

Falt- und Schiebetore

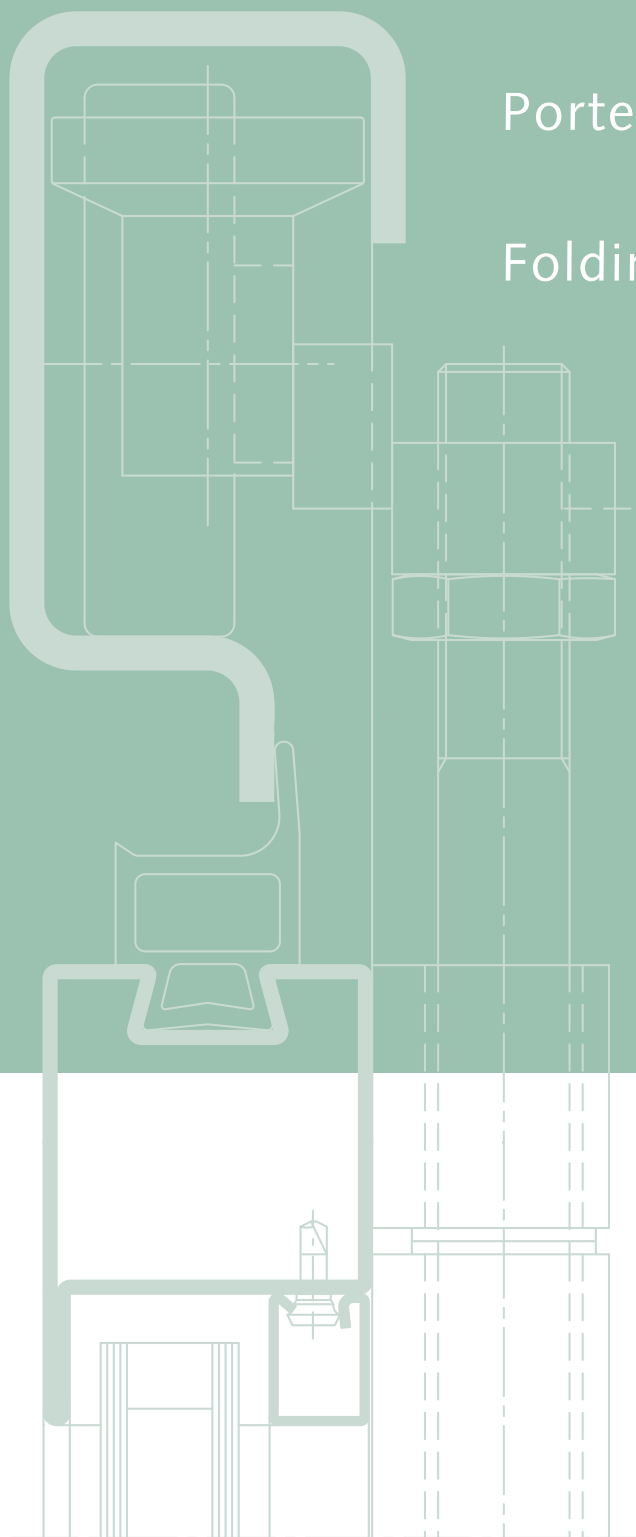
Montage- und Wartungsanleitung

Portes accordéon et coulissantes

Manuel de montage et de maintenance

Folding and sliding doors

Installation and maintenance instructions



JANSEN

CE-Kennzeichnung

Marquage CE

Features

Einleitung

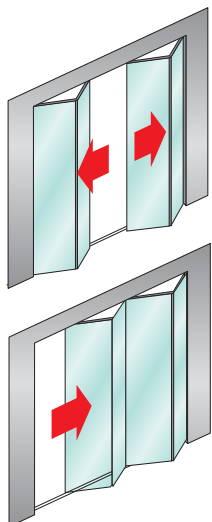
Die Falttore, Schiebefalttüre und Schiebetüre sind beim Prüfinstitut ift in Rosenheim/DE nach der Produktnorm EN 13241-1 erfolgreich geprüft worden. Für kraftbetätigte Türe (mit automatischem Antrieb) sind vom TÜV Süd zusätzlich die Nutzungssicherheit resp. die Betriebskräfte nach EN 12453 geprüft worden. Damit sind wir in der Lage, ein nach den neusten Normen geprüftes, sicheres und komplettes Profilsystem für manuell und automatisch bedienbare Falttore und Schiebetüre anbieten zu können.

Merkmale

- Hervorragende Prüfergebnisse/Leistungseigenschaften bezüglich Luftdurchlässigkeit, Schlagregendichtheit und Widerstand gegen Windlast
- hohe Systemsicherheit durch speziell für Falttore und Schiebetüre entwickeltes und seit Jahren bewährtes Profil- und Beschlägesortiment
- für Türe mit automatischem Antrieb: Beratung und Lieferung durch Kaba-Gilgen AG, Schwarzenburg/CH

Geltungsbereich der Prüfergebnisse:

- Falttore manuell und automatisch
- Portes accordéon manuelle et automatique
- Folding doors manually and automatic



Introduction

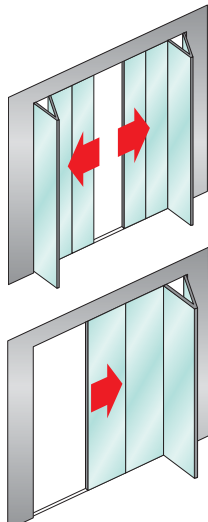
Les portes accordéon, portes accordéon coulissantes et portes coulissantes ont été testées avec succès à l'institut ift de Rosenheim (Allemagne) selon la norme de produit en 13241-1. Pour les portes motorisées (à entraînement automatique), TÜV Süd a de plus testé la sécurité à l'utilisation et les forces exercées selon la norme EN 12453. Nous sommes par conséquent en mesure de proposer un système de profilés sûr et complet, homologué selon les normes les plus récentes, pour des portes accordéon et coulissantes manuelles et automatiques.

Caractéristiques

- Résultats aux essais / performances remarquables en matière de perméabilité à l'air, d'étanchéité à la pluie battante et de résistance à la pression du vent
- Haute sécurité du système grâce à une gamme de profilés et de ferrures développés spécialement pour les portes accordéon et coulissantes et éprouvés depuis de longues années
- Pour les portes à entraînement automatique: conseil et livraison par la société Kaba-Gilgen AG, Schwarzenburg (CH)

Domaine de validité des résultats des tests:

- Schiebefalldür automatisch
- Portes accordéon/coulissantes automatique
- Folding/sliding doors automatic



Falt- und Schiebetüre

Portes accordéon et coulissantes

Folding and sliding doors

Introduction

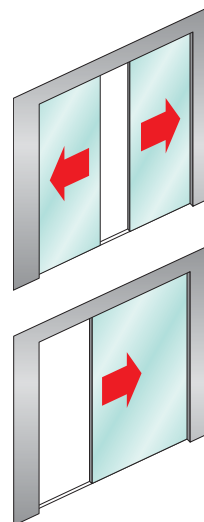
The folding doors, folding/sliding doors and sliding doors have successfully passed tests in compliance with the product standard EN 13241-1 at the certification institute ift in Rosenheim/Germany. Additionally, for power driven doors (with an automatic drive), the safety in use and the driving forces have been tested by TÜV Süd according to EN 12453. This makes it possible for us to offer a profile system that is certified according to the most up-to-date standards, and is safe and comprehensive, for manually and automatically operated folding and sliding doors.

Characteristics

- Outstanding test results/performance characteristics in respect to air permeability, watertightness and resistance to wind load
- A high level of system safety because of the assortment of profiles and fittings that has been especially developed for folding and sliding doors and has already been proven in use for years.
- For doors with automatic drives: consultation and supply by Kaba-Gilgen AG, Schwarzenburg/Switzerland.

The test results apply to:

- Schiebetüre manuell und automatisch
- Portes coulissantes manuelle et automatique
- Sliding doors manually and automatic



Technische Hinweise	Conseils techniques	Technical information	4
----------------------------	----------------------------	------------------------------	----------

Montage	Montage	Installation	9
----------------	----------------	---------------------	----------

Funktionskontrolle	Contrôle du fonctionnement	Inspection of functionality	18
---------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	-----------

Wartung	Maintenance	Maintenance	20
----------------	--------------------	--------------------	-----------

Alle Ausführungen dieser Dokumentation haben wir sorgfältig und nach bestem Wissen zusammengestellt. Wir können aber keine Verantwortung für die Benützung der vermittelten Vorschläge und Daten übernehmen. Wir behalten uns technische Änderungen ohne Vorankündigung vor.

Nous avons apporté le plus grand soin à l'élaboration de cette documentation. Cependant, nous déclinons toute responsabilité pour l'utilisation faite de nos propositions et de nos données. Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques sans préavis.

All the information contained in this documentation is given to the best of our knowledge and ability. However, we decline all responsibility for the use made of these suggestions and data. We reserve the right to effect technical modifications without prior warning.

1. Technische Hinweise

1.1 Allgemein

Die Jansen-Torsysteme (Falttore, Schiebefalttore und Schiebetore) sind für die Verarbeitung durch Fachbetriebe bestimmt, die mit den anerkannten Regeln der Metallbautechnik und insbesondere mit dem Torbau vertraut sind.

Kenntnisse über einschlägige Normen, insbesondere der Produktnorm EN 13241-1 sowie sonstigen Vorschriften, Richtlinien und Sicherheitsbestimmungen der Branche werden vorausgesetzt.

Die Ausführungen in unseren Katalogen und Dokumentationen haben wir sorgfältig und nach bestem Gewissen zusammengestellt. Wir können aber keine Verantwortung für die Benützung der vermittelten Vorschläge und Daten übernehmen. Wir behalten uns technische Änderungen ohne Vorankündigung vor.

Sämtliche in unseren Katalogen und Unterlagen dargestellten Schnittpunkte und Konstruktionszeichnungen sowie Hinweise betreffend Fertigung und Montage sind grundsätzlich als allgemeine unverbindliche Empfehlungen zu betrachten. Die aufgeführten Details zeigen eine Vielzahl von anwendungstechnischen Beispielen und Varianten.

Der Torbauer hat in jedem Einzelfall selbst zu prüfen, ob die für seine Einbausituation erforderlichen statischen, bauphysikalischen sowie funktions- und sicherheitstechnischen Anforderungen erfüllt werden. Des Weiteren ist sicherzustellen, dass die ausgewählten Konstruktionsdetails, Beschläge und Zubehörteile geeignet sind, um eine einwandfreie und dauerhafte Funktion und Bedienung der Toranlagen zu gewährleisten.

