

Einbau- und Wartungsanleitung für Anschweissband

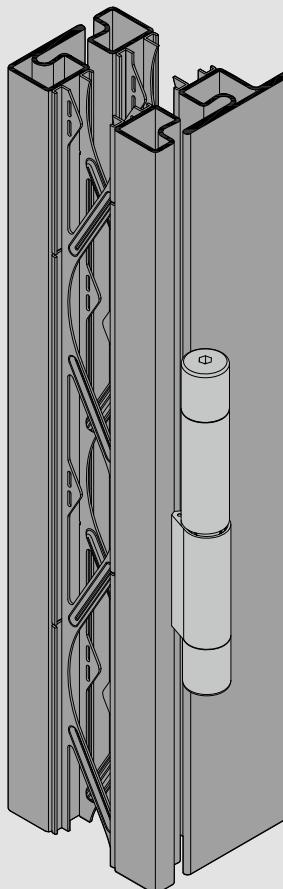
907678 / 907679

Instructions de montage et de maintenance pour paumelle à souder

907678 / 907679

Installation and maintenance instructions for weld-on hinge

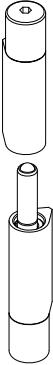
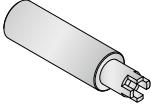
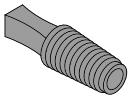
907678 / 907679



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>Anschweißband 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	907678 Stahl verzinkt acier zingué galvanized steel
	<p>Anschweißlehre Gabarit de soudage Welding template Anschweißband 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 Rätschenschlüssel für 3D Anschweißband 907678/907679</p> <p>Outil pour clé à cliquet pour paumelles 3D 907678/907679</p> <p>Insert for rached spanner for 3D welding hinges 907678/907679</p>	1 Stk/pce	909226
	<p>Abdeckstopfen Ø4.8-10.5mm (Lackierschutz), Silikon weiss, für Anschweißbänder und Falzanschraubbänder Hitzebeständig bis 240°C</p> <p>Bouchon de protection pour laque 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

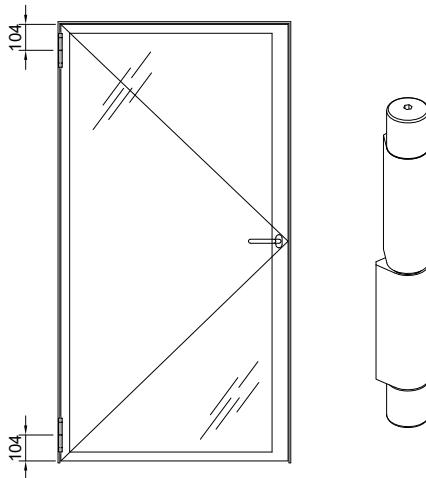
Artikel-Übersicht**Vue d'ensemble des articles****Article overview**

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
	Schmierset für Anschweißbandrollen und Falzanschraubband Kit de graissage pour paumelles à souder et à visser Lubrication set for hinges	1 Stk./pce	909240
	Fettkartuschen Ersatz, 125 g, für Schmierset 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

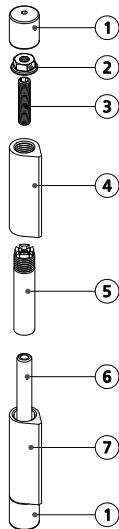
Anschweissband
907678 / 907679

Paumelle à souder
907678 / 907679

Weld-on hinge
907678 / 907679

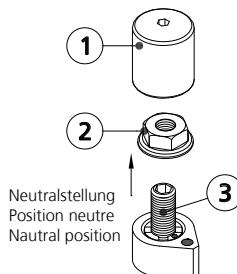


		Zulässige Lasten der Türen in [kg] Charges admissibles des portes en [kg] Permissible loads of the doors in [kg]					2 Bänder 2 paumelles 2 hinges
Flügelhöhe H in [mm] / Leaf height H in [mm]	3000	160	160	160	160	160	160
	2800	160	160	160	160	160	160
	2600	160	160	160	160	150	150
	2400	160	160	160	150	140	140
	2200	160	160	150	140	130	130
	2000	160	150	140	130	120	120
	1800	150	140	130	120	110	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****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		

