

Einbau- und Wartungs-Anleitung

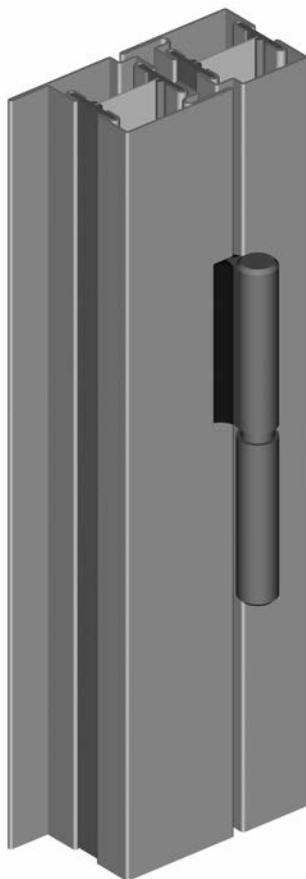
Anschweissband 550.238

Notice de montage et d'entretien

Paumelle à souder 550.238

Installation and maintenance instructions

Weld-on hinge 550.238



CE

Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des articles

Article overview



550.238

Anschweißband

Stahl, Länge 180 mm,
Ø 20 mm, Buchse
und Druckscheibe
aus Spezial-Bronze

VE = 10 Stück

550.238

Paumelle à souder

acier, longueur
180 mm, Ø 20 mm,
douille et rondelle en
bronze

UV = 10 pièces

550.238

Weld-on hinge

steel, length 180 mm,
Ø 20 mm, sleeve and
washer made of
special bronze

PU = 10 pieces



499.116

Anschweißlehrnen
für Anschweißbänder,
DIN links und rechts
einsetzbar

VE = 2 Stück

499.116

Gabarits de soudage
pour paumelles à
souder, utilisable
DIN gauche et droite

UV = 2 pièces

499.116

Welding fixtures
for weld-on hinge,
can be used on left
and right

PU = 2 pieces



499.398

Bandrichtwerkzeug
für einfaches
Nachrichten der
Anschweißbänder

VE = 1 Stück

499.398

Outilage de centrage
des paumelles
pour un recentrage
simple des paumelles
à souder

UV = 1 pièce

499.398

Hinge alignment tool
for easy readjustment
of the weld-on hinges

PU = 1 piece



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

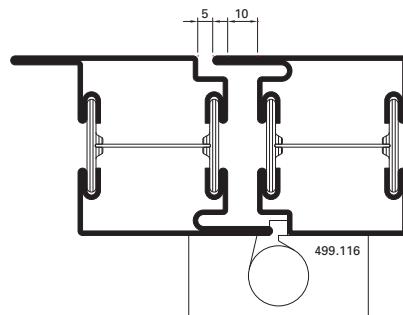
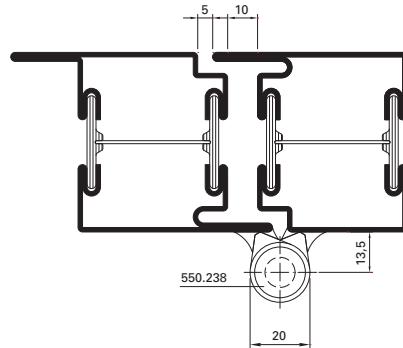
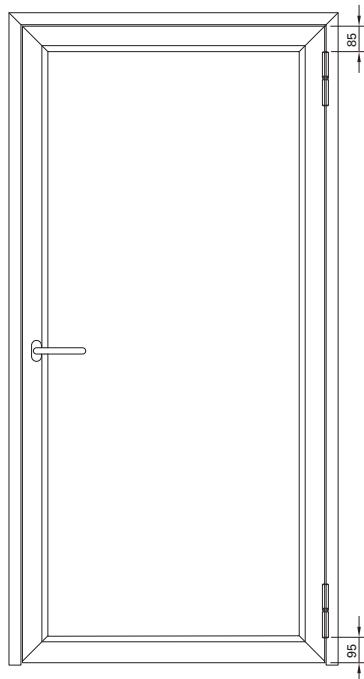
Lubrication
for lubricating Jansen
weld-on hinges

PU = 1 bottle each 500 g
2 dosing bottles

Anordnung Anschweissband

Disposition paumelle en à souder

Weld-on hinge arrangement



Blendrahmen Band oben
Cadre dormant Paumelle en haut
Outer frame Hinge at top

Band oben:

85 mm von Oberkante Flügel

Band unten:

95 mm von Unterkante Flügel

Paumelle haut:

85 mm de l'arête supérieure du vantail

Paumelle bas:

95 mm de l'arête inférieure du vantail

Hinge at the top:

85 mm from the leaf upper edge

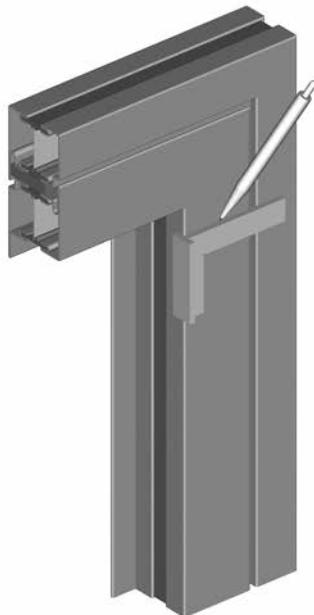
Hinge at the bottom:

95 mm from the leaf lower edge

Vorbereitung Profile

Préparation des profilés

Preparation profiles



- Position der Bänder an den Stäben anzeichnen.

Bandposition oben: Ab Oberkante Flügel bis Oberkante Band 85 mm.

Bandposition unten: Ab Unterkante Flügel bis Unterkante Band 95 mm.

- Marquer la position des paumelles sur les barres.

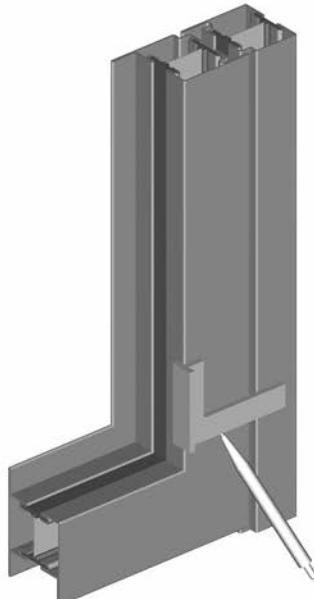
Paumelle haut: 85 mm de l'arête supérieure du vantail.

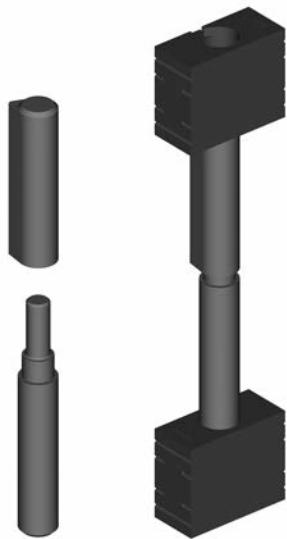
Paumelle bas: 95 mm de l'arête inférieure du vantail.

- Mark the position of the hinges on the profiles.

Hinge at the top: 85 mm from the leaf upper edge.

Hinge at the bottom: 95 mm from the leaf lower edge.

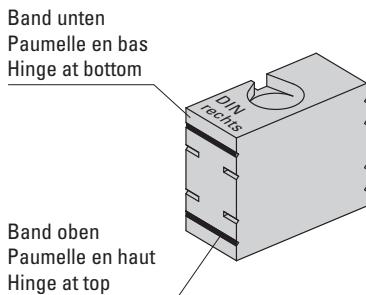


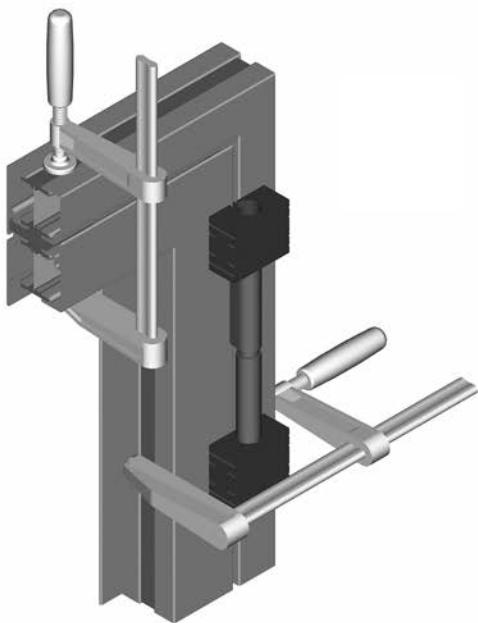


Anschweisslehrnen 499.116 auf das Band stecken. Die DIN-Beschriftungen (DIN rechts/DIN links) müssen gegeneinander schauen.

Positionner la paumelle à souder avec les gabarits de soudage 499.116.
Fixer le cadre dormant et de vantail avec des éléments de serrage.