1. Conseils techniques

1.1 Généralités

Les systèmes de portes Jansen (portes accordéon, portes accordéon coulissantes et portes coulissantes) sont destinés à une mise en œuvre par des entreprises spécialisées, familiarisées avec les règles reconnues de la menuiserie métallique et en particulier avec la construction de portes.

La connaissance des normes applicables en la matière, en particulier de la norme de produit EN 13241-1 ainsi que des autres prescriptions, directives et dispositions de sécurité de ce secteur est une condition préalable.

Nous avons apporté le plus grand soin à l'élaboration de nos catalogues et de nos documentations. Toutefois, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité pour l'utilisation qui est faite des conseils et des données fournis. Nous nous réservons la possibilité d'apporter des modifications techniques sans préavis.

Par principe, toutes les coupes détaillées et les dessins de construction figurant dans nos catalogues et nos documentations ainsi que les conseils de fabrication et de montage doivent être considérés comme des recommandations d'ordre général, sans engagement de notre part. Les détails représentés montrent une multitude d'exemples et de variantes d'applications techniques.

Le constructeur de portes doit vérifier lui-même dans chaque cas particulier si les exigences du point de vue statique, de la physique du bâtiment ainsi que les exigences fonctionnelles et de sécurité sont satisfaites pour l'installation projetée. Il doit par ailleurs s'assurer que les détails de la construction, les ferrures et les accessoires tels qu'il les a choisis sont appropriés en vue de garantir un fonctionnement et une utilisation durables et sans défaut des systèmes de portes.

1. Technical information

1.1 General

The Jansen door systems (folding doors, folding/sliding doors and sliding doors) are made for use by specialists who are familiar with recognized conventions of metal construction technology and especially are familiar with door construction.

Knowledge of pertinent norms, especially the product standard EN 13241-1 as well as miscellaneous regulations, guidelines and safety requirements of the branch is a prerequisite.

All the information contained in our catalogues and documentation is given to the best of our knowledge and ability. However, we decline all responsibility for the use made of these concepts and data. We reserve the right to effect technical modifications without prior notice.

All of the section details and construction diagrams illustrated in our catalogues and documents as well as instructions in respect to assembly and installation are to be considered only as general recommendations provided without guarantee. The details provided show many technical examples and variations of use.

It is the door builder's own responsibility to decide in each individual case whether or not the necessary structural, building physics aspects as well as functional and safety requirements are satisfied in his specific installation situation. Furthermore, it is to be ensured that the chosen construction details, fittings and accessory parts are suitable in order to guarantee trouble-free and sustained functioning and use of the door systems.

1.2 Fertigung/ Herstellung

Die Herstellung von Falt-, Schiebefalt- und Schiebetor-Anlagen aus Jansen-Profilstahlrohren erfolgt grundsätzlich in der Metallbauwerkstatt, wo die Elemente mittels Schweißung zu stabilen Rahmen- und Torflügel-Elementen verbaut werden. Anschliessend werden die erforderlichen Beschläge (z.B. Bänder, Führungs- und Tragrollen, Stangenverschlüsse, etc.) eingebaut und einer Funktionskontrolle unterzogen.

Bezüglich Beschlageinbau sind die Angaben, Hinweise und Einbaudetails im Jansen-Falt- und Schiebetor-Katalog zwingend zu beachten.

Für die nachfolgende Oberflächenbehandlung der geschweissten Torflügel-Rahmen sind einzelne Beschlagteile (z.B. Laufwerke, Führungs- und Tragrollen, Bandbolzen, Kunststoffteile, Einbauschlösser, etc.) wieder auszubauen.

Wichtiger Hinweis

Anschweissbänder:

Die Bohrungen (Bohrschaft) der angeschweissten Bandteile sind vor der Oberflächenbehandlung mittels geeigneten Zapfen (z.B. aus Kork oder Kunststoff) zu schliessen, damit diese nicht lackiert werden!

1.3 Oberflächenbehandlung

Die Art und Weise der Oberflächenbehandlung der Torflügel- und Rahmenteile aus Profilstahlrohren kann entsprechend den jeweiligen Anforderungen bezüglich Korrosionsschutz und Ästhetik verschiedenartig erfolgen. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die entsprechenden Normen und Richtlinien sowie auf die Empfehlungen der ausführenden Lackier- resp. Beschichtungs-Betriebe.

1.2 Mise en œuvre/ fabrication

La fabrication des systèmes de portes accordéon, de portes accordéon coulissantes et de portes coulissantes à partir des tubes profilés en acier Jansen s'effectue en principe dans l'atelier de menuiserie métallique, où les éléments sont transformés par soudage en cadres robustes et en vantaux de portes. Ensuite, les ferrures nécessaires (p. ex. les paumelles, les galets de guidage, rouleaux porteurs, fermeture à tringles, etc.) sont montées et soumises à un contrôle de fonctionnement.

En ce qui concerne le montage des ferrures, on observera impérativement les indications, conseils et détails du montage figurant dans le catalogue Jansen Portes accordéon et coulissantes.

Ensuite, pour le traitement de surface des cadres soudés des vantaux de portes, les différentes pièces des ferrures (p. ex. chariots, galets de guidage et rouleaux porteurs, axes de paumelles, pièces en matière plastique, serrures encastrées etc.) devront être à nouveau démontées.

Remarque importante

Paumelles à souder:

Les perçages (logement de l'axe) des paumelles soudées doivent être obturés avant le traitement de surface à l'aide de bouchons appropriés (p.ex. en liège ou en matière plastique) pour les protéger de la peinture!

1.3 Traitement de surface

La nature et la méthode du traitement de surface pour les vantaux de portes et les cadres réalisés en tubes profilés en acier peuvent être très différentes en fonction des exigences spécifiques de protection anticorrosion et d'esthétique. On se reportera en la matière aux normes et aux directives applicables ainsi qu'aux recommandations données par les entreprises chargées d'exécuter la peinture ou le revêtement.

1.2 Fabrication/ manufacture

Manufacturing of folding, sliding/folding and sliding door systems made of Jansen profile steel tubes is carried out only in the metal construction workshop where the elements are made into strong frame and door leaf elements through welding. Then the necessary fittings (e.g. hinges, guide and support rollers, espagnolette locking systems, etc.) are mounted and subject to a test of functionality.

In respect to the mounting of fittings, the information, instructions and mounting details in the Jansen folding and sliding door catalogue must be carefully adhered to.

For the surface treatments of the welded door leaf frames that follow, certain fittings (e.g. door tracks, guide and support rollers, hinge bolts, plastic parts, installable locks, etc.) must be taken off again.

Important notice for weld-on hinges:

The holes (bore shafts) of the welded-on hinge parts are to be sealed with appropriate pegs (e.g. made of cork or plastic) before the surface treatment is done so that they do not become lacquered!

1.3 Surface treatment

The way the surface treatment of the door leaf and frame parts made of steel tube profiles can be done can vary depending on the respective needs in regard to corrosion protection and appearance. For this, please refer to respective standards and guidelines as well as the recommendations of the company doing the lacquering or coating.

Je nach Wahl der Beschichtungsart ist folgendes zu beachten:

a) Elemente im

Beschichtungswerk lackiert

Die Dichtungen resp. Bürstenprofile für die Rahmen und Torflügel sind erst nach der Endlackierung einzusetzen. Es empfiehlt sich, diese bereits in der Werkstatt resp. vor der Montage der Rahmen resp. Torflügel (liegend) einzubauen.

Hinweis Stangenverschluss:

Die endgültige Feinjustierung bezüglich Falle oben und unten ist erst nach erfolgter Montage auf der Baustelle möglich.

b) Elemente grundiert geliefert, Fertiganstrich am Bau

Die Dichtungen resp. Bürstenprofile für die Rahmen und Torflügel sind erst nach erfolgter und genügend getrockneter Endlackierung (Fertiganstrich) einzubauen. Wenn dies nicht möglich ist, dann zumindest Profile im Bereich der Dichtungsnaht vorgängig fertig lackieren, damit die Dichtungen resp. Bürstenprofile vor der Montage der Rahmen resp. Torflügel eingebaut werden können. Die Dichtungen dürfen nicht überstrichen werden.

c) Korrosionsschutz Schwellenprofile

Da die Schwellenprofile in den meisten Fällen extremen Bedingungen (z.B. Nässe, Schmutz, andauernde Feuchtigkeit, Salz etc.) sowie zusätzlichen mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind, empfehlen wir grundsätzlich, diese nach dem Anschweißen von Befestigungslaschen, Einlaufkloben, Wasserablauf-Stützen, Endkappen etc. in feuerverzinkter Ausführung auszuführen.

d) Oberflächenbehandlung Laufschiene oben

Für Innenanwendungen wird die Stahl-Laufschiene grundsätzlich gleich beschichtet wie die übrigen Rahmen- und Flügelteile. Bei Aussenanwendungen oder Nassräumen empfiehlt es sich, die Laufschiene in feuerverzinkter Ausführung auszuführen.

Selon le choix du type de revêtement, on tiendra compte des consignes suivantes:

a) Peinture des éléments dans l'atelier de revêtement

Les joints d'étanchéité ou les profilés à brosses ne doivent être assemblés sur les cadres et les vantaux de portes qu'après la couche de finition. Il est recommandé de les assembler avant le départ de l'atelier ou avant le montage des cadres ou des vantaux de portes (à plat).

Pour les fermetures à tringles:

Le réglage fin définitif des becs-de-cane supérieur et inférieur n'est possible qu'une fois le montage réalisé sur le chantier.

b) Eléments livrés apprêtés, couche de finition sur site

Les joints d'étanchéité ou les profilés à brosses ne doivent être assemblés sur les cadres et les vantaux de portes que lorsque la couche de finition a été réalisée et après un temps de séchage suffisant. Si cela n'est pas possible, réaliser au moins au préalable la couche de finition sur les profilés dans la zone de la rainure du joint, afin que les joints ou les profilés à brosses puissent être assemblés avant le montage des cadres ou des vantaux de portes. Les joints ne doivent pas être peints.

c) Protection anticorrosion des profilés de seuils de portes

Les profilés de seuils de portes étant exposés dans la plupart des cas à des conditions extrêmes (p. ex. eau, poussière, humidité persistante, sel, etc.) ainsi qu'à des contraintes mécaniques supplémentaires, nous recommandons par principe de les galvaniser à chaud après soudage des pattes de fixation, plots de guidage, manchons d'évacuation d'eau, embouts etc.

d) Traitement de surface du rail en haut

Pour les installations intérieures, le rail en acier reçoit en principe le même revêtement que les autres pièces du cadre et des vantaux. Pour les installations extérieures ou les pièces humides, une galvanisation à chaud des rails est recommandée.

