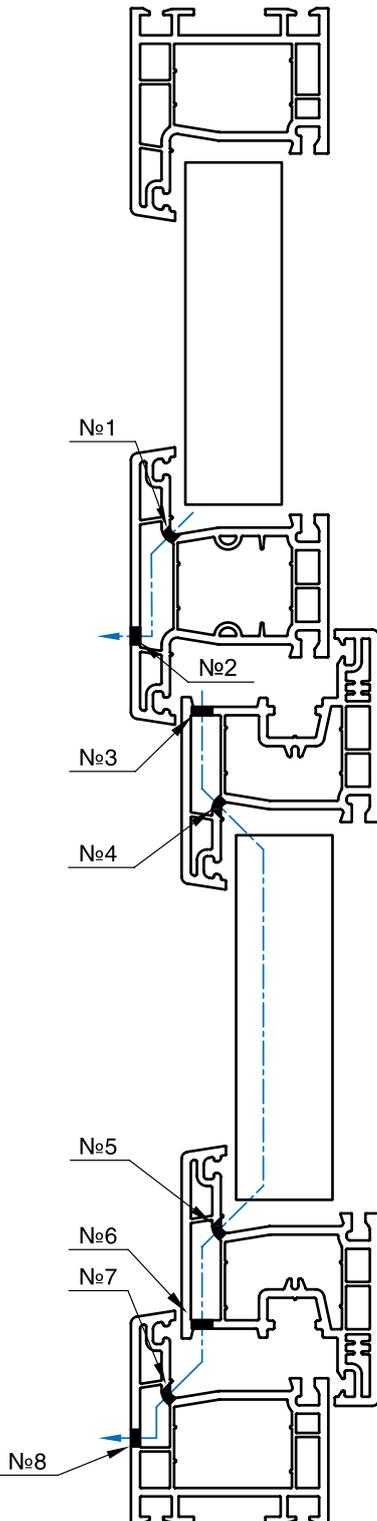
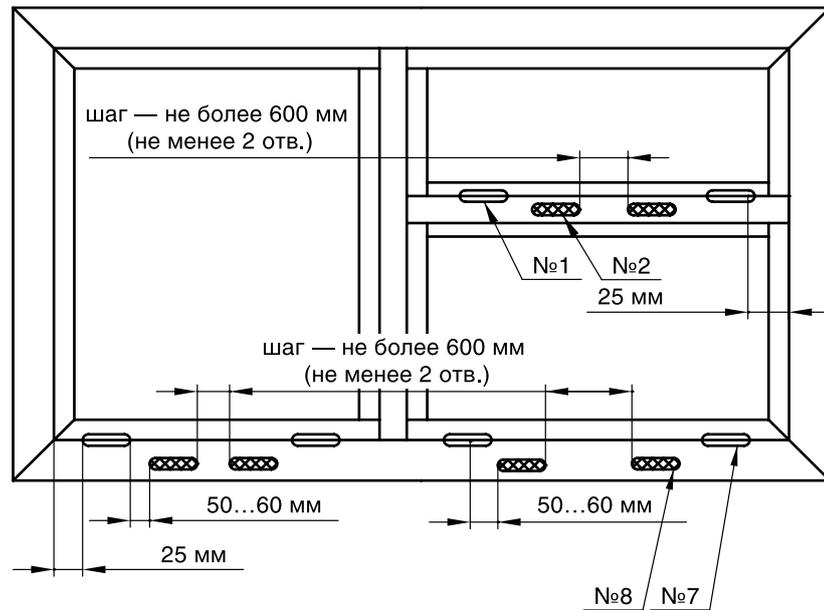


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ОТВОДА ВЛАГИ

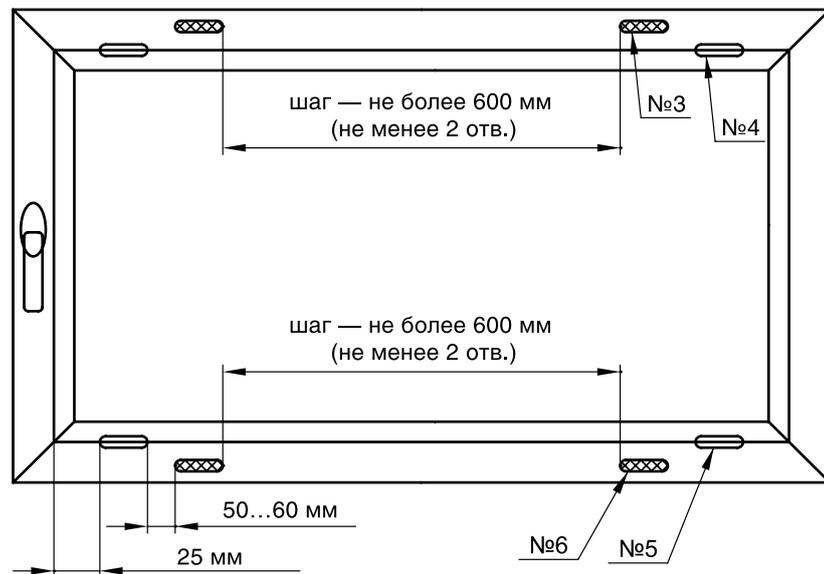
Пример расположения каналов отвода влаги.



Отверстия на коробке и импосте.

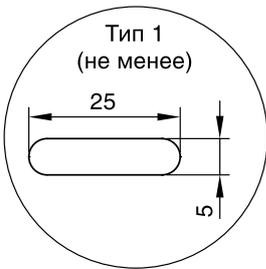


Отверстия на створке.

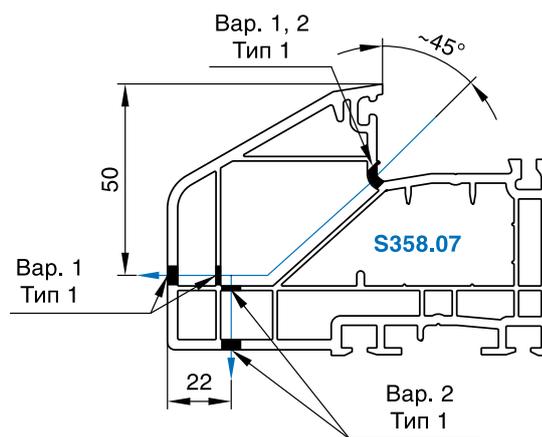
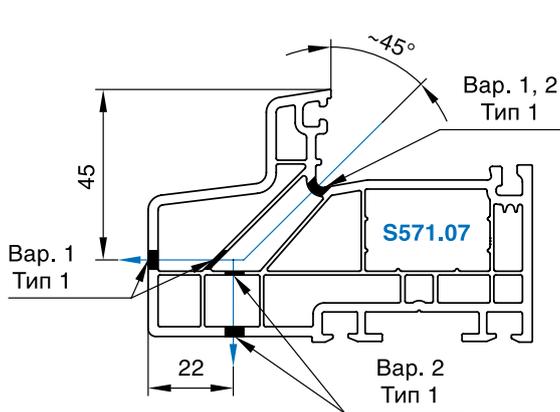
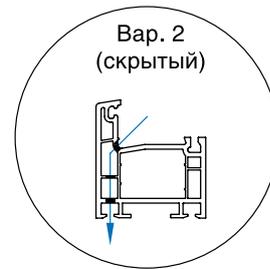
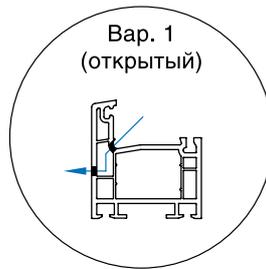


ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ОТВОДА ВЛАГИ В НИЖНЕМ ПРОФИЛЕ КОРОБКИ (№7, №8)

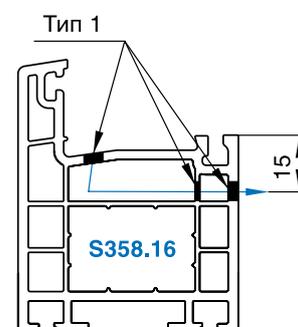
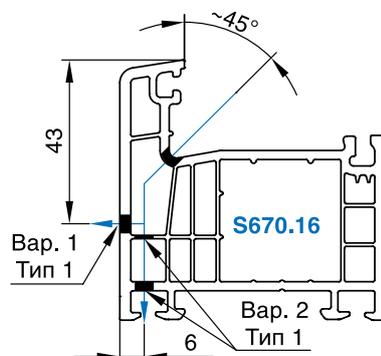
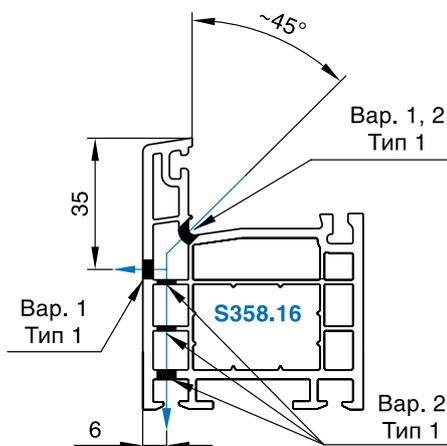
Размеры отверстий.



Варианты исполнения каналов.

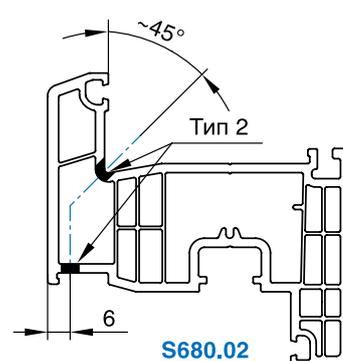
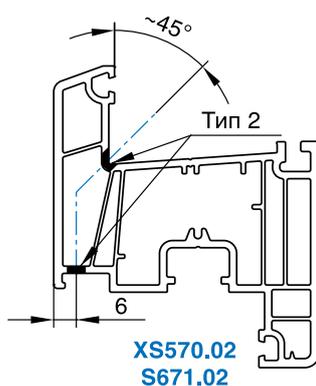
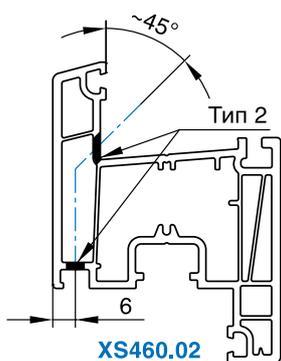
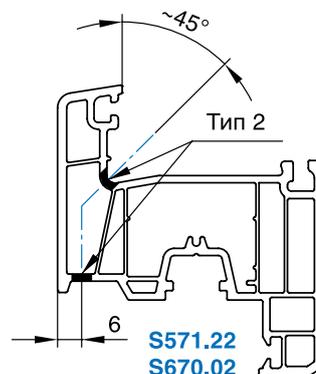
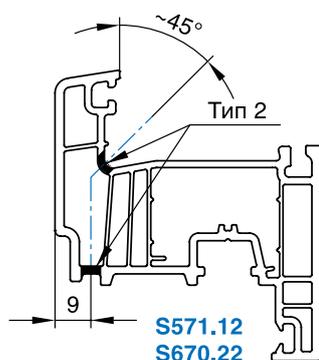
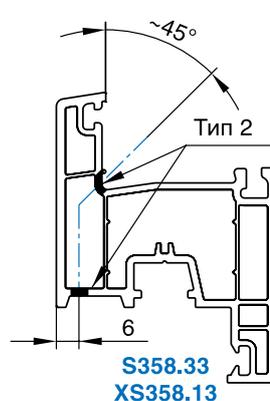
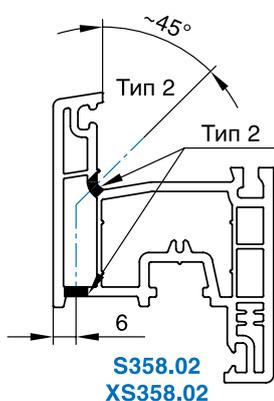
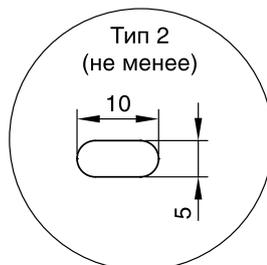


Вар. 3
(для монтажа
штапиком на улицу)