Position the weld-on hinge using the welding jig 499.116. Fix outer and left frame using clamps.

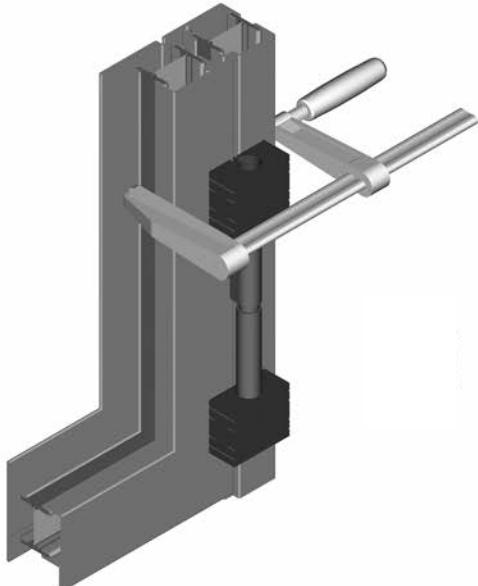


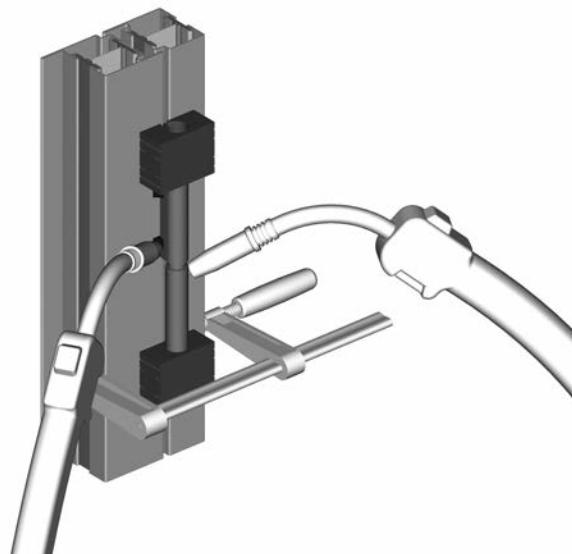


Zur Einhaltung der Türfalzluft (10 mm) oben eine Unterlage 40/10/5 mm in den Falz legen. Anschweissband zusammen mit den Schweißlehren 499.116 positionieren. Blend- und Flügelrahmen mit Klemmen fixieren.

Placer un support de 40/10/5 mm dans la battue afin de maintenir l'air en haut (10 mm) dans la battue de porte. Positionner la paumelle à souder avec les gabarits de soudage 499.116. Fixer le cadre dormant et de vantail avec des éléments de serrage.

To maintain the space in the door rebate (10 mm), place a support pad 40/10/5 mm in the rebate. Position the weld-on hinge using the welding jig 499.116. Fix outer and left frame using clamps.

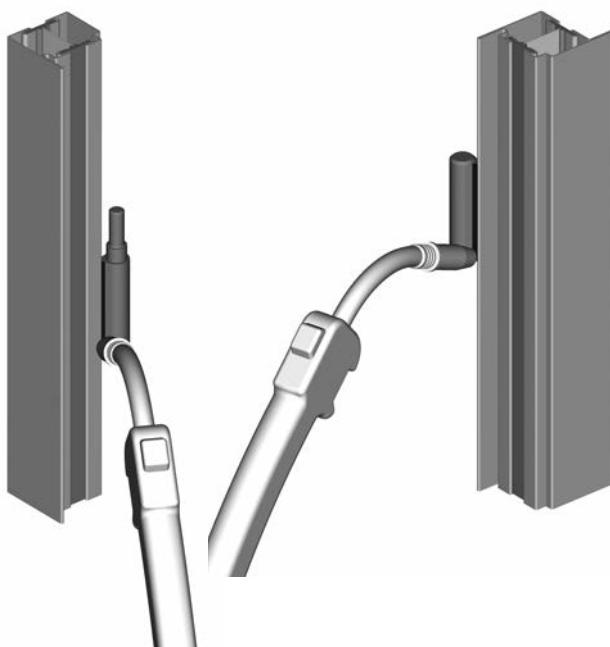




– Die Bandteile jeweils mit zwei Haftpunkten an den Rahmen Teilen fixieren.

– Fixer les paumelles par les deux points de fixation sur les pièces du cadre.

– Fix the hinge components with two adhesion points to the frame components.



– Klemmen lösen und Flügelrahmen vorsichtig aushängen.

