



Sistema per serramenti
scorrevoli in alluminio a
taglio termico

panoramico

alsistem.com

Nodo ridotto

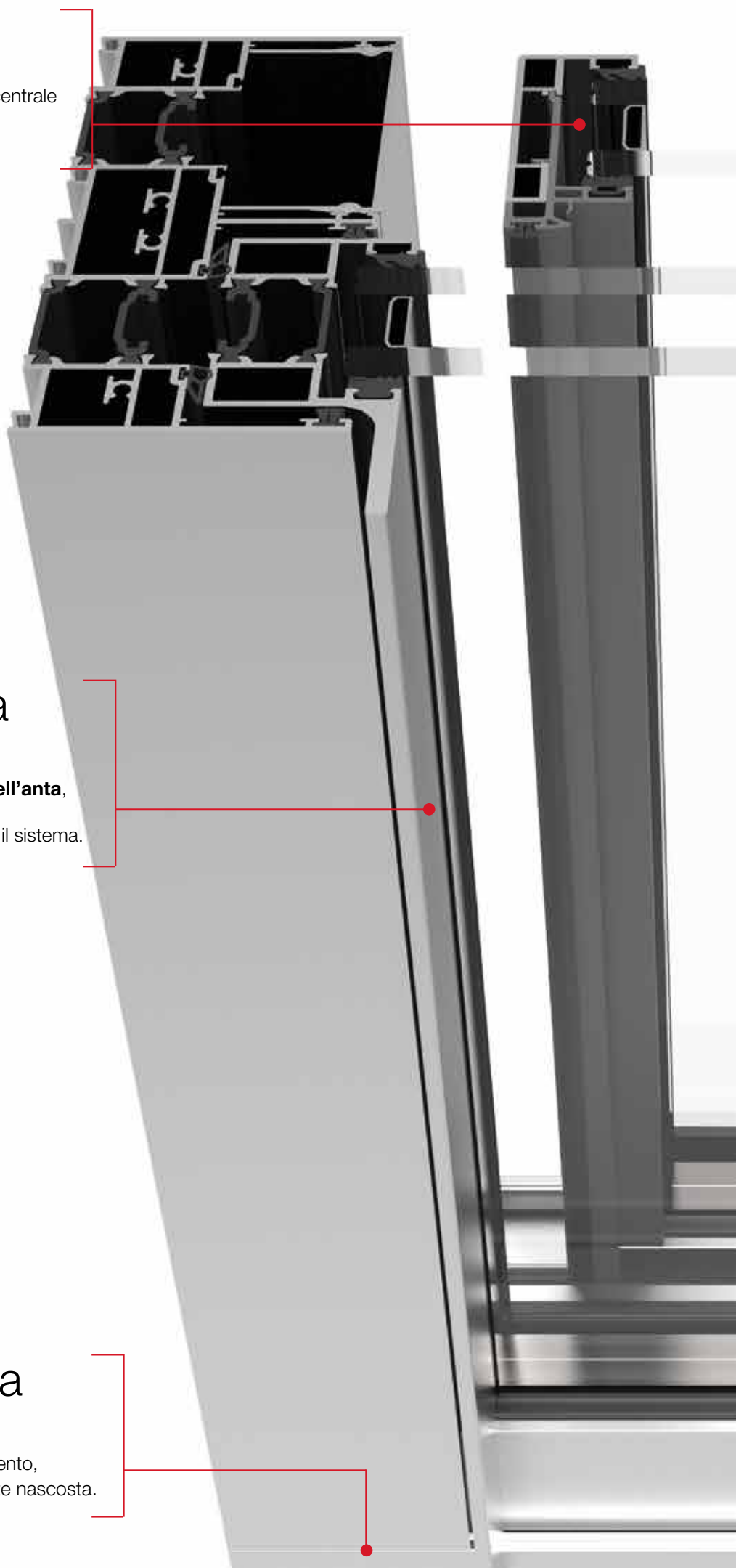
La mostra architettonica del nodo centrale è stata progettata da 30 mm così da lasciare spazio al vetro.

Profilo/maniglia

Con la sua semplicità, la **maniglia integrata al profilo dell'anta**, si adatta perfettamente allo stile minimalista che ha ispirato il sistema.

Soglia nascosta

Il Panoramico offre la possibilità di creare una soluzione a filo pavimento, in cui la soglia risulta completamente nascosta.



INDICE GENERALE INDEX

| | |
|--|-----------|
| Descrizione tecnica capitolato <i>Specifications</i> | 4 |
| Curve limite di utilizzo <i>Limit curves</i> | 20 |
| Tipologie costruttive <i>Construction types</i> | 21 |
| Elenco profili <i>List of profiles</i> | 22 |
| Sagomario <i>Profile representation</i> | 25 |
| Vetrazione <i>Glazing</i> | 32 |
| Indice alfanumerico accessori / guarnizioni <i>Alphanumeric index</i> | 33 |
| Accessori - guarnizioni, generici, giunzioni, chiusure <i>Accessories – Gaskets, general items, joints, closures</i> | 37 |
| Distinte taglio <i>Cutting lists</i> | 45 |
| Nodi e sezioni <i>Sections</i> | 51 |
| Attrezzature <i>Equipment</i> | 75 |
| Lavorazioni / Montaggi <i>Working / Assembly</i> | 77 |

Traccia per capitolato

Infissi scorrevoli in alluminio realizzati con la serie taglio termico Panoramico, anta a scomparsa. I profilati sono estrusi in lega di alluminio 6060 (EN 573.3), secondo la formula ALSistem, stato di fornitura T5 e T6 conformi alla norma EN 755.2 con tolleranze dimensionali e spessori conformi alla norma UNI12020-2 : 2001. L'isolamento termico sarà costituito da barrette da 32 mm in poliammide 6.6 rinforzato al 25% con fibre di vetro, l'assemblaggio delle barrette avverrà a mezzo di rullatura meccanica computerizzata, e le caratteristiche meccaniche delle barrette dovranno rimanere inalterate sino ad una temperatura massima di trattamento di 245°C.

Il processo di produzione è controllato secondo le norme UAETC, i valori di scorrimento dovranno essere superiori ai 24 daN/mm. Il telaio fisso avrà profondità 160mm mentre le parti apribili avranno una profondità di 64mm, il nodo centrale, tra le ante, dovrà avere una mostra da 31mm. La parte apribile dovrà alloggiare tra le alette del telaio che dovranno coprirla per la quasi totalità. Il sistema di tenuta sarà garantito da spazzolini con pinna in tessuto. I profili telaio sono predisposti per essere inseriti nel vano muro, al fine da coprirli per ottenere un effetto estetico, sulla facciata dell'edificio, di grande impatto. La sigillatura dei vetri dovrà avvenire secondo le indicazioni riportate nel catalogo e solo ed esclusivamente con guarnizioni fermavetro originali. Appositi fori di drenaggio dovranno essere previsti sul telaio fisso e su quello mobile al fine di permettere il corretto drenaggio del serramento. La scelta dei profili sarà in funzione delle caratteristiche geometriche e dimensionali dell'infisso, della portata degli accessori e dei carichi di esercizio. Gli accessori utilizzati nella fabbricazione delle diverse tipologie dovranno essere solo ed esclusivamente quelli originali studiati appositamente per il sistema, riportati a catalogo e distribuiti dai licenziatari ALSistem, l'utilizzo di prodotti diversi da quelli indicati oppure il montaggio parziale o scorretto degli stessi comporterà la nullità dei certificati di prova e garanzia. La fabbricazione e la posa dovranno avvenire secondo i criteri di lavoro indicati da ALSistem. I tagli dovranno essere protetti a mezzo sigillanti neutri.

La protezione e finitura dei profilati avverrà a mezzo dei normali trattamenti di superficie, ossidazione anodica conforme al marchio di qualità "Qualanod" oppure a mezzo di verniciatura con polveri poliesteri termoindurenti e polimerizzate in forno a temperature comprese tra 185°C e 195°C, in conformità del marchio di qualità "Qualicoat".

Materiali

L'esecuzione dei serramenti è in lega d'alluminio EN AW 6060 sotto forma di profilati estrusi come indicato dalla disposizione normativa EN 755.3. Lo stato di fornitura è in classe T5 e T6 secondo norma EN 755.2. Le tolleranze dimensionali sono conformi alla UNI 12020-2 : 2001. 4. Lega secondo la formula ALSistem.