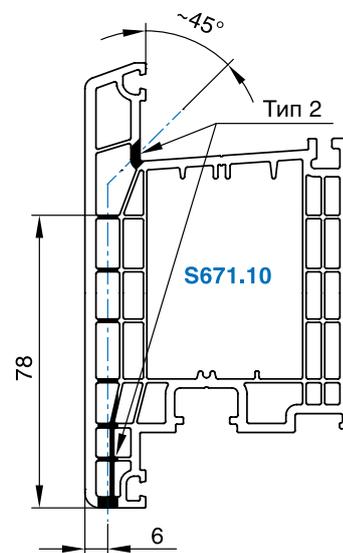
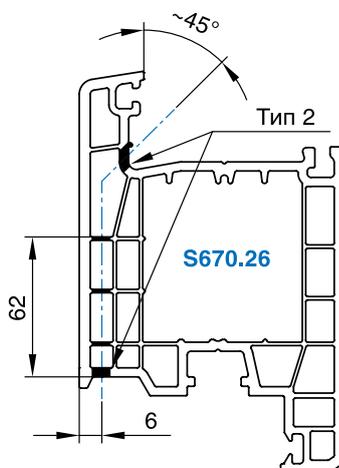
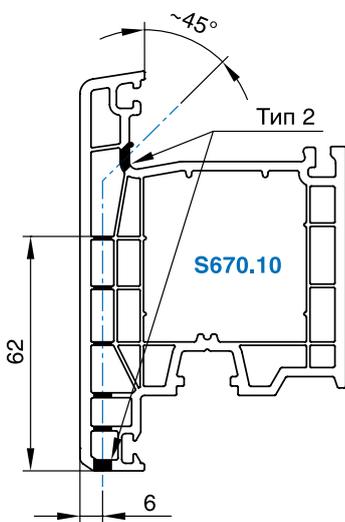
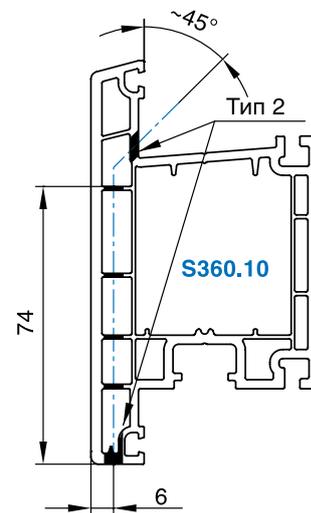
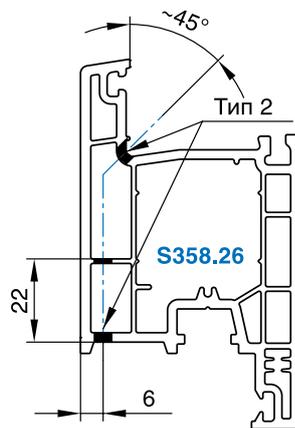
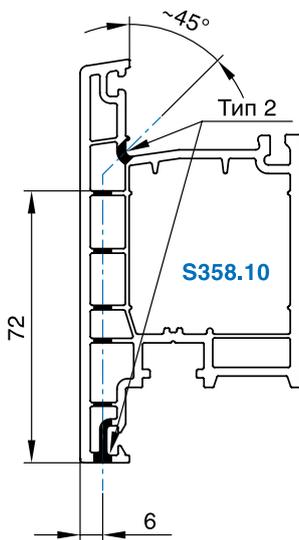
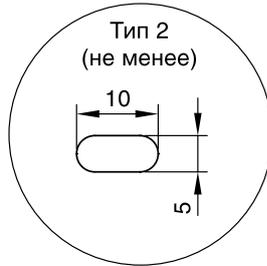
ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ОТВОДА ВЛАГИ
В НИЖНЕМ И ВЕРХНЕМ ПРОФИЛЕ СТВОРКИ (№3, №4, №5, №6)

Размеры отверстий.



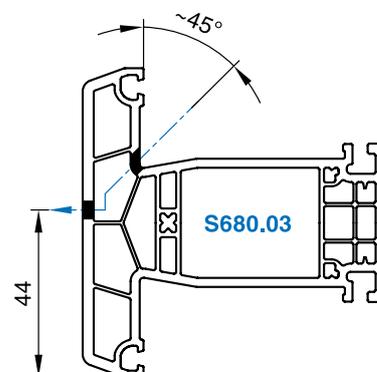
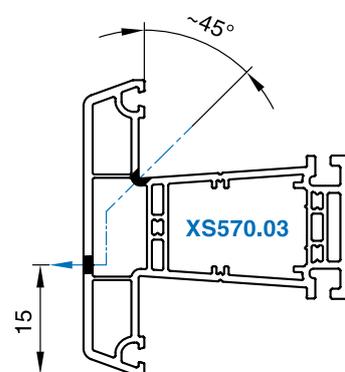
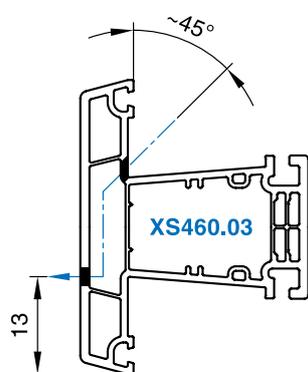
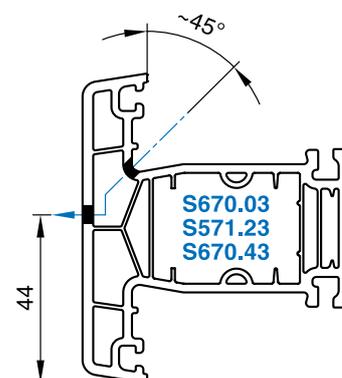
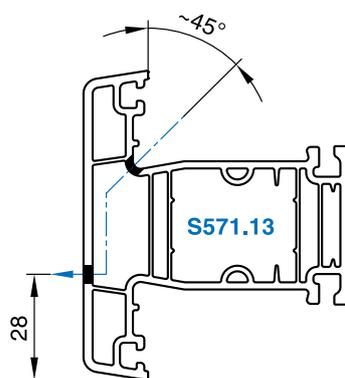
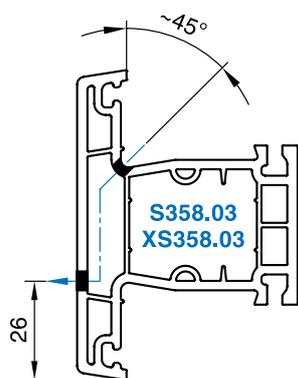
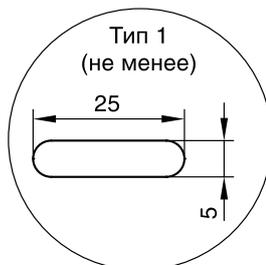
ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ОТВОДА ВЛАГИ
В ВЕРХНЕМ ПРОФИЛЕ СТВОРКИ (№3, №4)

Размеры отверстий.



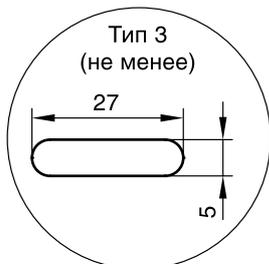
ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ОТВОДА ВЛАГИ
В ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ИМПОСТАХ (№1, №2)

Размеры отверстий.



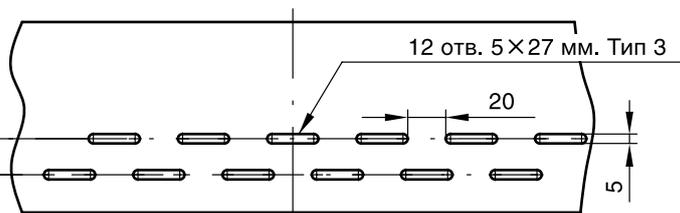
ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ СИСТЕМЫ
САМОВЕНТИЛЯЦИИ В КОРОБКАХ S358.07, S571.07

Размеры отверстий.

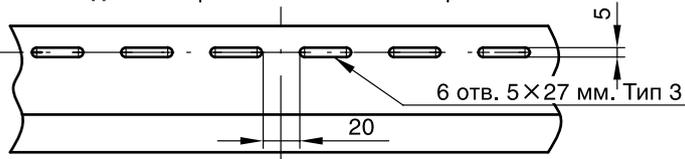


Верх коробки.

Вид А. Отверстия во внутренней части верхнего профиля коробки, выполненные в шахматном порядке.



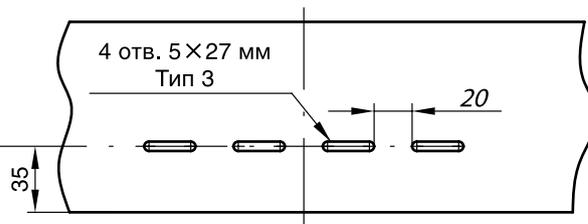
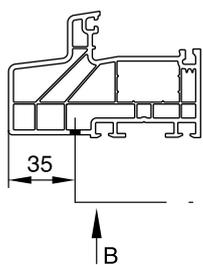
Вид Б. Отверстия с комнатной стороны



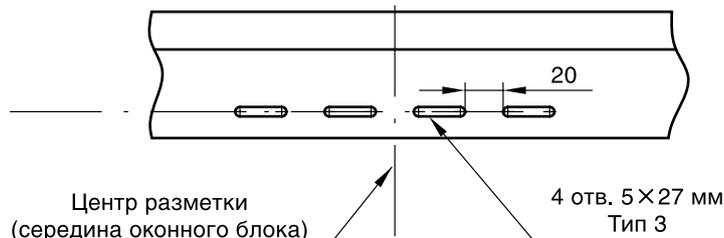
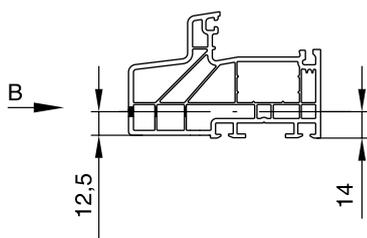
S571.07*

Низ коробки.

Вид В. Отверстия с уличной стороны коробки.
Вариант 1. Монтаж с подкладным профилем.



Вид В. Отверстия с уличной стороны коробки.
Вариант 2. Монтаж без подкладного профиля.

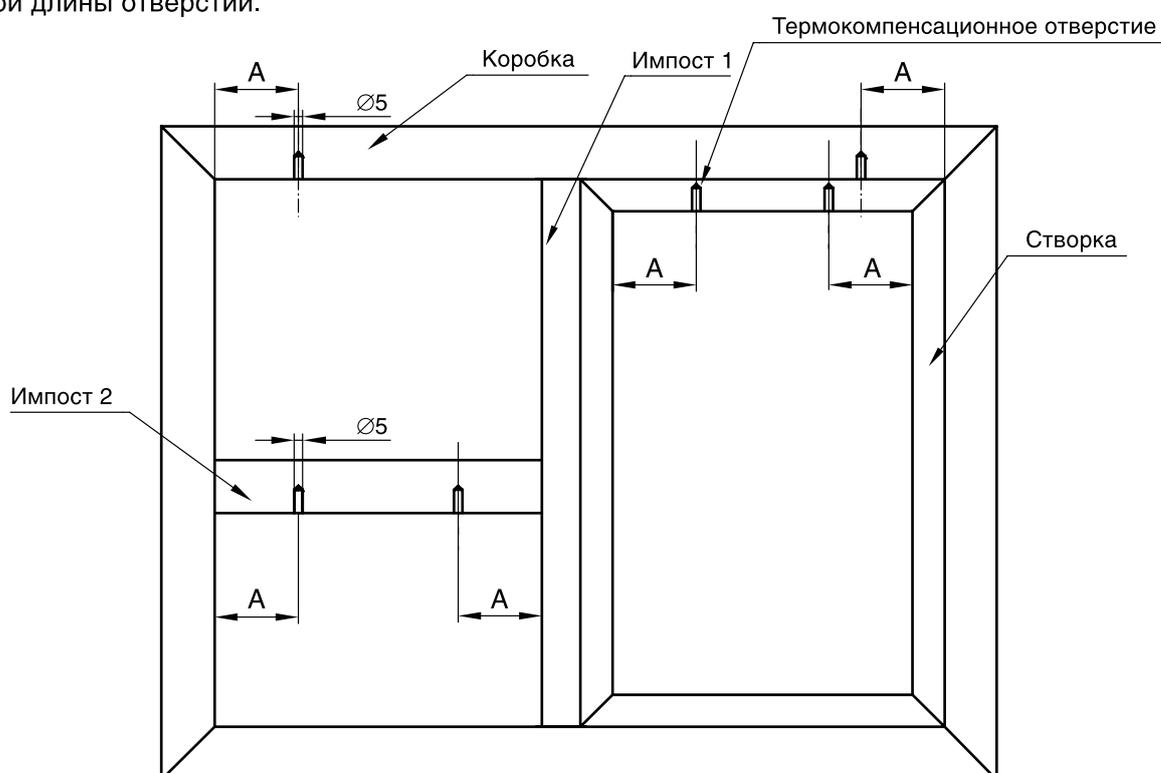


* — показано на примере коробки S571.07. Для коробки S358.07 выполнять по аналогии.

ФРЕЗЕРОВКА ТЕРМОКОМПЕНСАЦИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ В ЦВЕТНЫХ ПРОФИЛЯХ

В случае применения цветных профилей (окрашенных в массе, ламинированных, окрашенных), в соответствии с ГОСТ30674-99 рекомендуется (для вентиляции наружных камер во избежание их перегрева при воздействии солнечных лучей) выполнять сквозные отверстия через стенки наружных камер профилей створок, коробок и горизонтальных импостов диаметром 5 мм. Рекомендуем выполнять по два отверстия в верхнем горизонтальном профиле створок, рам и горизонтальных импостов, отступая от углов створок и вертикальных импостов 80...100 мм (см. размер A).

Отверстия выполнять сверлом с диаметром 5 мм, длиной рабочей части на 5—10 мм больше чертёжной длины отверстий.



