

Einbau- und Wartungsanleitung für Anschweissband

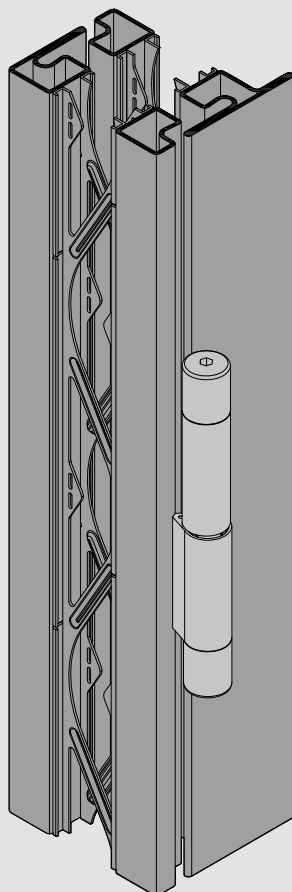
907678 / 907679

Instructions de montage et de maintenance pour paumelle à souder

907678 / 907679

Installation and maintenance instructions for weld-on hinge

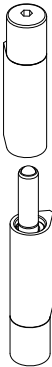

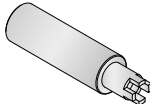
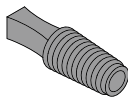
907678 / 907679



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.
	<p>Anschweisband höhen-, seiten-, und tiefenverstellbar, auf Kugel gelagert, mit Schmiernippel Korrosionsbeständigkeit Klasse 0 (Stahl) Korrosionsbeständigkeit Klasse 3 (Edelstahl)</p> <p>Paumelle à souder réglables en hauteur, latéralement et en profondeur bille en acier trempé tournant sur une pastille en laiton avec graisseur résistance à la corrosion classe 0 (acier), résistance à la corrosion classe 3 (acier inox)</p> <p>Weld-on hinge adjustable in heightsideways and in depth, lying on a ball end, with lubrication nipple corrosion resistance class 0 (steel) corrosion resistance class 3 (stainless steel)</p>	1 Stk./pce	<p>907678 Stahl verzinkt acier zingué galvanized steel</p> <p>907679 CrNi acier INOX stainless steel</p>
	<p>Anschweislehre Gabarit de soudage Welding template Anschweisband 2-teilig, Art. Nr. 917682/907678</p> <p>Paumelle à souder à 2 branches, art. no. 917682/907678</p> <p>Weld-on hinge in 2 parts, art. no. 917682/907678</p>	2 Stk./pcs	909031
	<p>Einsatz zu Rätchenschlüssel für 3D Anschweisband 907678/907679</p> <p>Outil pour clé à cliquet pour paumelles 3D 907678/907679</p> <p>Insert for ratched spanner for 3D welding hinges 907678/907679</p>	1 Stk./pce	909226
	<p>Abdeckstopfen Ø4.8-10.5mm (Lackerschutz), Silikon weiss, für Anschweisbänder und Falzanschraubbänder Hitzebeständig bis 240°C</p> <p>Bouchon de protection pour laquage Ø4.8-10.5mm, Silicone blanc, pour paumelles à souder et paumelles à visser dans le champ de la porte Résistant à des températures jusqu'à 240°C</p> <p>Cover plug Ø4.8-10.5mm (coat-protection), Silicone white, for weld-on hinges and screw-on hinges (rebate) Heat resistant up to 240°C</p>	25 Stk./pcs	900203

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des
articles

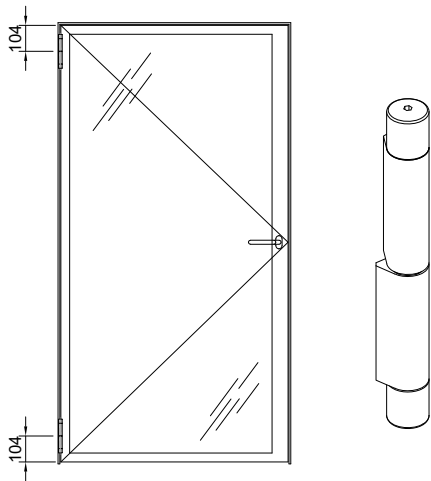
Article overview


Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Schmieraufsatz für Bänder 907678/907679 Embout pour lubrification pour paumelles 907678/907679 Cap for lubrication for hinges 907678/907679	1 Stk./pce	907028
	Schmiereset für Anschweisbandrollen und Falzanschraub- band Kit de graissage pour paumelles à souder et à visser Lubrication set for hinges	1 Stk./pce	909240
	Fettkartuschen Ersatz, 125 g, für Schmiereset 909240 Cartouches de graisse remplacement, 125 g, pour kit de graissage 909240 Grease cartridges replacement, 125 g, for lubrication set 909240	5 Stk./pcs	908007