Caratteristiche tecniche e dimensionali

Aspetto visivo esterno: anta a scomparsa

Aspetto visivo interno: anta a scomparsa

Profilati: estrusi in lega leggera 6060 (UNI35690TA) anodizzabili e verniciabili. Lega secondo la formula ALSistem.

Sistema di tenuta: spazzolino con pinna in tessuto

Sistema di isolamento termico: realizzato con distanziali in poliammide da 32mm

Sistema di accessori: originali ALSistem

Portata massima: 500 kg per anta

Altezza battuta vetro: 19mm

Profondità telaio: 160mm

Profondità anta: 64mm

Fissaggio vetri: ad infilare con incollaggio strutturale sul perimetro

Spazio vetro o pannello nelle ante: 51mm

Protezione superficiale

La protezione dei profilati potrà essere effettuata mediante ossidazione anodica con classe di spessore >15 micron, come da norma UNI4522/00 (66-70), oppure mediante verniciatura a polveri poliesteri termoindurenti e polimerizzate in forno nel rispetto delle procedure di qualità "Qualicoat" e delle disposizioni UNI EN 12206-1.

Resistenza della finitura

La finitura superficiale non deve subire corrosioni o alterazioni di aspetto per un periodo di tempo adeguato alla vita del manufatto. Le caratteristiche sufficienti per assicurarne il comportamento in funzione del tipo di ambiente sono specificate dalle norme UNI4522/00 per l'ossidazione e UNI EN 12206-1 per la verniciatura, ricordando che i principali fattori che influiscono sulla resistenza all'ambiente sono la vicinanza al mare, l'inquinamento atmosferico, la manutenzione e la pulizia anche dalla pioggia.

Sicurezza

Al fine di non causare danni fisici o lesioni agli utenti, i serramenti devono essere concepiti secondo le prescrizioni della normativa in materia di sicurezza D.Lgs. 81/2008 e UNI 7697-07 ed utilizzare secondo quanto indicato nostro "Manuale uso e manutenzione" dei serramenti e schermi oscuranti.

Caratteristiche della vetratura

La scelta della vetratura deve essere effettuata secondo criteri prestazionali per rispondere ai requisiti di risparmio energetico, isolamento acustico, controllo della radiazione solare, sicurezza. Riferimento norme: UNI EN ISO 140-3:06, UNI6534:74, UNI EN 572-1:04, UNI EN 12758:04, UNI EN 12150-1:01, UNI 7143:72 DM 2 Aprile 1998, Legge 90/2013 e dei Requisiti Minimi.

Guarnizioni

Le guarnizioni dovranno essere esclusivamente quelle originali studiate per il sistema, a garanzia delle prestazioni dello stesso e rispondenti alle norme di riferimento UNI 3952:98, UNI 12365:05.

Sigillanti

I sigillanti devono corrispondere a quanto prescritto dalle norme di riferimento UNI EN ISO 11600:04. Tali materiali non devono corrodere le parti in alluminio e sue leghe con cui vengono a contatto, pertanto dovranno essere neutri.

Accessori

Gli accessori dovranno essere quelli originali prodotti per la serie e rispondenti ai criteri indicati nelle norme UNI e alle disposizioni normative in materia di sicurezza D.Lgs. 81/2008.

Prestazioni

La serie Panoramico risponde ai requisiti della norma UNI EN 12207:00, UNI EN 12208:00, UNI EN 12210:00.

Resistenza meccanica

Il sistema e gli accessori saranno resistenti alle sollecitazioni d'uso secondo i limiti stabiliti dalle norme UNI 12365:05.

Isolamento acustico

La scelta della classe di isolamento acustico di un serramento va correlata alla destinazione d'uso del locale nel quale l'infisso dovrà essere inserito ed al livello del rumore esterno; il comportamento del serramento in opera è influenzato da fattori che non è possibile definire a priori (h dal suolo, orientamento delle sorgenti sonore, ecc. . .). Il potere fonoisolante potrà essere quindi stimato con buona approssimazione, in base alla permeabilità all'aria del serramento con un minimo di valore di permeabilità pari a 2, ed al potere fonoisolante del vetro. Secondo la metodologia descritta nella norma di riferimento UNI EN ISO 140-3:06.

Isolamento termico

La scelta delle prestazioni di isolamento termico deve essere operata in base alle esigenze di risparmio energetico secondo la legge 10/91 e DL.192/05 e aggiornamento DL.311/06 ed alle esigenze di benessere ambientale o riferimento alla norma UNI EN ISO 10077-1:07. Si può calcolare la trasmittanza termica del serramento a partire dai valori di trasmittanza dei profili e delle superfici secondo norma UNI EN ISO 10077-1:07 con la formula:

$$U_w = (A_g * U_g + A_f * U_f + I_g * \Psi) \div (A_g + A_f)$$

Certificazioni

Sarà possibile richiedere al costruttore dei serramenti o, in mancanza, al produttore dei profilati, fotocopia dei rapporti di prova relative a determinate prestazioni.

Marcatura CE UNI EN 14351-1

La marcatura CE è OBBLIGATORIA e costituisce il sistema al quale tutti i Costruttori di serramenti devono uniformarsi per poter vendere i propri prodotti nell'Unione Europea. Spetta al Costruttore, o al suo rappresentante, con sede nella EEA [Area Economica Europea] la responsabilità di apporre la marcatura CE sul prodotto, su un'etichetta applicata al prodotto, sul suo imballaggio o sui documenti commerciali di accompagnamento.

La norma UNI EN 14351-1 si applica alle finestre, porte finestre, alle porte pedonali esterne, alle porte esterne sulle vie di fuga, alle finestre da tetto/lucernari (incluse quelle resistenti al fuoco proveniente dall'esterno), alle finestre a nastro, alle finestre accoppiate e alle finestre doppie. Tali serramenti possono essere a una o più ante, con ante mobili e parti fisse, con apertura verso l'interno o verso l'esterno, a movimentazione manuale oppure automatizzata, interamente oppure parzialmente vetrati, con o senza telaio di contenimento della vetratura, con o senza dispositivi di schermatura incorporati.

La norma UNI EN 14351-1 non è applicabile a:

- finestre, portefinestre e porte pedonali con caratteristiche di resistenza al fuoco e tenuta al fumo
- alle porte interne (EN 14351-2)
- alle chiusure oscuranti esterne (UNI EN 13659)
- alle porte girevoli
- alle finestre poste sulle vie di fuga

La norma contempla determinati requisiti volontari e/o obbligatori:

- Tenuta all'acqua
- Rilascio di sostanze pericolose
- Resistenza all'urto
- Resistenza al vento
- Capacità portante dei dispositivi di sicurezza
- Isolamento acustico
- Isolamento termico
- Proprietà radianti delle vetrazioni (trasmissione Luminosa)
- Permeabilità all'aria

Piano di Controllo di Produzione (FPC)

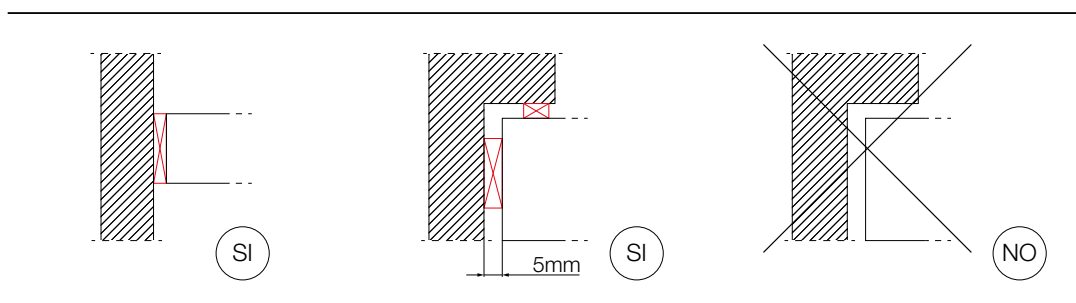
Il controllo di produzione in fabbrica è un sistema esercitato dal costruttore sotto propria responsabilità, al fine di assicurare che le caratteristiche costruttive del prodotto siano mantenute nel tempo entro certi limiti. Il costruttore dovrà stabilire delle procedure documentate, che indichino le modalità che, il personale addetto ai vari controlli, dovrà effettuare per monitorare con frequenza ed esattezza il processo assegnatogli. Il costruttore è tenuto a garantire la rintracciabilità del prodotto attraverso l'uso di codici o altro. Mediante uno schema, il produttore è inoltre tenuto a comunicare al committente indicazioni circa l'utilizzo, la movimentazione, l'installazione, la manutenzione e pulizia del prodotto. Non sono invece analizzate le caratteristiche dell'installazione. Sugeriamo caldamente di fare riferimento alle indicazioni riportate sui nostri manuali di posa "Thermoposa".