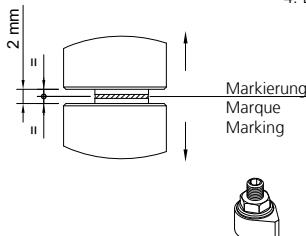
Article overview



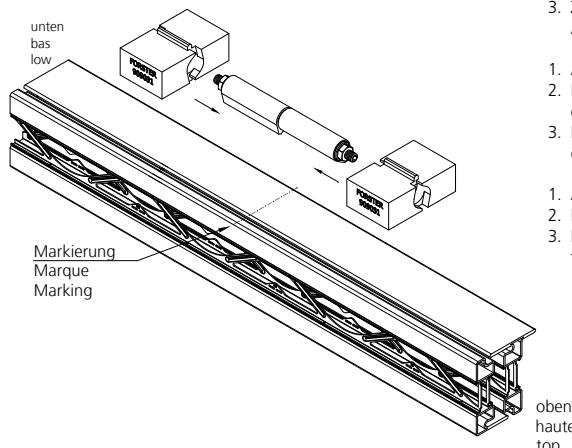
1. Abdeckkappen 1 abschrauben und Sicherungsmutter 2 entfernen
2. Markierung der Bandteile und der Exzenterbuchse 5 ausgerichtet (Neutralstellung)
3. Abstand der Bandteile mit Gewindestift 3 oben und unten ausrichten
4. Neutralstellung und Abstand mit Sicherungsmutter 2 sichern.

1. Dévisser le cache 1 et retirer l'écrou de sécurité 2
2. Marques 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 profil 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.

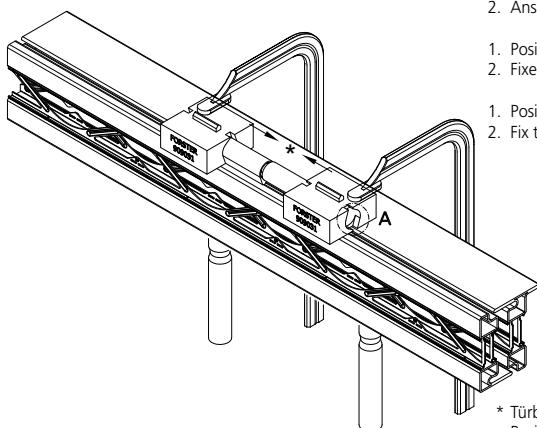
Note:

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

Schweißvorbereitung

Préparation du soudage

Welding preparation



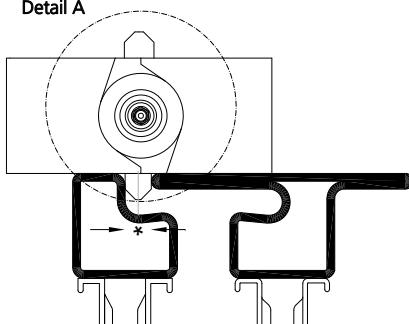
1. Bandachse zentrisch über die Schattenfuge positionieren.
2. Anschweißlehre 909031 fixieren

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 Anschweißlehre 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:

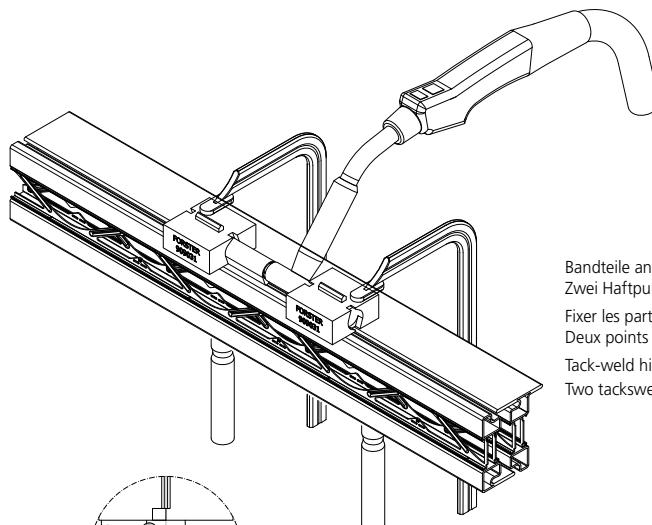
Die Anschweißbänder werden mit einer Schattenfuge von + 1 mm angeheftet. Nach dem Anschweißen stellt sich die gewünschte Schattenfuge von selbst ein. Bitte Schweißfolge einhalten.

Remarque:

Les paumeilles 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:

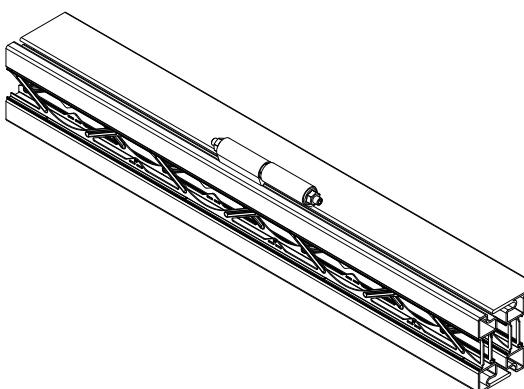
Tack-weld the weld-on binges with a shadow gap of + 1 mm. After welding, the required shadow gap adjusts automatically. Please keep to the welding sequence.

Anschweißen**Souder****Weld-on**

Bandteile anheften.
Zwei Hafpunkte pro Bandteil.

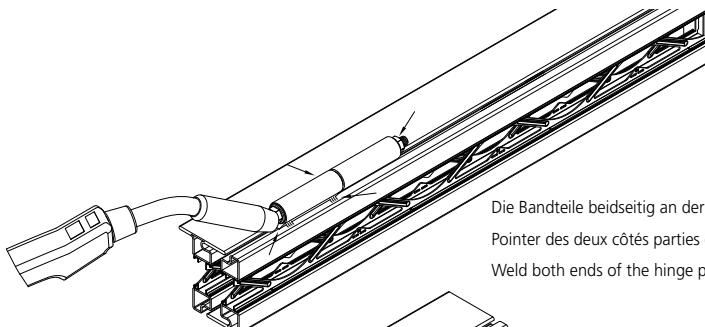
Fixer les parties de paumelle.
Deux points de fixation par partie de paumelle.
Tack-weld hinge parts.
Two tackwelds per hinge part.

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



Anschweißlehre entfernen.
Für ein spannungsfreies Schliessen ist die Flucht der Bandachsen zu kontrollieren.

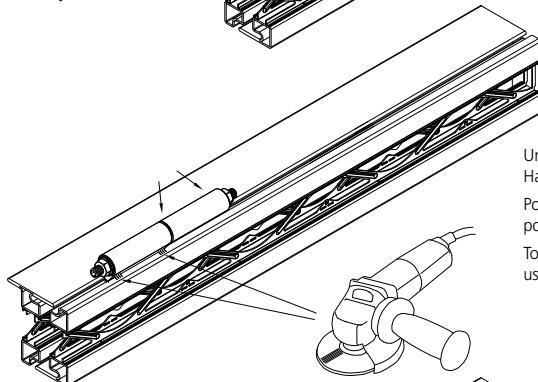
Enlever le gabarit de soudage.
Pour garantir une fermeture sans tensions, contrôler l'alignement des axes de paumelle.
Remove welding template.
To ensure tension-free closing, check alignment of hinge axis.

Anschweißen**Souder****Weld-on**

Die Bandteile beidseitig an der Stirnseite verschweißen.

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

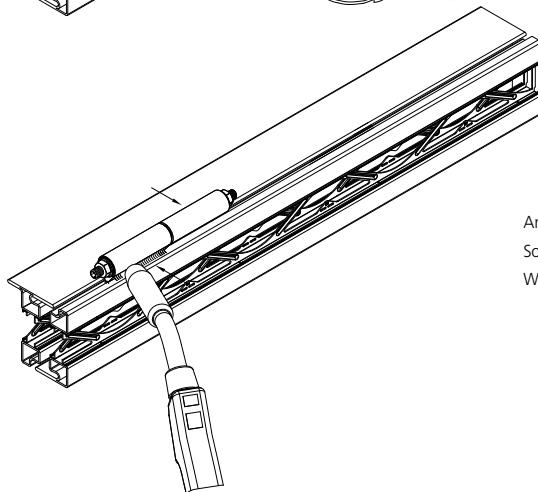
Weld both ends of the hinge parts to the face sides.



Um eine gleichmässige Schweißnaht zu erhalten, die ersten Haftpunkte mit einer Schrupscheibe 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.



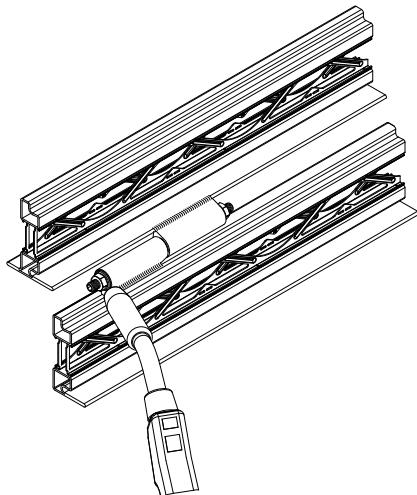
Anschweißband auf Haftseite durchschweißen.

Souder la paumelle sur le côté des ergots.

Weld hinge along tack side as shown.

Anschweißen

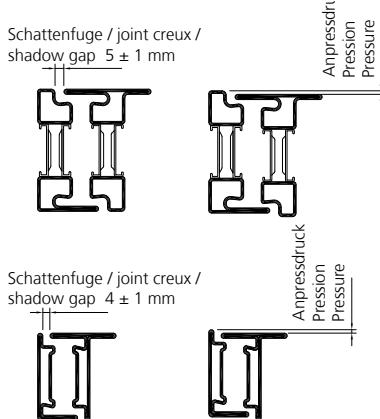
1. Türflügel schliessen.
2. Schattenfuge kontrollieren
unico xs: 5 mm , \pm 1.0 mm
presto xs: 4 mm , \pm 1.0mm
3. Anpressdruck kontrollieren (Spannungsfrei).

**Souder**

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

Weld-on

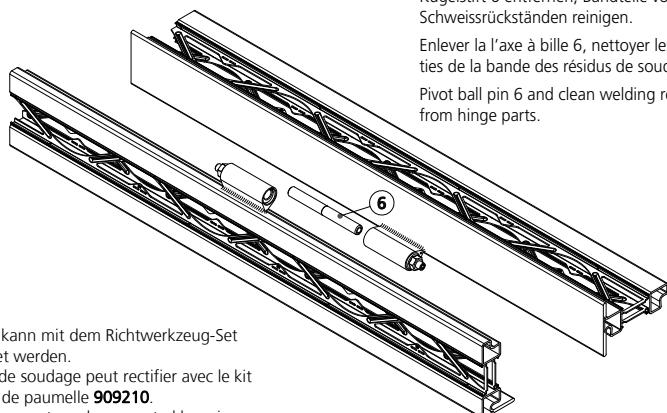
1. Close door leaf.
2. Check shadow gap
unico xs: 5 mm , \pm 1.0 mm
presto xs: 4 mm , \pm 1.0mm
3. Check compression (stress according).



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.



Schweißverzug kann mit dem Richtwerkzeug-Set 909210 gerichtet werden.

La déformation de soudage peut rectifier avec le kit outil de réglage de paumeille 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

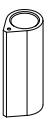
Ofentemperatur mit Umluft: 190 – 220 °C (abhängig von der Geschwindigkeit und Dauer, z.B. der Förderkette)


Recommendations pour le traitement de surface:

Séparer les pièces de la paumelle et retirer la capuchon, écrou 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

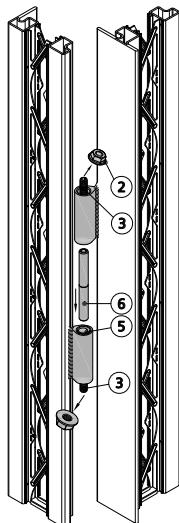
Oven temperature with circulating air: 190 – 220 °C (depend on speed and time, e.g. of the conveyor chain)



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 Schmierset 909240)

1. Sicherungsmutter 2 entfernen.
2. Kugelstift 6 in Exzenterbuchse 5 einstecken und die Tür in den 3. Türrahmen einhängen.
3. 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 3. le cadre de porte.
4. Fermer le vantail de porte.

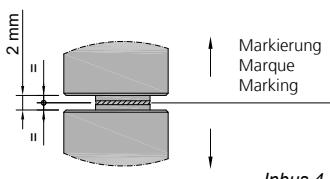
After surface treatment, check hinge parts and if necessary remove any residue. Re-lubricate bushing and pins with acid-free grease (greasing set 909240).

1. Remove lock nut 2.
2. Insert ball pin 6 into eccentric bushing 5 and attach the door in the 3. door frame.
4. Close door leaf.

Höhenverstellung

Réglage en hauteur

Height adjustment



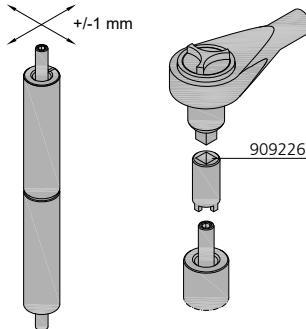
Die Höhe mittels Gewindestift 3 gleichmässig über das obere und untere Bandteil verteilen. Die Markierung des Kugelstiftes 5 muss in der Mitte des Bandes liegen. Abstand zwischen den Bandteilen min. 2 mm.

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

Tiefen- und Seitenverstellung.



Réglage des paumelles

Réglage latéral et en profondeur.

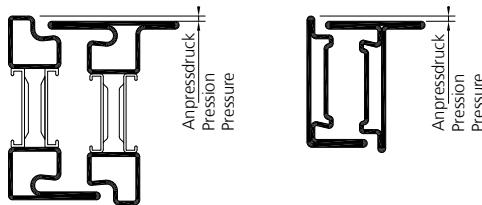
Hinge adjustment

Depth and lateral adjustment.

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

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

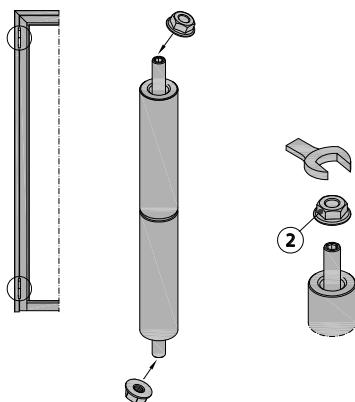
Set the contact pressure as required using a ratchet spanner and insert 909226.



Sicherung

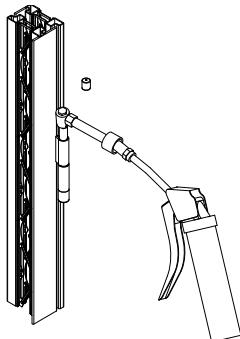
Sécurisation

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 Schmierset 909240.

Graisser les paumeilles.

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**

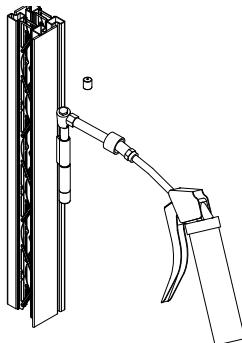
Abdeckkappen **1** aufschrauben.

Visser les capuchons **1**.

Screw-on the caps **1**.



Wartung



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

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 ± 1 mm
presto xs: 4 mm ± 1 mm
- Höhen-, Seiten- oder Tiefenverstellung korrigieren
- Bänder mit übermässiger Abnutzung oder zu grossem Spiel müssen ausgetauscht werden.

Entretien

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

Maintenance

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

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

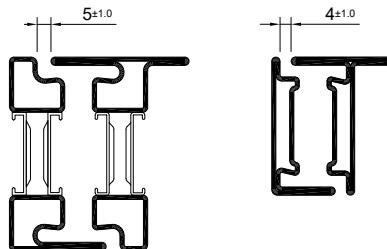
- Contrôle visuel des raccords soudés
- Fixation de l'écrou de sécurité 2 (20 Nm)
- Contrôler les joints entre le cadre fixe et le vantail
unico xs: 5 mm ± 1 mm
presto xs: 4 mm ± 1 mm
- Ajuster le réglage en hauteur, en profondeur ou latéralement
- Remplacer les paumelles trop usées ou ayant trop de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

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

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 ± 1 mm
presto xs: 4 mm ± 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-/ 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**Déclaration de performance****Declaration of performance****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 Zertifizierungsstelle im System 1 die Erstrprüfung durchgeführt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung:

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

Gebrauchs-kategorie	Dauer-betrieb	Masse der Prüftür	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**Déclaration de performance****Declaration of performance****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	Selbstschiessend	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	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.