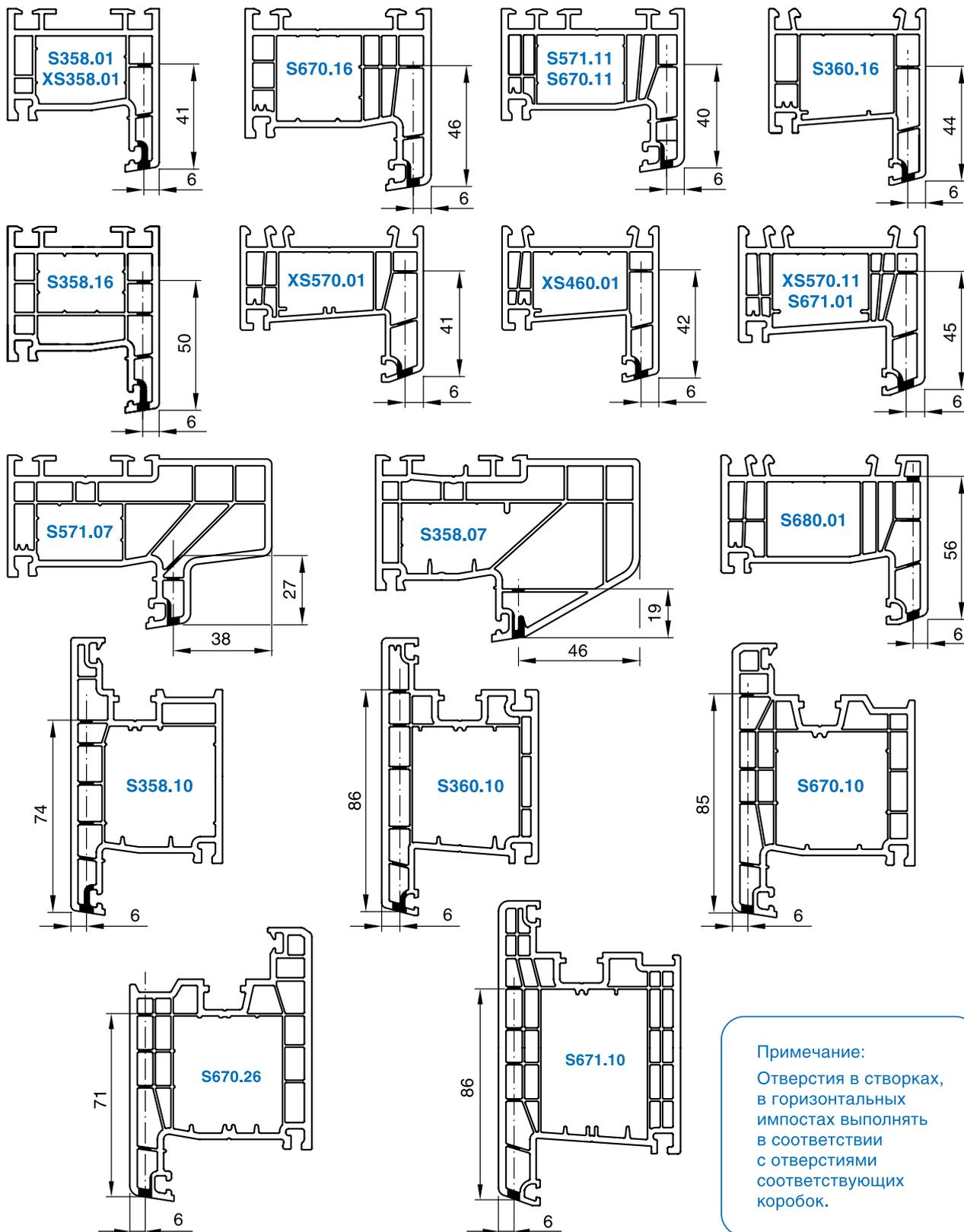
В вертикальных импостах рекомендуем выполнять отверстия изнутри импоста, в его верхней части в двух точках и нижней части в двух точках, диаметром 5 мм.

Пример выполнения отверстий в импосте 1 (вертикальном)



Примечание: В неуказанных импостах отверстия выполнять по аналогии.

ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕРМОКОМПЕНСАЦИОННЫХ
ОТВЕРСТИЙ В ЦВЕТНЫХ ПРОФИЛЯХ



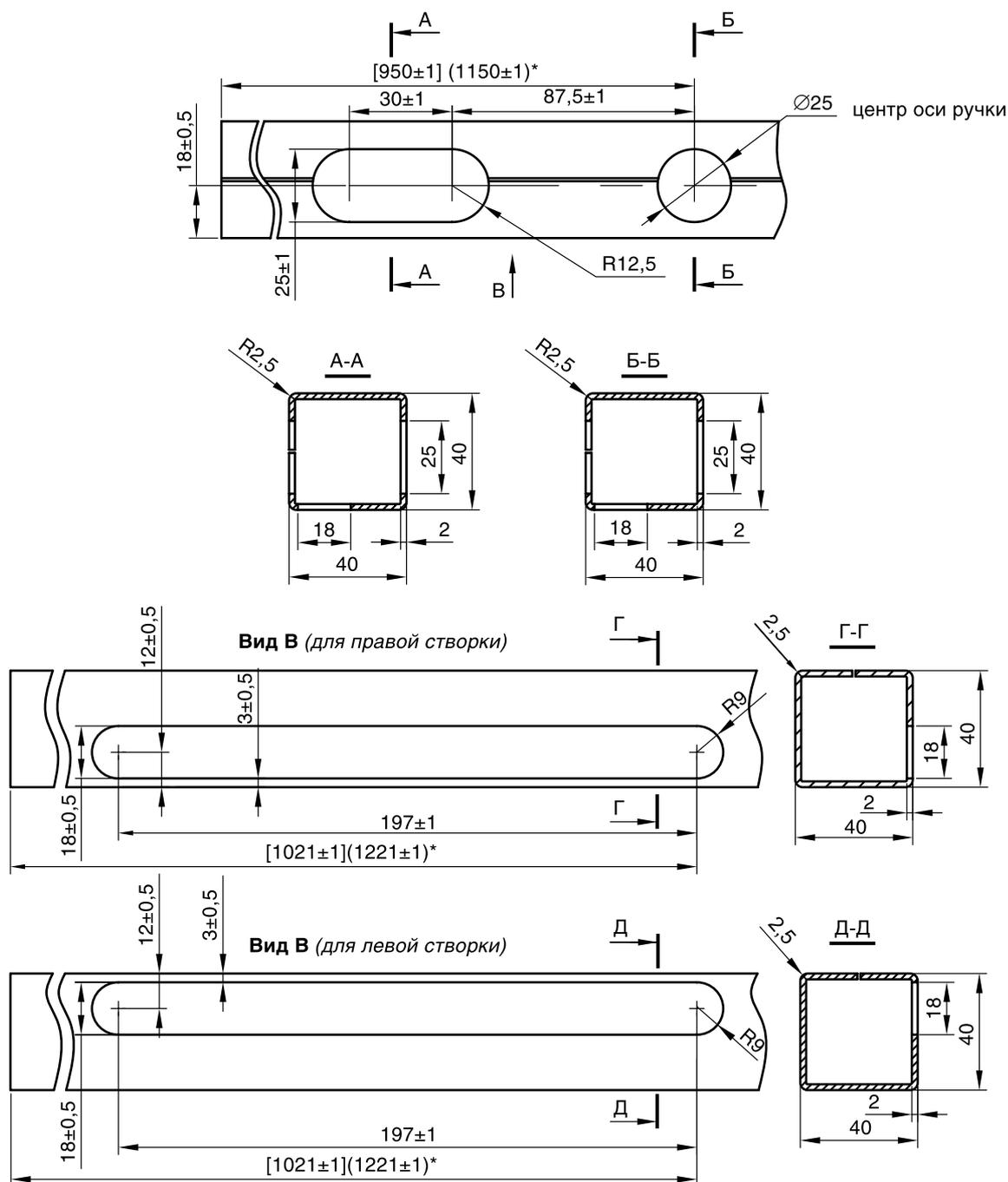
УСИЛЕНИЕ АРМИРУЮЩИМ ПРОФИЛЕМ

Армирующий профиль разрезается в размер под прямым углом или углом 45° и устанавливается в ПВХ-профиля вручную, далее закрепляется шурупами. Геометрические размеры профилей и толщины стенок, должны соответствовать рекомендациям ЭксПроф.

Требования по установке армирующего профиля:

№	Параметр	Требование
1	Расстояние от внутреннего угла (<i>торца</i>) ПВХ-профиля до армирующего профиля.	Должно быть в пределах 10...30 мм с любой стороны.
2	Расстояние до первого винта.	В профиле коробки — не более 150 мм по наружной стороне. В профиле створки — не более 80 мм по внутренней стороне. В профиле импоста — не более 80 мм от края.
3	Шаг крепления самонарезающими винтами.	Не более 300 мм (<i>не менее 3-х винтов</i>). Для цветных профилей — 150...200 мм.
4	Высота выступа головки винта над ПВХ-профилем.	Не более 1 мм.
5	Стыковка или разрыв арматуры по длине в пределах одного профиля.	Не допускается.
6	Толщина стенок армирующего профиля.	В створках с высотой свыше 1500 мм и/или шириной свыше 700 мм использовать армирование толщиной стенки 2 мм. В импоста, установленных в конструкции с габаритами свыше 1500 мм и нестандартные конструкции, использовать армирование толщиной стенки 2 мм.
7	Защитное покрытие армирующего профиля.	Цинковое покрытие толщиной не менее 9 мкм. Пропуски и повреждения покрытия не допускаются.
8	Материал армирования.	Рекомендуем в качестве материала армирования использовать сталь 08сп или 08пс ГОСТ 14918.

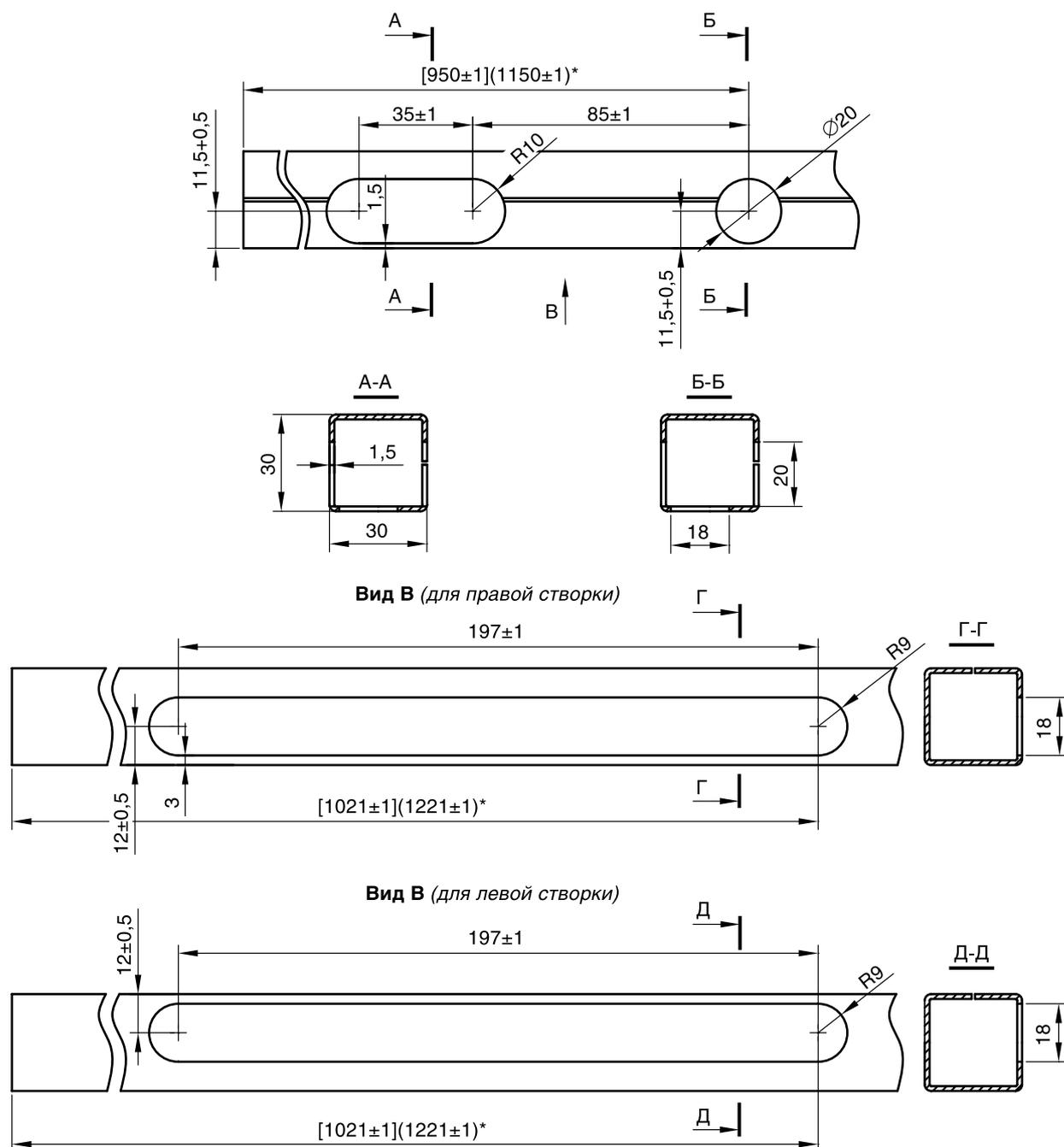
**ФРЕЗЕРОВКА ОТВЕРСТИЙ В АРМИРУЮЩЕМ ПРОФИЛЕ 40×40×2 ММ,
ДЛЯ УСТАНОВКИ В ДВЕРНУЮ СТВОРКУ S358.10
ПОВОРОТНОЙ РУЧКИ И ЗАМКА С ДОРНМАССОМ 35 ММ**



1. Материал Профиль 40×40×2/Ст 08 пс
2. Стык профиля должен пройти через отверстия Ø25 мм и паз R12,5×30 мм, перпендикулярно плоскости стороны с пазом R9×197 мм (см.через).

* — **исполнение 1** [размер в квадратных скобках]: высота от пола до оси ручки ≈ 1000 мм;
— **исполнение 2** (размер в круглых скобках): высота от пола до оси ручки ≈ 1200 мм.

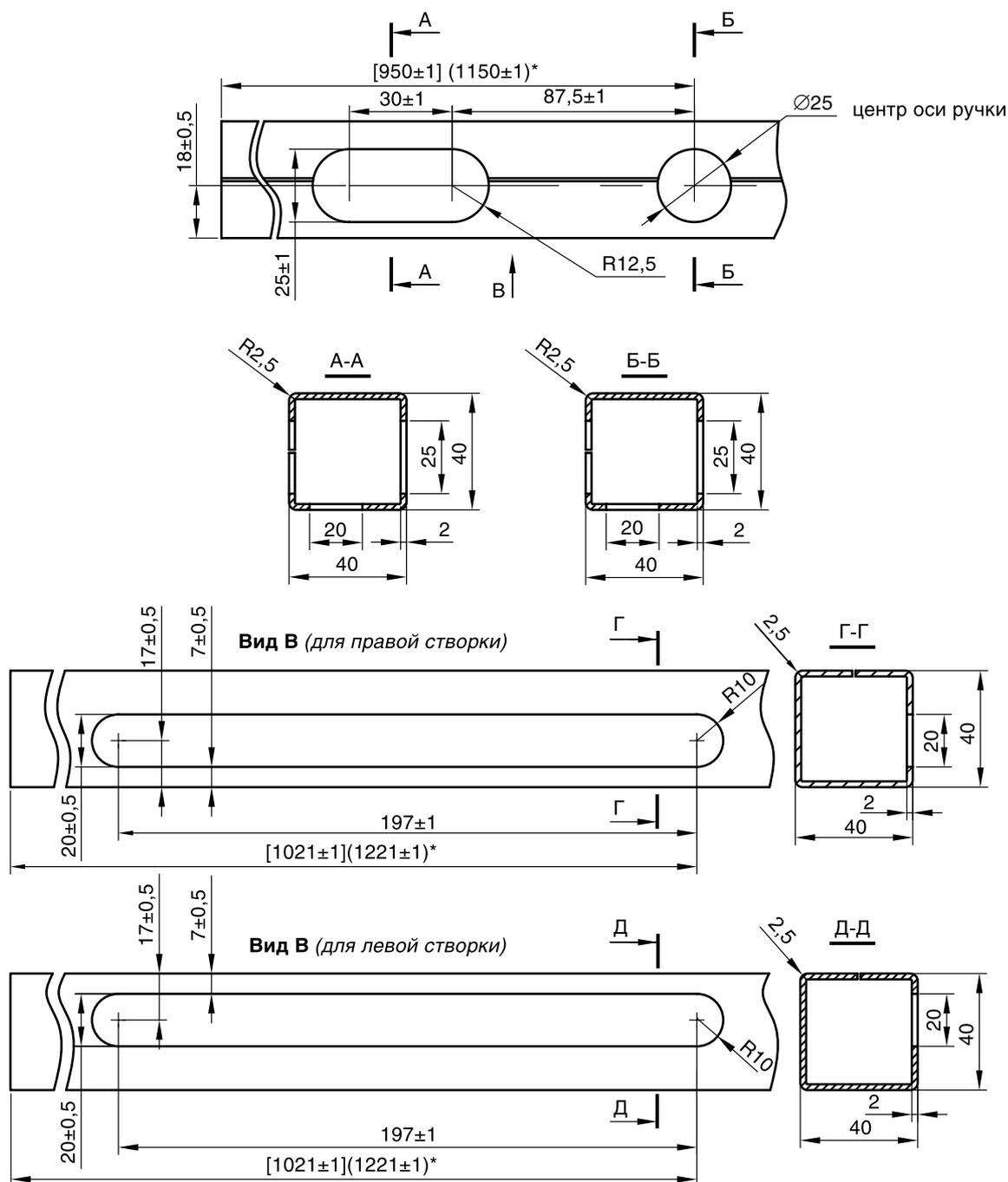
ФРЕЗЕРОВКА ОТВЕРСТИЙ В АРМИРУЮЩЕМ ПРОФИЛЕ 30×30×2 ММ,
ДЛЯ УСТАНОВКИ В ДВЕРНУЮ СТВОРКУ S358.26
ПОВОРОТНОЙ РУЧКИ И ЗАМКА С ДОРНМАССОМ 30 ММ



1. Материал Профиль 40×40×2/Ст 08 пс
2. Стык профиля должен пройти через отверстия $\varnothing 20$ мм и паз $R10 \times 30$ мм, перпендикулярно плоскости стороны с пазом $R9 \times 197$ мм (см.череж).

* — **исполнение 1** [размер в квадратных скобках]: высота от пола до оси ручки ≈ 1000 мм;
— **исполнение 2** (размер в круглых скобках): высота от пола до оси ручки ≈ 1200 мм.

**ФРЕЗЕРОВКА ОТВЕРСТИЙ В АРМИРУЮЩЕМ ПРОФИЛЕ 40×40×2 ММ,
ДЛЯ УСТАНОВКИ В ДВЕРНЫЕ СТВОРКИ S670.10, S670.26 И S360.10
ПОВОРОТНОЙ РУЧКИ И ЗАМКА С ДОРНМАССОМ 35 ММ**



1. Материал Профиль 40×40×2/Ст 08 пс
2. Стык профиля должен пройти через отверстия $\varnothing 25$ мм и паз R12,5×30 мм, перпендикулярно плоскости стороны с пазом R9×197 мм (см.через).

* — **исполнение 1** [размер в квадратных скобках]: высота от пола до оси ручки ≈ 1000 мм;
— **исполнение 2** (размер в круглых скобках): высота от пола до оси ручки ≈ 1200 мм.

РЕКОМЕНДАЦИИ К СВАРКЕ ПРОФИЛЯ

1. Этапы процесса сварки:

- 1.1. Свариваемые концы профиля укладываются на сварочный стол. Для предотвращения проскальзывания профиля защитная плёнка не удаляется. Торцы профиля должны быть чистыми, без следов грязи или масла.
- 1.2. Опускаются прижимные плиты, которые зажимают профиль.
- 1.3. Сварочный станок разогревает концы профиля на сварочном зеркале до 250°C, происходит размягчение и плавление профиля.
- 1.4. Под давлением 4—6 атм. торцы профилей стыкуются и свариваются.
- 1.5. Облой после сварки удаляется на зачистных станках, при помощи специальных фрез.

2. Дополнительные рекомендации процесса сварки:

- 2.1. Для сварки профиля необходимо использовать специальные вкладыши — цулаги, которые предназначены для предотвращения нежелательного прогиба профиля в процессе сдавливания прижимными плитами. Качественная сварка гарантируется при использовании приобретённых у нашей компании цулаг.
 - 2.2. Регулярно проверять правильность установки цулаг и плоскостность плит. Все поверхности промерены угольником (угол между цулагами 90°, угол между плитой и вертикальной плоскостью цулаги 90°). Плиты должны находиться в одной плоскости. В сведённом состоянии, между цулагами должен оставаться небольшой зазор около 1 мм, для выхода расплавленного пластика.
 - 2.3. Заготовки должны иметь припуск по 3 мм с каждого края. Срез должен быть прямой и под углом 45°. Геометрия среза должна быть ровной. Свариваемые поверхности чистые.
- В случае отклонения геометрии заготовок провести осмотр пильного станка. Обратит внимание на зажим профилей в пильном станке, при необходимости настроить прижимы, давление сдавливания, либо заказать в нашей компании специальные цулаги для пильного станка.
- 2.4. Тефлоновая плёнка должна протираться каждый час льняной ветошью и гофрированной мягкой бумагой, а через 300—400 сварочных операций меняться на новую.
 - 2.5. Проводить регулярные испытания качества сварки. Обязательное испытание при получении новой партии профиля (см. ГОСТ30673, п.6). Для более тщательного контроля качества сварки, рекомендуем проводить испытание раз в смену.
 - 2.6. Сварочная пластина должна быть ограждена от прямых потоков холодного воздуха (сквозняков). Температура в зоне сварки должна поддерживаться в пределах 21±3°C.

3. Характеристики правильно выполненного сварного шва:

- 3.1. При правильно выдержанных условиях сварки, облой сварного шва должен блестеть. Цвет шва белый или слегка карамельно-жёлтый.
- 3.2. Внешний вид сварного шва не должен иметь прожогов, непроваренных участков, трещин.
- 3.3. Изменение цвета профиля на месте сварного шва после зачистки — не допускается.

4. При нарушении режимов возможны отклонения цвета профиля после сварки:

- 4.1. Если сварочный шов имеет коричневые вкрапления и прогары — разрушение материала вследствие слишком высокой температуры.
 - 4.2. Если шов грубый и пористый — температура сварки была слишком низкой.
 - 4.3. Если после зачистки по центру сварочного шва проходит тонкая жёлтая полоска — грязная (старая, некачественная) тефлоновая плёнка (или высокая температура).
- В каждом из этих случаев процесс сварки не был оптимальным, а значит при нагрузке возможен разрыв сварного шва.

5. При неудовлетворительном процессе сварки профиля необходимо:

5.1. Произвести точный замер и корректировку фактической температуры на сварочном зеркале станка (проверку производить контактной термопарой поверенной в соответствующей лаборатории).

5.2. Скорректировать время плавки профиля.

5.3. Скорректировать время охлаждения профиля.

5.4. Окончательно технологические режимы процесса сварки профиля для любого оборудования подбираются путем пробного сваривания и испытания на прочность сварного шва.

6. В случае отсутствия необходимых средств измерения температуры, необходимо:

6.1. Провести ряд опытных сварок, постепенно увеличивая температуру сварки на 2—3°C.

6.2. Определить температуру, при которой на шве появились характерные пожелтения.

6.3. Убавить температуру на 3—4°C назад. Данная температура и будет рабочей температурой сварки.

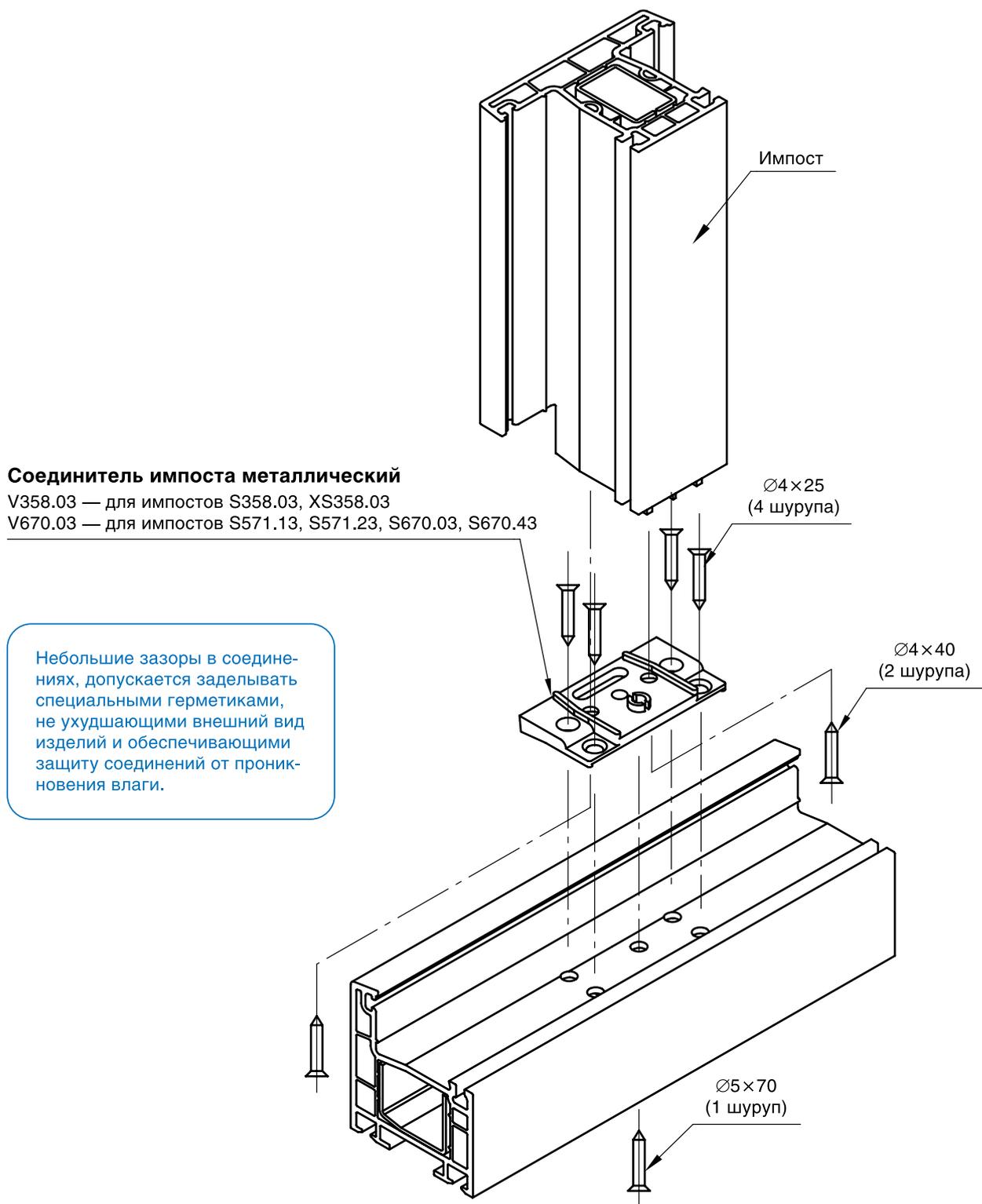
6.4. Полученный образец обязательно испытать на прочность.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ПРОФИЛЯ

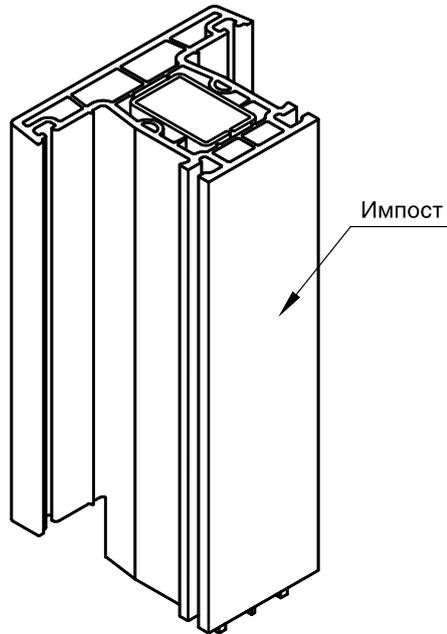
№	Параметр	Требование
1	Температура сварочного зеркала, °C	245...255
2	Давление плавки, атм.	2,5...3
3	Время плавки, сек.	20...30
4	Давления стыковки, атм.	4...6
5	Время стыковки, сек.	25...30
6	Величина припуска профиля на стыковку, мм	6 (3 на каждую сторону)

Примечание: данные параметры являются усреднёнными, и как правило, при их соблюдении, сварочный шов имеет необходимый запас прочности. Но, при настройке оборудования нужно учитывать его индивидуальность и добиваться идеальных режимов сварки рекомендуем экспериментальным путём.

СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И КОРОБКИ, ПРИ ПОМОЩИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИЯХ S358, XS358, S571, S670



СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И КОРОБКИ, ПРИ ПОМОЩИ
ПЛАСТИКОВОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИЯХ S358, XS358, S571, S670



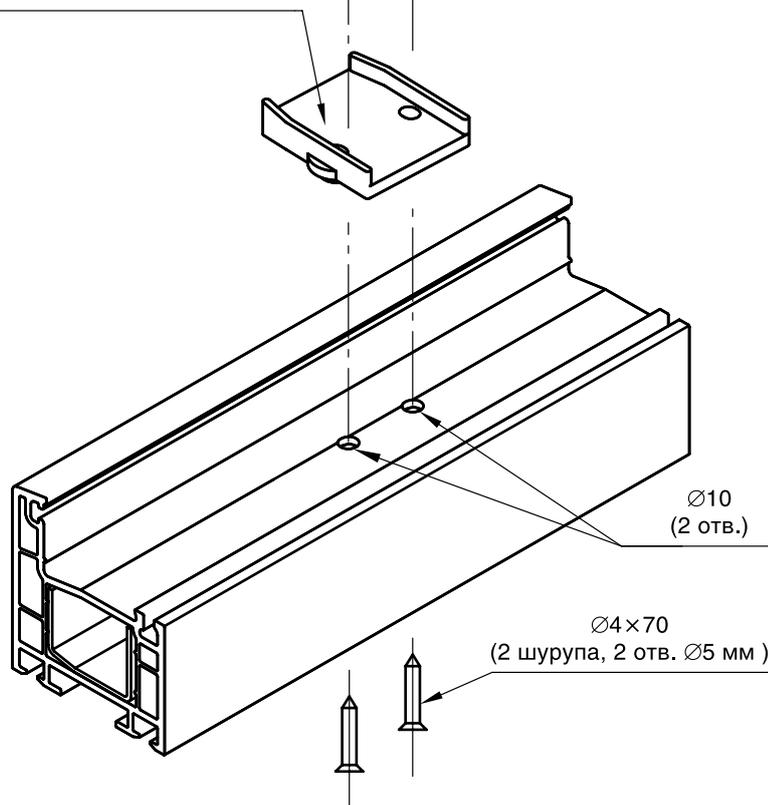
Соединитель импоста пластиковый

V358.03P — для импостов S358.03, XS358.03

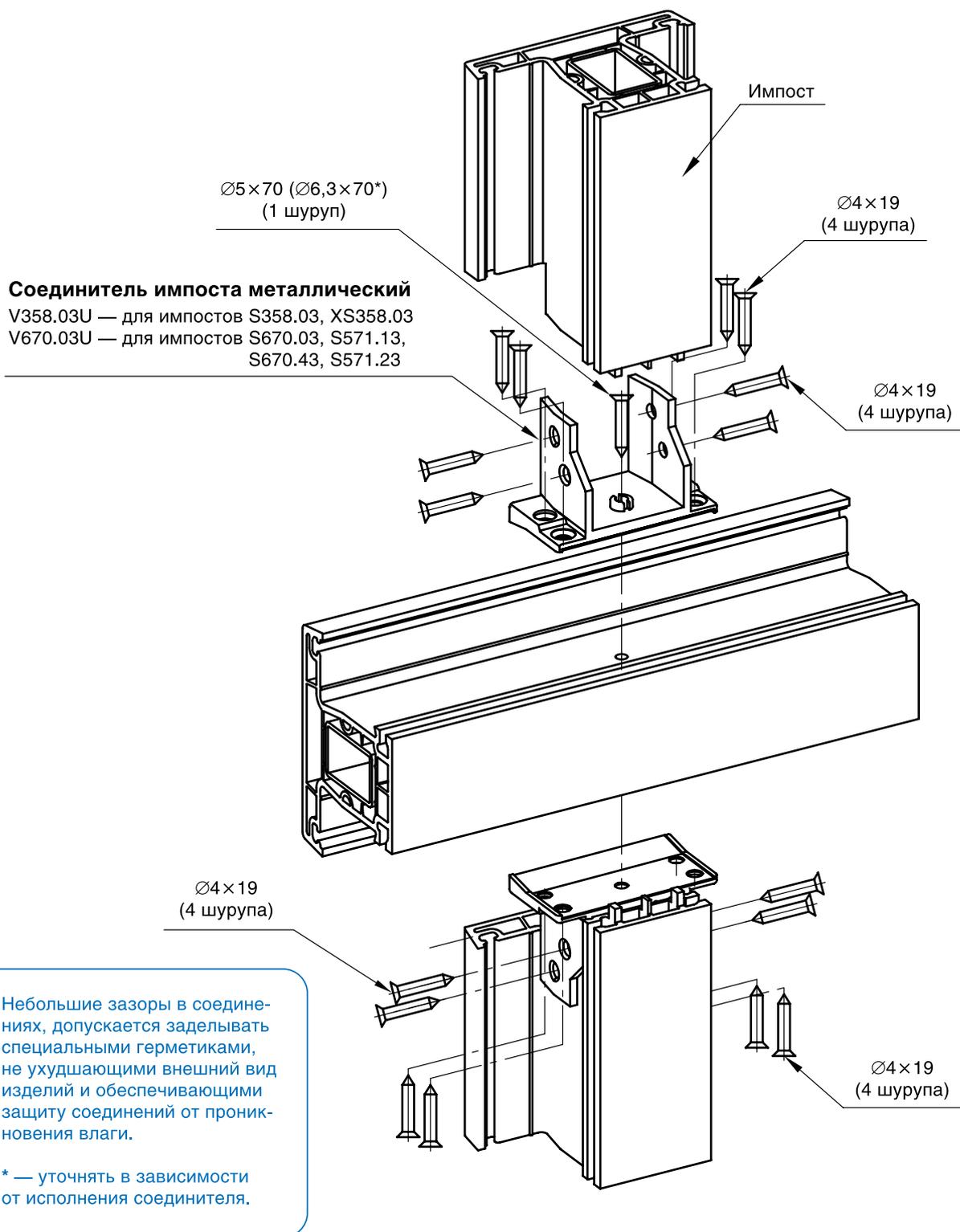
V670.03P — для импостов S571.13, S571.23, S670.03

V570.03P — для импоста S570.03

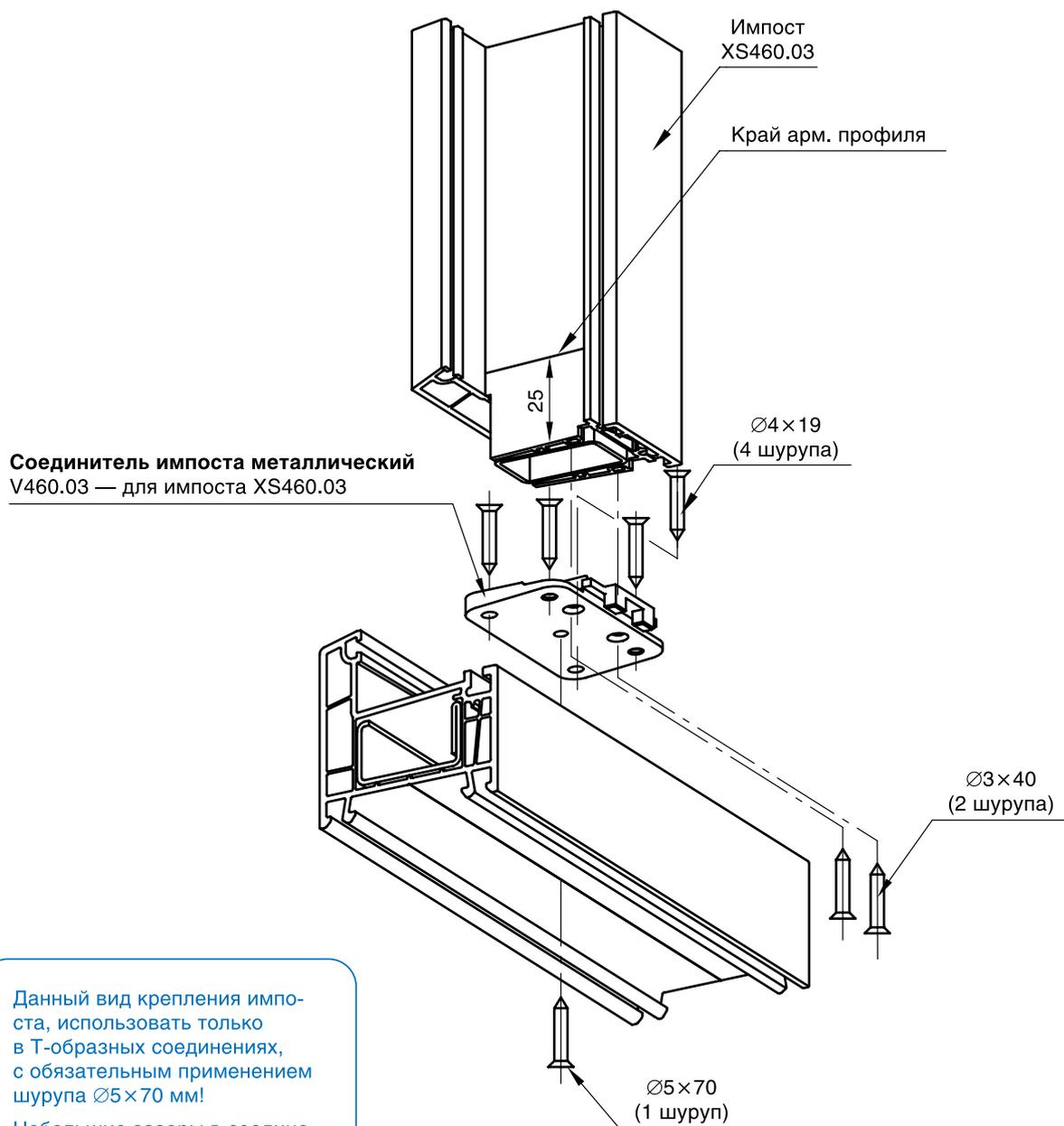
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.



СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И ИМПОСТА, ПРИ ПОМОЩИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОГО УСИЛЕННОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИЯХ S358, XS358, S571, S670



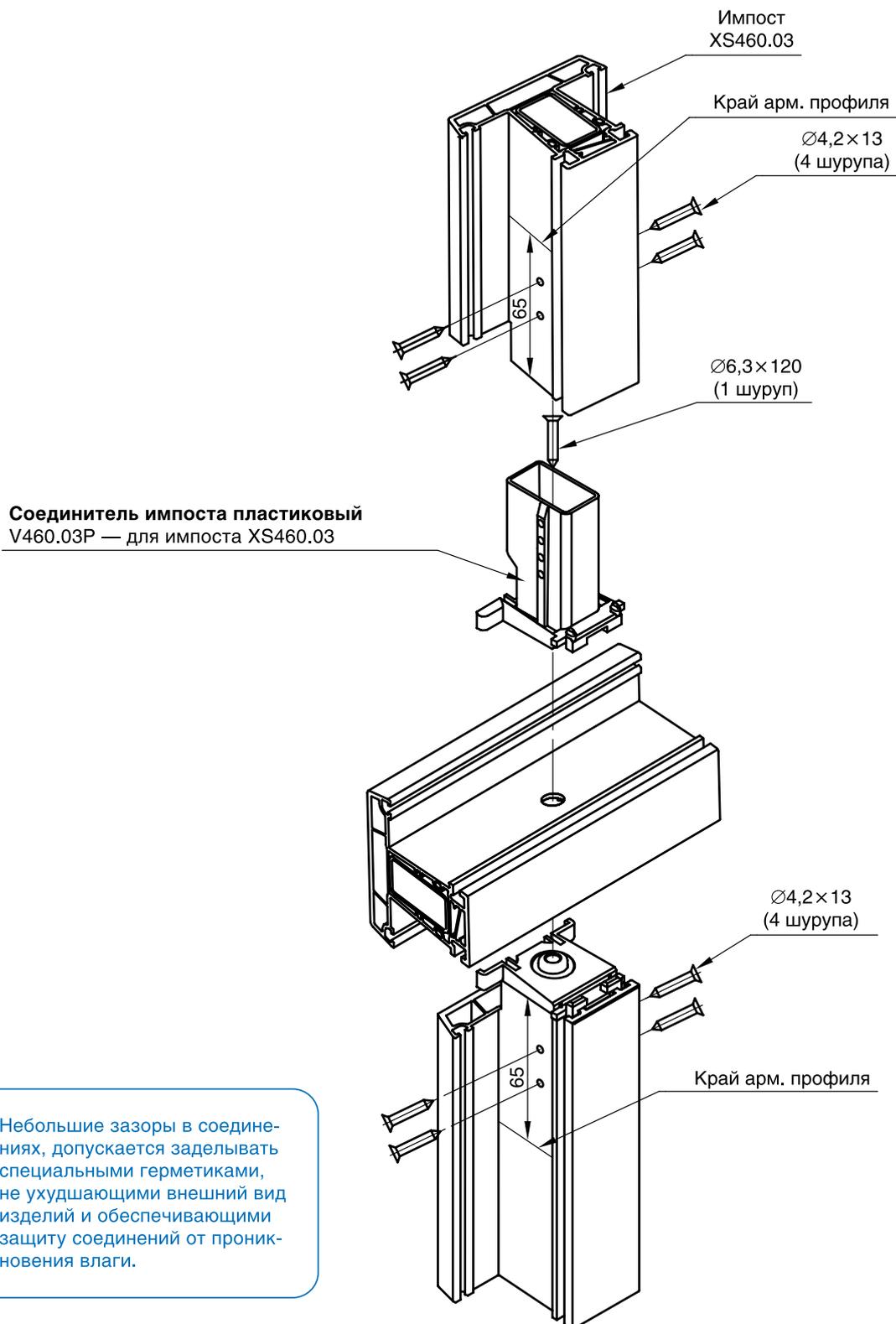
СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И КОРОБКИ, ПРИ ПОМОЩИ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА В СЕРИИ XS460



Данный вид крепления импоста, использовать только в Т-образных соединениях, с обязательным применением шурупа Ø5×70 мм!

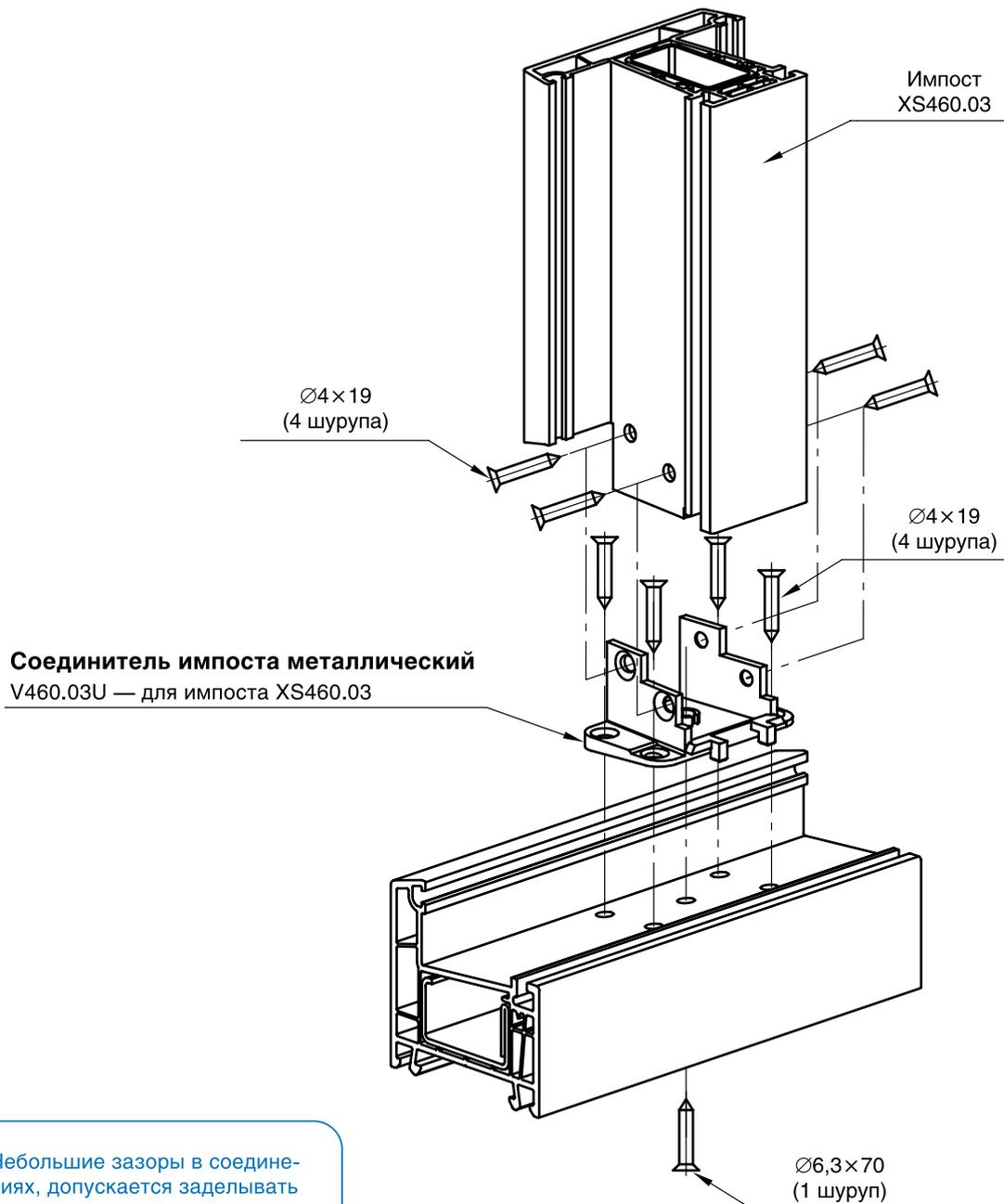
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И ИМПОСТА, ПРИ ПОМОЩИ
ПЛАСТИКОВОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИИ XS460



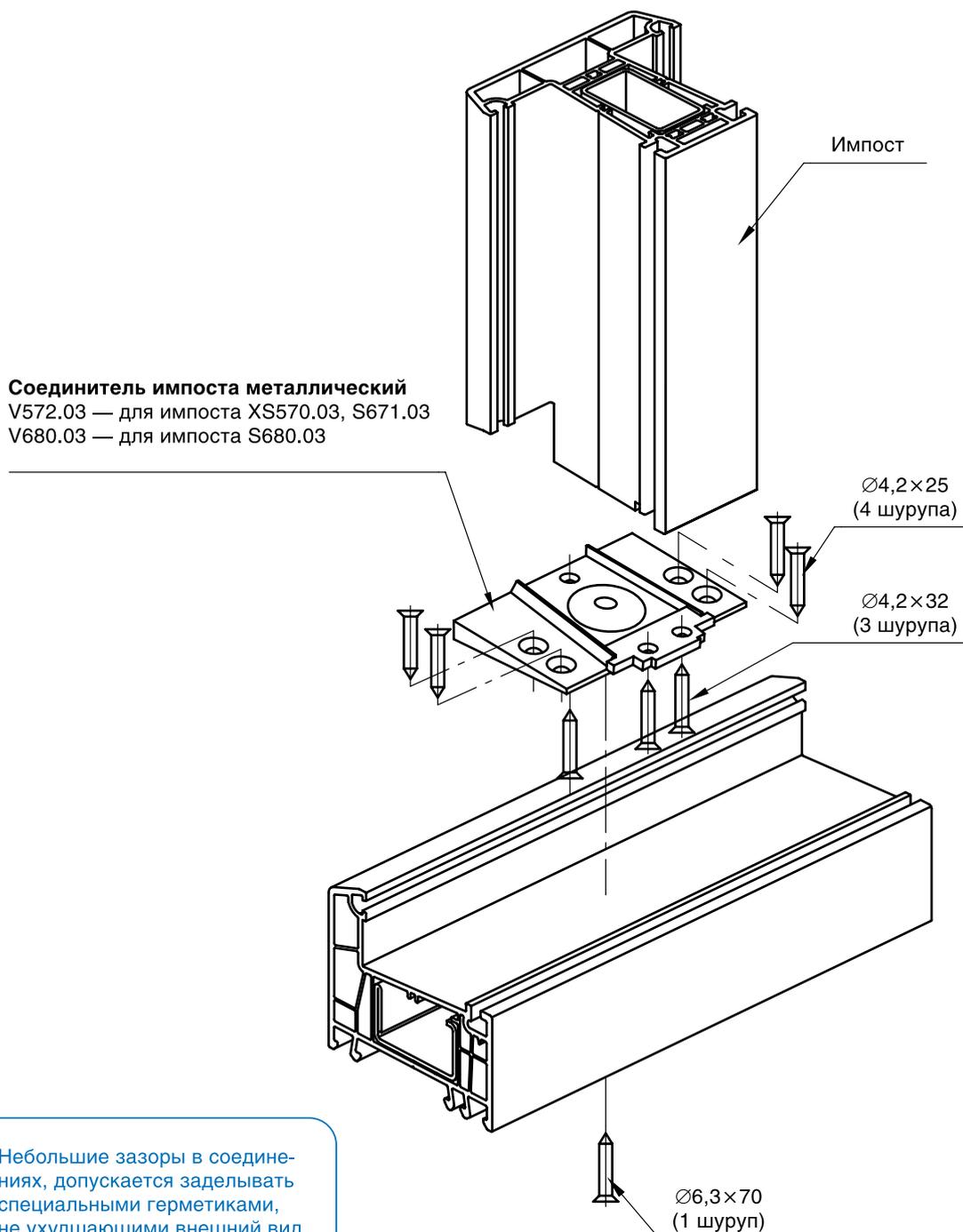
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И КОРОБКИ, ПРИ ПОМОЩИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОГО УСИЛЕННОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИИ XS460



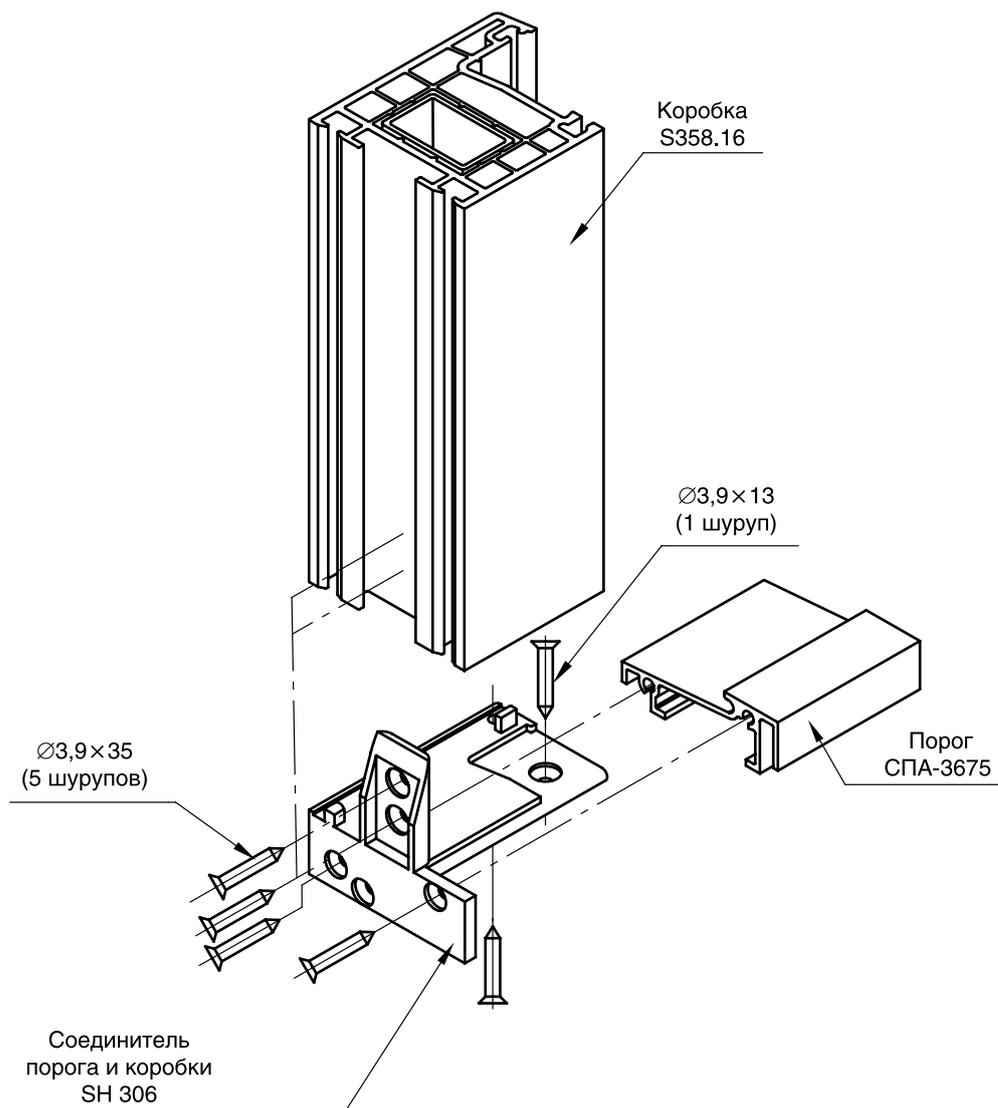
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ ИМПОСТА И КОРОБКИ, ПРИ ПОМОЩИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ИМПОСТА
В СЕРИИ XS570, S671, S680



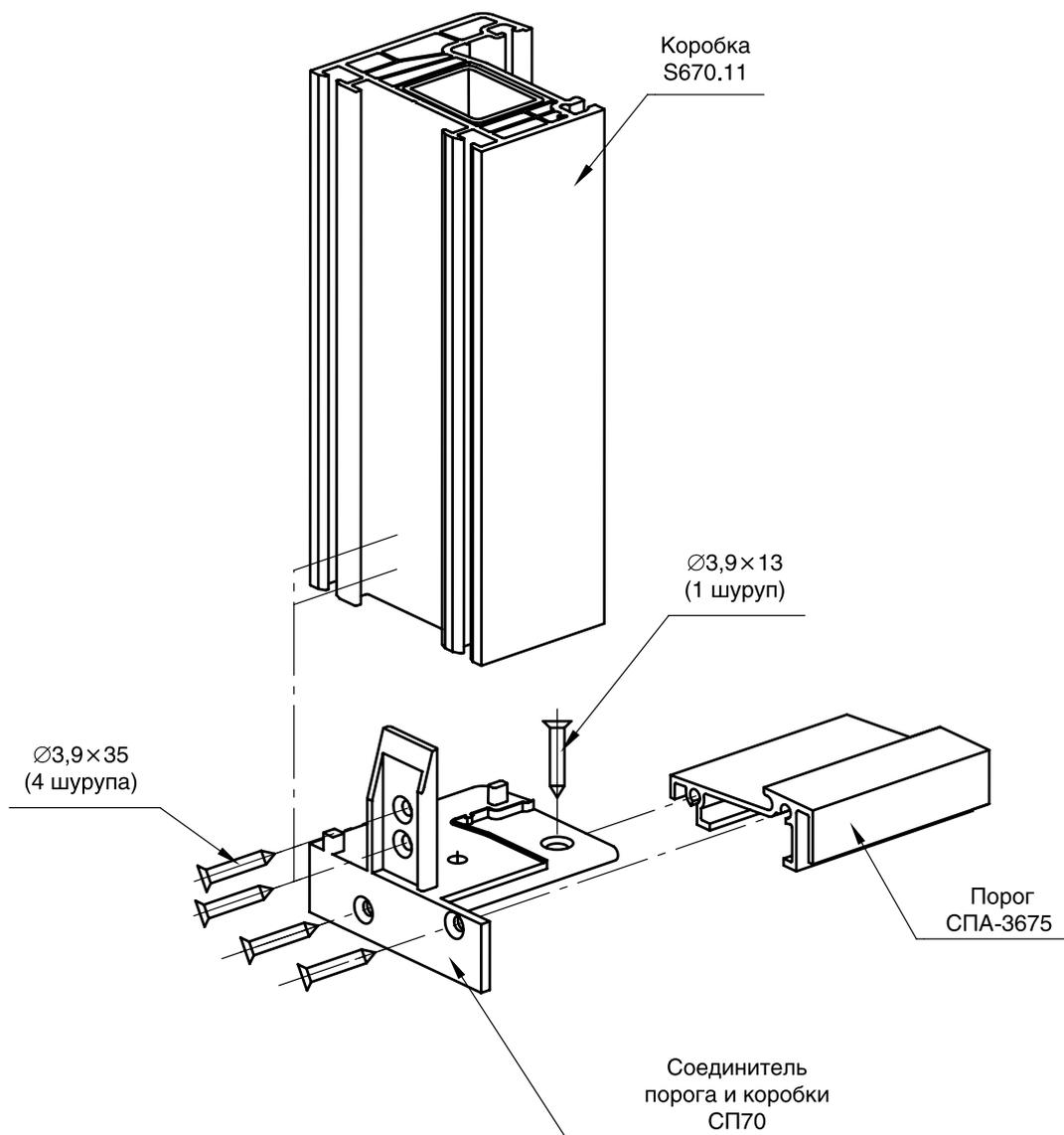
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S358.16 И ДВЕРНОГО АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА,
ПРИ ПОМОЩИ ПЛАСТИКОВОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ПОРОГА



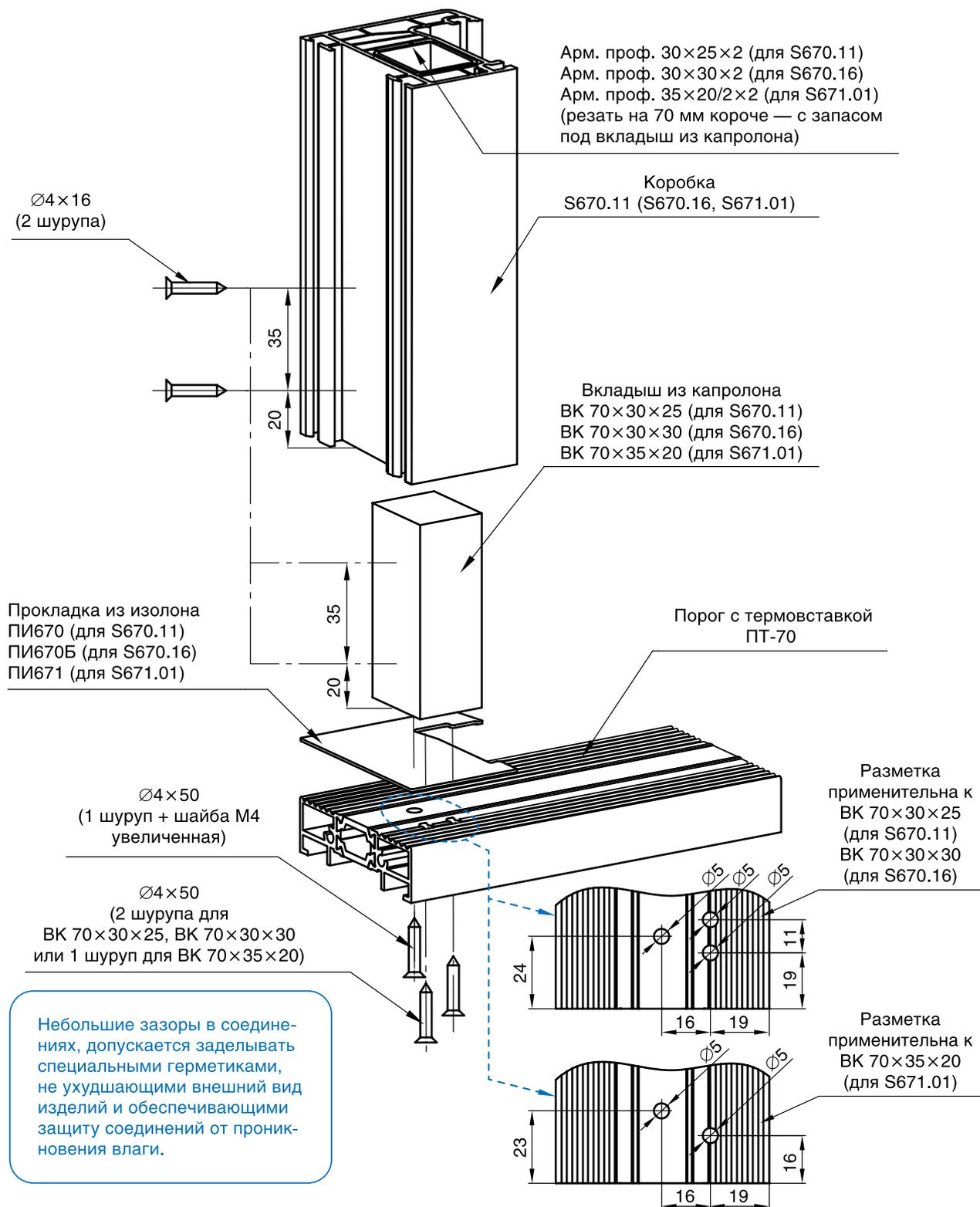
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S670.11 И ДВЕРНОГО АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА,
ПРИ ПОМОЩИ ПЛАСТИКОВОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ПОРОГА

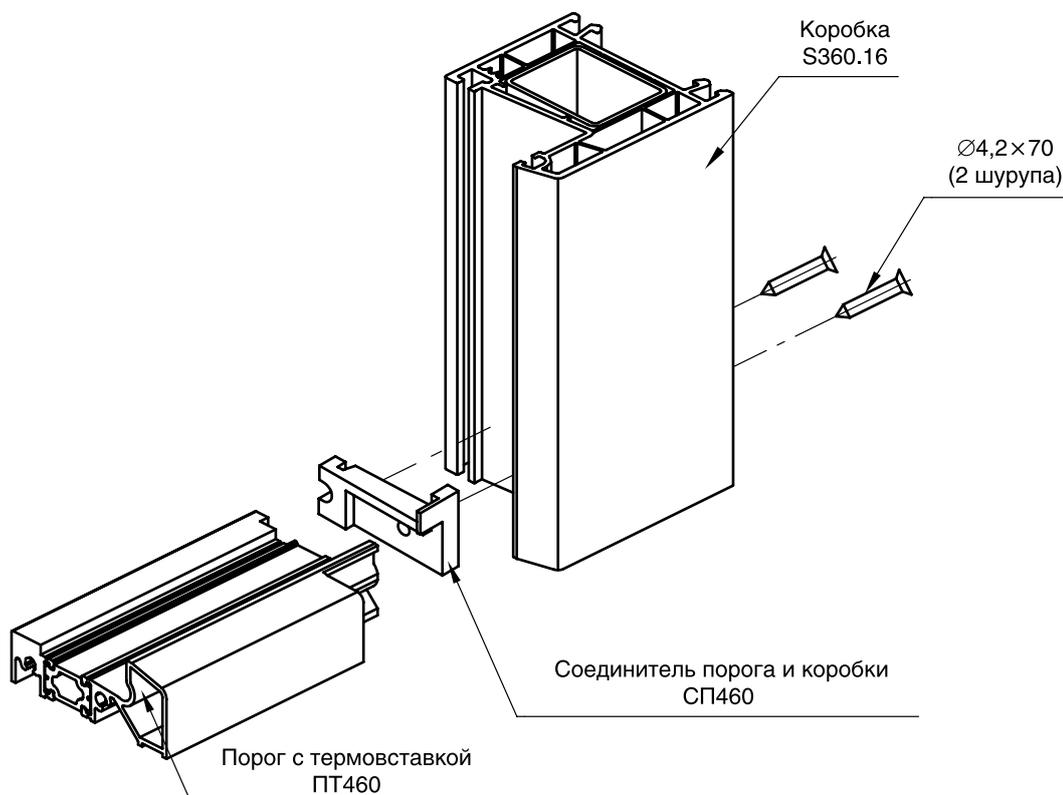


Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

**СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S670.11, S670.16, S671.01
И ДВЕРНОГО ТЁПЛОГО ПОРОГА С ТЕРМОВСТАВКОЙ,
ПРИ ПОМОЩИ ВКЛАДЫША ИЗ КАПРОЛОНА**