Anschweisband
907678 / 907679

Paumelle à souder
907678 / 907679

Weld-on hinge
907678 / 907679

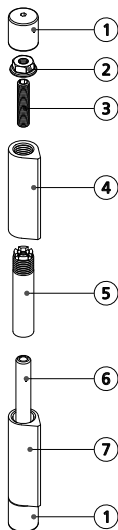


		Zulässige Lasten der Türen in [kg] Charges admissibles des portes en [kg] Permissible loads of the doors in [kg]				2 Bänder 2 paumelles 2 hinges	
Flügelhöhe H in [mm] / Hauteur de vantail H en [mm] / Leaf height H in [mm]	3000	160	160	160	160	160	
	2800	160	160	160	160	160	
	2600	160	160	160	160	150	
	2400	160	160	160	150	140	
	2200	160	160	150	140	130	
	2000	160	150	140	130	120	
	1800	150	140	130	120	110	
			600	800	1000	1200	1400
	Flügelbreite B in [mm] / largeur de vantail B en [mm] / Leaf width B in [mm]						

Artikel-Übersicht

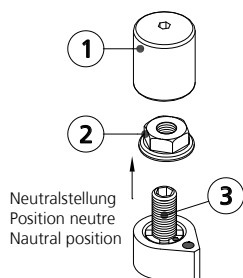
Vue d'ensemble des articles

Article overview



Legende / Légende / Legend

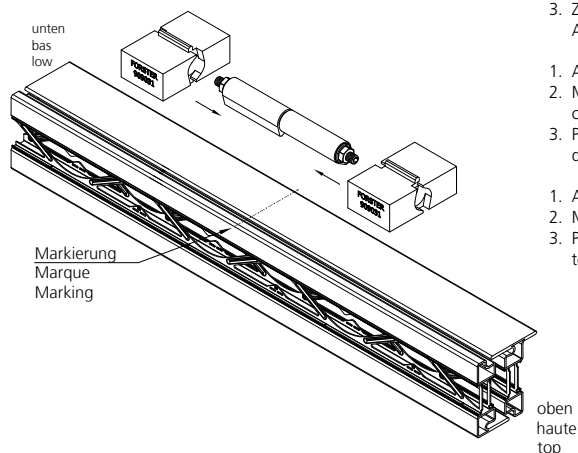
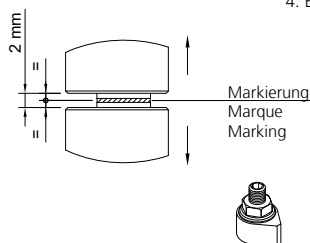
- | | |
|--|---|
| 1 Abdeckkappe
Capuchon
Cap | 5 Messing-Exzenterbuchsen
Douilles à excentrique en laiton
Eccentric bushing, brass |
| 2 Sicherheitsmutter mit Flansch M6
Ecrou de sécurité avec bride M6
M6 lock nut with flange | 6 Kugelstift
Axe à bille
Ball pin |
| 3 Gewindestift M6
Goujon fileté M6
M6 threaded pin | 7 Bandteile unten
Partie basse de la paumelle
Bottom part of hinge |
| 4 Bandteile oben
Pièces de paumelle en haut
Top part of hinge | |



1. Abdeckkappen 1 abschrauben und Sicherungsmutter 2 entfernen
2. Markierung der Bandteile und der Exzenterbuchse 5 ausgerichtet (Neutralstellung)
3. Abstand der Bandteile mit Gewindestift 3 oben und unten ausrichten
4. Neutralstellung und Abstand mit Sicherungsmutter 2 sichern.

1. Dévisser le cache 1 et retirer l'écrou de sécurité 2
2. Marquer des pièces de la paumelle et de la douille excentrique 5 alignées (position neutre)
3. Aligner l'écartement des pièces de la paumelle en haut et en bas avec la vis sans tête 3
4. Bloquer la position neutre et l'écartement avec l'écrou de sécurité 2

1. Unscrew cover cap 1 and remove lock nut 2
2. Marking of the hinge parts and the eccentric bushing 5 aligned (neutral position)
3. Align the distance of the hinge parts above and below with threaded pin 3
4. Ensure neutral position and distance with lock nut 2.