Test di Laboratorio (ITT)

Le caratteristiche del serramento sono valutate sul prodotto finito completo di ferramenta, vetrocamera, pannelli e di tutti gli accessori e trattamenti che lo rendono pronto all'uso. Il costruttore che lo richiama può ottenere i risultati delle prove (ITT) sui serramenti direttamente dall'ALSistem oppure dal licenziatario di zona, la quale cede il diritto d'uso dei risultati degli attestati dei propri ITT ricevuti dal Laboratorio, tramite un contratto fra le parti a "Cascading" (Cascata). Il costruttore ha la responsabilità della conformità del prodotto alle norme europee indicate sul progetto di norma e recepite dalle norme nazionali (norme UNI).

Posa in opera

E' molto importante, per ottenere un buon funzionamento del serramento, curare scrupolosamente la verticalità e il livellamento dell'infisso, dopodiché eseguire la sigillatura usando nastri autospandenti Thermoposa seguendo i consigli dell'esempio sotto riportato, Controllare inoltre che le aperture siano caricate sufficientemente (spessorando il vetro di 1-2 mm fuori quadro), affinché, con l'assestamento dei materiali, non si verifichino delle intolleranze di funzionamento nel tempo. Vedi Manuale Thermoposa ALSistem.



Inoltre, fondamentale è posare il serramento in modo corretto; per questo ALSistem consiglia di utilizzare il sistema **Thermoposa** con il quale si garantisce un sistema di posa del serramento ad alta efficienza termo-acustica. Grazie a questo sistema garantiamo l'adeguato isolamento del foro finestra ed un'efficiente messa in opera del serramento nelle nuove costruzioni e nelle ristrutturazioni. Sono pertanto consigliati 3 principali interventi: corretta posa in opera del serramento, coibentazione del cassonetto, quando presente, taglio del marmo, se passante.

Per maggiori indicazioni invitiamo a collegarsi a Thermoposa.com.

Manutenzione delle superfici in alluminio

A seguito dei forti tassi di inquinamento oramai raggiunti in tutti i paesi, specialmente nei grossi centri urbani e nelle zone costiere battute dal vento marino, è molto importante che le superfici in alluminio, a contatto con l'atmosfera, siano periodicamente pulite.

Il nostro intento è di sensibilizzare il costruttore dei serramenti affinché possa di riflesso consigliare IL CLIENTE nel migliore dei modi.

E' buona norma tenere in considerazione 3 punti fondamentali:

- 1- quante volte deve essere eseguita l'operazione di pulizia nell'arco dell'anno,
- 2- il periodo
- 3- il prodotto da usare

Ecco le risposte:

Il numero di interventi viene stabilito sulla base dello stato di inquinamento della zona in cui è ubicato il caseggiato, varia da 1 a 3 volte l'anno.

Il periodo può essere:

- a fine inverno
- a metà estate
- a metà autunno da scegliere secondo il numero di interventi

Il prodotto per la pulizia è importante che sia neutro, un prodotto sbagliato potrebbe rovinare i materiali di diversa natura di cui è composto un serramento, (guarnizioni, sigillanti, marmi, ecc..) e causare danni che potrebbero compromettere la funzionalità e la durata nel tempo dello stesso. Le caratteristiche di tali prodotti assieme alla frequenza di pulizia da adottare sono definite nei progetti di norma UNIMET12.04.282 ed E12.04.277.0. In mancanza di un prodotto neutro è preferibile utilizzare acqua tiepida con un panno non abrasivo.

Per una corretta installazione, manutenzione e pulizia dei serramenti, vi invitiamo inoltre a consultare le prescrizioni riportate sulle seguenti note tecniche UNICMI, UX 42 guida alla posa in opera delle finestre UX 10 pulizia delle superfici di serramenti e facciate continue, e di far sempre riferimento al Manuale Uso e Manutenzione di ALSistem

Fasi di verniciatura

1. Il ciclo di verniciatura offre la possibilità di ottenere sugli infissi un eccellente rivestimento protettivo superficiale ed una maggiore vivacità del colore;
2. lo strato deve avere uno spessore minimo di 60 micron sulle parti esposte;
3. il materiale sarà sottoposto al seguente processo:
 - sgrassatura senza attacco
 - lavaggio
 - decapaggio alcalino con attacco
 - lavaggio
 - disossidazione
 - lavaggio
 - cromatazione
 - lavaggio in acqua demineralizzata
 - asciugatura a 75°C
 - verniciatura in polveri termoindurenti
 - polimerizzazione in forno

Tutte le lavorazioni eseguite su alluminio devono essere conformi a quanto previsto dal marchio di qualità "Qualicoat".

Fasi di anodizzazione

1. Lo strato ossido può variare secondo la zona di ubicazione del serramento da 15 a 20 micron (UNI4522-66);
2. può essere normale o elettrocolore;
3. il materiale sarà sottoposto al seguente processo:
 - sgrassatura senza attacco
 - lavaggio
 - decapaggio alcalino con attacco (tranne le finiture lucide)
 - lavaggio
 - disossidazione
 - lavaggio
 - ossidazione in bagno acido solforico a 18/20°C, densità della corrosione 1,5[A]dmq
 - colorazioni inorganiche od organiche od elettrocolore (tranne argento)
 - lavaggio doppio
 - asciugatura
 - fase di fissaggio a caldo in ebollizione a sali di nichel, fissaggio 2,5/3 minuti per ogni micron di spessore

Osservazione

Nella fase preventiva il progettista o il serramentista dovrà determinare il tipo di serramento da impiegare sulla base degli elementi forniti dal committente. Nella scelta o controllo si dovrà considerare, sulla base della pressione del vento, il momento d'inerzia necessario e scegliere il profilato occorrente nella gamma Panoramico. Ovviamente dovranno essere utilizzati adeguati accessori, tra quelli originali ALSistem, predisposti per la serie Panoramico.

Dimensione e pesi profilati

Le dimensioni e i pesi indicati sui disegni dei profilati a catalogo sono quelli teorici e possono variare in funzione delle tolleranze dimensionali di estrusione (Norme UNI EN 12020-02) e dal tipo di finitura. Anche la verniciatura, contribuisce ad aumentare gli spessori riducendo pertanto le sedi di inserimento delle guarnizioni e degli accessori.

Questa variabilità potrebbe condizionare le dimensioni del taglio e di conseguenza quelle del serramento finito. Le differenze di taglio potranno aumentare in modo proporzionale anche in base al numero di ante per serramento. Si consiglia, nei primi lavori o in quelli con quantità importanti, di realizzare un campione reale per verificarne il corretto funzionamento.

Dimensioni taglio

Le dimensioni teoriche di taglio indicate nel presente catalogo si dovranno modificare in funzione della tipologia e sulla base della precisione della macchina di taglio che si sta utilizzando.