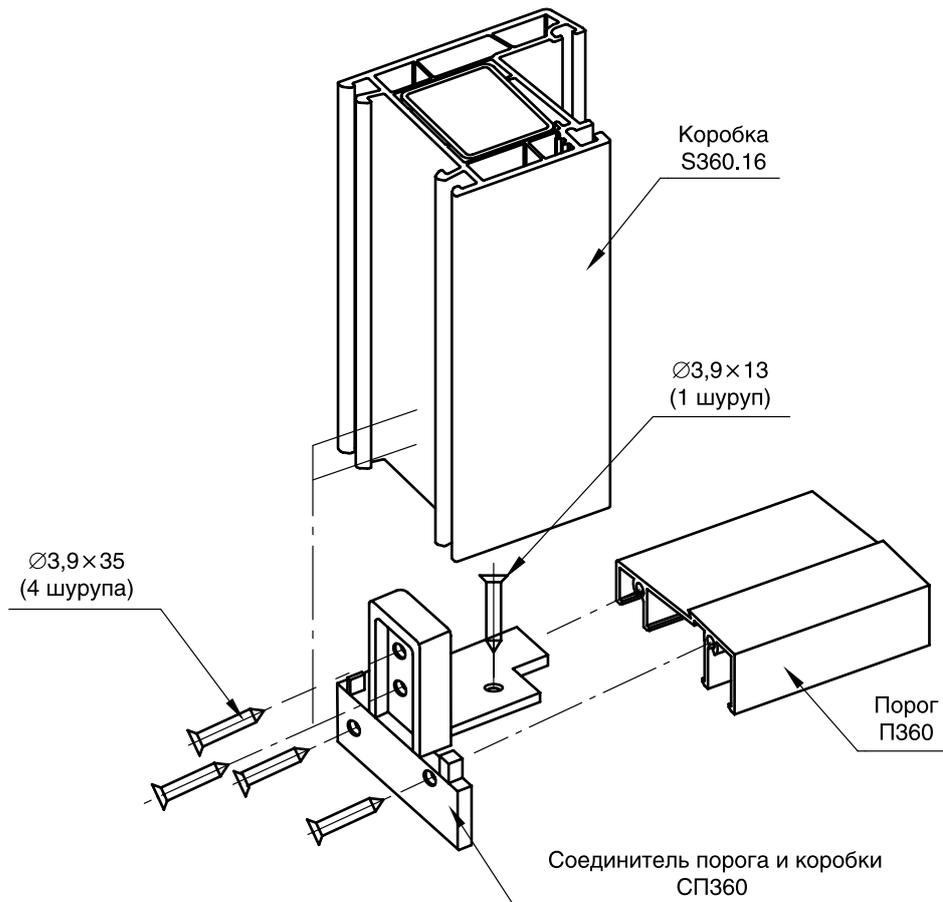


СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S360.16
И ДВЕРНОГО ТЁПЛОГО ПОРОГА С ТЕРМОВСТАВКОЙ



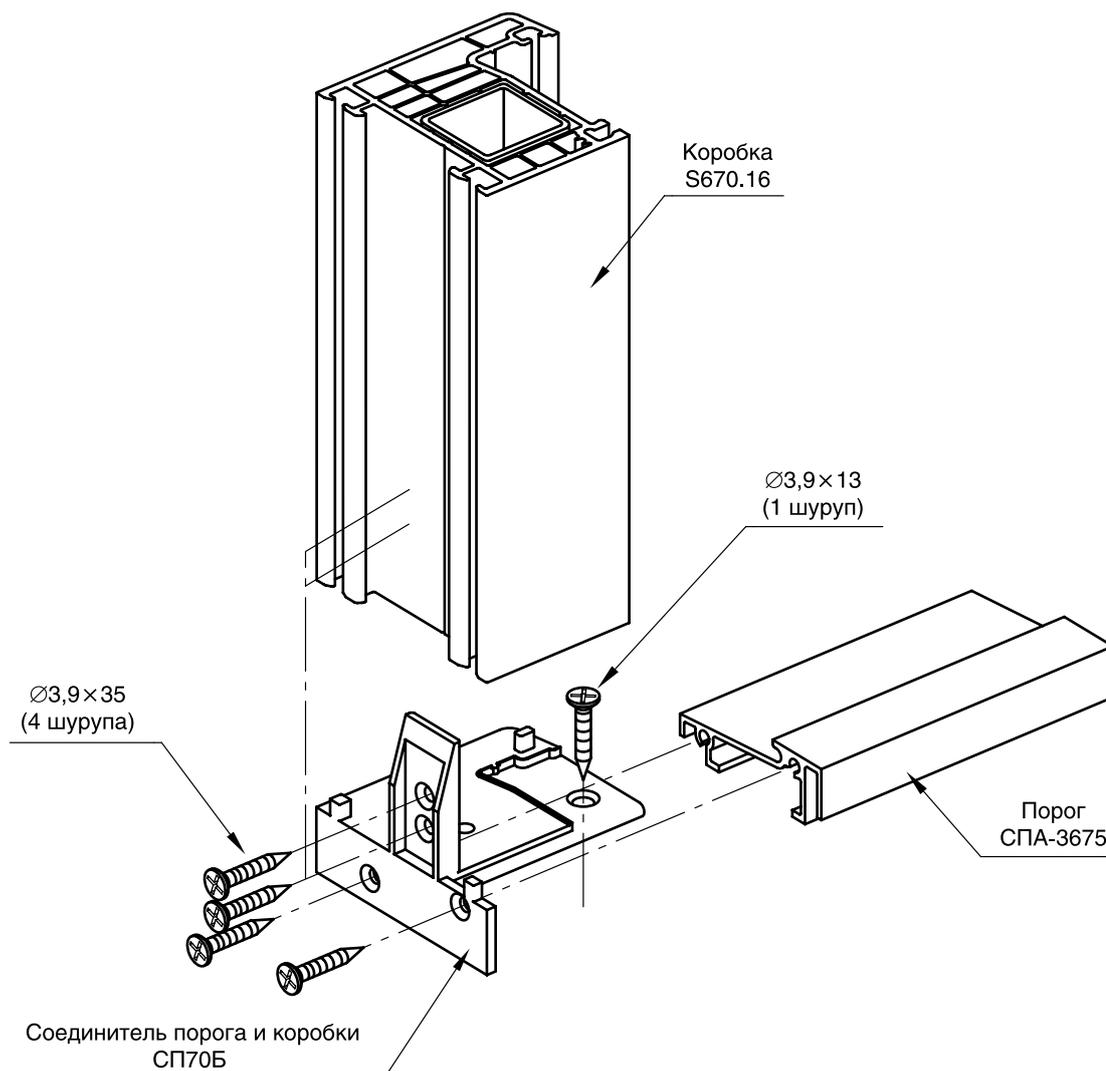
1. Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.
2. Торцевую часть порога фрезеровать фрезой для обработки импоста.

СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S360.16 И ДВЕРНОГО АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА



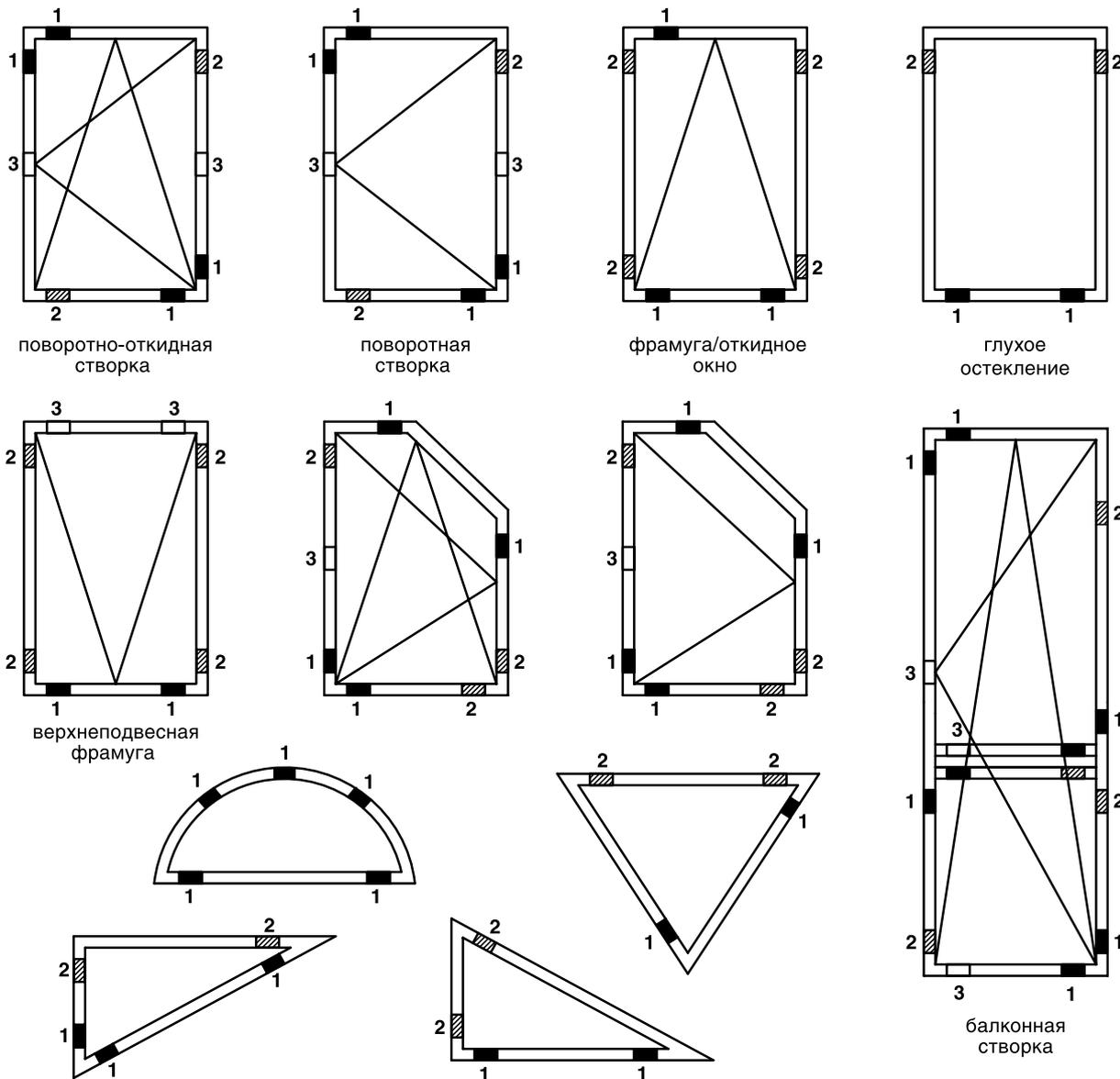
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СОЕДИНЕНИЕ КОРОБКИ S670.16
И ДВЕРНОГО АЛЮМИНИЕВОГО ПОРОГА,
ПРИ ПОМОЩИ ПЛАСТИКОВОГО СОЕДИНИТЕЛЯ ПОРОГА



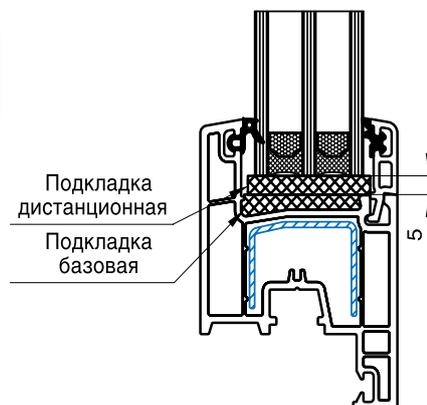
Небольшие зазоры в соединениях, допускается заделывать специальными герметиками, не ухудшающими внешний вид изделий и обеспечивающими защиту соединений от проникновения влаги.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДКЛАДОК



-  1 — опорная точка (базовая + дистанционная подкладка)
-  2 — дистанционная точка (базовая + дистанционная подкладка)
-  3 — дополнительная точка (базовая + дистанционная подкладка)

1. Расстояние от подкладок, до углов стеклопакетов должно быть 50—80 мм. При ширине стеклопакета более 1,5 м, рекомендуется увеличить это расстояние до 100 мм.
2. Длина дистанционных подкладок должна быть от 80 до 100 мм, ширина подкладок — не менее чем на 2 мм больше толщины стеклопакета. (Для с/п максимальной толщины допускается применение подкладок шириной соответствующей толщине с/п.)
3. Вертикальные подкладки фиксируются при помощи силикона.



УПЛОТНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ КОРОБОК, СТВОРОК И ИМПОСТОВ

Рекомендуется применять уплотняющие прокладки из материалов EPDM и TPE в соответствии с указанными в нашей документации артикулами. Уплотняющие прокладки должны соответствовать требованиям ГОСТ 30778 и обеспечивать непрерывное пятно контакта.

Уплотняющие прокладки устанавливаются вручную, непрерывно по всему периметру притвора створок и стеклопакета. При кольцевой установке стык прокладок должен находиться в верхней части изделия. Допускается располагать стыки в местах установки импостов. Стыки прокладок должны склеиваться.

В случае обработки профиля с установленным протянутым уплотнением, стыки уплотнения находятся в углах и свариваются совместно с профилями, а места сварки в последующем обрабатываются на горячую (непосредственно после или в процессе сварки) - специальными ножами формователями шва. Либо подрезаются после охлаждения.

В готовых и смонтированных в проём изделиях, допускается замена уплотнительных прокладок с соблюдением требований ГОСТ30674, причём, при замене уплотняющих прокладок в профилях с установленным в процессе экструзии протянутым уплотнением, сваренное в углах уплотнение предварительно освобождается с применением специального инструмента (например, фрезой или тонкой стамеской).

УСТАНОВКА ФУРНИТУРЫ

Необходимо применять только те типы фурнитуры, которые специально разработаны для пластиковых конструкций и соответствуют требованиям ГОСТ30777. Схемы и шаблоны для монтажа предоставляются производителями фурнитуры.

Тип, число, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель, устанавливаются исходя из размера, веса открывающихся элементов, а также условий эксплуатации оконных блоков, в соответствии с рекомендациями производителей фурнитуры.

Крепление петель производится самонарезающими шурупами не менее чем через 2 стенки ПВХ-профиля, или через одну стенку и армирующий профиль. Рекомендуется устанавливать дополнительную точку запираения по нижнему горизонтальному профилю створки, при ширине створки более 600 мм.

Характеристики профилей, для выбора фурнитуры:

1. Удаление фурнитурного паза — 9 мм и 13 мм.

2. Высота наплава — 20 мм

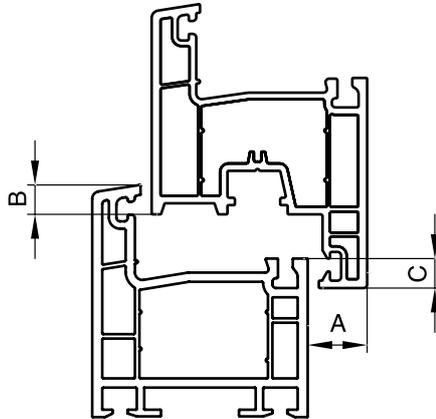
3. Ширина европаза — 16 мм.

4. Размер фальцлюфта — 12 мм.

5. Внутренний притвор створки
(перехлёт со стороны помещения) — 8 мм.

6. Внешний притвор створки (перехлёт со стороны
улицы) — 6...8 мм (в зависимости от типа профиля).

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПРИТВОРА



	A	B	C
S358	16..17 мм (16..17,5 мм*)	8±1,5 мм	8±1,5 мм
XS358	16..17 мм (16..17,5 мм*)	8±1,5 мм	8±1,5 мм
S360	17..18 мм (17..18,5 мм*)	8±1,5 мм	8±1,5 мм
XS460	17..18 мм (17..18,5 мм*)	8±1,5 мм	8±1,5 мм
XS570	19..20 мм (19..20,5 мм*)	7±1,5 мм	8±1,5 мм
S571 для створки S571.22	20..21 мм (20..21,5 мм*)	6±1,5 мм	8±1,5 мм
S571 для створки S571.12	16..17 мм (16..17,5 мм*)	7±1,5 мм	8±1,5 мм
S670 для створки S670.02	20..21 мм (20..21,5 мм*)	6±1,5 мм	8±1,5 мм
S670 для створки S670.12	16..17 мм (16..17,5 мм*)	7±1,5 мм	8±1,5 мм
S671	19..20 мм (19..20,5 мм*)	7±1,5 мм	8±1,5 мм
S680	19..20 мм (19..20,5 мм*)	6±1,5 мм	8±1,5 мм

* — допустимый размер, при соблюдении непрерывности пятна контакта уплотнения при закрытых створках (определять по наличию непрерывного следа, оставленного красящим веществом, предварительно нанесенным на поверхность прокладок и легко удаляемым после проведения контроля).

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОНСТРУКЦИЙ

1. Оконные блоки должны соответствовать требованиям
ГОСТ30674 и **ГОС23166**

2. Блоки дверные должны соответствовать требованиям
ГОСТ30970

3. Для оконных конструкций из белых и цветных профилей
рекомендуем не превышать площади коробок **более 6 м²**