1. Türflügel im Türrahmen ausrichten.
2. Bandmitte auf Rahmen- und Flügelprofil markieren.
3. Zusammengebautes Anschweißband mit Hilfe der Anschweißlehre 909031 positionieren.

1. Ajuster le vantail dans le cadre de porte.
2. Marquer le milieu de la paumelle sur le profilé de cadre et de vantail.
3. Positionner la paumelle à souder assemblée à l'aide du gabarit de soudage 909031.

1. Adjust door leaf in door frame.
2. Mark hinge centre on frame and leaf profiles.
3. Position assembled weld-on hinge using welding template 909031.

Bemerkung:

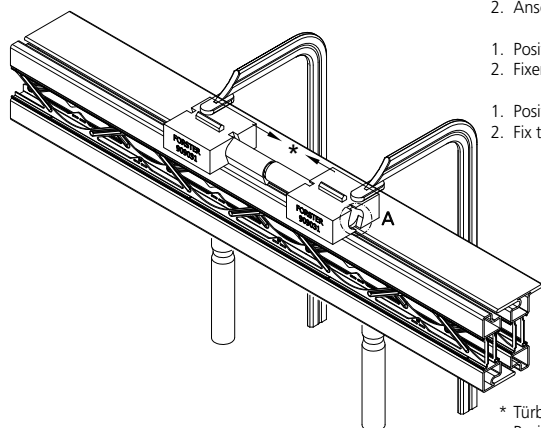
Dargestellt mit Forster unico xs, gilt auch für die Systeme Forster unico, presto und presto xs.

Remarque:

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

Note:

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



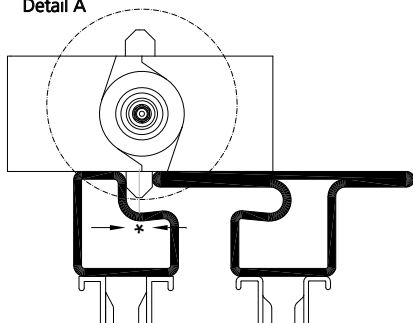
1. Bandachse zentrisch über die Schattenfuge positionieren.
2. Anschweislehre 909031 fixieren

1. Positionner l'axe de la paumelle au milieu du joint creux.
2. Fixer le gabarit de soudage 909031

1. Position the pivot axis in the centre of the shadow gap.
2. Fix the welding template 909031

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

Detail A
Détail A
Detail A



Bemerkung:

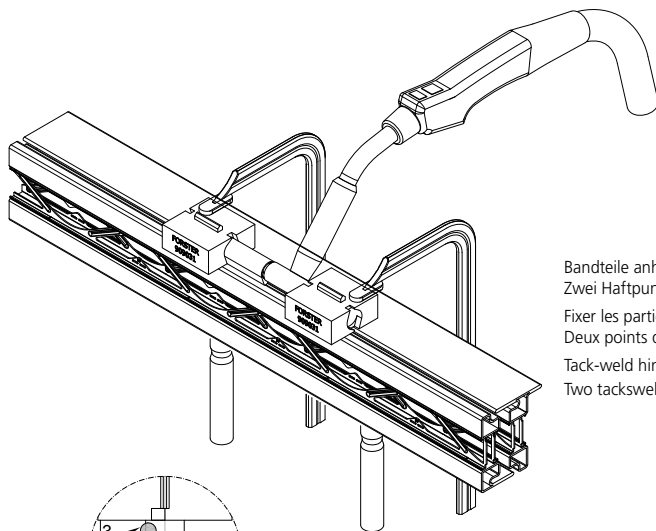
Die Anschweisbänder werden mit einer Schattenfuge von + 1 mm angeheftet. Nach dem Anschweißen stellt sich die gewünschte Schattenfuge von selbst ein. Bitte Schweißfolge einhalten.

Remarque:

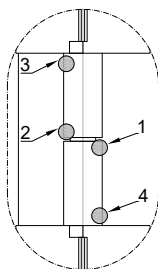
Les paumelles à souder sont fixées avec jeux de + 1 mm. Après le soudage, le joint creux souhaité se règle toute seule. Merci de respecter la séquence de soudage.

