

BESCHRIJVING LASTENBOEK - PROFIELTYPE : FORSTER FUEGO LIGHT

Het FORSTER FUEGO LIGHT profielsysteem in staal wordt gebruikt voor de constructie van brandwerende beglaasde deuren met gelijkliggende binnen- en buitenkader, of voor vaste wanden.

1. SYSTEEMBESCHRIJVING

De profielen zijn samengesteld uit twee koudgewalste verzinkte en geel gechromateerde stalen kokerprofielen met een wanddikte van 1,5 mm, die aan elkaar gekoppeld zijn door een brandbestendige asbestvrije tussenlaag PROMATECT-H, die de warmtegeleiding verregaand onderbreekt.

De bouwhoogte van de profielen is 65 mm, de breedte bedraagt 50 mm met een lip van 20 mm.
De gebruikte staalsoort is StW22.

De profielen van de opendraaiende delen en van de vaste kader zijn beiden voorzien van een tweetraps-rubberuitsparing, uitgewerkt onder een hoek van 90° ten opzichte van de aanslagzijde, zodat een rondlopende pijlvormige dichtingsband in neopreen kan worden aangebracht in de vaste kader en in de vleugel(s).

De dichtingsband ter hoogte van het slot dient door een glijstuk vervangen te worden, om mogelijke vroegtijdige slijtage van de rubberdichting te voorkomen.

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

Aangepaste opschroefbare stalen scharnieren zijn aan te bevelen.

Hierbij dient men wel rekening te houden dat bij plaatsing van meer dan twee scharnieren de centraal gelegen scharnieren een minimale speling van +/- 1 mm kunnen opnemen.
Eventueel kan verkozen worden om te werken met stalen lasscharnieren.

De glaslatten uit verzinkt staal zijn te bevestigen met speciale, zelfborende knoppen in verzinkt staal.
Groeven in het kokerprofiel of zichtbare bevestigingen zijn niet toegelaten.

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

De uiteinden van de glaslatten dienen beschermd te worden met zinkchromaatverf.

De afdichting van het glas wordt aan beide zijden verzekerd door een siliconenvoeg van 2 à 4 mm, aanbevolen op PU-basis. De beglazing is brandwerend glas, 30 of 60 minuten brandwerend.

Het brandwerende element (wand of deur) dient rondom rond vastgeschroefd te worden in de aanpalende structuur.

In de opening tussen de opendraaiende en vaste deurdelen dient een bij brand opschuimend materiaal te worden voorzien.

Alle deurconstructies dienen te beantwoorden aan de voorschriften van art.36.1 van het typebestek 104 uitgave 1963 van het M.O.W. Proeven in verband met weerstandsvermogen en brandwerendheid kunnen geëist worden.

2. VERWERKING VAN DE PROFIELEN

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

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

Het lassen van een dwarsverbinder gebeurt in tegenstelling tot het bovenstaande van buiten naar binnen toe.

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

3. OPPERVLAKTE-AFWERKING

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

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

Oppervlakte-behandeling :

Metalliseren : Zn 50 ca 25 - 40 micron

Moffelen : 40 micron op 180°C gedurende 20 minuten volgens voorschriften van de poederfabrikant.

4. STATISCHE EISEN

De tekeningen die de verschillende uitvoeringsdetails bevatten, zijn steeds ter goedkeuring voor te leggen aan het architectenbureau.

De structuur wordt dusdanig ontworpen en berekend, dat ze weerstaat aan alle solliciterende lasten zoals beschreven in de Belgische Normen en de STS 36.

De maximale doorbuiging van de stalen profielen dient hierbij steeds kleiner te blijven dan 1/300e van de grootste overspanning. Zowel de opbouw- als de verbindingselementen moeten alle inwerkende krachten kunnen opnemen en doorgeven via de draagpunten van de constructie.

De verbindingen en bevestigingen dienen zo geconstrueerd te zijn dat er ten allen tijde een evenwicht is t.o.v. de ruwbouw, zonder dat hierbij de maximaal toelaatbare materiaalspanningen worden overschreden.