Depending on the kind of surface coating chosen, the following is to be observed:

a) Elements lacquered in a coating workshop

The seals, or respectively, brush profiles for frames and door leaves are only to be attached after final lacquering. It is recommended that these are attached in the workshop, or respectively, before installation of the frames or door leaves (lying down).

Notice regarding espagnolette

locking systems:

The final fine adjustments for the latches at the top and bottom are only possible after installation on location is completed.

b) Elements delivered primed, final painting on location

The gaskets, or respectively, brush profiles for frames and door leaves are only to be attached after final lacquering (final painting) is completed and has dried sufficiently. If this is not possible, then, at the very least, the profile in the area of the gasket groove should be given the final coat of lacquer in advance so that the gaskets, or respectively, brush profile can be attached before the installation of the frame, or respectively, door leaf. The gaskets are not to be covered with paint.

c) Corrosion protection, threshold profile

Since threshold profiles are, in most cases, subject to extreme conditions (e.g. wetness, dirt, continuous dampness, salt, etc.) as well as physical forces, we recommend that these are given hot-dip galvanised treatment after fasteners, roller guides, water drainage fittings, end caps, etc. have been welded on.

d) Surface treatments, upper tracks

For use indoors, the steel tracks are to be coated the same way as other frame and leaf parts. For use outdoors or in wet surroundings it is recommended that the tracks are given a hot-dip galvanised treatment.

1.4 Einbau Tordichtungen

EPDM-Dichtungsprofile werden mit sinkenden Temperaturen härter! Dadurch wird der Dichtungseinbau erschwert. Aus diesem Grund empfehlen wir, die Dichtungen grundsätzlich in warmem Zustand einzubauen.

Variante:

Dichtungen mit Warmluftföhn aufwärmen und warmes Seifenwasser verwenden.

Hilfsmittel für Dichtungs-Einbau

Pumpflasche mit Seifenwasser:

Verwendung für den Einbau der Dichtungen

Silikon-Spraydose:

Verwendung als Gleitmittel der Dichtungen in eingebautem Zustand.



Pumpflasche und Silikon-Spraydose

Flacon pulvérisateur et bombe aérosol de silicone

Pump spray bottle and silicone spray can

1.4 Montage des joints de portes

Les joints d'étanchéité profilés en EPDM durcissent en cas de baisse de la température ! Le montage des joints devient alors plus difficile. Nous recommandons par conséquent de monter les joints par principe à chaud.

Variante:

Réchauffage des joints à l'air chaud et utilisation d'eau chaude savonneuse.

Pour faciliter le montage des joints

Flacon pulvérisateur d'eau savonneuse:

Utilisation pour le montage des joints

Bombe aérosol de silicone:

Utilisation comme lubrifiant pour les joints une fois montés.



Besprühen der Profilnute mit Seifenwasser

Pulvérisation d'eau savonneuse sur la rainure du profilé

Spraying the profile groove with soapy water

1.4 Mounting door gaskets

EPDM gasket profiles become harder the more the temperature drops! This causes the mounting of gaskets to become more difficult. For this reason we recommend that gaskets are always installed in a warm condition.

Variations:

Heat the gaskets with warm air from a hair dryer and use soapy water.

Aids to installation of gaskets

A pump spray bottle with soapy water:

Use for installation of gaskets

Silicone spray can:

Use as lubricant for the gaskets after they are installed.



Besprühen des Dichtungsfusses mit Seifenwasser

Pulvérisation d'eau savonneuse sur la base du joint

Spraying the seal base with soapy water



Dichtungsfuss unten einseitig schräg in die Profalnute einlegen

Insérer la base du joint par le bas d'un côté, en biais, dans la rainure du profilé

Lay the base of the gasket slanted on one side into the profile groove



Dichtung oben mittels Daumen eindrücken

Engager le haut du joint en appuyant avec les pouces

Insert the gasket by pushing down on the top with the thumb



Dichtungen anschliessend mit Kunststoffhammer fertig einschlagen

Terminer ensuite la mise en place des joints à l'aide d'un marteau en plastique

Finish insertion of gaskets by subsequently hammering them in with a plastic hammer



Vulkanisierte/geklebte Eckstücke für Eckausbildungen

Angles vulcanisés/collés pour la réalisation des coins

Vulcanised/glued corner pieces for forming the corners



Besprühen der Eckstücke mit Seifenwasser

Pulvérisation d'eau savonneuse sur les angles

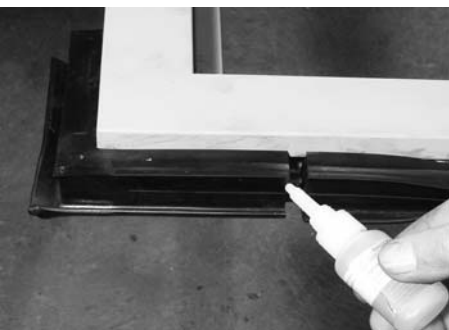
Spraying the corner pieces with soapy water



Einlegen und Eindrücken der Dichtungs-Eckstücke

Positionnement et insertion des joints d'angle

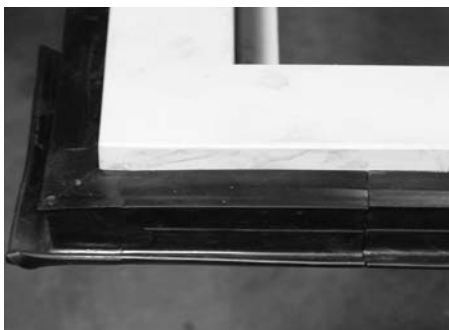
Inserting and pressing in the corner seal pieces.



Verklebung der Endstücke/Dichtungen mittels Schnellkleber oder gleichwertig

Collage des embouts/joints à l'aide de colle rapide ou similaire

Gluing of the ends/gaskets using quick-drying glue or similar



*Vorgehensweise:
Zuerst Körper und anschliessend Dichtlippe verkleben!*

*Voici comment procéder:
Coller d'abord le corps du joint puis la lèvre d'étanchéité!*

*Instructions:
First glue the body and then the sealing lip!*

Die Eckausbildungen resp. der Einsatz der verschiedenen Eckstücke sowie die Ausbildung der Dichtungsstösse sind gemäss Katalog «Falt- und Schiebetore» auszubilden

La réalisation des angles ou l'utilisation des différentes pièces d'angle, ainsi que la réalisation des raccords de joints, doivent être conformes au catalogue «Portes accordéon et coulissantes».

Refer to the catalogue «Folding and sliding doors» for information about corner forms and the use of various corner pieces as well as how the faces of the seals are to be joined together.

2. Montage

2.1 Montage-Reihenfolge

Damit die Laufwerke der Falttore gleichmässig belastet werden, empfiehlt sich folgendes Vorgehen:

1. Torrahmen zusammensetzen, aufstellen und provisorisch sichern resp. befestigen
2. Laufschiene oben exakt waagrecht ausrichten und provisorisch befestigen
3. Seitliche Rahmenteile exakt senkrecht ausrichten und provisorisch fixieren
4. Schwellenprofil waagrecht ausrichten und provisorisch befestigen
5. Torflügel einhängen und im Bereich Laufwerk mittels Aufhängeschrauben die richtige Höhe einstellen. Jeweils mit dem zuletzt öffnenden Flügel links und/oder rechts beginnen
6. Funktionskontrolle und Feinjustierung, anschliessend Befestigungen definitiv ausführen, resp. satt anziehen

2. Montage

2.1 Ordre de montage

Afin que les chariots des portes accordéon soient soumis à une charge équivalente, il est recommandé de procéder comme suit:

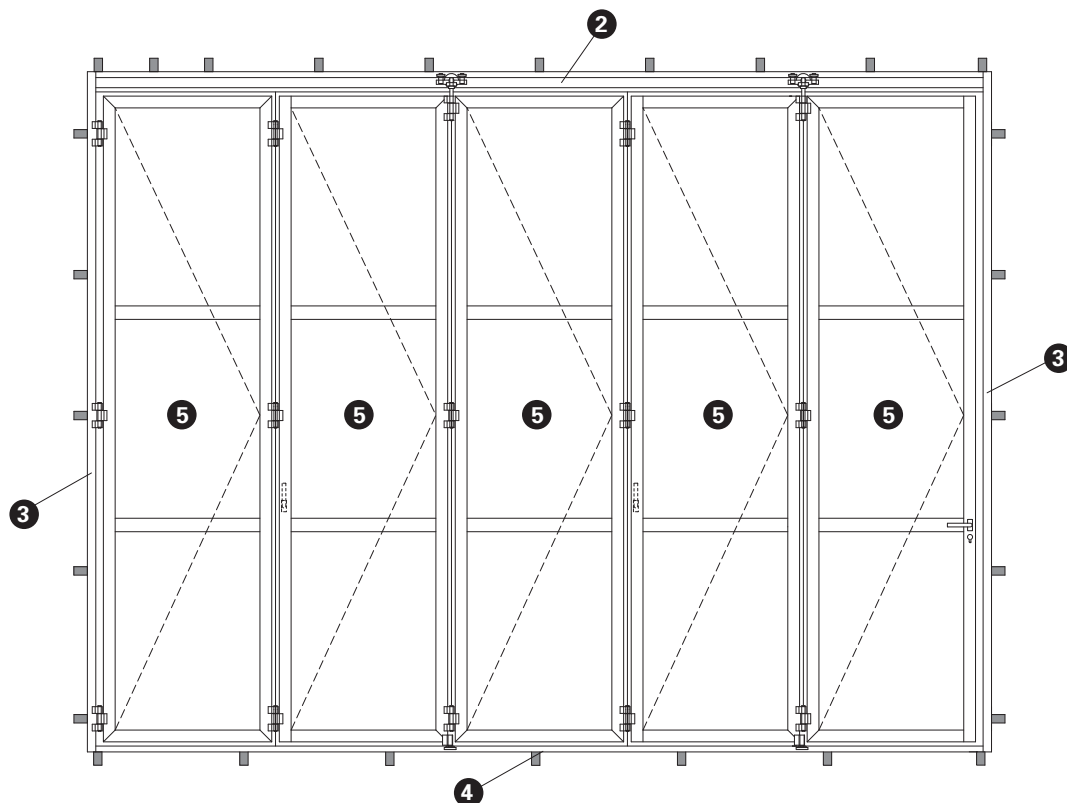
1. Assembler, positionner et sécuriser provisoirement ou fixer le cadre de la porte
2. Aligner précisément le rail supérieur à l'horizontale et le fixer provisoirement
3. Aligner précisément les parties latérales du cadre à la verticale et les fixer provisoirement
4. Aligner le profilé de seuil de porte horizontalement et le fixer provisoirement
5. Accrocher les vantaux et les régler à la hauteur qui convient à l'aide des vis de suspension situées sur les chariots. Commencer à chaque fois par le dernier vantail ouvrant à gauche et/ou à droite
6. Contrôler le fonctionnement et procéder aux derniers réglages, puis selon le cas réaliser les fixations définitives ou serrer à fond

