 500 g
2 dosing bottles



Detaillierte Informationen zu
den einzelnen Bändern finden
Sie auf unserer Homepage.
www.jansen.com/band

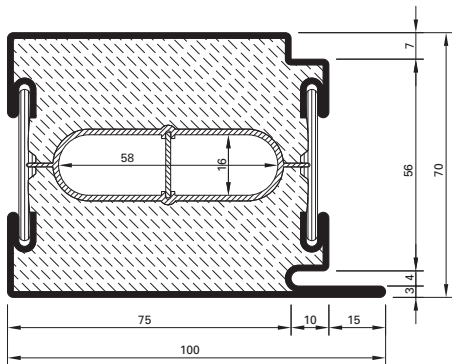
Des informations détaillées sur
les différentes paumelles sont
données sur notre site Internet.
www.jansen.com/band

Detailed information about
the hinges can be found on
our website.
www.jansen.com/band

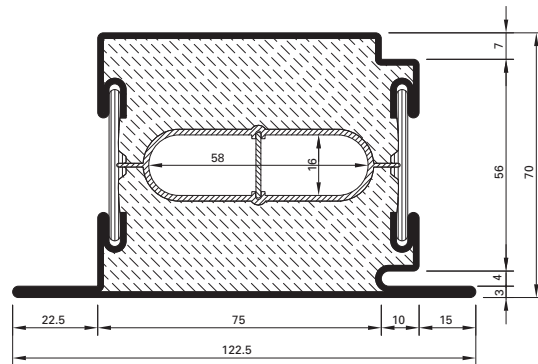
**Janisol C4 Profile mit
85 mm Kammermass**

**Profils Janisol C4 avec
chambre 85 mm**

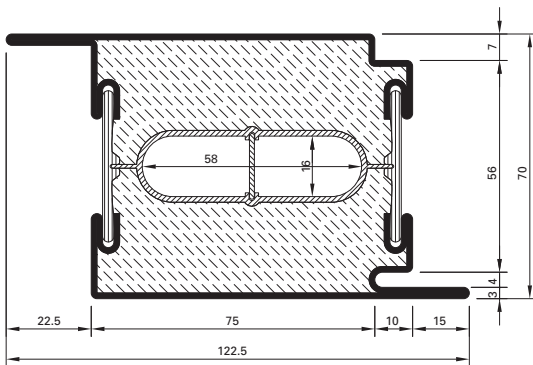
**Janisol C4 profiles with
85 mm chamber size**



**630.016.C4
630.016.C4 Z**



**630.115.C4
630.115.C4 Z**



**630.417.C4
630.417.C4 Z**

Länge/Longueur/Length 3 m

Profil-Nr.	G kg/m	I _x cm ⁴	W _x cm ³	I _y cm ⁴	W _y cm ³	U m ² /m
630.016.C4	10,310	37,18	8,92	61,05	11,63	0,368
630.115.C4	10,830	41,19	9,18	79,58	12,42	0,412
630.417.C4	10,830	43,71	11,62	79,58	12,42	0,412

Z = aus feuerverzinktem Bandstahl, leicht eingeölt
(Zinkauflage von 275 g/m² beidseitig = ca. 20 µm
innen und aussen)

Z = en bandes d'acier zinguées au feu, légèrement
huilées (couche de zinc 275 g/m² à deux côtés =
env. 20 µm à l'intérieur et à l'extérieur)

Z = made from hot-dip galvanised strip lightly oiled
(Zinc coating 275 g/m² approx. 20 µm inside
and out)

Empfehlung Pulverbeschichtung von Janisol C4-Konstruktionen (EI60 und EI90)

Auf Grund der gemachten Erfahrungen mit Pulverbeschichtungsbetrieben empfehlen wir, zusätzlich zu den Hinweisen aus unserem Brandschutzkatalog, folgende Verarbeitungsschritte zu berücksichtigen:

Pulverbeschichtung mit «trockener» Vorbehandlung

a) Vorbehandlung

Die Vorbehandlung der Janisol C4 Profile kann durch Sweepen (leichtes Staubstrahlen) vorgenommen werden.

Vorsicht: Der Isolator darf durch das Strahlgut nicht verletzt werden.

Wichtig ist, dass der Untergrund frei von Oxidationsprodukten, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen ist.

b) Staub-Rückstände

auf den Rahmenteilen, in den Gehrungen, Ausfräsungen und Sacklöchern **mit Druckluft** möglichst komplett entfernen.

c) Ausgasen

Falls nicht sichergestellt ist, dass die Rahmenteile komplett trocken sind bzw. sich weder Schmier- noch Flüssigkeits-Rückstände (z.B. Regenwasser bei Lagerung und/oder Transport) in Hohlräumen befinden, empfehlen wir, die Rahmenteile vorab bei einer Ofenumlufttemperatur von ca. 190°C während ca. 40 Min. zu trocknen.

