

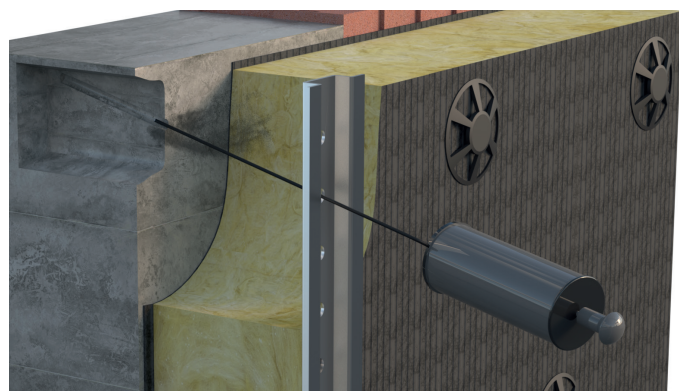
VERARBEITUNG

BEFESTIGUNG VON SEKUNDÄRER ALU-UK VOR MAUERWERK/BETON



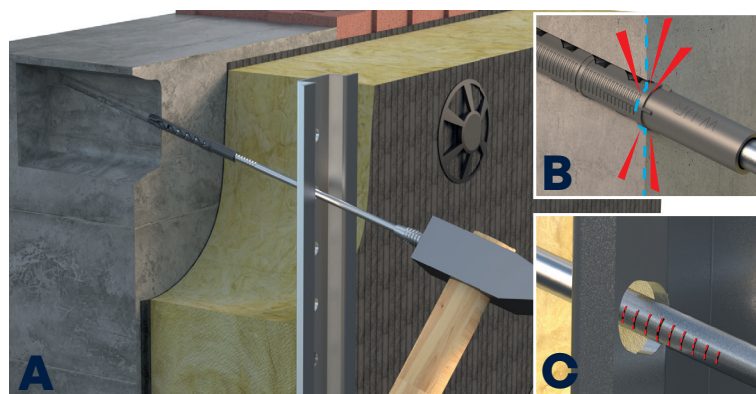
1 BOHREN

Bohrloch Ø 10 mm erstellen durch Profil und Dämmung mit Mindestbohrtiefe im Mauerwerk/Beton 105 mm.



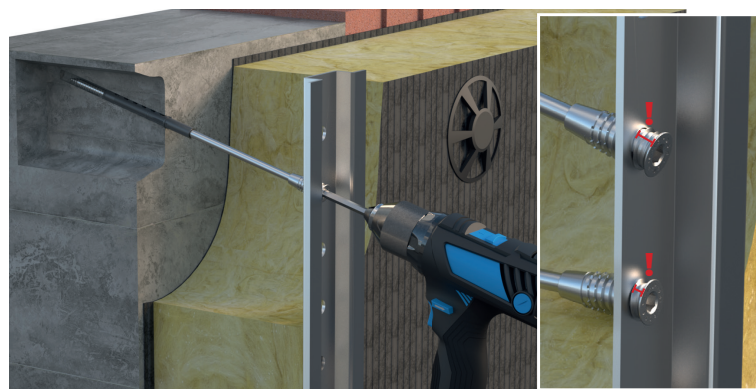
2 REINIGUNG

Reinigung des Bohrlochs. Das Bohrverfahren entsprechend dem Untergrund anpassen.



3 DÜBEL SETZEN

Vorsichtiges Einschlagen der Schraube mit aufgesteckter Dübelhülse (A). Setztiefe 70 mm im Mauerwerk/Beton erreicht, wenn spürbarer Widerstand durch Anschlagring entsteht (B). Schraube sitzt korrekt, wenn sich die Außenkante des Profils im markierten Bereich befindet (C).



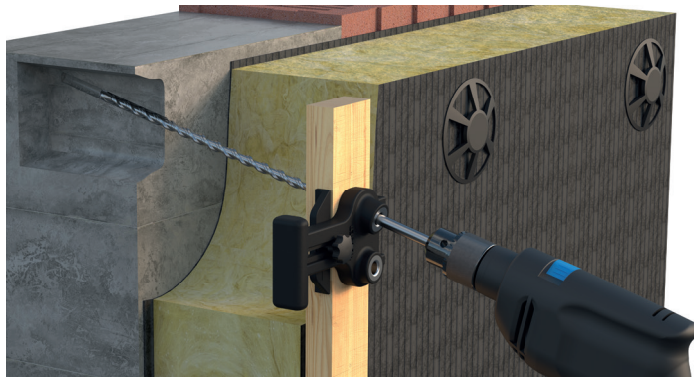
4 EINDREHEN

Langsames Eindrehen (ca. 100 U/min), bis die Endposition im Profil erreicht ist. Das Kopfgewinde muss im letzten Drittel im Aluminiumprofil positioniert sein. Der Kopf darf nicht anliegen, da es die Gefahr birgt die Position des Profils zu verschieben und die Fixierung im Aluminium dabei zu schwächen. **Im Falle einer Korrektur:** Sollte der Abstand des Profils nicht dem gewünschten Maß entsprechen, so darf die Schraube zurückgedreht werden, bis das Kopfteil wieder frei ist. Das Profil in die gewünschte Position bringen und die Schraube erneut einschrauben wie bereits beschrieben.



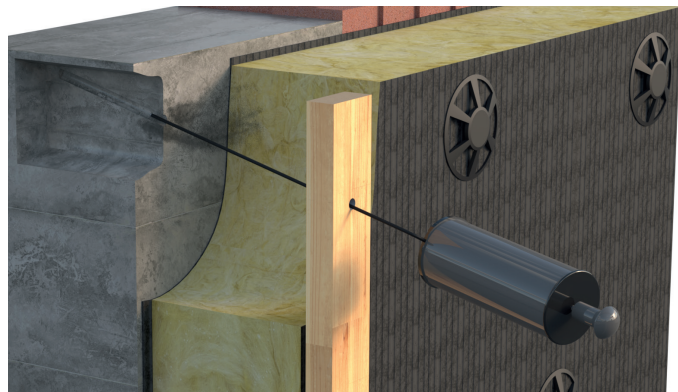
VERARBEITUNG

BEFESTIGUNG VON SEKUNDÄRER HOLZ-UK VOR MAUERWERK/BETON



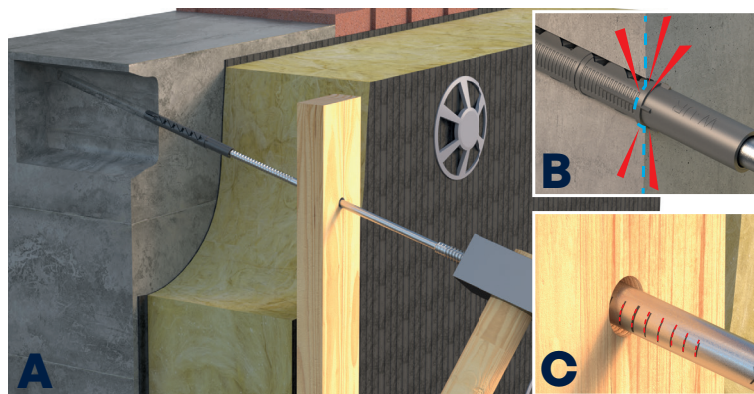
1 BOHREN

Bohrloch Ø 10 mm erstellen durch Profil und Dämmung mit Mindestbohrtiefe im Mauerwerk/Beton 105 mm.



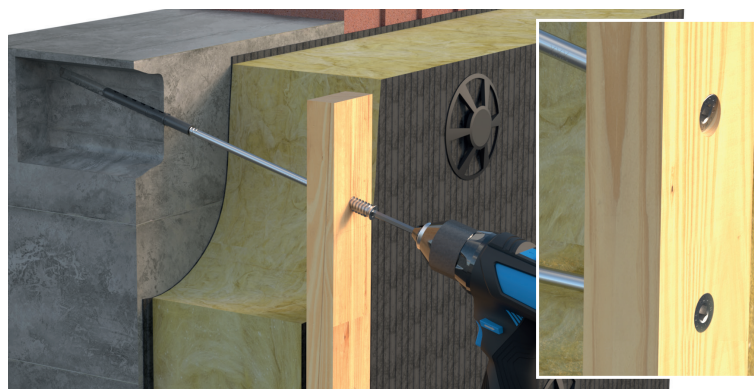
2 REINIGUNG

Reinigung des Bohrlochs. Das Bohrverfahren entsprechend dem Untergrund anpassen.