Consigli per un corretto assemblaggio

Per ottenere i migliori risultati utilizzando i profili Panoramico si consiglia di osservare attentamente tutte le voci di seguito riportate, atte a rinforzare tutti i punti deboli di una finestra comune, ottimizzando così le prestazioni offerte dal serramento.

| Procedura corretta | Obiettivo |
|---|--|
| sigillare i profili sul montante quando gli stessi vengono intestati | evita infiltrazioni d'acqua evita la corrosione e l'ossidazione |
| usare curve limite di utilizzo per la scelta del profilo | evita scelte inadeguate del profilo |
| sigillare il serramento sul perimetro tra profilo e controtelaio con nastro BG1 seguendo le indicazioni contenute nel programma Thermoposa® | evita infiltrazioni d'acqua e garantisce il giunto secondario per 10 anni |
| utilizzare sempre il tassello di registro e le turboviti per il fissaggio | facilita la posa in opera, inquadra meglio il telaio, isola i materiali e limita la trasmissione delle vibrazioni, garantisce solidità e sicurezza nel tempo |
| proteggere tutte le lavorazioni effettuate sui profilati | evita la corrosione e l'ossidazione facendo aumentare la durata dell'infilso nel tempo |

Certificazione accessori



I prodotti in alluminio verniciato sono certificati secondo le specifiche tecniche del:

QUALICOAT



I prodotti in alluminio anodizzato sono certificati secondo le specifiche tecniche del:

EURAS EWAA QUALANOD

Gli accessori sono prodotti da aziende certificate

ISO9001 e ISO14001



Importante

Tutti i dati esposti in questo catalogo sono puramente indicativi e non impegnano in nessun modo la società la quale si riserva la possibilità di portare migliorie ai suoi prodotti in qualunque momento lo ritenga necessario. La società si riserva il diritto di proprietà del presente catalogo con la proibizione di riprodurlo o trasferirlo a terzi senza l'autorizzazione scritta.

Certificazioni serie Panoramico

ATTENZIONE al momento della stampa dell'edizione il sistema è in fase di certificazione per le prestazioni A.A.V. Chiedere in ufficio tecnico.

Determinazione della trasmittanza termica dei nodi del sistema per serramenti Panoramico

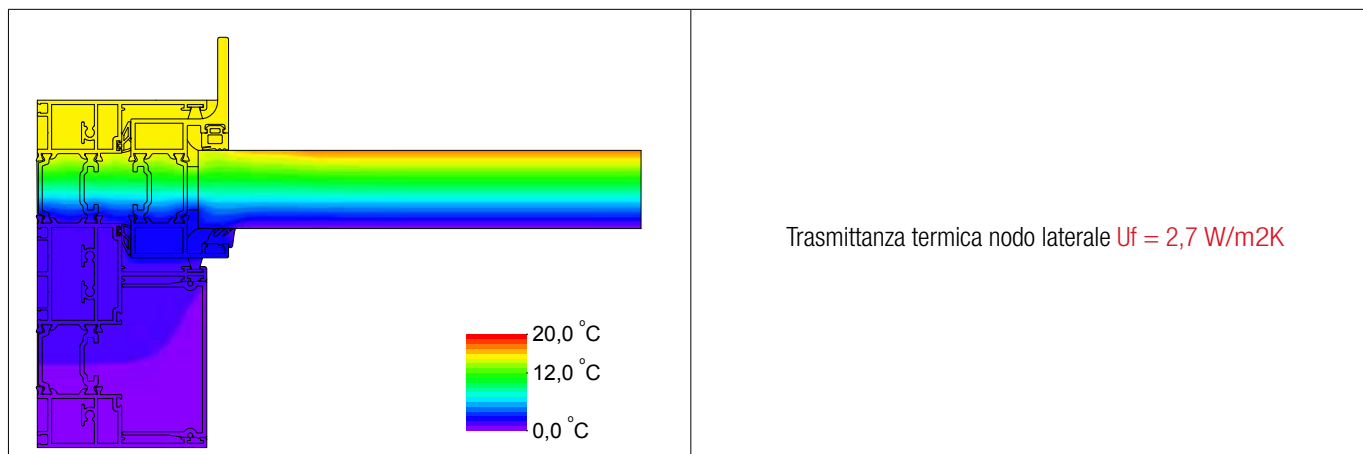
Per la determinazione della trasmittanza termica dei profilati, l'intera serie Panoramico è stata certificata, dal laboratorio notificato IRcCOS, secondo la normativa di prodotto EN 14351-2006, seguendo il metodo di calcolo tramite "Flixo 8.0". Il codice di riferimento del documento rilasciato dal laboratorio corrisponde al n° 1994-CPR-RP1591.

Metodologia di analisi utilizzata

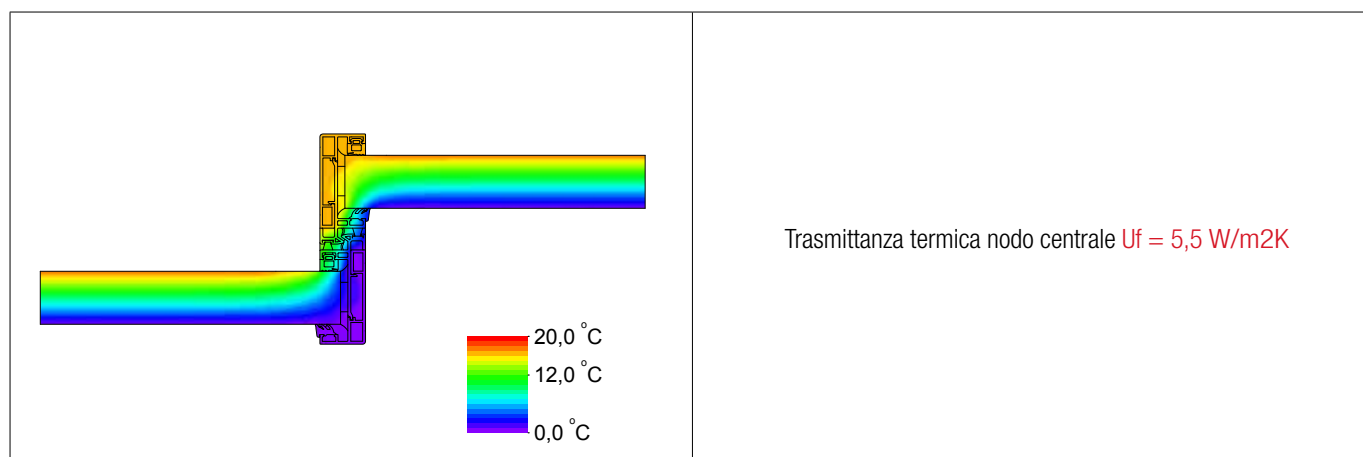
Il calcolo della trasmittanza termica è stato eseguito in accordo con la norma UNI EN ISO 10077-2:2012. Per i calcoli è stato utilizzato il software "Flixo 8.0". Si riporta come esempio, una pagina del documento rappresentante il nodo laterale e centrale.

| NODO | Uf |
|---------------------|------------------------|
| TT 4103 + TT 4117 | 2,7 W/m ² K |
| SL 20411 + SL 20411 | 5,5 W/m ² K |

Andamento delle temperature e dei flussi di calore nel nodo laterale TT 4103 +TT 4117



Andamento delle temperature e dei flussi di calore nel nodo centrale SL 20411 + SL 20411



General specifications

Aluminum frames created with thermal break Panoramico, doors and windows hidden sash system. The profiles are extruded in aluminium alloy EN AW 6060 (EN 573.3), according to ALSistem formula, supply condition T5 and T6 in accordance with standard EN 755.2 with dimensional tolerances and thicknesses compliant with standard UNI EN 755-9 and UNI12020-2 : 2001. Alloy according to ALSistem formula. The thermal insulation will consist of 32mm polyamide 6.6 hi-tech solution strips reinforced 25% with fibreglass with a moisture absorption value lower than 2% at a temperature of 23°C and a level of humidity at 50%; the strips are assembled by means of computerised mechanical rolling, and the mechanical characteristics of the strips must remain unaltered up to a maximum treatment temperature of 245°C. The production process is controlled in accordance with UAETC standards, the sliding values must be greater than 24 daN/mm. The fixed frame shall be 160mm deep, whilst the openable parts shall be 64mm deep. The central node, between the leaves, will have an exhibition of 31mm. The opening part will stay between the ribs of the frame that will cover it almost entirely, the sealing system will be ensured by brushes with tissue fin. The glazing must be sealed in accordance with the instructions shown in the catalogue and exclusively with original glazing bead gaskets. Appropriate drainage holes must be made on the fixed frame and on the moving frame in order to allow the correct drainage for the windows/door. The limits of use of the profiles depend on their geometric characteristics, on the scope of the accessories and on the operating loads. The accessories used in the manufactured of the various types must be exclusively the originals designed especially for the system, as shown in the catalogue and distributed by the ALSistem licensees; the use of products other than those indicated or their partial or incorrect assembly shall render the test certificates and guarantee null and void. The manufactured and installation must be in accordance with the operating criteria indicated by ALSistem. The profiles shall be assembled with brackets in extruded or die-cast aluminium to be buttoned, pinned, crimped or screwed, the edges must be protected with acrylic, silicone or MS polymer sealants. The profiles must be protected and finished by means of normal surface treatments, anodic oxidation compliant with the "Qualanod" quality label or by painting with thermosetting polyester in powder form and oven-polymerised at temperatures between 185°C and 195°C, in accordance with the "Qualicoat" quality label.

Materials

The doors and windows are made from aluminium alloy EN AW 6060 extruded profiles as indicated in standard EN 755.3. The supply condition is within class T5 and T6 in accordance with standard EN 755.2. Dimensional tolerances comply with UNI 12020-2 : 2001. Alloy according to ALSistem formula.

Technical and dimensional characteristics

External visual appearance: Hidden sash

Internal visual appearance: Hidden sash

Profiles: Light alloy extrusions 6060 (UNI 35690TA) extrusion; they can be anodised and painted. Alloy according to ALSistem formula

Sealing system: Brushes with tissue fin

Thermal insulation system: Made using 32mm polyamide tubular spacers

Accessories system: Original ALSistem

Maximum capacity: 500 kg sash

Height of glass rebate: 19mm

Frame depth: 160mm

Leaf depth: 64mm

Space for glass or panel in fixed frames: 51mm

Surface protection

The profiles can be protected by means of anodic oxidation with thickness category >15 micron as per standard UNI 4522/00 (66-70), or by painting with thermosetting polyester in powder form and oven polymerised in accordance with the "Qualicoat" quality procedures and with standard UNI EN 12206-1

Resistance of the finish

The surface finish must not suffer any corrosion or alterations in appearance for a period of time appropriate to the life of the product. The characteristics required to ensure the behaviour in accordance with the type of environment are specified in standards UNI4522/00 for oxidation and UNI EN 12206-1 for painting, bearing in mind that the key factors influencing weather resistance are proximity to the sea, atmospheric pollution, maintenance and cleaning also from rain.

Safety

In order to prevent physical harm or injury to users, the doors and windows must be designed in accordance with the relevant safety legislation, Italian Leg. Decree 81/2008 and UNI 7697-07. See "Usò e Manutenzione" by Thermoposa ALSistem.

Characteristics of the glazing

The glazing must be selected in accordance with performance criteria to meet the requirements of energy saving, sound insulation, solar radiation control, safety. Relevant standards: UNI EN ISO 140-3:06, UNI 6534:74, UNI EN 572-1:04, UNI EN 12758:04, UNI EN 12150-1:01, UNI 7143:72 DM 2nd april 1998.

Gaskets

The gaskets must only be the originals designed for the system, guaranteeing its performance and complying with reference standards UNI3952:98, UNI 12365:05.

Sealants

The sealants must comply with the provisions of reference standards UNI EN ISO 11600:04. These materials must not corrode the parts made of aluminium and its alloys with they come into contact and must therefore be non-acetic or MSPolymer based.

Accessories

The accessories must be the original ones produces for the range and in accordance with the criteria indicated in UNI standards and with the safety legislation, Italian Leg. Decree 81/2008. Available ITT test report.

Performance

The Panoramico range meets the requirements of standards UNI EN 12207:00, UNI EN 12208:00, UNI EN 12210:00

Mechanical resistance

The system and its accessories shall be resistance to the stress of use in accordance with the limits established in standard UNI 12365:05.

Sound insulation

The choice of the type of sound insulation for a door or windows depends on the intended purpose of the location in which the frame is to be fitted and on the level of external noise; the behaviour of the door or windows on site is influenced by factors that cannot be determined beforehand (height from the floor; orientation of noise sources, etc.). The sound insulation capacity can therefore be estimated to a large degree, based on windows/door air permeability, with a minimum permeability value of 2, and on the sound insulation capacity of the glass. In accordance with the methodology described in reference standard UNI EN ISO 140-3:06.

Thermal insulation

The choice of the heat insulation properties must be made on the basis of the energy saving requirements in accordance with law 10/91 and L.D. 192/05 and update L.D. 311/06 and of the environmental wellbeing requirements or with reference to standard UNI EN ISO 10077-1:07. The windows/door thermal transmittance can be calculated from the transmittance values of the profiles and of the surfaces in accordance with standard UNI EN ISO 10077-1:07 using the formula:

$$U_w = (A_g \cdot U_g + A_f \cdot U_f + I_g \cdot \Psi) \div (A_g + A_f)$$

CERTIFICATIONS

It is possible to ask the manufacturer of the windows/doors, or alternatively the local licensee, for a photocopy of the test reports relating to specific properties.

CE MARKING to UNI EN 14351-1

CE marking is OBLIGATORY and is the system to which all manufacturers of doors and windows must comply in order to be able to sell their products in the European Union. The Manufacturer, or its representative, with its headquarters in the EEA (European Economic Area) is responsible for affixing the CE marking to its product, on a label applied to the product, on its packaging or on its accompanying commercial documents.

Standard UNI EN 14351-1 applies to windows, glass doors, external pedestrian doors, external doors on escape routes, roof windows/skylights (including those resistant to external fire), ribbon windows, coupled windows and double windows. These doors/windows can have one or more leaves, with moving leaves and fixed parts, opening inwards or outwards, operated manually or automatically, completely or partially glazed, with or without a frame to contain the glass, with or without built-in shielding devices.

Standard UNI EN 14351-1 does not apply to:

- Windows, glass doors and pedestrian doors with fire-resistant and smoke-proof characteristics
- Internal doorsets (EN 14351-2)
- External obscuring shutters (UNI EN 13659)
- Revolving doors
- Windows situated on escape routes

The standard relates to certain voluntary and/or obligatory requirements:

- Watertightness
- Release of hazardous substances
- Impact resistance
- Wind proofness
- Load-bearing capacity of safety devices
- Sound insulation
- Thermal insulation
- Radiation properties of glazing (light transmission)
- Air permeability

Factory Production Control (FPC)

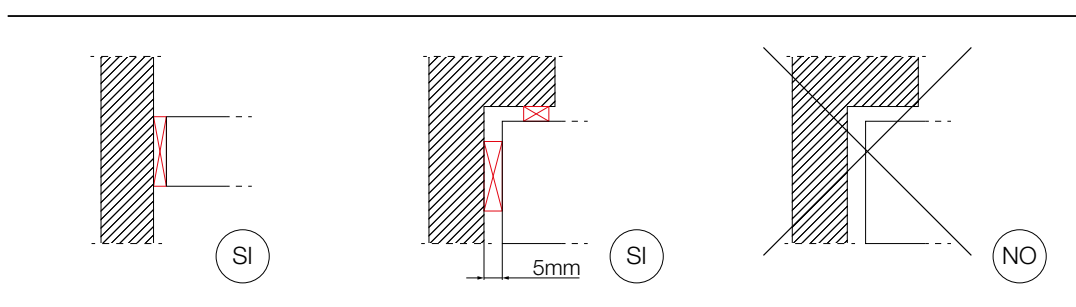
Factory Production Control is a system implemented by the manufacturer under its own responsibility, in order to ensure that the structural characteristics of the product are maintained over time within certain limits. The manufacturer must establish certain documented procedures, which indicate the methods that the personnel responsible for various controls must implement in order to monitor the process assigned to them frequently and accurately. The manufacturer is obliged to guarantee the traceability of the product by using codes or other methods. By means of a diagram, the manufacturer is also obliged to inform the purchaser of instructions relating to the use, handling, installation, maintenance and cleaning of the product. The installation characteristics, however, are not analysed. Refer to our Thermoposa manuals.

Initial Type Testing (ITT)

The characteristics of the door/windows are assessed on the finished product complete with its metal fittings, double glazing, panels and all the accessories and treatments that render it ready for use. Any manufacturer who requests it can obtain the results of the tests (ITT) on the door/windows directly from ALSistem or from the local licensee, which grants the right to use the results of the certificates of the ITTs received from the Laboratory, by means of a cascading agreement between the parties. The manufacturer for the product's compliance with the European standards indicated in the draft standard and found in the national standards (UNI standards).

Installation

In order for the windows to operate properly, it is very important to pay extremely close attention to the vertical positioning and levelling of the frame, and then to seal it using Thermoposa self-expanding tapes, following the advice in the example shown below, also checking that the openings are sufficiently filled (shimming the glass 1-2 mm out of square), so that, with the adjustment of the materials, there is no deterioration of operation over time.



Our company, that in the field of exterior doors has always been a head in research and development in the high-efficiency thermo-acoustic solutions, adopts Thermoposa system to guarantee a correct redevelopment of the windows hole.

The **Thermoposa** system to guarantee a correct redevelopment of the windows hole.

The Thermoposa System includes 3 main interventions:

- Proper installation of the windows
- Insulation of the box
- Cutting Marble, whether through

For further information Thermoposa.com

Maintenance of the aluminium surface

In view of the high amounts of pollution now reached in all countries, particularly in large cities and in coastal areas beaten by the sea wind, it is very important for aluminium surfaces that are in contact with the atmosphere to be cleaned regularly. Our intention is to raise the awareness of the manufacturer of doors and windows so that they can in turn advise THE CLIENT as well as possible.

It is good practice to take 3 fundamental points into consideration:

- 1 - how often the cleaning operation must be carried out over the course of the years
- 2 - the period
- 3- the product to be used

Here are the answers:

The number of cleaning operations depends on the level of pollution in the area in which the building is located, ranging from 1 to 3 times a years.

The period may be:

- at the end of winter
- in the middle of summer
- in the middle of autumn, depending on the number of cleaning operations

It is important that the product to be used for cleaning is neutral; using the wrong product could ruin the various different materials of which a door or windows consist (gaskets, sealants, marble, etc) and cause damage that could compromise the efficiency and life of the product.

The characteristics of these products as well as the frequency of the cleaning to be adopted are defined in draft standards UNIMET 12.04.270 and E 12.04.277.0.

If no neutral product is available, it is preferable to use warm water with a non-abrasive cloth.

In order to install, maintain and clean the doors and windows correctly, we also suggest that you consult the instructions contained in the following UNICMI technical notes: UX 42 guide to installing windows UX 10 cleaning of surfaces of doors/windows and continuous facades. Refer to our Thermoposa Uso e Manutenzione ALSistem manuals.

Painting phases

1. The painting cycle offer the possibility of obtaining an excellent protective coating on the frames and a greater bightness of colour;
2. The layer must have a min. thickness of 60 micron on the visible parts;
3. The material shall be subjected to the following process:
 - Removal of grease/dirt without etching
 - Washing
 - Alkaline (or acid) pickling with etching
 - Washing
 - Deoxidizing
 - Washing
 - Chromate treatment
 - Washing in demineralized water
 - Drying at 75°C
 - Painting in thermosetting powder coating
 - oven polymerisation

All operations carried out on aluminium must comply with the provisions of the "Qualicoat" quality label.

Anodizing

1. The oxide layer may vary from 15 to 20 micron (UNI4522-66), according to the area in which the door/windows is located;
2. It can be normal or electro-colour;
3. The material shall be subjected to the following process:
 - Removal of grease/dirt without etching
 - Washing
 - Alkaline pickling with etching (except for gloss finishes)
 - Washing
 - Deoxidizing
 - Washing
 - Oxidizing in sulfuric acid bath at 18° - 20°C, corrosion density 1.5[A]dm²
 - Inorganic or organic colouring or electro-colour (except for silver)
 - Double washing
 - Drying
 - Hot fixing boiling with nickel salts, fixing 2.5/3 minutes for every micron of thickness

Observation

During the preliminary phase the project manager or door/windows fitter must determine the type of door/windows to be used depending on the elements provided by the client. During the selection or inspection, the necessary moment of inertia must be considered depending on the wind pressure and the required profile chosen from the Panoramico range. Obviously, the appropriate accessories must be used from the original ALSistem accessories, provided for the Panoramico range.

Profile dimensions and weights

The dimensions and weights indicated on the drawings of the profiles in the catalogue are theoretical and can vary according to the extrusion dimensional tolerances (Standard UNI EN 12020-02) and to the type of finish. Painting also adds to the thickness, thus reducing the housings for inserting the gaskets and accessories. This variability could influence the dimensions of the cut and consequently those of the finished door/windows. The differences in cut can increase also in proportion to the number of leaves per door/windows. It is advisable, in initial works or in those with large quantities, to create a true sample to check that it works properly.

Cut dimensions

The theoretical dimensions of cut indicated in this catalogue must be altered according to the type and depending on the precision of the cutting machine being used.

Advice for correct assembly

To obtain the best result when using Panoramico profiles, it is advisable to pay careful attention to all of the following points, designed to reinforce all of the weak points of a normal windows, thus optimising the performance offered by the windows.

| Correct procedure | Objective |
|---|---|
| seal the profiles on the jamb when they are faced | prevents water seepage, prevents corrosion |
| use limit curves to select the profile | avoids choosing the wrong profile |
| seal the windows or door on the perimeter between profile and counter-frame with Thermoposa® self-expanding tapes | prevents water seepage and guarantee the secondary joint for 10 years |
| always use the wall spacer and the screw for fixing | facilitates installation, ensures better frame positioning, insulates materials, minimises the transmission of vibrations and ensure safety in time |
| protect all the work carried out on the profiles | prevents corrosion increasing the life of the frame over time |

Accessory certification



The painted aluminium products are certified according to the technical specifications of:
QUALICOAT



The anodised aluminium products are certified according to the technical specifications of:
EURAS EWAA QUALANOD

The accessories for the Planet ranges are produced by ISO9001 and ISO14001 certified companies



Important

All the information provided in this catalogue is for guidance purposes only and in no way commits the company, which reserves the right to make improvements to its products whenever it deems this to be necessary. The company reserves the right of ownership of this catalogue and it is prohibited to reproduce or transfer it to third parties without written authorisation.

Panoramico certification

WARNING at the moment of the printing of the edition the system is pending A.W.W. certification. Ask to technical service.

Determination of thermal transmittance of the sections of the Panoramico system for windows

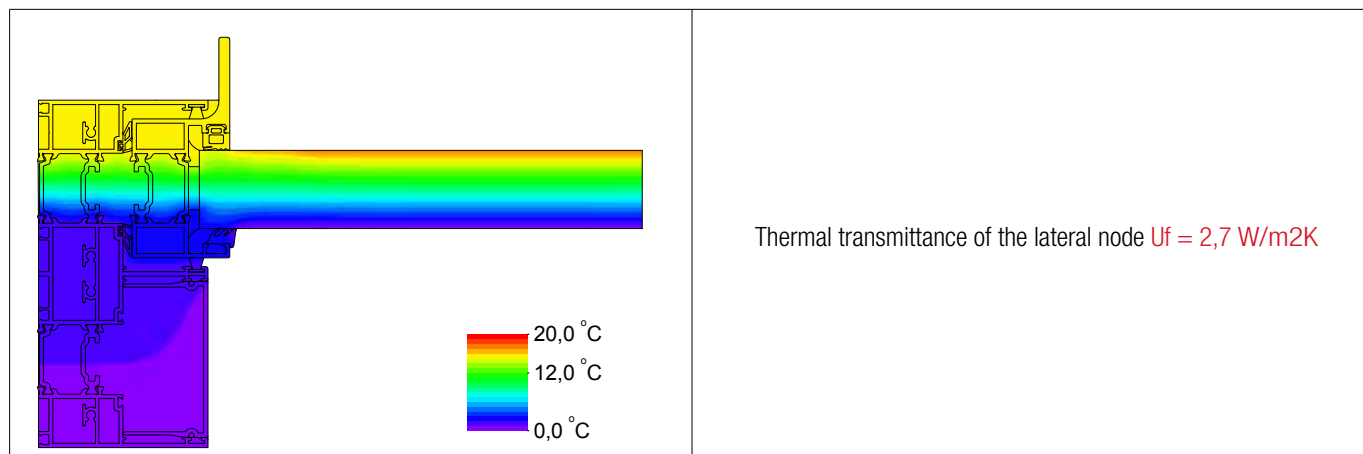
For the determination of the thermal transmittance of the profiles, the entire series Panoramico has been certified by the notified laboratory IRCCOS, according to the product standards EN 14351-2006, following the method of calculation by software "Flixo 8.0". The reference of the document issued by the laboratory correspond to n° 1994-CPR-RP1591.

Methodology analysis used

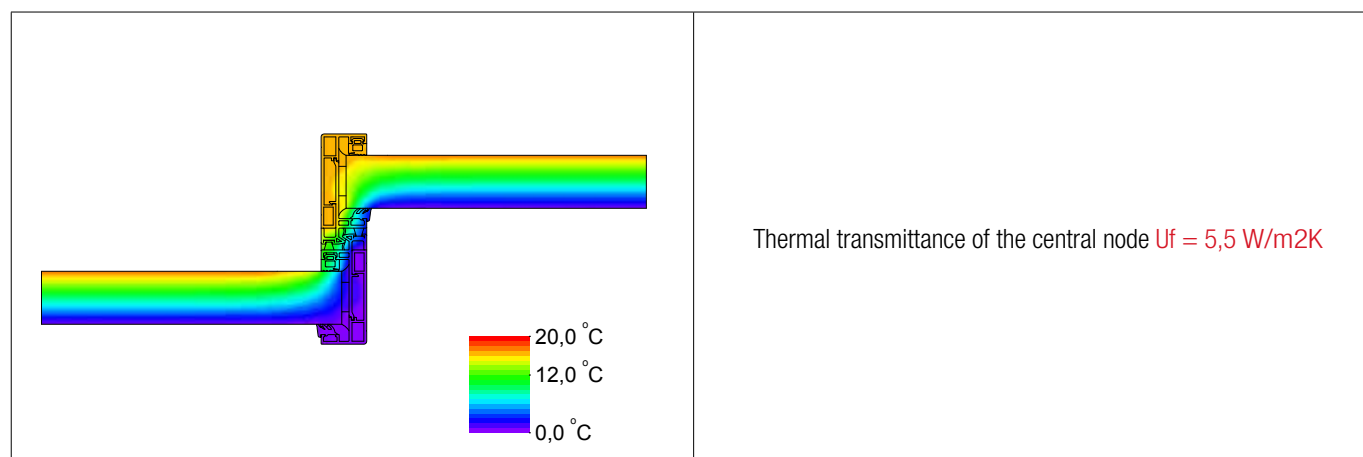
The calculation of the thermal transmittance was performed according to the UNI EN ISO 10077-2: 2012. For the calculations we used the software "Flixo 8.0". Below a page of the document representing the lateral and central section.

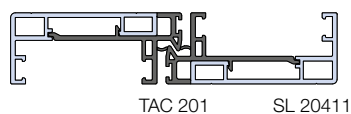
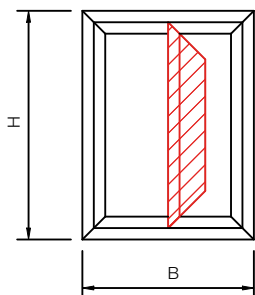
| NODO | Uf |
|---------------------|-----------|
| TT 4103 + TT 4117 | 2,7 W/m2K |
| SL 20411 + SL 20411 | 5,5 W/m2K |

Trend of temperatures and heat flows in the lateral node TT 4103 +TT 4117



Trend of temperatures and heat flows in the central node SL 20411 + SL 20411

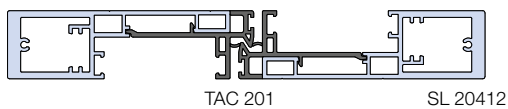
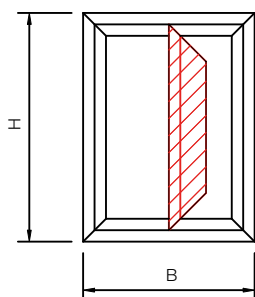
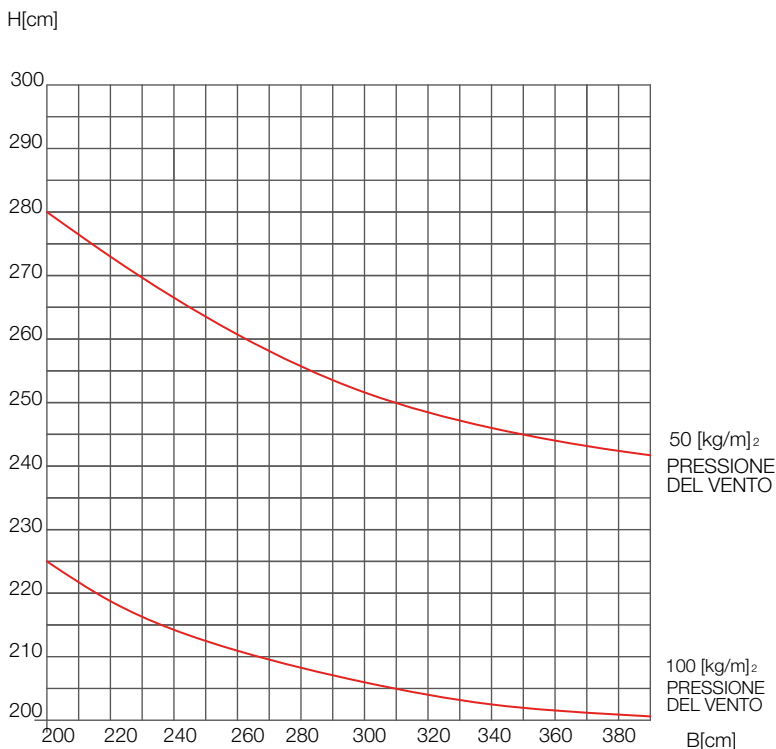




$J_t = 29,6 \text{ cm}^4$
freccia max 1/300

VERIFICARE CHE LA FRECCIA DEL PROFILO SIA COMPATIBILE COL VETRO IMPIEGATO

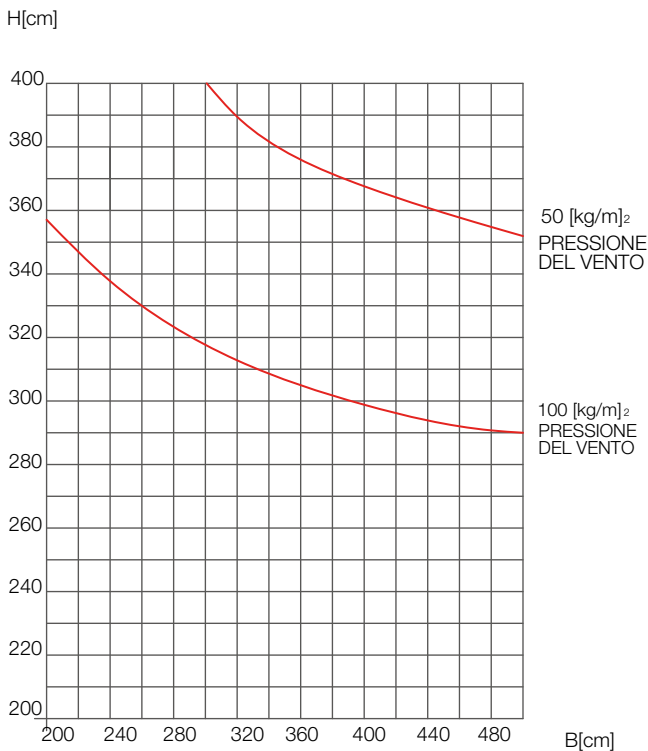
Check that the deflection of the profile is compatible with the glass used



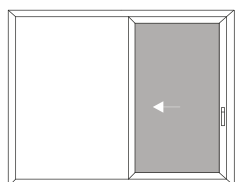
$J_t = 125,7 \text{ cm}^4$
freccia max 1/300

VERIFICARE CHE LA FRECCIA DEL PROFILO SIA COMPATIBILE COL VETRO IMPIEGATO

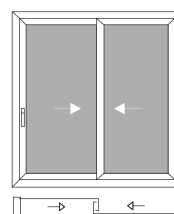
Check that the deflection of the profile is compatible with the glass used



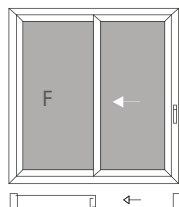
I DIAGRAMMI DI PORTATA SONO DA CONSIDERARSI PURAMENTE INDICATIVI ED UTILIZZABILI PER IL DIMENSIONAMENTO DI MASSIMA