Anschliessend Rahmen auf evtl. Rückstände kontrollieren. Falls vorhanden, diese durch Abbürsten entfernen.

Wenn die Rahmenteile komplett trocken sind, kann das Ausgasen verkürzt oder sogar darauf verzichtet werden.

Recommandation pour le thermolaquage par poudre de constructions Janisol C4 (EI60 et EI90)

En raison des expériences faites avec les entreprises de thermolaquage par poudre, nous recommandons de tenir compte des étapes d'usinage suivantes en plus des consignes données dans notre catalogue «Protection incendie».

Thermolaquage par poudre avec traitement préliminaire «sec»

a) Traitement préliminaire

Le traitement préliminaire des profilés Janisol C4 peut être obtenu par sweepen (léger microsablage).

Attention: la barrière isolante ne doit pas être endommagée par le sable.

L'important est que la surface soit exempte de produits oxydants tels que les restes d'huile, de graisse ou d'agent de séparation.

b) Restes de poussière

Les supprimer si possible entièrement **avec de l'air comprimé** sur les pièces de cadre, dans les onglets, les fraises et les trous borgnes.

c) Dégagement de gaz

S'il ne peut être assuré que les pièces de cadre soient complètement sèches et exemptes de restes de lubrifiant ou de liquide (tel qu'eau de pluie lors du stockage et/ou du transport) dans les cavités, nous recommandons de les sécher au préalable dans un four à air pulsé à une température d'env. 190°C pendant env. 40 min.

Contrôler ensuite que le cadre ne présente plus de restes. S'il y en a, les enlever avec une brosse.

Le dégagement de gaz peut être raccourci ou même ne pas avoir lieu quand les pièces de cadre sont entièrement sèches.

Recommendation for powder coating Janisol C4 constructions (EI60 and EI90)

Based on our experience with powder coating companies, in addition to the instructions in our fire protection manual, we recommend following the fabrication steps below:

Powder coating with «dry» pre-treatment

a) Pre-treatment

The Janisol C4 profiles can be pre-treated through sweep blasting (gentle dust blasting).

Caution: the fire resistant isolator must not be damaged by the blasting media.

It is important that the substrate remains free of oxidation products, oil, grease and separating agent residue.

b) Dust residue

Dust residue on frame components, in the mitres, recesses and blind holes has to be completely removed **using compressed air** if possible.

c) Degassing

If it has not been ensured that frame components are completely dry and cavities are free of lubrication and liquid residue (e.g. rainwater during storage and / or transport), we recommend drying the frame components beforehand for about 40 minutes in an oven whose circulating air is at a temperature of approximately 190°C.

Then check the frame for any residue. If present, then brush it off.

If the frame components are completely dry, degassing can be shortened or even completely omitted.

d) Auftrag Pulverlack und Einbrennen

Die Applikation geschieht nach üblichem Verfahren. Dabei ist zu beachten, dass auf Grund der Brandschutz-Masse der Janisol C4 Profile sich die Aufheizzeit bis zur Erreichung der durch den Pulver-Lieferanten geforderten Objekttemperatur (plus Haltezeit) verlängert.

Aus diesem Grund sind Pulverlacke wie Niedrigtemperatur- oder Mischpulver (Polyester/Epoxidharz) mit Vernetzung bei möglichst niedriger Objekttemperatur und kurzen Haltezeiten von Vorteil.

Nach unserer Erfahrung beträgt die Ofenverweilzeit bei einer Ofenumlufttemperatur von ca. 190°C ca. 60 Min.

Diese unverbindliche Empfehlung basiert auf unserem Wissen und Erfahrungen von Pulverbeschichtungs-Betrieben. Aufgrund der unterschiedlichen Einrichtungen in den Betrieben (Anlagentechnik, Ofengrösse und Pulverlack-Qualität, etc.) sind unsere Empfehlungen jeweils mittels Vorversuchen mit den eigenen Anlagen zu überprüfen. Die Angaben des Pulverlieferanten bezüglich Objekttemperaturen sind einzuhalten.

d) Couche de peinture en poudre et passage au four

L'application s'effectue selon le procédé usuel. Noter que le temps d'échauffement jusqu'à ce que la température de l'objet requise par le fournisseur de poudre (plus temps d'arrêt) soit atteinte est rallongé en raison de la masse coupe-feu des profilés Janisol C4.