Note:

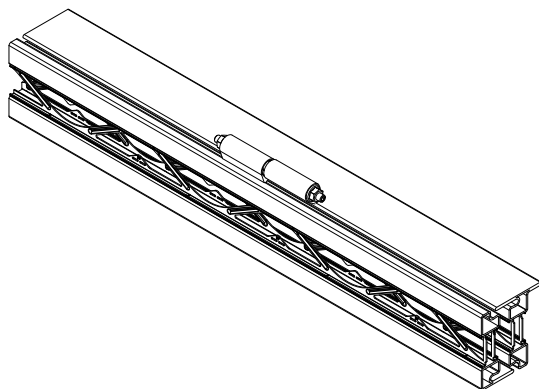
Tack-weld the weld-on binges with a shadow gap of + 1 mm. After welding, the required shadow gap adjusts automatically. Please keep to the welding sequence.



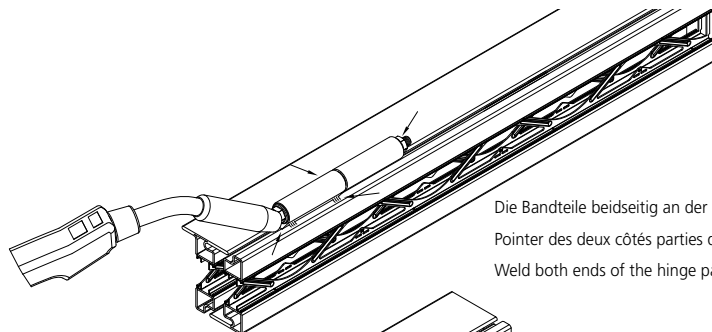
Bandteile anheften.
Zwei Haftpunkte pro Bandteil.
Fixer les parties de paumelle.
Deux points de fixation par partie de paumelle.
Tack-weld hinge parts.
Two tacks welds per hinge part.



Reihenfolge Haftpunkte (1-4)
Ordre des points de soudure (1-4)
Tack weld sequence (1-4)



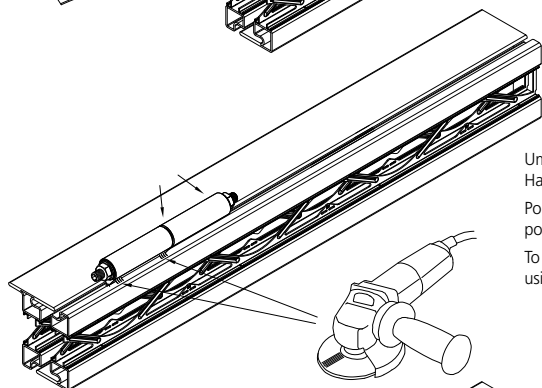
Anschweislehre entfernen.
Für ein spannungsfreies Schliessen ist die Flucht der Bandachsen zu kontrollieren.
Enlever le gabarit de soudage.
Pour garantir une fermeture sans tensions, contrôler l'alignement des axes de paumelle.
Remove welding template.
To ensure tension-free closing, check alignment of hinge axis.

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

Die Bandteile beidseitig an der Stirnseite verschweissen.

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

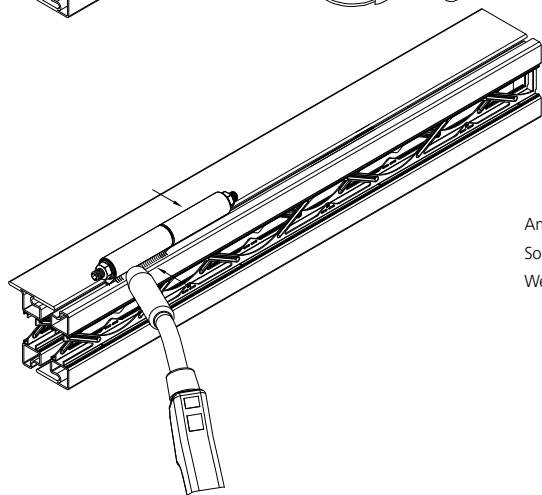
Weld both ends of the hinge parts to the face sides.



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

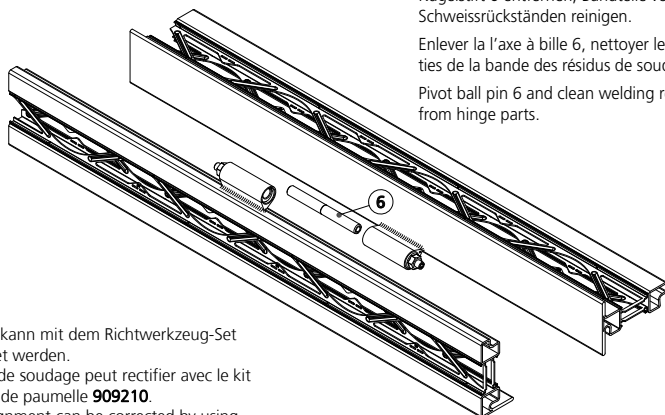
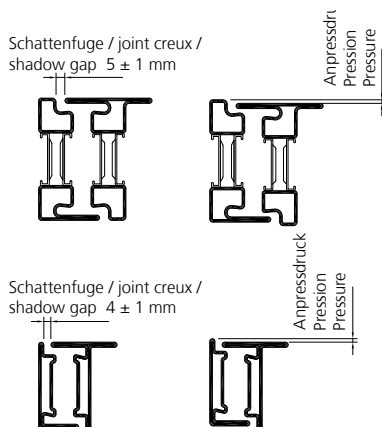
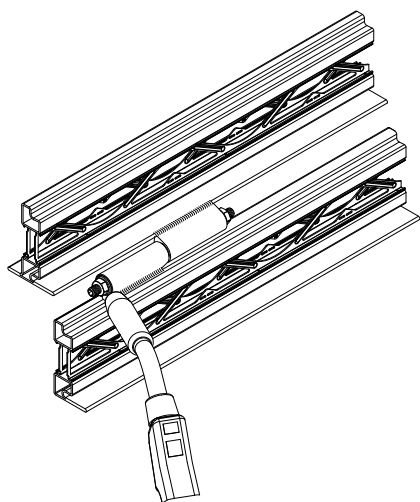
Souder

Weld-on

1. Türflügel schliessen.
2. Schattenfuge kontrollieren
unico xs: 5 mm, ± 1.0 mm
presto xs: 4 mm, ± 1.0 mm
3. Anpressdruck kontrollieren (Spannungsfrei).

1. Fermer le vantail de porte.
2. Contrôler le joint creux.
unico xs: 5 mm, ± 1.0 mm
presto xs: 4 mm, ± 1.0 mm
3. Contrôler la pression (exempt de contrainte).

1. Close door leaf.
2. Check shadow gap
unico xs: 5 mm, ± 1.0 mm
presto xs: 4 mm, ± 1.0 mm
3. Check compression (stress according).



Kugelstift 6 entfernen, Bandteile von Schweissrückständen reinigen.

Enlever la l'axe à bille 6, nettoyer les parties de la bande des résidus de soudage.

Pivot ball pin 6 and clean welding residues from hinge parts.



Schweisverzug kann mit dem Richtwerkzeug-Set **909210** gerichtet werden.

La déformation de soudage peut rectifier avec le kit outil de réglage de paumelle **909210**.

The weld misalignment can be corrected by using hinge adjusting set **909210**.


Empfehlungen für die Oberflächenbehandlung:

Bandteile voneinander trennen, Abdeckkappe, Sicherheitsmutter, Gewindestift, Messing-Exzenterbuchsen und Kugelstift entfernen. *Bandteile mit den Abdeckkappen 900203 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 capuchon, ecrou de sécurité, douilles à excentrique en laiton et la Axe à bille. *Protéger les pièces de paumelle avec les bouchons de protection 900203. 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 cap, lock nut, threaded pin, eccentric bushing (brass) and ball pin. *Protect part of hinge with cover caps 900203. The surface to be coated must be clean and free of grease.



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

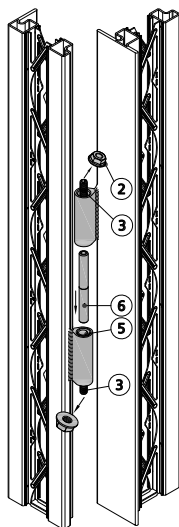
Oven temperature with circulating air: 190 – 220 °C (depend on speed and time, e.g. of the conveyor chain)



Einstellen der Bänder

Réglage des paumelles

Hinge adjustment



Nach der Oberflächenbehandlung die Bandteile kontrollieren und ggf. reinigen von Lackier- und Staubstrahl-Rückständen. Die Büchse und Stift mit säurefreiem Fett nachschmieren. (z.B. forster Schmierse 909240)

1. Sicherungsmutter 2 entfernen.
2. Kugelstift 6 in Exzenterbuchse 5 einstecken und die Tür in den
3. Türrahmen einhängen.
4. Türflügel schließen.

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).

1. Retirer l'écrou de sécurité 2.
2. Introduire l'axe à bille 6 dans la douille excentrique 5 et suspendre la porte dans le cadre de porte.
4. Fermer le vantail de porte.

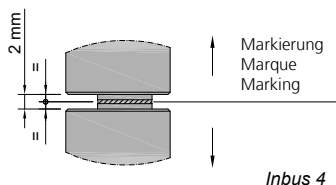
After surface treatment, check hinge parts and if necessary remove any residue. Re-lubricate bushing and pins with acid-free grease (greasing set 909240).

1. Remove lock nut 2.
2. Insert ball pin 6 into eccentric bushing 5 and attach the door in the door frame.
4. Close door leaf.

Höhenverstellung

Réglage en hauteur

Height adjustment



Die Höhe mittels Gewindestift 3 gleichmässig über das obere und untere Bandteil verteilen. Die Markierung des Kugelstiftes 5 muss in der Mitte des Bandes liegen. Abstand zwischen den Bandteilen min. 2 mm.

Répartir la hauteur de manière homogène sur les pièces supérieure et inférieure de la paumelle à l'aide de la vis sans tête 3. La marque de l'axe à bille 5 doit se trouver au milieu de la paumelle. Distance entre les pièces de la paumelle min. 2 mm.

Distribute the height evenly across the upper and lower hinge part using the threaded pin 3. The marking of the ball pin 5 must be in the middle of the hinge. Distance between the hinge parts min. 2 mm.

Einstellen der Bänder

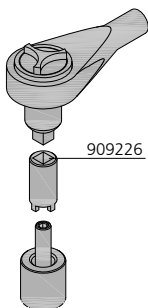
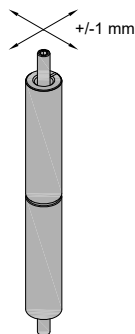
Réglage des paumelles

Hinge adjustment

Tiefen- und Seitenverstellung.

Réglage latéral et en profondeur.

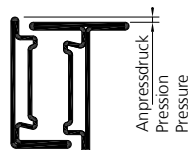
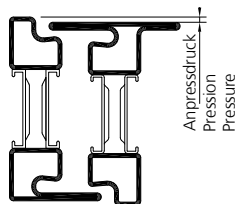
Depth and lateral adjustment.



Mit einem Ratschenschlüssel und dem Einsatz 909226 den Anpressdruck je nach Wunsch einstellen.

Régler la pression d'appui comme souhaité à l'aide d'une clé à cliquet et de l'insert 909226.

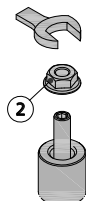
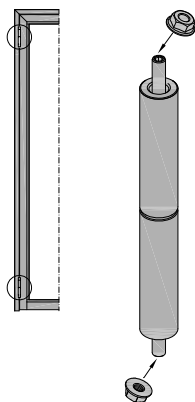
Set the contact pressure as required using a ratchet spanner and insert 909226.



Sicherung

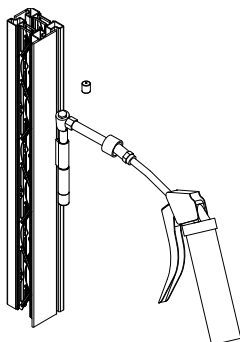
Sécurisation

Lock



Sicherung der Einstellungen mittels Sicherungsmuttern 2 (20 Nm)
Sécurisation des réglages à l'aide d'écrous de sécurité 2 (20 Nm)
Lock settings using lock nuts 2 (20 Nm)

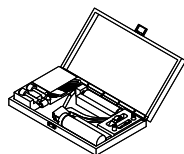
SW 13

Schmieren**Graissage****Lubrication**

Die Türbänder schmieren
Für die optimale Wartung der Türbänder empfehlen wir das Forster
Schmierkit 909240.

Graisser les paumelles.
Pour un entretien optimal nous recommandons le kit de graissage Forster
909240.

Lubricate the hinges.
For optimal maintenance, we recommend the Forster lubrication set
909240.

**Adeckung****Protection****Covering**

Abdeckkappen **1** aufschrauben.

Visser les capuchons **1**.

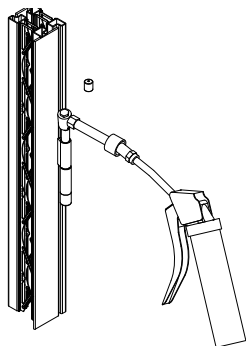
Screw-on the caps **1**.



Wartung

Entretien

Maintenance



Die Türbänder im Bedarfsfall oder nach max. 200'000 Öffnungen nachschmieren. Für die optimale Wartung der Türbänder empfehlen wir das Forster Schmiereset 909240.

Graisser à nouveau les paumelles en cas de besoin ou après 200 000 ouvertures au maximum. Pour un entretien optimal des paumelles, nous recommandons le kit de graissage Forster 909240.

Relubricate the hinges if necessary or after max. 200,000 openings. For optimal maintenance of the door hinges, we recommend the Forster lubrication set 909240.

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

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

Protect the hinges during the construction 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
- Fixierung der Sicherungsmutter 2 (20 Nm)
- Kontrolle der Fugen zwischen Blendrahmen und Flügel
unico xs: 5 mm \pm 1 mm
presto xs: 4 mm \pm 1 mm
- Höhen-, Seiten- oder Tiefenverstellung korrigieren
- Bänder mit übermässiger Abnutzung oder zu grossem Spiel müssen ausgetauscht werden.

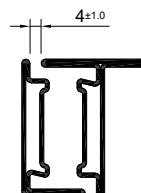
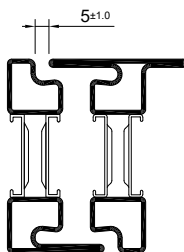
Une fois par an ou après 200 000 ouvertures au maximum, il faut effectuer les opérations suivantes:

- Contrôle visuel des raccords soudés
- Fixation de l'écrou de sécurité 2 (20 Nm)
- Contrôler les joints entre le cadre fixe et le vantail
unico xs: 5 mm \pm 1 mm
presto xs: 4 mm \pm 1 mm
- Ajuster le réglage en hauteur, en profondeur ou latéralement
- Remplacer les paumelles trop usées ou ayant trop de jeu.

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

- Visual inspection of welded joints
- Fixing of the lock nut 2 (20 Nm)
- Check gaps between frame and leaf
unico xs: 5 mm \pm 1 mm
presto xs: 4 mm \pm 1 mm
- Correct height, depth or lateral adjustments
- Replace hinges with excessive wear or excessive play.

Schattenfuge / Joint creux / Shadow gap





0757

17

CHARMAG SA
Route de Lully 2;
1470 Estavayer-le-Lac
Schweiz

LE-Nr. 0757-CPR-229

Anschweissband 2-teilig, Stahl
S05425 (907678)

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschtüren 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	0	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0757-CPR-229

1. Kenncode des Produkttyps: Falzanschweissband 2-teilig, Stahl
2. Ident.-Nr.: S05425 (907678)
3. Verwendungszweck: Türen
4. Hersteller: CHARMAG SA
Route de Lully 2
1470 Estavayer-le-Lac
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 Zertifizierungs-
stelle 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 Prüfzür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	0	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:



Christian & Michel Sitter, General Manager, Charmag SA

Estavayer-le-Lac, den 27.07.2023



0757

17

CHARMAG SA
Route de Lully 2;
1470 Estavayer-le-Lac
Schweiz

LE-Nr. 0757-CPR-229

Anschweissband 2-teilig, Edelstahl
S05425 (907679)

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	0	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0757-CPR-229

1. Kenncode des Produkttyps: Falzanschweissband 2-teilig, Edelstahl
2. Ident.-Nr.: S05425 (907679)
3. Verwendungszweck: Türen
4. Hersteller: CHARMAG SA
Route de Lully 2
1470 Estavayer-le-Lac
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:

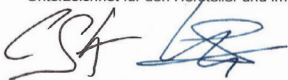
Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200'000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	-	

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüfzür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	0	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:



Christian & Michel Sitter, General Manager, Charmag SA

Estavayer-le-Lac, den 27.07.2023

Steel is our nature.