2. Installation

2.1 Installation order

So that the door tracks of the folding doors are subject uniformly to load, we recommend the following procedure:

1. Assemble the door frames, then set up and anchor or fasten them temporarily
2. Align the upper track precisely level horizontally and fasten it temporarily
3. Align the frame pieces on the sides precisely level vertically and fasten them temporarily
4. Align the threshold profile precisely level horizontally and fasten it temporarily
5. Hang the door leaf and adjust to the proper height in the area of the track using the suspension screws. Begin with the respective last-opening leaf on the left and/or right
6. Inspect the functionality and do fine adjustments, then make the fastenings permanent or respectively, tighten well



2.2 Überprüfung Einbau-Situation

Der Einbau kann in Mauerwerk, Betonwände, Holz- und /oder Stahlbau-Stützen und -Träger erfolgen.

Der Torbauer hat vor der Ausführung abzuklären, resp. zu prüfen, ob die Wandbauart für die Befestigung der Toranlage geeignet ist.

Die Befestigung der Toronstruktion ist derart auszuführen, dass sämtliche auf das Tor einwirkenden Kräfte (im geöffneten und geschlossenen Zustand, resp. während der Öffnungs- resp. Schliessbewegung) dauerhaft aufgenommen und an die Tragwerke des Baukörpers abgegeben werden.

Es ist insbesondere darauf zu achten, dass keine Gebäudelasten (z.B. infolge Durchbiegungen im Sturzbereich) auf die Toranlagen einwirken und damit deren Funktion beeinträchtigen. Die Befestigungsteile und Verbindungen sind so auszubilden, dass ein Toleranzausgleich gegenüber dem Rohbau möglich ist.

Die Stabilität der bauseitigen Sturzausbildung resp. die Befestigung der Toranlagen im Sturzbereich ist besonders bei Falt- und Schiebefalttoren sowie bei Schiebetoren mit oben aufgehängten Tragrollen speziell zu beachten.

2.3 Vorbereitung Montage

Befestigungsmittel wahlweise (Dübel, Schweisslaschen, etc.)

Für die Befestigung von Toranlagen stehen verschiedenste Befestigungsmittel zur Verfügung. Die Wahl der jeweiligen Befestigungsmittel ist im Einzelfall je nach Wandbauart, Einbausituation und Belastungsfall zu bestimmen. Am häufigsten werden hierfür Schwerlastanker eingesetzt oder örtliche Bauschweissungen an bauseits eingelegten Stahlplatten vorgenommen.

2.2 Vérification de l'envi- ronnement du montage

Le montage peut s'effectuer dans la maçonnerie, dans des parois en béton, des supports en bois et/ou en poutrelles d'acier.

L'installateur de portes doit savoir et, le cas échéant, vérifier avant l'exécution si la nature des murs ou des cloisons est appropriée à la fixation de la porte.

La fixation de la construction de porte doit être réalisée de telle manière que toutes les forces s'exerçant sur la porte (qu'elle soit ouverte, fermée ou en cours d'ouverture ou de fermeture) soient en permanence absorbées et transférées à l'ossature porteuse du corps de bâtiment.

Il faut en particulier veiller à ce qu'aucune charge provenant du bâtiment (p. ex. en raison de la flèche du linteau) ne s'exerce sur la porte, nuisant de ce fait à son fonctionnement. Les pièces de fixation et de liaison doivent être réalisées de façon à permettre une compensation des tolérances par rapport au gros œuvre.

Pour les portes accordéon, les portes coulissantes équipées de chariots suspendus en hauteur, il faut veiller particulièrement à la stabilité du linteau et à la conformité de la fixation des portes dans la zone du linteau.

2.3 Préparation du montage

Moyens de fixation au choix (chevilles, pattes à souder, etc.)

Pour la fixation des portes, on dispose des moyens de fixation les plus divers. On choisira les moyens de fixation au cas par cas, en fonction de la nature des murs, de l'environnement du site d'installation et du niveau de sollicitation. Le plus fréquemment, on utilise à cet effet des chevilles d'ancrage pour charges lourdes ou des soudures sur des plaques d'acier intégrées à la maçonnerie.

2.2 Assessment of the installation conditions

Installation can be done in masonry, concrete walls, wood and/or steel constructions and supports.

The door builder is responsible for enquiring, or respectively, ascertaining before beginning whether or not the type of wall construction is suitable for the fastening of a door system.

The fastening of the door construction is to be done in such a way that all of the forces being applied on the door (in an opened or closed state, or respectively, during the opening or closing action) are always being absorbed and passed on to the bearing structure of the building.

It must especially be ensured that no building load forces (e.g. as a result of sagging in the area of the lintel) are being applied to the door system and this way hampering its proper functioning. The fastening parts and connections are to be made so that a compensation of tolerances with the raw construction is possible.

The sturdiness of the construction of the lintel on the construction site, or respectively, the fastening of the door system in the lintel area is to be considered very carefully, in particular for folding and sliding/folding doors as well as sliding doors with support rollers hung at the top.

2.3 Preparation for installation

Fastening materials, as required (anchors, welding bridges/lugs, etc.).

For the mounting of door systems there is a wide range of fastening materials available. The choice of the respective fastener is to be decided in each individual case depending on the kind of wall construction, the installation situation, and the specific load. Most often, heavy-duty anchors are used for this, or welding on the building construction with applied steel plates is done on location.

2.4 Befestigung Torrahmen

Laufschiene Falttore/Schiebefalttore

Typische Anwendungsbeispiele bezüglich Falttore siehe Katalog «Falt- und Schiebetore». Andere sinngemäß konstruierte Montage-Beispiele sind möglich.

Die Abstände der Laufschienen-Befestigungen sind grundsätzlich entsprechend der Torflügelgewichte festzulegen.

Wichtig:

Die Laufschienen können sowohl angeschweisst als auch angeschraubt werden. Die Laufschienen dürfen sich infolge Belastung nicht verdrehen und nicht durchbiegen.

Laufschiene oben genau waagrecht montieren!

2.4 Fixation du cadre de porte

Rail Portes accordéon/ Portes accordéon coulissantes

Exemples typiques d'application des portes accordéon: voir le catalogue «Portes accordéon et coulissantes». D'autres exemples de montage construits de façon similaire sont possibles.

Par principe, l'écartement entre les fixations du rail doit être défini en fonction du poids des vantaux.

Important:

Les rails peuvent être soit soudés, soit vissés et ne doivent ni se tordre, ni s'infléchir du fait de la charge.

Monter le rail supérieur précisément à l'horizontale!

2.4 Fastening the door frames

Tracks Folding doors/folding-sliding doors

For typical examples in practice for folding doors, please refer to the catalogue «Folding and sliding doors». Other ways of installation that are constructed principally in the same way are also possible.

The distance between the track fasteners is to be decided based on the weight of the door leaf.

Important:

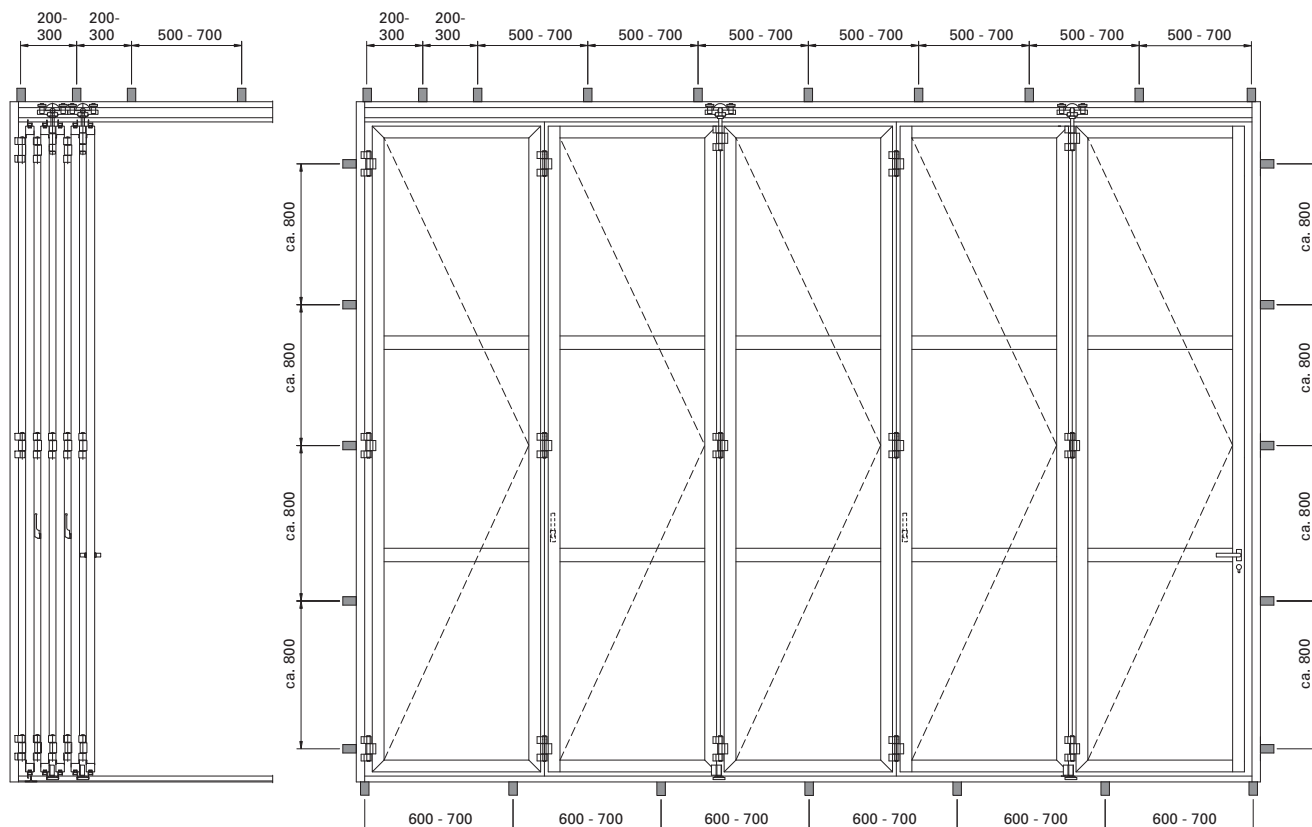
The tracks can be both welded on or screwed on. It must not be possible for the tracks to be twisted or bowed when a load is applied.

Install the upper tracks precisely level horizontally!

Falttore

Portes accordéon

Folding doors



Allgemeine Empfehlung:
 Befestigungsabstände für Laufschiene oben ca. 500 – 700 mm, im Bereich der Flügelpakete (Offenstellung) ca. 200 – 300 mm.

Recommandation générale:
 Ecartement entre les fixations du rail supérieur: env. 500 à 700 mm; dans la zone de stockage des vantaux (en position ouverte): env. 200 à 300 mm.

General recommendation:
 Distance between fasteners for upper track approx. 500 – 700 mm, near the leaf-sections (opened) approx. 200 – 300 mm.

Rahmen seitlich

Die seitlichen Rahmenteile können ebenfalls angeschweisst oder mit für die jeweilige Einbausituation geeigneten Befestigungsmitteln (z.B. Schwerlastanker, Rahmendübel, etc.) angeschraubt werden.

Côtés du cadre

Les parties latérales du cadre peuvent également être soudées ou vissées à l'aide des moyens de fixation appropriés à la situation de montage (p. ex. chevilles d'ancrage pour charges lourdes, goujons d'ancrage, etc.).

Frame sides

The frame sides, too, can be welded on or screwed on with fasteners suitable for the respective installation situation (e.g. heavy-duty anchors, frame anchors, etc.).

Hinweis:

Vorerst provisorisch befestigen!
 Definitive Befestigung erst nach dem Einhängen der Faltdorflügel und entsprechender Funktionskontrolle vornehmen.

A noter:

Réaliser au préalable une fixation provisoire ! Ne réaliser la fixation définitive qu'après avoir accroché les vantaux de la porte accordéon et en avoir contrôlé le fonctionnement.

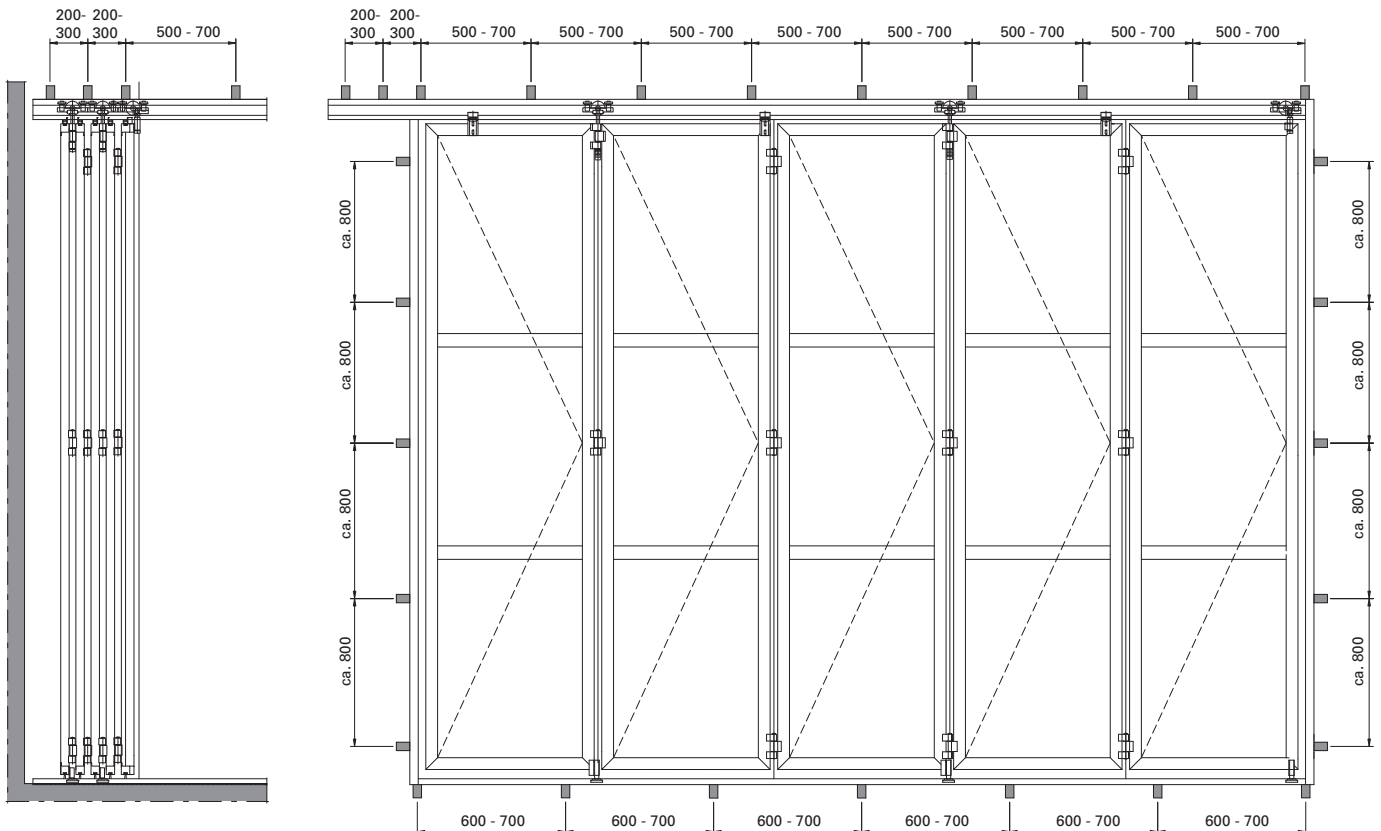
Note:

First fasten only temporarily! Only do permanent fastening after the folding door leaf has been hung up and an appropriate check of functionality has been done.

Schiebefalttore

Portes accordéon/coulissantes

Sliding/folding doors



Schiebetore

Typische Anwendungsbeispiele bezüglich Schiebetore siehe Katalog «Falt- und Schiebetore». Andere sinnngemäss konstruierte Montage-Beispiele sind möglich.

Die Dimensionierung und Befestigungsabstände der Lauf- resp. Führungsschienen sind entsprechend den zu erwartenden statischen und dynamischen Belastungen (z.B. Torgewicht, Winddruck, etc.) festzulegen.

Wichtig:

Die Lauf- resp. Führungsschienen können sowohl angeschweisst als auch angeschraubt werden. Insbesondere bei Schiebetoren mit oberen Laufrollen (oben aufgehängt) dürfen sich die Laufschiene infolge Belastung nicht verdrehen und nicht durchbiegen.

Laufschiene oben genau waagrecht montieren!

Portes coulissantes

Exemples typiques d'application des portes coulissantes: voir le catalogue «Portes accordéon et coulissantes». D'autres exemples de montage construits de façon similaire sont possibles.

Le dimensionnement et l'écartement entre les fixations des glissières ou rails de guidage doivent être définis en fonction des charges statiques et dynamiques prévisibles (p. ex. poids de la porte, pression du vent, etc.).

Important:

Les glissières ou rails de guidage peuvent être soit soudés, soit vissés. Les rails ne doivent ni se tordre, ni s'infléchir du fait de la charge, en particulier pour les portes coulissantes à galets en haut (suspendues en hauteur).

Monter le rail supérieur précisément à l'horizontale!

Sliding doors

For typical examples in practice for sliding doors, please refer to the catalogue «Folding and sliding doors». Other ways of installation that are built principally in the same way are also possible.

The size and distance between the fasteners for the tracks or guide rails are to be chosen so that they are sufficient for the expected structural and dynamic loads (e.g. door weight, wind pressure, etc.).

Important:

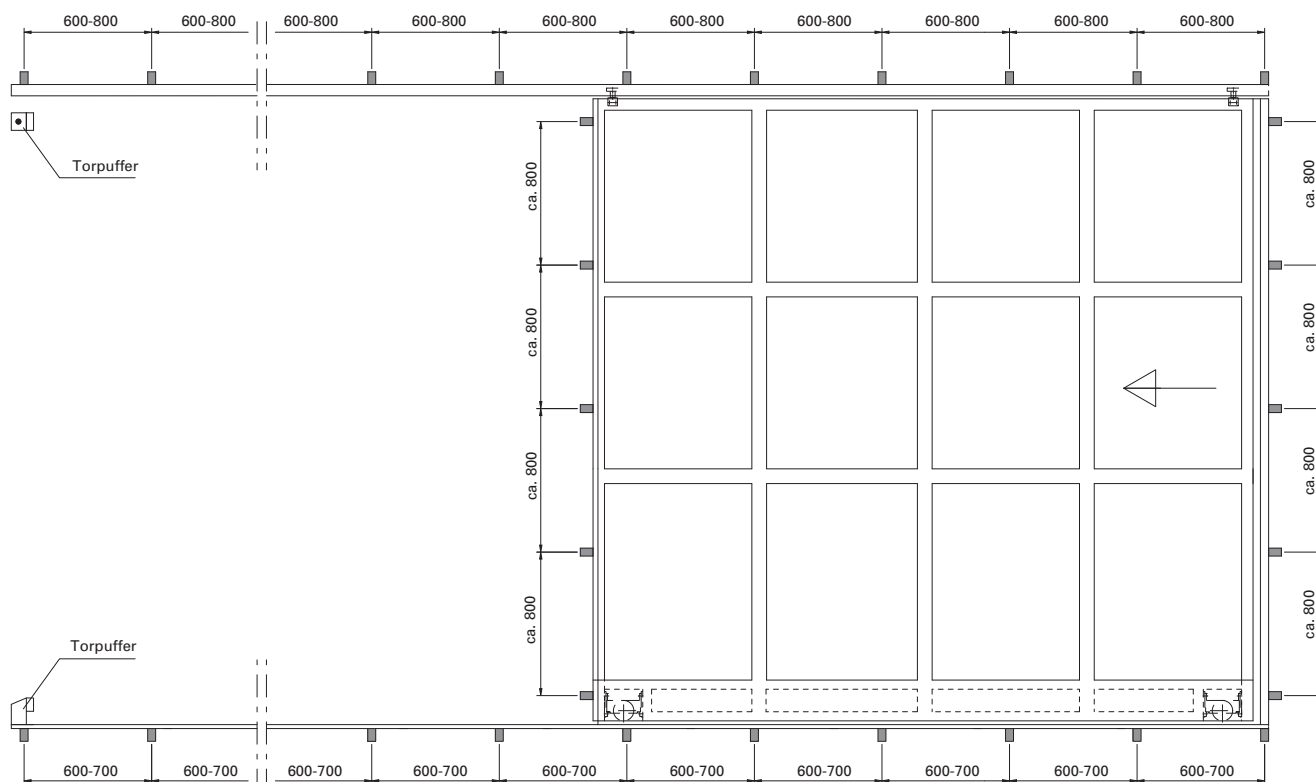
The tracks, or respectively, guide rails can be welded as well as screwed on. Especially for sliding doors with upper running wheels (hung at the top), it must not be possible for the tracks to twist or bow because of the load on them.

Install the upper tracks precisely level horizontally!

Schiebetore
Laufrollen unten

Portes coulissantes
Galets en bas

Sliding doors
Support rollers at bottom



Allgemeine Empfehlung:
 Befestigungsabstände Führungsschiene oben ca. 600 – 800 mm,
 Befestigungsabstände Laufschiene oben ca. 600-700 mm.

Recommandation générale:
 Ecartement entre les fixations de la glissière en haut: env. 600 à 800 mm;
 écartement entre les fixations du rail en haut: env. 600 à 700 mm

General recommendation:
 Distance between fasteners for the guide rails at the top approx. 600 – 800 mm, distance between fasteners for the tracks at the top approx. 600 – 700 mm.

Rahmen seitlich

Die seitlichen Rahmenteile können ebenfalls angeschweisst oder mit für die jeweilige Einbausituation geeigneten Befestigungsmitteln (z.B. Schwerlastanker, Rahmendübel, etc.) angeschraubt werden.

Côtés du cadre

Les parties latérales du cadre peuvent également être soudées ou vissées à l'aide des moyens de fixation appropriés à la situation de montage (p. ex. chevilles d'ancrage pour charges lourdes, goujons d'ancrage, etc.).

Frame sides

The frame sides, too, can be welded on or screwed on with fasteners suitable for the respective installation situation (e.g. heavy duty anchors, frame anchors, etc.).

Hinweis:

Vorerst provisorisch befestigen!
 Definitive Befestigung erst nach dem Einhängen der Schiebetor-Flügel und entsprechender Funktionskontrolle vornehmen.

A noter:

Réaliser au préalable une fixation provisoire!
 Ne réaliser la fixation définitive qu'après avoir accroché les vantaux de la porte coulissante et en avoir contrôlé le fonctionnement.

Note:

First fasten only temporarily! Only do permanent fastening after the sliding door leaf has been hung up and an appropriate check of functionality has been done.

Türstopper

Schiebetore müssen gegen das Verlassen der Führungen (seitliches Entgleisen) gesichert sein. Hierfür sind entsprechend Torgrösse und Torgewicht geeignete Türstopper/ Torpuffer anzubringen.

Arrêt de porte

Les portes coulissantes doivent être sécurisées contre le risque de sortie des rails (déraillement sur le côté). Des arrêts ou butées de portes appropriés doivent donc être installés à cet effet en fonction des dimensions et du poids de la porte.

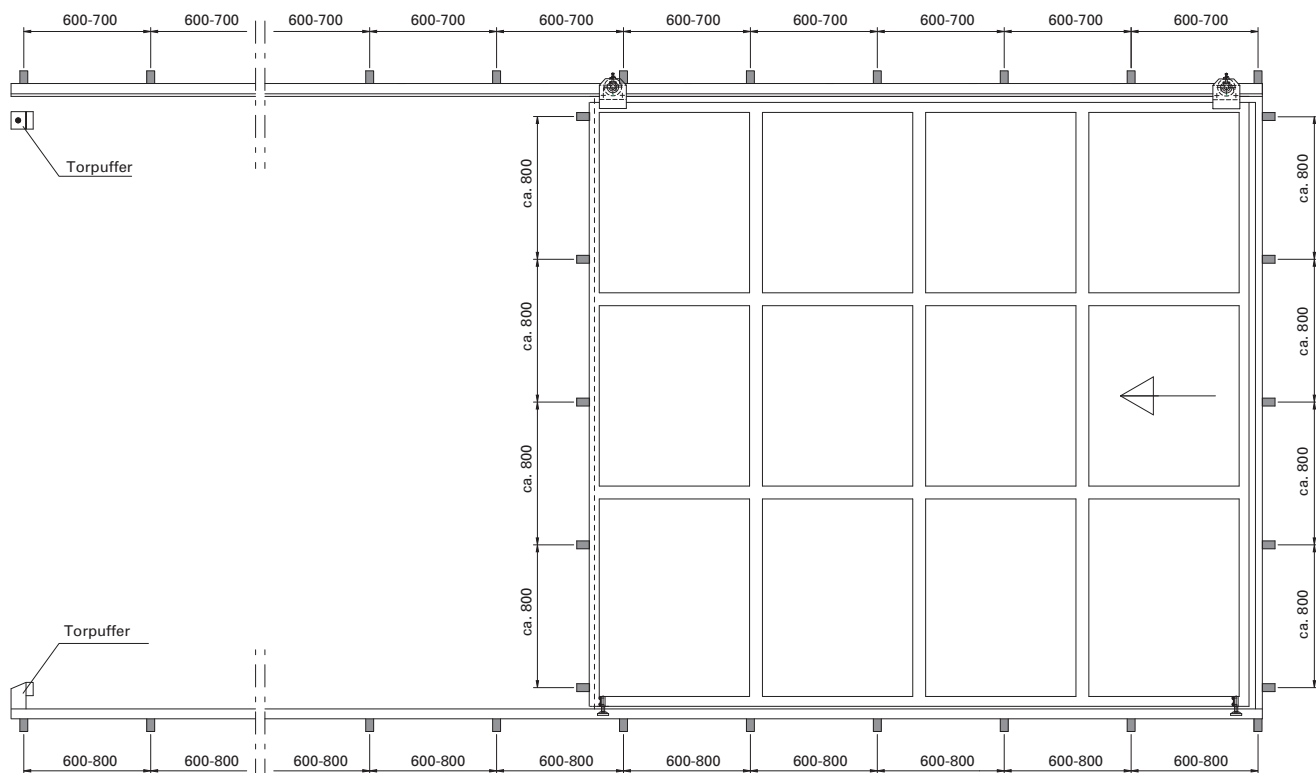
Door stops

Sliding doors must be secured against coming out of the guides (derailing to the side). For this, suitable door stops/buffers are to be attached that correspond to the size and weight of the door.

**Schiebetore
 Laufrollen oben**

**Portes coulissantes
 Galets en haut**

**Sliding doors
 Support rollers at top**



Schwellenausbildungen

Die Bodenführungen sind entsprechend der jeweiligen Schwellenausbildung und gemäss der baulichen Fussbodensituation zu befestigen. Die Befestigungsart und Wahl der Befestigungsmittel sind gemäss den zu erwarteten Beanspruchungen auszuwählen. Bei Toranlagen mit Schwerverkehrs-Belastung ist auf eine besonders robuste Schwellenbefestigung zu achten.

Hinweise:

Definitive Befestigung erst nach dem Einhängen der Torflügel und nach erfolgter Funktionskontrolle vornehmen.

Bei der Witterung ausgesetzten Toranlagen: Entwässerung von eingelassenen Bodenführungen unbedingt beachten!

Allgemeine Empfehlung:

Befestigungsabstände Führungsschiene unten ca. 600 – 800 mm, Befestigungsabstände Laufschiene unten ca. 600-700 mm.

Réalisation des seuils

Les rails au sol doivent être fixés en tenant compte de la conformation du seuil et en fonction des caractéristiques du sol dans la construction. La nature et le choix des moyens de fixation doivent s'effectuer en tenant compte des contraintes prévisibles. Pour les portes soumises à une circulation importante, on veillera à une fixation du seuil particulièrement résistante.

A noter:

Ne réaliser la fixation définitive qu'après avoir accroché les vantaux de la porte et en avoir contrôlé le fonctionnement.

Pour les portes exposées aux intempéries: Le drainage des rails encastrés au sol doit impérativement être réalisé!

Recommandation générale:

Ecartement entre les fixations de la glissière en bas: env. 600 à 800 mm; écartement entre les fixations du rail en bas: env. 600 à 700 mm.

Threshold structures

The floor guides are to be fastened in a way appropriate to the construction of the threshold and that of the floor. The method of fastening and the choice of fasteners are to be selected so that they are appropriate to the expected load. For door systems with heavy traffic load, an especially strong threshold fastener should be chosen.

Notes:

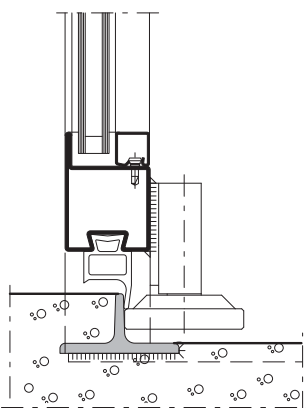
Only do permanent fastening after the door leaf has been hung up and an appropriate check of functionality has been done.

For door systems subject to weather: It is absolutely necessary to take the drainage of the recessed floor guides into account!

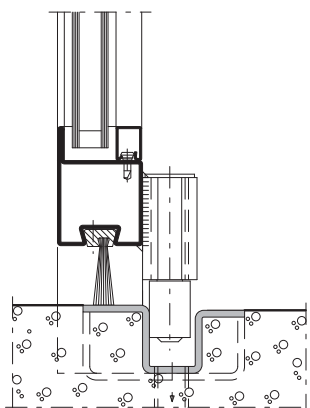
General recommendation:

Distance between fasteners for the guide rails at the bottom approx. 600 – 800 mm, distance between fasteners for the tracks at the bottom approx. 600 – 700 mm.

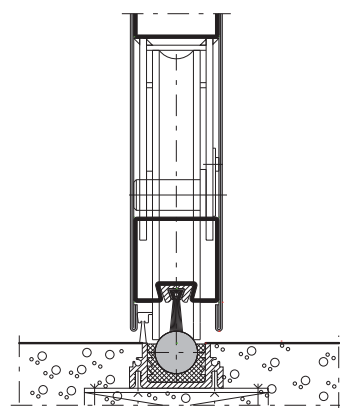
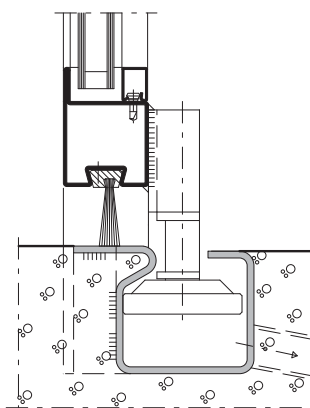
Beispiele Schwellenvarianten



Exemples de variantes de seuils



Threshold variations' examples



Hinweis:

Gemäss Produktnorm EN 13241-1 müssen nicht deutlich sichtbare Höhenunterschiede über 5 mm durch Warnhinweise, wie z.B. gelb-schwarze Streifen, gekennzeichnet werden.

A noter:

Selon la norme de produit EN 13241-1, les différences de niveau supérieures à 5 mm et non visibles nettement doivent être signalées par un marquage d'avertissement, par exemple des bandes noires et jaunes.

Note:

According to the product standard EN 13241-1, height differences of over 5 mm that are not clearly visible must be marked with warning symbols such as e.g. yellow-black stripes.

2.5 Einhängen Torflügel

Falttor-Anschweissbänder

Anschweissbänder vor der Montage reinigen, Bohrschaft leicht einfetten, Kunststoff-Lagerbüchsen einsetzen, Edelstahl-Bandbolzen einfetten und nach der Montage mit Stellschraube sichern.

Hinweis:

Verträglichkeit des Fettes mit Kunststoff-Hülse ist zu beachten!

Falttor-Laufwerke/Tragbänder

Gewindeteil des Laufwerkes vor der Montage des Aufhängebolzens einfetten. Höhe entsprechend Schwellenausbildung resp. Bausituation einstellen. Nach erfolgter Funktionskontrolle Tragband-Schraubbolzen kontern. Es ist darauf zu achten, dass zwecks gleichmässiger Lastverteilung der Laufwerke die Höhe der Tragbänder gleichmässig eingestellt ist.

Hinweis:

Bei nach aussen öffnenden Falttören, resp. der Witterung ausgesetzten Einbausituationen sind die Laufwerke und die Stangenverschlüsse mittels Blechabdeckung vor Witterungseinflüssen zu schützen.

Führungsrollen

Die Befestigung erfolgt an vorgängig angeschweisste Befestigungswinkel. Befestigungsschrauben vor Montage einfetten.

Hinweis:

Die Achsen der Führungsrollen sind exzentrisch! Distanz 20 mm für Bauhöhe 50 mm, Distanz 15 mm für Bauhöhen 60 mm und 80 mm.

Stangenverschluss

Die Einstellung der Stangenverschlüsse (Fallenlänge, etc.) erfolgt entsprechend der Bausituation mittels speziellem Zahnradschlüssel. Nach erfolgter Einstellung und Funktionskontrolle mittels Stellschraube sichern.

2.5 Accrochage des vantaux

Portes accordéon avec paumelles à souder

Nettoyer les paumelles à souder avant le montage, graisser légèrement le logement de l'axe, positionner les coussinets en plastique, graisser l'axe de paumelle en acier Inox et serrer la vis de blocage après le montage.

A noter:

Il faut s'assurer de la compatibilité de la graisse avec les coussinets en plastique!

Portes accordéon avec chariots et charnières porteuses

Avant le montage de l'axe de suspension, graisser le filetage du chariot. Régler la hauteur en fonction de la forme du seuil et/ou de la configuration du sol. Une fois le contrôle de fonctionnement effectué, serrer le boulon fileté de la charnière porteuse. Il est nécessaire de veiller à ce que la hauteur des charnières porteuses soit réglée de manière identique afin de répartir uniformément la charge.

A noter:

Pour les portes accordéon ouvrant vers l'extérieur ou dans les situations où l'installation est exposée aux intempéries, les chariots et les fermetures à tringles doivent être abrités des effets des intempéries par une protection en tôle.

Galets de guidage

La fixation s'effectue sur les équerres de fixation soudées au préalable. Graisser les vis de fixation avant le montage.

A noter:

Les axes des galets de guidage sont excentriques! Distance de 20 mm pour une hauteur de 50 mm; distance de 15 mm pour des hauteurs de 60 et 80 mm.

Fermeture é tringles

Le réglage des fermetures à tringles (longueur des becs-de-cane, etc.) s'effectue en fonction de la situation de la construction à l'aide d'une clé dentée spéciale. Une fois le réglage et le contrôle de fonctionnement effectués, serrer la vis de blocage.

2.5 Hanging of the door leaf

Weld-on hinges for folding doors

Clean the weld-on hinges before installing; lubricate the hole lightly, insert plastic bearing bushings, lubricate the stainless steel hinge bolts and secure after installation with the adjustment screw.

Note:

Ensure that the lubricant is compatible with the plastic sleeve!

Folding door tracks/bearing hinges

Lubricate the thread part of the track before installation of the hanging bolt. Adjust the height to suit the form of the threshold, or respectively, the construction conditions. After a test of the functionality has been done, tighten the bolts of the bearing hinges. Care must be taken that the height of the bearing hinges is the same for the sake of equal distribution of the track load.

Note:

In the case of folding doors opening outdoors, or respectively, installations subject to weather, the door tracks and the espagnolettes are to be protected with a metal covering against the effects of the weather.

Guide rollers

Fastening is done on previously welded-on fastening brackets. Lubricate the fastening screws before assembly.

Note:

The axes of the guide rollers are eccentric! A distance of 20 mm for an installation height of 50 mm; a distance of 15 mm for an installation height of 60 mm and 80 mm.

Espagnolette bolt

Adjustments for the espagnolette bolt (latch length, etc.) are done appropriate to the construction conditions using a special toothed spanner. After the adjustments and an inspection of functionality are finished then tighten using the adjustment screw.

2.6 Einbau Füllelemente

Werden durchsichtige Werkstoffe in Tore eingebaut, so dürfen diese im Falle eines Brandes keine Gefahr darstellen (EN 13241-1).

Der Einbau der Füllelemente (Einglasen) erfolgt grundsätzlich auf der Baustelle. Betreffend Auswahl der Glasleisten, Fugendimensionierung, etc. verweisen wir auf die allgemeinen Hinweise der Isolierglas-Hersteller resp. Dichtstoff-Lieferanten sowie auf die Verarbeitungshinweise im Jansen-Katalog.

2.7 Abdichtung zwischen Torrahmen und Baukörper

Die Abdichtung erfolgt je nach Einbausituation und Beanspruchung resp. Anforderungen (z.B. bitumiertes Distanzband, dauerelastische Dichtungsfuge, Dichtungsfolien, etc.).

2.6 Montage des remplissages

Si des éléments transparents sont intégrés dans des portes, ils ne doivent présenter aucun danger en cas d'incendie (norme EN 13241-1).

Le montage des remplissages (mise en place des vitrages) s'effectue en principe sur le chantier. En ce qui concerne le choix des parclozes, le dimensionnement des joints, etc., on se reportera aux conseils généraux fournis par le fabricant du vitrage et/ou par le fournisseur des matériaux d'étanchéité ainsi qu'aux conseils de mise en œuvre dans le catalogue Jansen.

2.7 Etanchéité entre le cadre de porte et le bâtiment

L'étanchéité est réalisée en fonction de la situation de la construction et des contraintes et/ou des exigences (p. ex. bande d'écartement bitumineuse, joint à élasticité permanente, films d'étanchéité, etc.).

2.6 Installation of inner elements

If transparent materials are installed in the door then these must provide adequate safety in the event of a fire (EN 13241-1).

Installation of the inner elements (glazing) is done primarily at the construction site. In regard to the selection of glazing beads, joint sizes, etc., we recommend you refer to the general instructions of insulated glass manufacturers, or respectively, sealant suppliers as well as the processing instructions in the Jansen catalogue.

2.7 Sealing between door frames and the building construction

Sealing is done appropriate to the installation conditions and load, or respectively, the specific requirements (e.g. bitumen coated packing tape, elastic joint seal, sealing membranes, etc.).

3. Funktionskontrolle

3.1 Allgemeine Hinweise

Zum Nachweis der Funktionsfähigkeit des Tores wird es 10 x mit maximalen Kräften geöffnet und geschlossen. Es dürfen keine Zwängungen und bleibenden Verformungen auftreten.

3.2 Manuelle Tore

Leichtgängigkeit beim Öffnen und Schliessen

Nach EN 12604 darf die Kraft zum Öffnen und Schliessen eines handbetätigten Tores 260 N nicht überschreiten. Dieser Wert darf zu Beginn der Bewegung überschritten werden.

Hinweis:

Beim Öffnen und Schliessen dürfen keinerlei Zwängungen auftreten resp. toleriert werden.

Stangenverschlüsse

Die schliessenden Fallen sind so einzustellen, dass sie leicht einschnappen. Die Stangen-Fallenköpfe sind leicht einzufetten.

Dichtungen/Bürsten

Prüfen ob Dichtungsstösse resp. Übergänge in Ordnung sind. Dichtungslippen mittels Silikonspray besprühen.

Hinweis:

Erst nach erfolgter Verklebung der Dichtungs-Ecken resp. -Stösse.

3. Contrôle du fonctionnement

3.1 Conseils d'ordre général

Pour confirmer le bon fonctionnement de la porte, celle-ci est ouverte et refermée 10 fois avec des forces maximales. On ne doit percevoir aucun forçage ni déformation permanente.

3.2 Portes manuelles

Manœuvrabilité à l'ouverture et à la fermeture

Selon la norme EN 12604, la force nécessaire à l'ouverture ou à la fermeture d'une porte manœuvrée à la main ne doit pas dépasser 260 N. Cette valeur peut être dépassée au début du mouvement.

A noter:

A l'ouverture comme à la fermeture, aucun forçage ne doit être perçu ni toléré

Fermetures à tringles

Les tringles de fermeture doivent être réglées de manière à s'enclencher facilement. Les becs-de-cane doivent être graissés légèrement.

Joints d'étanchéité, brosses

Vérifier si les jonctions des joints et/ou les liaisons sont correctes. Vaporiser un spray au silicone sur les lèvres des joints.

A noter:

Seulement après collage des angles et des jonctions de joints!

3. Inspection of functionality

3.1 General remarks

In order to test the proper functionality of the door it is to be opened and closed 10x with maximum strength. Nothing should be forced and no sustained distortions should occur.