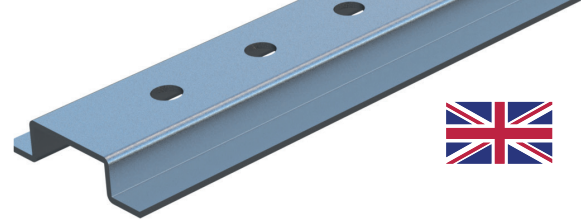
3 DÜBEL SETZEN

Vorsichtiges Einschlagen der Schraube mit aufgesteckter Dübelhülse (A). Setztiefe 70 mm im Mauerwerk/Beton erreicht, wenn spürbarer Widerstand durch Anschlagring entsteht (B). Schraube sitzt korrekt, wenn sich die Außenkante des Profils im markierten Bereich befindet (C).



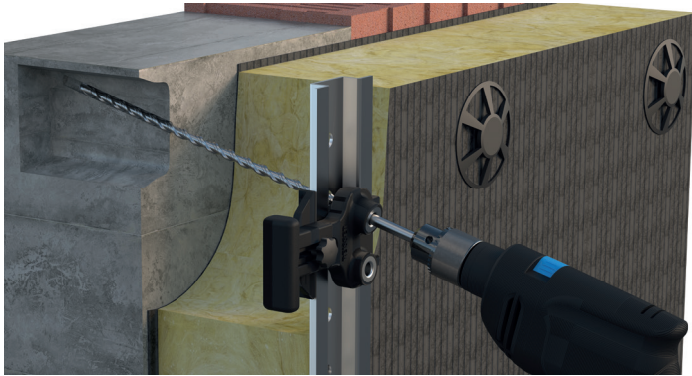
4 EINDREHEN

Langsames Eindrehen (ca. 100 U/min), bis die Endposition im Profil erreicht ist. Der Schraubenkopf ist bündig oder maximal 2 mm in der Holzlattung versenkt. **Im Falle einer Korrektur:** Sollte der Abstand des Profils nicht dem gewünschten Maß entsprechen, so darf die Schraube zurückgedreht werden, bis das Kopfteil wieder frei ist. Das Profil in die gewünschte Position bringen und die Schraube erneut einschrauben wie bereits beschrieben.



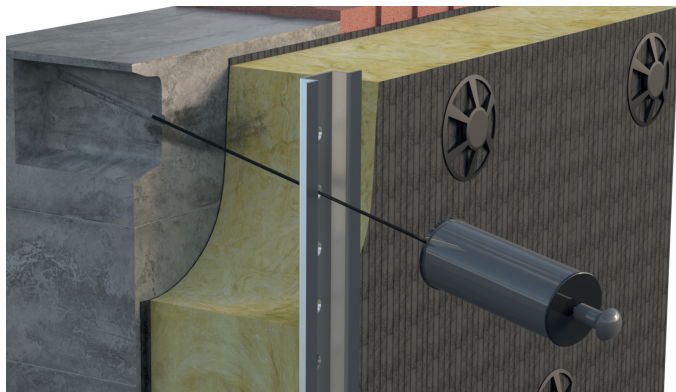
PROCESSING

FOR FASTENING OF SECONDARY ALUMINIUM SUBSTRUCTURES TO THE FRONT OF MASONRY/ CONCRETE.



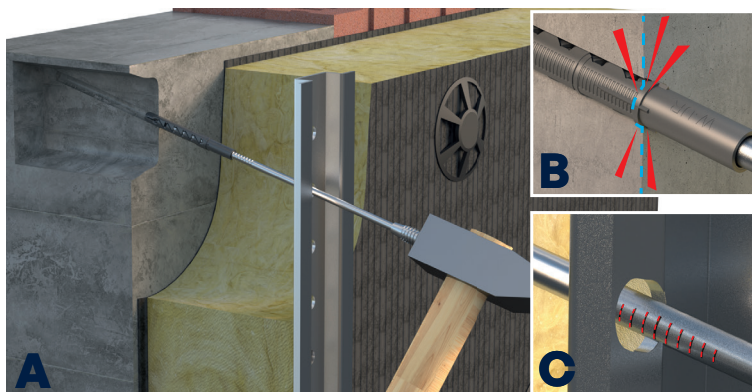
1 DRILLING

Create a dia. 10 mm drill hole through the profile and insulation with a minimum drilling depth in masonry/concrete of 105 mm.



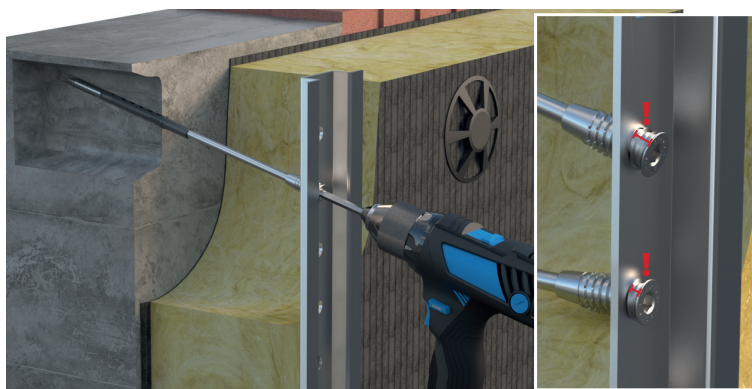
2 CLEANING

Clean the drill hole. Adjust the drilling method according to the substrate.



3 INSTALLING THE ANCHORS

Carefully drive in the screw with the pre-assembled anchor sleeve (A). When the setting depth of 70 mm in the masonry/concrete has been reached, there will be noticeable resistance from the anchor ring (B). The screw is seated correctly when the outer edge of the profile is in the marked area (C).



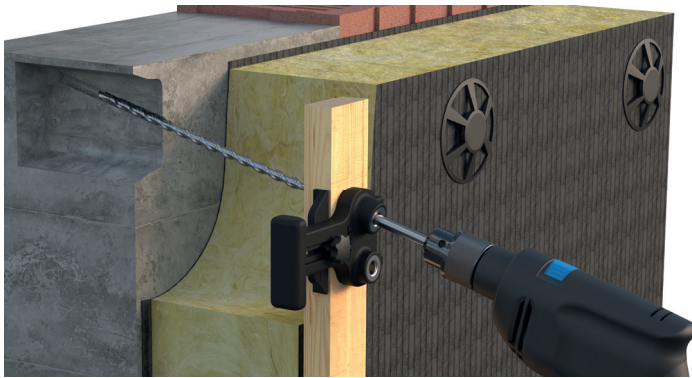
4 SCREWING IN

Slowly screw in (approx. 100 rpm) until the screw reaches the end position in the profile. The aluminium profile must be positioned in the last third of the head thread. Do not screw in to the extent that the head is flush, as there is a risk of shifting the position of the profile and weakening the mounting in the aluminium. **In case of correction:** If the distance of the profile does not correspond to the desired dimension, the screw may be turned back until the head section is free again. Move the profile to the desired position and screw in the screw again as described above.



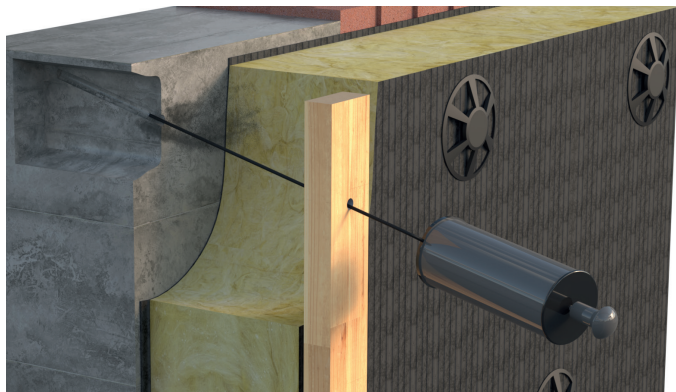
PROCESSING

FOR FASTENING OF SECONDARY WOODEN SUBSTRUCTURES TO THE FRONT OF MASONRY/ CONCRETE.



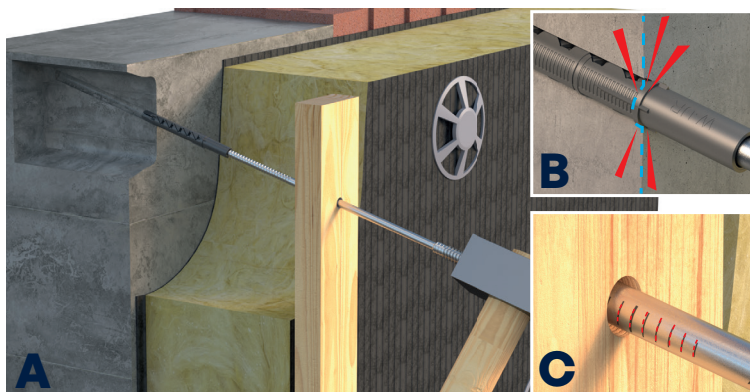
1 DRILLING

Create a dia. 10 mm drill hole through the profile and insulation with a minimum drilling depth in masonry/concrete of 105 mm.



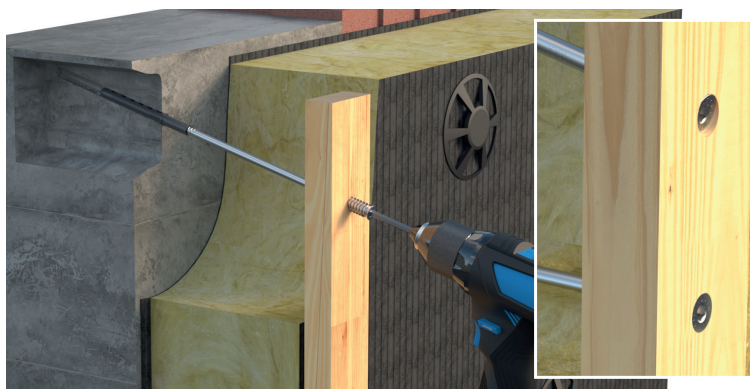
2 CLEANING

Clean the drill hole. Adjust the drilling method according to the substrate.



3 INSTALLING THE ANCHORS

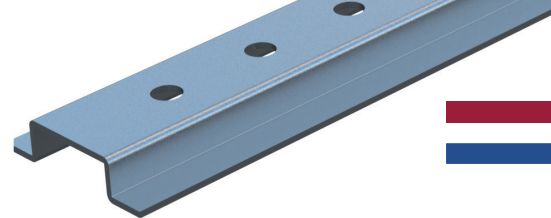
Carefully drive in the screw with the pre-assembled anchor sleeve (A). When the setting depth of 70 mm in the masonry/concrete has been reached, there will be noticeable resistance from the anchor ring (B). The screw is seated correctly when the outer edge of the profile is in the marked area (C).



4 SCREWING IN

Slowly screw in (approx. 100 rpm) until the screw reaches the end position in the profile. The screw head is flush or recessed a maximum of 2 mm into the wood slatting.

In case of correction: If the distance of the profile does not correspond to the desired dimension, the screw may be turned back until the head section is free again. Move the profile to the desired position and screw in the screw again as described above.



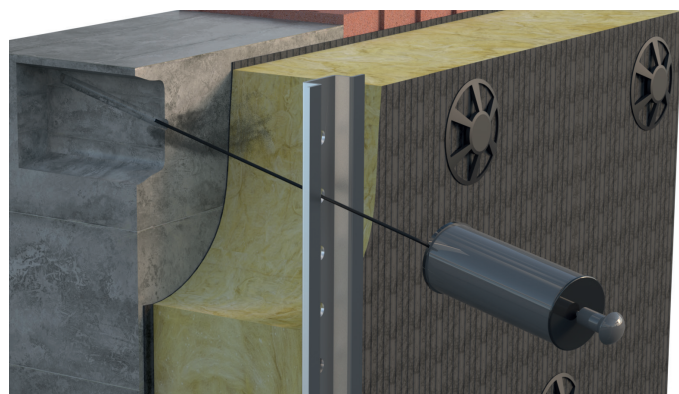
MODE D'EMPLOI

POUR LA FIXATION DE SOUS-CONSTRUCTIONS SECONDAIRES EN ALUMINIUM AVANT LAMAÇONNERIE/LE BÉTON.



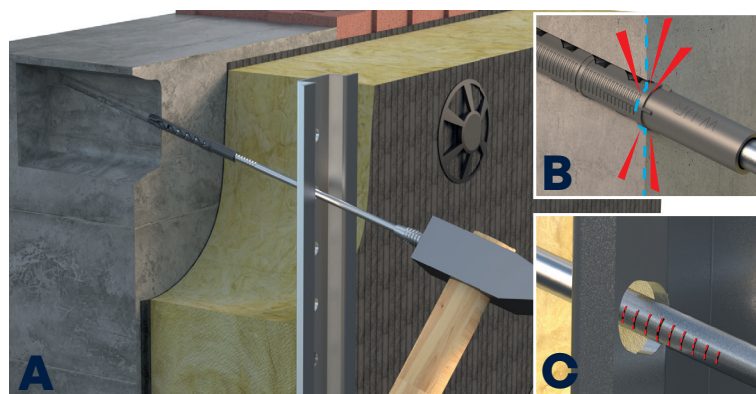
1 PERÇAGE

Percer un trou de Ø 10 mm à travers le profil et l'isolant avec une profondeur minimum de 105 mm dans la maçonnerie/béton.



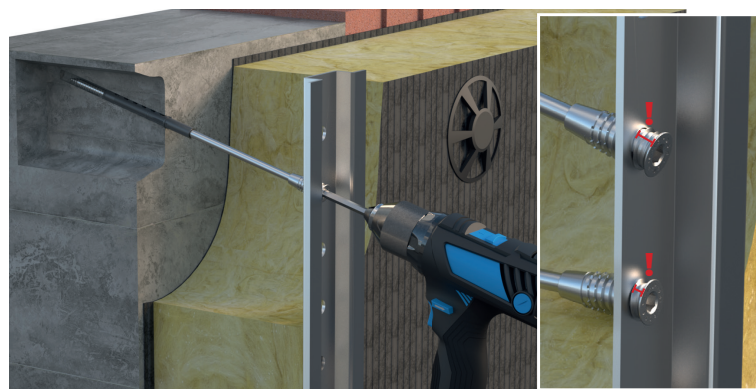
2 NETTOYAGE

Nettoyage du trou percé. Adapter le procédé de perçage au support.



3 POSER LA CHEVILLE

En frappant avec précautions, faire entrer la vis sur laquelle le corps de cheville (A) est enfilé. La profondeur de pose de 70 mm est atteinte dans la maçonnerie/béton quand la bague de frappe fait ressentir une résistance notable (B). La vis est posée correctement quand le bord extérieur du profil se situe dans la zone marquée (C).



4 VISSAGE DE LA VIS

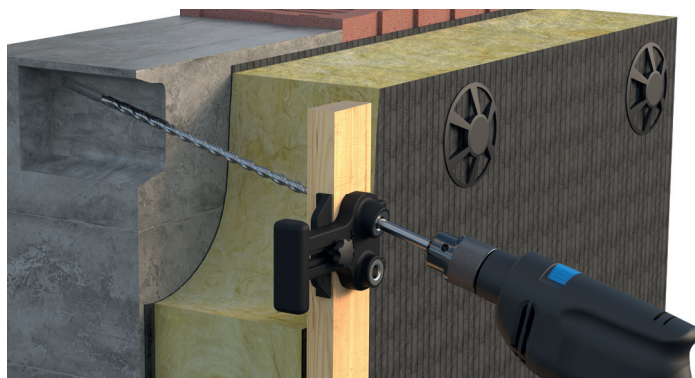
Visser lentement la vis (env. 100 tr/min) jusqu'à atteindre la position finale dans le profil. Le dernier tiers du filet de tête doit se positionner dans le profil en aluminium. La tête ne doit pas être en contact car elle risquerait sinon de déplacer le profil et d'affaiblir la fixation dans l'aluminium.

En cas de correction : si l'écart du profilé ne correspond pas à la mesure souhaitée, la vis peut être dévissée jusqu'à ce que la tête soit à nouveau libre. Mettre le profilé dans la position souhaitée et visser à nouveau la vis comme décrit précédemment.



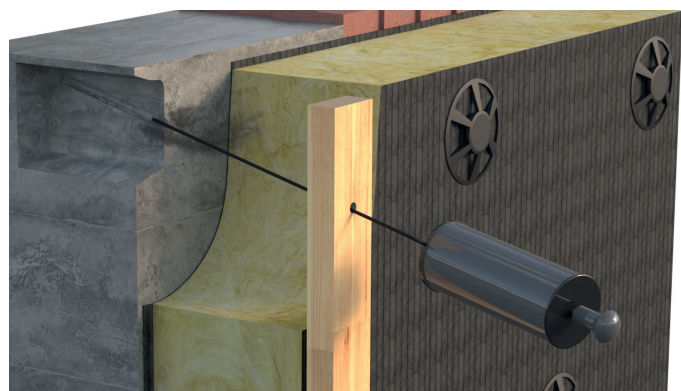
MODE D'EMPLOI

POUR LA FIXATION DE SOUS-CONSTRUCTIONS SECONDAIRES EN BOIS AVANT LA MAÇONNERIE/LE BÉTON.



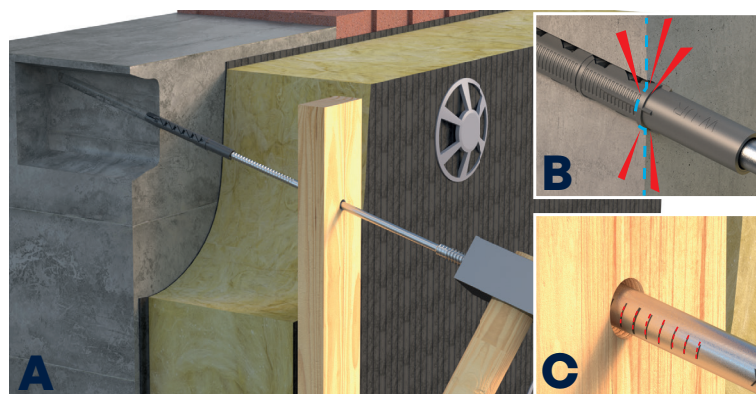
1 PERÇAGE

Percer un trou de Ø 10 mm à travers le profil et l'isolant avec une profondeur minimum de 105 mm dans la maçonnerie/béton.



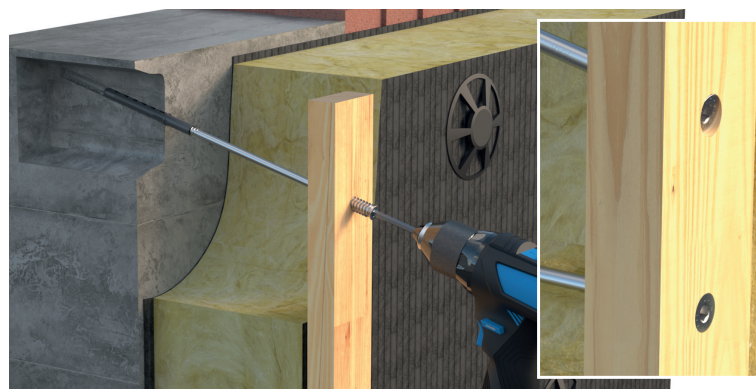
2 NETTOYAGE

Nettoyage du trou percé. Adapter le procédé de perçage au support.



3 POSER LA CHEVILLE

En frappant avec précautions, faire entrer la vis sur laquelle le corps de cheville (A) est enfilé. La profondeur de pose de 70 mm est atteinte dans la maçonnerie/béton quand la bague de frappe fait ressentir une résistance notable (B). La vis est posée correctement quand le bord extérieur du profil se situe dans la zone marquée (C).



4 VISSAGE DE LA VIS

Visser lentement la vis (env. 100 tr/min) jusqu'à atteindre la position finale dans le profil. La tête de la vis affleure ou est enfoncée de 2 mm au maximum dans le lattage en bois.

En cas de correction : si l'écart du profilé ne correspond pas à la mesure souhaitée, la vis peut être dévissée jusqu'à ce que la tête soit à nouveau libre. Mettre le profilé dans la position souhaitée et visser à nouveau la vis comme décrit précédemment.