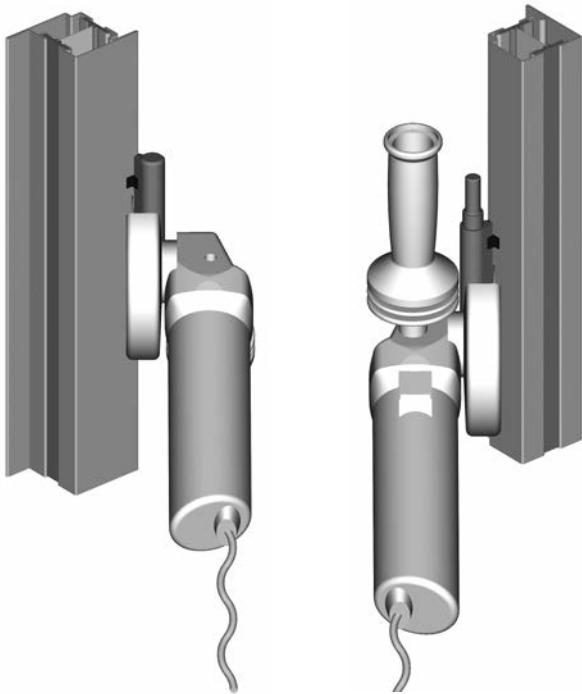
– Anschweissbänder auf der Haftpunkt-Gegenseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweißen.

– Desserrer les éléments de serrage et enlever avec précaution le cadre de vantail.

– Souder horizontalement les paumelles à souder sur la face opposée à celle portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.

– Detach clamp and carefully remove the leaf frame.

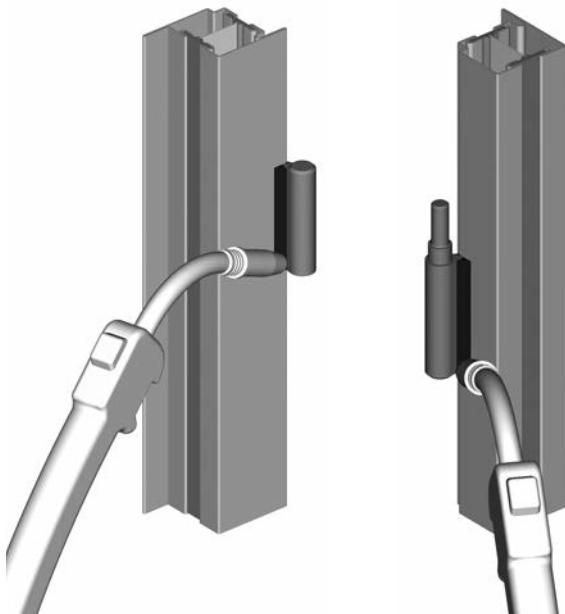
– On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the opposite side of the edge with the adhesion points.



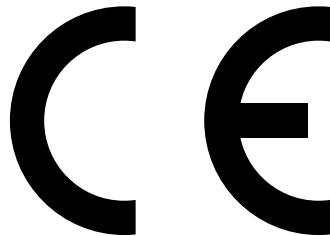
– Die Haftpunkte auf den Blend- und Flügelrahmen abschleifen.

– Poncer les points de fixation sur le cadre dormant et de vantail.

– Remove the adhesive points from the outer and leaf frame.



- Anschweißbänder auf der Haftpunktseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweißen.
- Souder horizontalement les paumeilles à souder sur la face portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.
- On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the side with the adhesion points.



13

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0001-CPR-2013-06-06
Anschweissband Stahl
550.238

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend bestanden
Dauerfunktionstüchtigkeit bestanden

(200.000 Zyklen)

Gebrauchs-klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	1	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0001-CPR-2013-06-06

1. Kennode des Produkttyps: Anschweissband Stahl
2. Identifikations-Nummer: 550.238
3. Verwendungszweck: Baubeschläge – Einachsige Tür- und Fensterbänder – Anforderungen und Prüfverfahren
4. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
5. Bevollmächtigter: N/N
6. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifiziertes Prüflabor im System 1 für die Erstprüfungen durchgeführt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale		Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1	Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2	Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
9.3	Gefährliche Substanzen	–	

Gebrauchs-klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	1	1	14

10. Die Leistung des Produkts gemäss den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.
Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist der Hersteller gemäss Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. Juni 2013



Hinweis

Vor dem Einhängen müssen die Dorne mit dem Fliessfett 450.093 gefettet werden.

Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen mit dem Fliessfett 450.093 nachgeschmiert werden.

Note

Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage.

Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.

Note

The tappets must be greased before hinging.

The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences with low-viscosity grease (450.093).

Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN