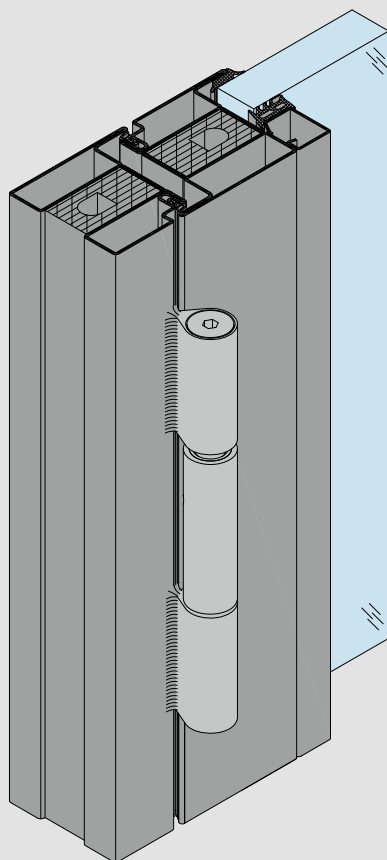
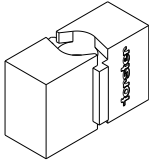
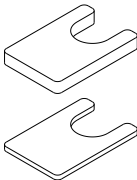
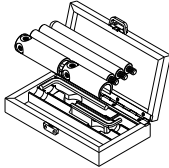
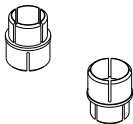


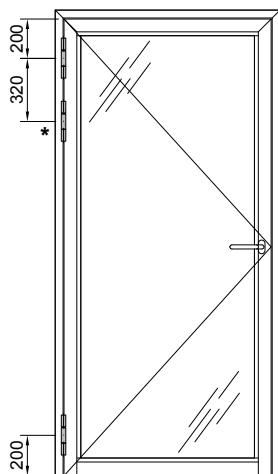
Einbau- und Wartungsanleitung für Anschweissband 907669**Instructions de montage et de maintenance pour paumelle 907669****Installation and maintenance instructions for weld-on hinge 907669****CE**

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des articles

Article overview

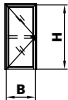
Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Stahl-Anschweissband höhenverstellbar, auf Kugel gelagert, Stahl blank, Korrosionsbeständigkeit Klasse 0 Paumelle à souder en acier réglable en hauteur, logée sur billes, acier inox, résistance à la corrosion classe 0 Steel weld-on hinge adjustable in height, lying on a ball end, steel blank, corrosion resistance class 0 Drehpunkt Abstand 17 mm Axe de rotation 17 mm Pivot spacing 17 mm	1 Stk./pce	907669
	Anschweislehre Gabarit de soudage Welding template	2 Stk./pcs	909030
	Distanzhalter zu Anschweissband Distanceurs pour paumelle à souder Distance pieces for weld-on hinge	1 Stk./pce	909028
	Bandrichteisen-Set Kit outil d'ajustage pour paumelles Hinge adjusting set	1 Stk./pce	909210
	Abdeckkappen Lackierschutz, wiederverwendbar Bouchons de protection Protection pour laquage, réutilisable Cover caps Coat-protection, reusable	60 Stk./pcs	907064

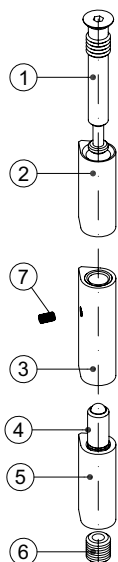
**Anschweissband
907669**
**Paumelle à souder
907669**
**Weld-on hinge
907669**


- * Für Türen mit erhöhten Anforderungen in öffentlichen Gebäuden, wie in Schulen und Krankenhäusern oder bei kraftbetätigten Drehflügeltüren ist oben ein zusätzliches Türband anzubringen.