Les peintures en poudre, comme les poudres basse température ou les mélanges pulvérulents (polyester/résine époxy) avec réticulation à la température la plus basse possible de l'objet et de courts temps d'arrêt sont pour cette raison avantageuses.

Selon notre expérience, le temps de séjour dans le four à air pulsé à une température d'env. 190°C doit être d'env. 60 min.

Cette recommandation non contraignante est basée sur nos connaissances et nos expériences avec les entreprises de thermolaquage par poudre. En raison des différents équipements dans les entreprises (technique d'installation, taille du four et qualité de la peinture en poudre, etc.), nos recommandations devront être vérifiées par des essais préliminaires dans vos propres installations. Respecter les indications du fournisseur de poudre relatives aux températures de l'objet.

d) Powder coat application and curing

The coat is applied in the normal procedure. Due to the ceramic compound of the Janisol C4 profiles, it takes longer to reach the object temperature required by the powder supplier (plus the dwell time).

For this reason powder coats such as low-temperature or mixed powders (polyester / epoxy resin) that are cured at very low object temperatures with short dwell times are advantageous.

In our experience, the oven dwell time is approximately 60 minutes in an oven whose circulating air is at a temperature of about 190°.

This non-binding recommendation is based on our knowledge and experience of powder coating companies. As companies have different equipment (system technology, oven size, powder coating quality, etc.), our recommendations must always be checked in preliminary tests using your own equipment. The specifications of the powder supplier with regard to object temperatures must be adhered to.

Empfehlung Pulverbeschichtung von Janisol C4-Konstruktionen (EI60 und EI90)

Auf Grund der gemachten Erfahrungen mit Pulverbeschichtungsbetrieben empfehlen wir, zusätzlich zu den Hinweisen aus unserem Brandschutzkatalog, folgende Verarbeitungsschritte zu berücksichtigen:

Pulverbeschichtung mit «nasser» Vorbehandlung

a) Vorbereitung der Rahmenteile

Rahmenelemente müssen so aufgehängt werden, dass entweder keine oder möglichst wenig Flüssigkeiten in die Janisol C4-Profile eindringen können. Im Zweifelsfall sind entsprechende Massnahmen (wie z.B. mit Gefälle aufhängen, Leerrohre mittels Bohrungen entwässern, etc.) zu treffen, so dass die Flüssigkeiten wieder ablaufen können.

b) Vorbehandlung

Hand- oder Sprüh-Entfettung sind mit erprobten Entfettungsflüssigkeiten möglich.

Wichtig ist, dass der Untergrund frei von Oxidationsprodukten, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen ist. (Das **Tauchen** der Elemente ist wegen der Brandschutz-Masse im Profilhohlraum **nicht zulässig**).

c) Flüssigkeits-Rückstände

auf den Rahmenteilen, in den Gehrungen, Ausfräsungen und Sacklöchern **mit Druckluft** möglichst komplett entfernen.

d) Ausgasen

Rahmenteile bei einer Ofenumlufttemperatur von ca. 190°C während ca. 40 Min. trocknen.

e) Kontrolle und evtl. Reinigung

Rahmen auf evtl. Rückstände der Entfettungs- bzw. Spül-Flüssigkeit kontrollieren. Falls vorhanden, diese durch Abbürsten entfernen.

Recommandation pour le thermolaquage par poudre de constructions Janisol C4 (EI60 et EI90)

En raison des expériences faites avec les entreprises de thermolaquage par poudre, nous recommandons de tenir compte des étapes d'usinage suivantes en plus des consignes données dans notre catalogue «Protection incendie».

Thermolaquage par poudre avec traitement préliminaire «liquide»

a) Préparation des pièces de cadre

Les éléments du cadre doivent être suspendus de manière à ce qu'aucun ou peu de liquide puisse pénétrer dans les profilés Janisol C4. En cas de doute, prendre des mesures (telles que suspension inclinée, drainage des tubes vides par des percages etc.) de manière à ce que les liquides puissent s'écouler.

b) Traitement préliminaire

Dégraissage manuel ou par aspersion possible avec des liquides dégraissants éprouvés.

L'important est que la surface soit exempte de produits oxydants tels que les restes d'huile, de graisse ou d'agent de séparation. (**Il n'est pas autorisé de plonger les éléments** en raison de la masse coupe-feu dans la cavité du profilé).

c) Restes de liquide

Les supprimer si possible entièrement **avec de l'air comprimé** sur les pièces de cadre, dans les onglets, les fraises et les trous borgnes.

d) Dégagement des gazes

Sécher les pièces de cadre dans le four à air pulsé à une température d'env. 190°C pendant env. 40 min.

e) Contrôle et nettoyage si nécessaire

Contrôler que le cadre ne présente pas de restes de liquide dégraissant ou de rinçage. S'il y en a, les enlever avec une brosse.