3.2 Manually operated doors

Freedom of movement during opening and closing.

According to EN 12604, the force required to open and close a manually operated door may not exceed 260 N. This value may be exceeded at the beginning of the movement.

Note:

While opening and closing, no coercive effects should occur, or respectively, be tolerated.

Espagnolette bolts

The closing latches are to be adjusted in such away that they easily snap into place. The locking bar latch heads are to be lubricated lightly.

Gaskets/brushes

Inspect whether the places where seals meet, or respectively, overlap are acceptable. Spray the lip of the seal with silicone spray.

Note:

Only after the gluing of the seal corners, or respectively, faces has been completed.

3.3 Automatische (kraftbetätigte) Tore

Leichtgängigkeit beim Öffnen und Schliessen

Die Toranlage muss vor dem Einbau des Elektroantriebes von Hand einwandfrei geöffnet und geschlossen werden können. Es dürfen beim Öffnungs- und Schliessvorgang keinerlei Zwängungen auftreten.

Dichtungen/Bürsten

Prüfen ob Dichtungsstösse resp. Übergänge in Ordnung sind. Dichtungslippen mittels Silikonspray besprühen.

Hinweis:

Erst nach erfolgter Verklebung der Dichtungs-Ecken resp. -Stösse.

Elektroantrieb und Sicherheitselemente

Siehe Einbau- und Montage-Anleitung Kaba-Gilgen AG, Schwarzenburg/CH

3.3 Portes automatiques (motorisées)

Manœuvrabilité à l'ouverture et à la fermeture

Avant l'installation de l'entraînement électrique, la porte doit pouvoir être ouverte et fermée à la main sans problème. À l'ouverture comme à la fermeture, aucun forçage ne doit être perçu.

Joints d'étanchéité, brosses

Vérifier si les jonctions des joints et/ou les liaisons sont correctes. Vaporiser un spray au silicone sur les lèvres des joints.

A noter:

Seulement après collage des angles et jonctions de joints!

Entraînement électrique et éléments de sécurité

Se reporter à la notice d'assemblage et de montage de la société Kaba-Gilgen SA, Schwarzenburg/CH

3.3 Automatic (power driven) doors

Freedom of movement during opening and closing

It must be possible to open the door system manually entirely without any difficulty before the electronic drive is installed. It is not acceptable if any coercive forces whatsoever occur during the opening and closing movement.

Gaskets/brushes

Inspect whether the places where seals meet, or respectively, overlap are acceptable. Spray the lip of the seal with silicone spray.

Note:

Only after the gluing of the seal corners, or respectively, faces has been completed.

Electronic drive and safety elements

Refer to the installation and assembly instructions at Kaba-Gilgen AG, Schwarzenburg/Switzerland

4. Wartung

4.1 Allgemein

Der Bauherr/Betreiber ist in erster Linie für die Funktionsfähigkeit resp. Betriebssicherheit der Toranlagen verantwortlich.

Aus diesem Grund empfehlen wir dem Bauherrn, einen entsprechenden Wartungsvertrag mit einem autorisierten Fachbetrieb abzuschliessen.

Für Toranlagen mit automatischen Antrieben (kraftbetätigte Tore) wird ein Wartungsvertrag vom Gesetzgeber vorgeschrieben.

4.2 Manuell betätigte Tore

Funktions- und Sichtkontrolle der Toranlagen nach 5'000 Betätigungen resp. einmal pro Jahr.

Wartung nach 10'000 Betätigungen oder alle zwei Jahre bzw. bei aufgetretenen Störungen/Mängeln.

4.3 Automatische (kraftbetätigte) Tore

Funktions- und Sichtkontrolle der Toranlagen nach 5'000 Betätigungen resp. zweimal pro Jahr.

Wartung nach 10'000 Betätigungen resp. einmal pro Jahr bzw. bei aufgetretenen Störungen/ Mängeln.

4. Maintenance

4.1 Généralités

Le maître d'ouvrage ou l'exploitant est le premier responsable du bon fonctionnement et de la sécurité des portes installées.

Nous recommandons pour cette raison au maître d'ouvrage de souscrire un contrat de maintenance avec une entreprise spécialisée homologuée.

Pour les portes à entraînement automatique (portes motorisées), un contrat de maintenance est prescrit par le législateur.

4.2 Portes manuelles

Contrôle du fonctionnement et contrôle visuel des portes après 5'000 manœuvres ou une fois par an. Maintenance après 10'000 manœuvres ou tous les deux ans et, le cas échéant, en cas de panne ou de défaut.

4.3 Portes automatiques (motorisées)

Contrôle du fonctionnement et contrôle visuel des portes après 5'000 manœuvres ou deux fois par an. Maintenance après 10'000 manœuvres ou une fois par an et, le cas échéant, en cas de panne ou de défaut.

4. Maintenance

4.1 General

The building promoter/operator is primarily responsible for the proper functionality, or respectively, the operation safety of the door systems. For this reason, we recommend to building promoters that they arrange for appropriate maintenance agreements with an authorized company in the trade.

For door systems with automatic drive (power driven doors), a maintenance agreement is stipulated by law.

4.2 Manually operated doors

Function and visual inspections of the door systems after 5,000 times of use, or once annually. Maintenance after 10,000 times of use or every two years or when disruptions/defects occur

4.3 Automatic (power driven) doors

Function and visual inspections of the door systems after 5,000 times of use, or twice annually. Maintenance after 10,000 times of use or once per year or when disruptions/defects occur.

4.4 Prüfungs- und Wartungsarbeiten

4.4 Travaux de contrôle et de maintenance

4.4 Inspection and maintenance work



Bänder

Allgemeine visuelle Zustandskontrolle, Leichtgängigkeit überprüfen (genügende Schmierung, Korrosion der Bolzen/Bandteile, etc.)

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Nachbehandeln, Schmieren, Einstellen

Paumelles

Contrôle visuel de l'état des paumelles, contrôle de la manœuvrabilité (graissage suffisant, corrosion des axes et des pièces des paumelles, etc.).

En cas de défauts:
Nettoyage, rectification, graissage, réglage

Hinges

General visual inspection of condition, inspection of freedom of movement (sufficient lubrication, corrosion of the bolts/hinge parts, etc.).

In the case of defects:
Cleaning, treatment, lubrication, adjustments



Laufwerke

Allgemeine visuelle Zustandskontrolle, Leichtgängigkeit überprüfen (Zustand Kunststoff-Laufrollen, Kugellager, Korrosion, etc.).

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Schmieren, Einstellen, Ersetzen

Chariots

Contrôle visuel de l'état des chariots, contrôle de la manœuvrabilité (état des galets en plastique, roulements à billes, corrosion, etc.).

En cas de défauts:
Nettoyage, graissage, réglage, remplacement

Tracks

General visual inspection of condition, inspection of freedom of movement (condition of plastic running wheels, ball-bearings, corrosion, etc.).

In the case of defects:
Cleaning, lubrication, adjustments, replacement



Führungsrollen

Allgemeine visuelle Zustandskontrolle, Leichtgängigkeit überprüfen (Zustand Kunststoff-Führungsrollen, Kugellager, Korrosion, etc.).

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Schmieren, Einstellen, Ersetzen

Galets de guidage

Contrôle visuel de l'état des galets de guidage, contrôle de la manœuvrabilité (état des galets de guidage en plastique, roulements à billes, corrosion, etc.).

En cas de défauts:
Nettoyage, graissage, réglage, remplacement

Guide rollers

General visual inspection of condition, inspection of freedom of movement (condition of plastic guide rollers, ball-bearings, corrosion, etc.).

In the case of defects:
Cleaning, lubrication, adjustments, replacement



Stangenverschluss/Schlösser

Funktion Stangenverschluss (öffnen / schliessen) sowie Stangen-Fallenkopf und Sitz der Tor-Drücker überprüfen.

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Schmieren, Einstellen,
Ersetzen

Fermetures à tringles, serrures

Contrôler le fonctionnement des barres de fermeture (ouverture/fermeture) ainsi que les becs-de-cane et la bonne fixation de la poignée de porte.

En cas de défauts:
Nettoyage, graissage, réglage,
remplacement

Espagnolette bolts/Locks

Inspection of functionality of espagnolette (open/close) as well as the bar latch head and the fit of the door handle.

In the case of defects:
Cleaning, lubrication, adjustments,
replacement



Dichtungen

Zustand Tordichtungen, Eckstücke, Übergänge, Verklebung, Geschmeidigkeit etc. überprüfen.

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Nachbessern, mit
Silikonspray besprühen, Ersetzen

Joint d'étanchéité

Contrôler l'état des joints de la porte, des angles, liaisons, le collage, l'élasticité, etc.

En cas de défauts:
Nettoyage, rectification, pulvérisation
par aérosol au silicone, remplacement

Gaskets

Inspection of the condition of door gaskets, corner pieces, overlaps, glued areas, suppleness, etc.

In the case of defects:
Cleaning, mending, spray with
silicone, replacement



Bürsten-Dichtungen

Zustand der Nylonbürsten (unten/ oben) auf Abnutzung resp. Dichtungsfunktion überprüfen.

Falls Mängel vorhanden:
Reinigen, Nachbessern, Ersetzen

Joint-brosses

Contrôler l'état des brosses en nylon (en haut, en bas): usure et/ou étanchéité.

En cas de défauts:
Nettoyage, rectification,
remplacement

Brush seals

Inspection of the condition of nylon brushes (below/above) for wear or proper sealing effect.

In the case of defects:
Cleaning, mending, replacement



Schwellenprofile

Zustand der Schwellenprofile überprüfen. Bei im Boden eingelassenen Führungsschienen ist regelmässig zu prüfen, dass keine groben Gegenstände (z.B. Steine, etc.) vorhanden sind und dass die Entwässerung gewährleistet ist.

Falls Mängel vorhanden:
Schiene resp. Ablauf reinigen

Profilés de seuil

Contrôler l'état des profilés de seuil. Pour les rails encastrés dans le sol, il est nécessaire de vérifier régulièrement l'absence de gros objets (p. ex. pierres, etc.) et l'efficacité du drainage.

En cas de défauts:
Nettoyage du rail et/ou de l'écoulement

Threshold profile

Inspection of the condition of the threshold profile. Guide rails recessed into the ground must be inspected regularly to ensure that no rough objects (e.g. stones, etc.) are there and that the drainage functions properly.

In the case of defects:
Cleaning of the rail or drainage system

Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet SG

Tel. +41 (0)71 763 91 11

Fax +41 (0)71 761 22 70

www.jansen.com, info@jansen.com