Les portes devant remplir de plus hautes exigences dans les bâtiments publics, comme les écoles, les hôpitaux et les portes pivotantes automatiques, l'application d'une paumelle additionnelle en haut s'impose.

On doors with higher requirements in public buildings, such as schools and hospitals or for power-operated swing doors, an additional door hinge must be fitted.

		Zulässige Lasten der Türen in [kg] Charges admissibles des portes en [kg] Permissible loads of the doors in [kg]				
Flügelhöhe H in [mm] Hauteur de vantail H en [mm] Leaf height H in [mm]	3000	410	400	390	380	370
	2800	410	400	390	380	370
	2600	400	390	380	370	360
	2400	400	380	370	360	350
	2200	400	380	370	360	350
	2000	390	380	360	350	340
	1800	390	370	360	340	330
		600	800	1000	1200	1400
Flügelbreite B in [mm] / largeur de vantail B en [mm] / Leaf width B in [mm]						

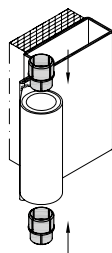
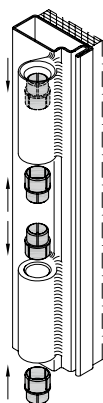
Einzelteile**Pièces détachées****Component parts****Legende / Légende / Legend**

- | | |
|--|---|
| 1 Zapfenstift M16
Broche M16
Pivot pin M16 | 5 Bandteil unten (Rahmen)
Partie basse de la paumelle
(vantail)
Bottom part of hinge (frame) |
| 2 Bandteil oben (Rahmen)
Partie haute de la paumelle
(cadre)
Top part of hinge (frame) | 6 Konterschraube M16
Vis de contre-blocage
Counter screw |
| 3 Bandteil Mitte (Flügel)
Partie médiane de la paumelle
(vantail)
Centre part of hinge (leaf) | 7 Sicherungsschraube M6
Vis de blocage M6
Securing screw M6 |
| 4 Kugelstift
Axe à bille
Ball pin | |

Oberflächenbehandlung**Traitement des surfaces****Surface treatment**

Rahmen
Cadre
Frame

Flügel
Vantail
Leaf

**Empfehlungen für die Oberflächenbehandlung:**

Bandteile voneinander trennen, Zapfenstift **1**, Kugelstift **4** und Konterschraube **6** entfernen. Hülsen und Schrauben mit den Abdeckkappen **907064** schützen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und fettfrei sein.

Objekttemperatur: 180 °C, max. 10 min

Ofentemperatur mit Umluft: 190 – 220 °C (abhängig von der Geschwindigkeit und Dauer, z.B. der Förderkette)

Recommandations pour le traitement de surface:

Séparer les pièces de la paumelle et retirer la broche **1**, l'axe à bille **5** et la vis de contre-blocage **6**. Protéger les douilles et les vis avec les bouchons de protection **907064**. La surface à revêtir doit être propre et sans graisse.

Température des pièces: min. 180 °C, max. 10 min

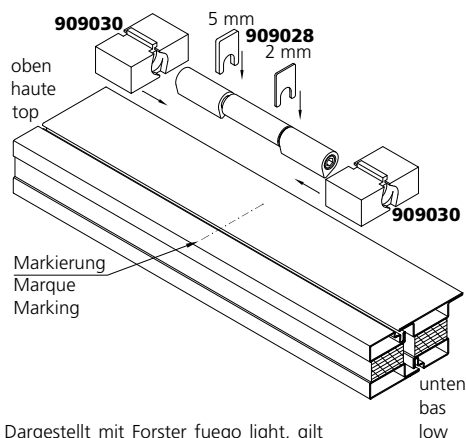
Température du four avec air de circulation: 190 – 220 °C (dépend de la vitesse et du temps, p.ex. de la chaîne de convoyeur)

Recommendations on surface treatment:

Separate hinge parts and remove pivot pin **1**, ball pin **5** and counter screw **6**. Protect sleeve and screws with cover caps **907064**. The surface to be coated must be clean and free of grease.

Object temperature: min. 180 °C, max. 10 min

Oven temperature with circulating air: 190 – 220 °C (depend on speed and time, e.g. of the conveyor chain)

Anschweissen**Souder****Weld-on**

Dargestellt mit Forster fuego light, gilt auch für die Systeme Forster unico und Forster presto.

Représenté avec Forster fuego light, également valable pour les systèmes Forster unico et Forster presto.

Figure shows Forster fuego light, but also applies to Forster unico and Forster presto systems.

1. Türflügel im Türrahmen ausrichten.

Ajuster le vantail dans le cadre de porte.

Adjust door leaf in door frame.

2. Bandmitte auf Rahmen- und Flügelprofil markieren (Flügelober- bzw. unterkante bis Mitte Band 200 mm).

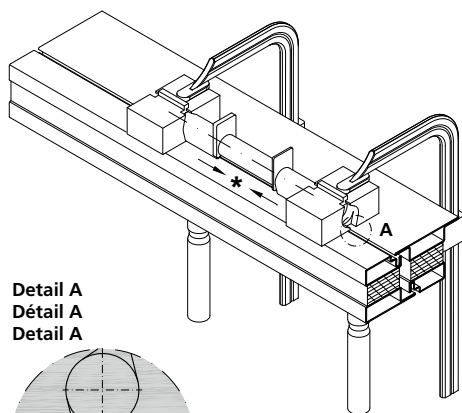
Marquer le milieu de la paumelle sur le profilé de cadre et de vantail (le milieu de la paumelle à 200 mm du bord supérieur ou inférieur du vantail).

Mark hinge centre on frame and leaf profiles (200 mm from the top / bottom of the frame to the centre of the hinge).

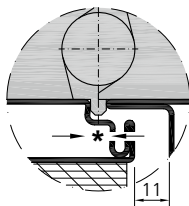
3. Zusammengebautes Anschweisband mit Hilfe der Anschweislehre **909030** und der Distanzhalter **909028** positionieren.

Positionner la paumelle à souder assemblée à l'aide du gabarit de soudage **909030** et des distanceurs **909028**.

Position assembled weld-on hinge using welding template **909030** and distance pieces **909028**.

Anschweissen**Souder****Weld-on**

Detail A
Détail A
Detail A



- * Türband und Anschweisslehre spielfrei positionieren.
Positionner la paumelle et le gabarit de soudage sans jeu.
Position door hinge and welding template free of play.

1. Bandachse zentrisch über die Schattenfuge positionieren.

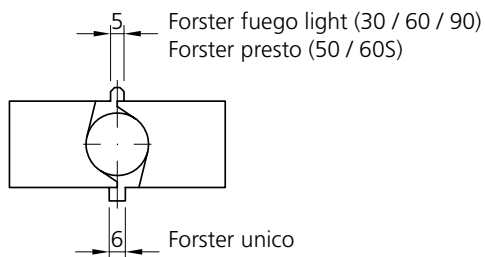
Positionner l'axe de la paumelle au milieu du joint creux.

Position the pivot axis in the centre of the shadow gap.

2. Anschweisslehre **909030** fixieren

Fixer le gabarit de soudage **909030**

Fix the welding template **909030**

**Achtung**

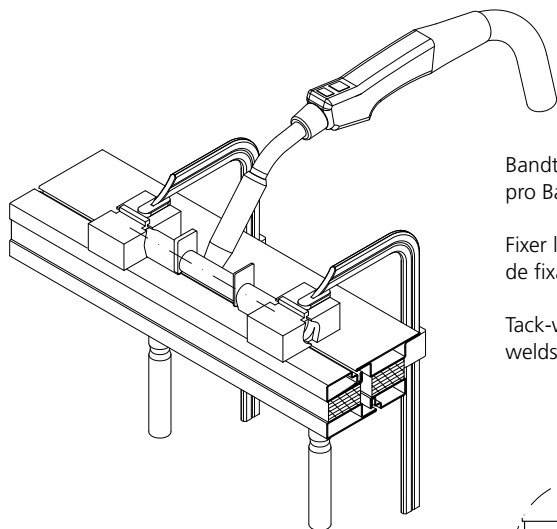
Die Anschweissbänder werden mit einer Schattenfuge von **+ 1 mm** angeheftet. Nach dem Anschweissen stellt sich die gewünschte Schattenfuge von selbst ein. **Bitte Schweißfolge einhalten.**

Attention

Les paumelles à souder sont fixées avec jeux de **+ 1 mm**. Après le soudage, le joint creux souhaité se règle toute seule. **Merci de respecter la séquence de soudage.**

Important

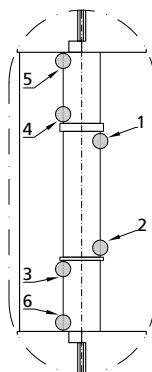
Tack-weld the weld-on binges with a shadow gap of **+ 1 mm**. After welding, the required shadow gap adjusts automatically. **Please keep to the welding sequence.**

Anschweißen**Souder****Weld-on**

Bandteile ohne Spalt anheften. Zwei Haftpunkte pro Bandteil.

Fixer les parties de paumelle sans jeu. Deux points de fixation par partie de paumelle.

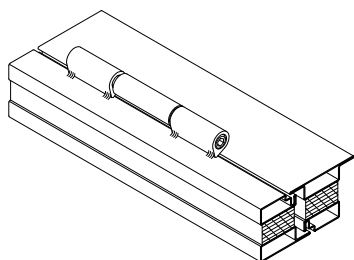
Tack-weld hinge parts without gap. Two tacks welds per hinge part.



Reihenfolge Haftpunkte

Ordre des points de souder

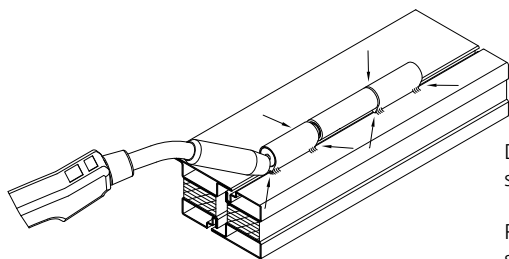
Tack weld sequence



Anschweislehre und Distanzhalter entfernen. Für ein spannungsfreies Schliessen ist die Flucht der Bandachsen zu kontrollieren.

Enlever le gabarit de soudage et les distanceurs. Pour garantir une fermeture sans tensions, contrôler l'alignement des axes de paumelle.

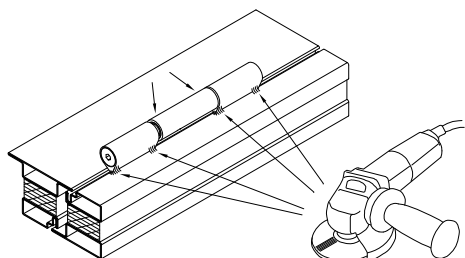
Remove welding template and distance spacers. To ensure tension-free closing, check alignment of hinge axis.

Anschweissen**Souder****Weld-on**

Die drei Bandteile beidseitig an der Stirnseite verschweissen.

Pointer des deux côtés les trois parties de paumelle sur la face avant.

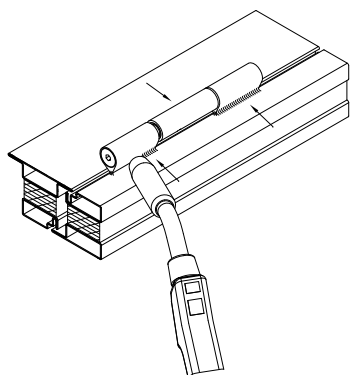
Weld both ends of the three hinge parts to the face sides.



Um eine gleichmässige Schweissnaht zu erhalten, die ersten Haftpunkte mit einer Schruppscheibe wegschleifen.

Pour obtenir une soudure uniforme, poncer les premiers points de fixation avec un disque dur.

To obtain an even welding seam, remove the first tack welds using a grinding disc.



Anschweissband auf Haftseite durchschweissen.

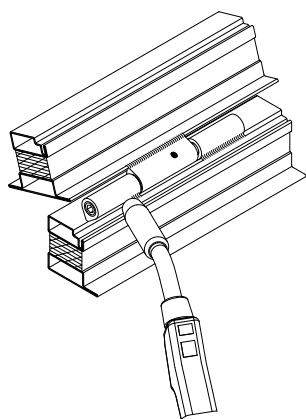
Souder la paumelle sur le côté des ergots.

Weld hinge along tack side as shown.

Anschweissen

Souder

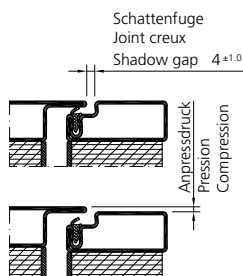
Weld-on



Türflügel öffnen und auf der Gegenseite durchschweissen.

Ouvrir le vantail de porte et souder sur le côté opposé.

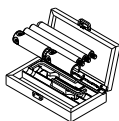
Open door leaf and weld on the opposite side as shown.



1. Türflügel schliessen.
Fermer le vantail de porte.
Close door leaf.

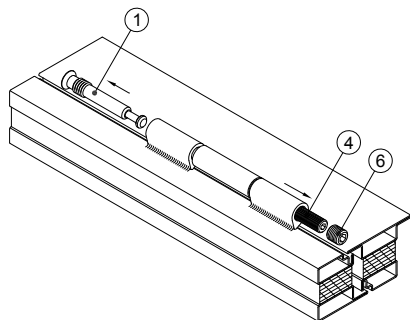
2. Schattenfuge kontrollieren.
Contrôler le joint creux.
Check shadow gap.
(4 mm $\pm$ 1.0 mm)

3. Anpressdruck kontrollieren.
Contrôler la pression.
Check compression.



Schweisverzug richten mit Bandrichteisen-Set **909210**.
Rectifier la déformation de soudage avec le kit outil d'ajustage de paumelle **909210**.

Correct weld misalignment using hinge adjusting set **909210**.



Zapfenstift **1**, Konterschraube **6** und Kugelfstift **4** entfernen sowie von Schweissrückständen reinigen.

Enlever la broche **1**, la vis de contre-blocage **6** et l'axe à bille **4**. Nettoyer les projections de soudage.

Pivot pin **1**, counter screw **6** and ball pin **4** and clean off welding residue.



8 / 6

Montage

Nach der Oberflächenbehandlung die Bandteile kontrollieren und gegebenenfalls von Rückständen befreien.

Büchse und Stifte mit säurefreiem Fett nachschmieren (Schmierse 909240).

Montage

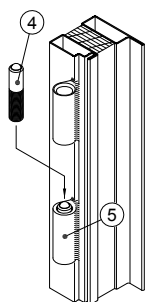
Après le traitement de surface, contrôler les pièces de paumelle et le cas échéant nettoyer les surplus.

Graisser les douilles et les axes avec de la graisse sans acide (kit de graissage 909240).

Installation

After surface treatment, check hinge parts and if necessary remove any residue.

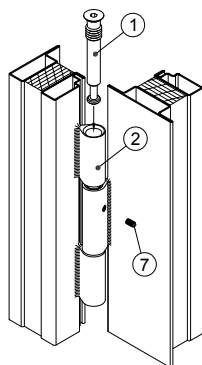
Re-lubricate bushing and pins with acid-free grease (greasing set 909240).



Kugelstift **4** in das untere Bandteil **5** bis zum Anschlag eindrehen.

Visser l'axe à bille **4** dans la partie basse de la paumelle **5** jusqu'en butée.

Insert ball pin **4** to end stop into lower hinge part **5**.



Türflügel einhängen, den Zapfenstift **1** in das obere Bandteil **2** eindrehen und mit der Sicherungsschraube **7** sichern.

Accrocher le vantail. Visser la broche **1** dans la partie haute de la paumelle **2** et assurer avec la vis de blocage **7**.

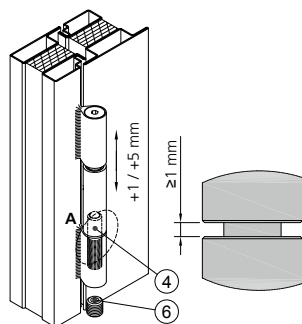
Fit door leaf, insert pivot pin **1** into upper hinge part **2** and lock using securing screw **7**.



6 / 3

Einstellen der Bänder

Réglage des paumelles Hinge adjustment



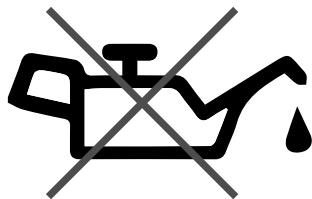
Türflügel schliessen. Die Höhe mittels Kugelstift **4** einstellen. Höhenverstellung mit Konterschrauben **6** (1.6 Nm) sichern.

Fermer le vantail de porte. Régler la hauteur au moyen de l'axe à bille **4**. Caler le réglage en hauteur avec les vis de contre-blocage **6** (1.6 Nm).

Close door leaf. Adjust height using ball pin **4**. Secure height adjustment using counter screw **6** (1.6 Nm).



8 / 6

Wartung**Entretien****Maintenance**

Die Bänder verfügen über wartungsfreie Lagerbuchsen und müssen nicht nachgeölt werden.

Les paumelles sont pourvues de bagues sans entretien et n'exigent pas de lubrification.

The hinges have maintenance-free bearing bushes which require no oil.

Wartung

Während der Bauphase die Bänder vor Schmutz schützen (z.B. mit Folie oder Klebeband).

Entretien

Protéger les paumelles des salissures pendant la phase de construction (p.ex. avec feuille ou bande adhésive).

Maintenance

Protect the hinges during installation against dirt (e.g. with foil or adhesive tape).

Einmal jährlich oder nach max. 200'000 Öffnungen müssen nachstehende Punkte überprüft werden:

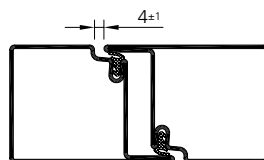
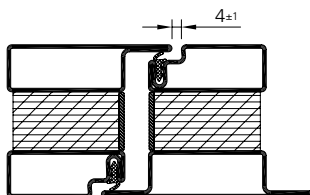
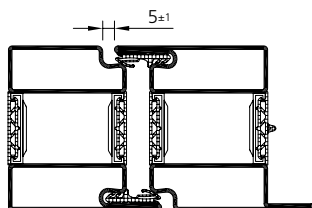
- Visuelle Überprüfung der Schweissverbindungen
- Überprüfung der Befestigungen, Zapfenstift **1** und Konter-schraube **6**
- Kontrolle der Fugen zwischen Blendrahmen und Flügel (± 1.0 mm)
- Höhenverstellung mittels Kugelstift **4** korrigieren
- Seitenverstellung mittels Bandrichteisen 909210 korrigieren
- Bänder mit übermässiger Abnutzung oder zu grossem Spiel müssen ausgetauscht werden.

Une fois par an ou après 200 000 ouvertures au maximum, il faut effectuer les opérations suivantes:

- Contrôle visuel des assemblages soudés
- Vérifier les fixations, la broche **1** et la vis de contre-blocage **6**
- Contrôler les joints entre le cadre fixe et le vantail (± 1.0 mm)
- Corriger le réglage en hauteur avec l'axe à bille **4**
- Corriger le réglage latéral avec l'outil d'ajustage 909210
- Remplacer les paumelles trop usées ou ayant trop de jeu.

Check items below once a year or after max. 200,000 openings:

- Make visual check of welding joints
- Check welds, pivot pin **1** and counter screw **6**
- Check gaps between frame and leaf (± 1.0 mm)
- Correct height adjustment using ball pin **4**
- Correct side adjustment using hinge adjusting set 909210
- Replace hinges with excessive wear or excessive play.

Schattenfuge / Joint creux / Shadow gap



0757

16

Forster Profilsysteme AG
Amriswilerstrasse 50,
Postfach,
9320 Arbon
Schweiz

LE-Nr. 0757-CPR-229

Anschweisband 3-Teilig
907669

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend
Dauerfunktionstüchtigkeit

bestanden
bestanden

(200'000 Zyklen)

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

Leistungserklärung

LE-Nr. 0757-CPR-229

- 1. Kenncode des Produkttyps: Anschweisband 3-Teilig
- 2. Ident.-Nr.: 907669
- 3. Verwendungszweck: Türen
- 4. Hersteller: Forster Profilsysteme AG
Amriswilerstrasse 50,
Postfach,
9320 Arbon
Schweiz
- 5. Bevollmächtigter: N / N
- 6. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
- 7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
- 8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifizierte Zertifizierungsstelle im System 1 die Erstprüfung durchgeführt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.

9. Erklärte Leistung:

Wesentliche Merkmale		Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1	Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2	Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200'000 Zyklen	
9.3	Gefährliche Substanzen	-	

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

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

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Volker Mueller, Leiter Nation. & Internat. Zulassungsmanagement, Forster Profilsysteme

Arbon, den 21.07.2016

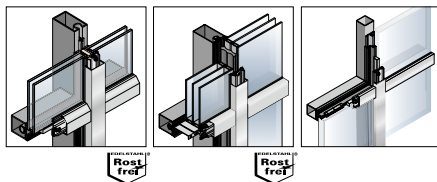
Profilsysteme in Stahl und Edelstahl

Systèmes de profilés en acier et en acier inox

Steel and stainless steel profile systems

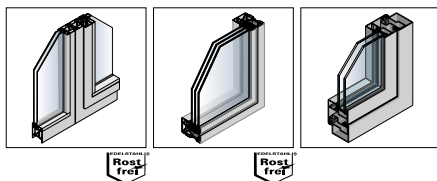
Fassaden / Façades / Curtain walls

forsterthermfix vario
forsterthermfix varioHI
forsterthermfix light



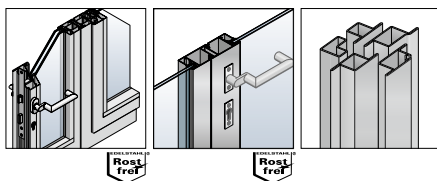
Fenster / Fenêtres / Windows

forsterunico.
forsterunico.XS
forsterunico.HI
forsterunico.XSHI
forsternorm



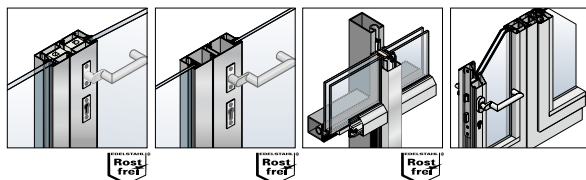
Türen / Portes / Doors

forsterunico.
forsterunico.HI
forsterpresto
forsternorm



Brand- und Rauchschutz / Coupe-feu et pare-flamme / Fire and smoke protection

forsterfuego.light
forsterpresto
forsterthermfix vario
forsterthermfix light
forsterunico.



10190360/01-18