Recommendation for powder coating Janisol C4 constructions (EI60 and EI90)

Based on our experience with powder coating companies, in addition to the instructions in our fire protection manual, we recommend following the fabrication steps below:

Powder coating with «wet» pre-treatment

a) Preparation of the frame components

The frame units have to be suspended in such a way that either no fluid, or as little fluid as possible, is able to penetrate the Janisol C4 profiles. If in doubt, appropriate measures (e.g. suspend at an angle, drain conduits through holes, etc.) must be taken to allow the fluid to drain out.

b) Pre-treatment

Degreasing can be done by hand or with a spray using tried-and-tested degreasing liquids.

It is important that the substrate remains free of oxidation products, oil, grease and separating agent residue. (**Immersing** the units is **not permitted** due to the ceramic compound in the hollow section of the profile.)

c) Liquid residue

Liquid residue on frame components, in the mitres, recesses and blind holes has to be completely removed **using compressed air** if possible.

d) Degassing

Dry the frame components for approx. 40 minutes in an oven whose circulating air is at a temperature of approx. 190 °C.

e) Checking and – where necessary – cleaning

Check the frame for any residue of degreasing or rinsing liquid. If present, brush them off.

f) Auftrag Pulverlack und Einbrennen

Die Applikation geschieht nach üblichem Verfahren. Dabei ist zu beachten, dass auf Grund der Brandschutz-Masse der Janisol C4 Profile sich die Aufheizzeit bis zur Erreichung der durch den Pulver-Lieferanten geforderten Objekttemperatur (plus Haltezeit) verlängert.

Aus diesem Grund sind Pulverlacke wie Niedrigtemperatur- oder Mischpulver (Polyester/Epoxidharz) mit Vernetzung bei möglichst niedriger Objekttemperatur und kurzen Haltezeiten von Vorteil. Nach unserer Erfahrung beträgt die Ofenverweilzeit bei einer Ofenumlufttemperatur von ca. 190°C ca. 60 Minuten.

Diese unverbindliche Empfehlung basiert auf unserem Wissen und Erfahrungen von Pulverbeschichtungs-Betrieben. Aufgrund der unterschiedlichen Einrichtungen in den Betrieben (Anlagentechnik, Ofengrösse und Pulverlack-Qualität, etc.) sind unsere Empfehlungen jeweils mittels Vorversuchen mit den eigenen Anlagen zu überprüfen.

Die Angaben des Pulverlieferanten bezüglich Objekttemperaturen sind einzuhalten.

f) Couche de peinture en poudre et passage au four

L'application s'effectue selon le procédé usuel. Noter que le temps d'échauffement jusqu'à ce que la température de l'objet requise par le fournisseur de poudre (plus temps d'arrêt) soit atteinte est rallongé en raison de la masse coupe-feu des profilés Janisol C4.

Les peintures en poudre, comme les poudres basse température ou les mélanges pulvérulents (polyester/résine époxy) avec réticulation à la température la plus basse possible de l'objet et de courts temps d'arrêt sont pour cette raison avantageuses. Selon notre expérience, le temps de séjour dans le four à air pulsé à une température d'env. 190°C est d'env. 60 minutes.

Cette recommandation non contraignante est basée sur nos connaissances et nos expériences avec les entreprises de thermolaquage par poudre. En raison des différents équipements dans les entreprises (technique d'installation, taille du four et qualité de la peinture en poudre, etc.), nos recommandations devront être vérifiées par des essais préliminaires dans vos propres installations.

Respecter les indications du fournisseur de poudre relatives aux températures de l'objet.

f) Powder coat application and curing

The coat is applied in the normal procedure. Due to the ceramic compound of the Janisol C4 profiles, it takes longer to reach the object temperature required by the powder supplier (plus the dwell time).

For this reason powder coats such as low-temperature or mixed powders (polyester / epoxy resin) that are cured at very low object temperatures with short dwell times are advantageous. In our experience the oven dwell time is approximately 60 minutes in an oven whose circulating air is at a temperature of approximately 190 °C.

This non-binding recommendation is based on our knowledge and experience of powder coating companies. As companies have different equipment (system technology, oven size, powder coating quality, etc.), our recommendations must always be checked in preliminary tests using your own equipment.

The specifications of the powder supplier with regard to object temperatures must be adhered to.

Jansen AG

Steel Systems
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz
jansen.com

JANSEN
Configure to Inspire