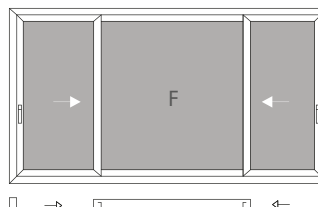
monovia
1 rail



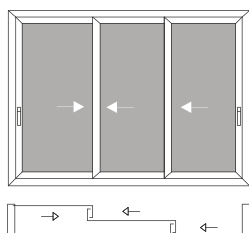
2 vie - 2 ante
2 rail - 2 sash



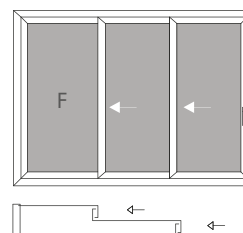
2 vie - 1 anta+fisso laterale
2 rail - 1 sash+lateral fixed



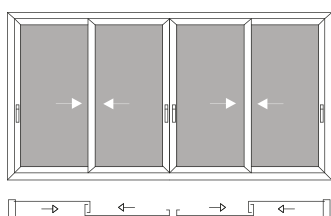
2 vie - 2 ante+fisso centrale
2 rail - 2 sash+central fixed



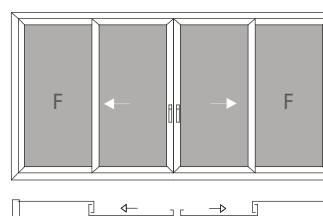
3 vie - 3 ante
3 rail - 3 sash



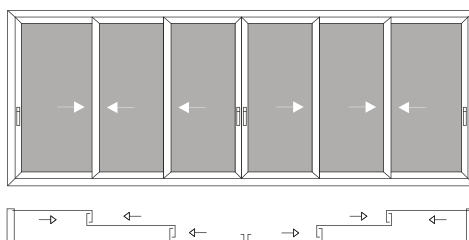
3 vie - 2 ante+fisso laterale
3 rail - 2 sash+lateral fixed



2 vie - 4 ante
2 rail - 4 sash



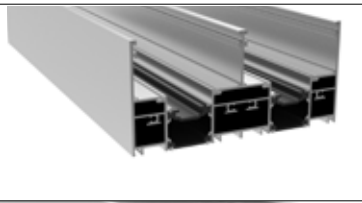
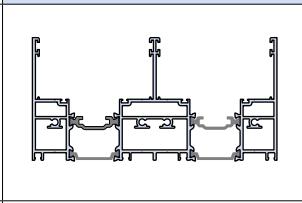

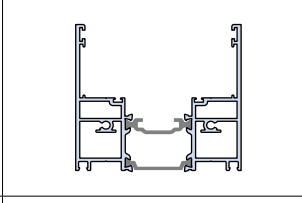

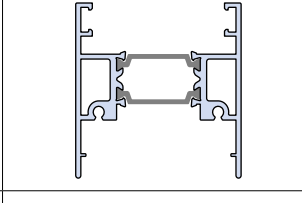
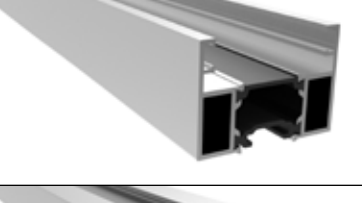
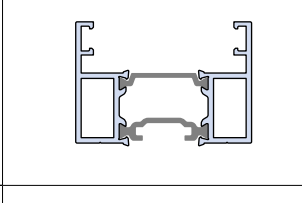

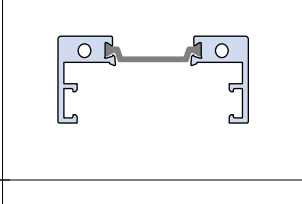
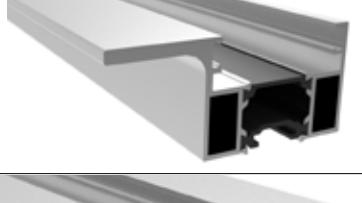
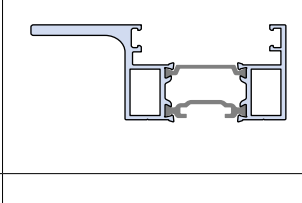

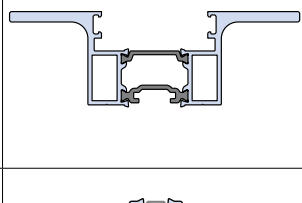
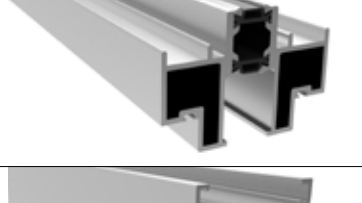
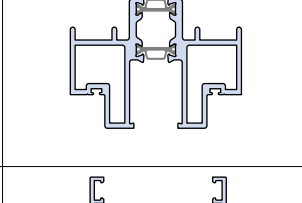
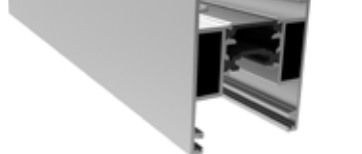
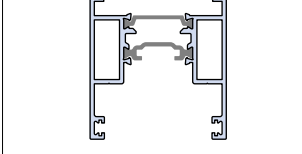
2 vie - 2 ante+fissi laterali
2 rail - 2 sash+lateral fixed

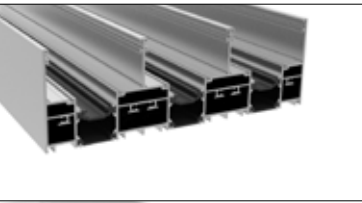
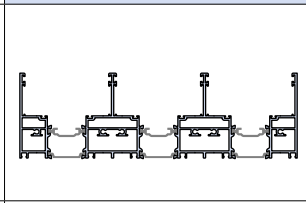

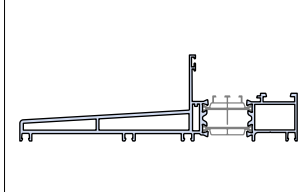
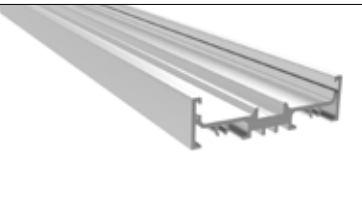
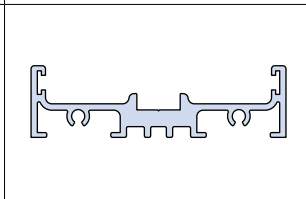
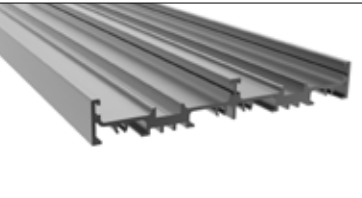
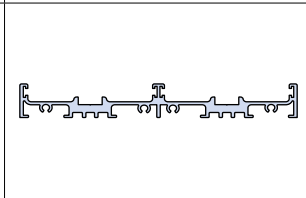

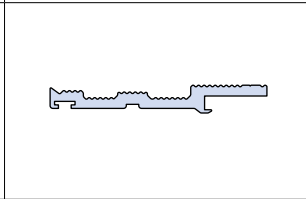

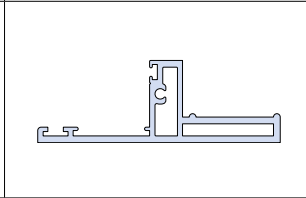
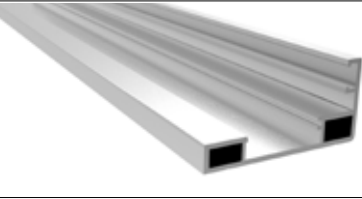
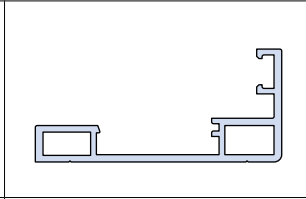
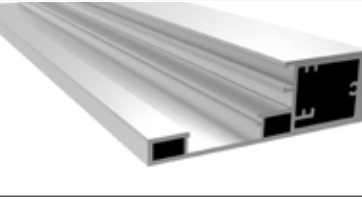
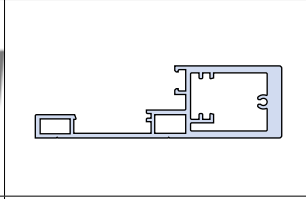
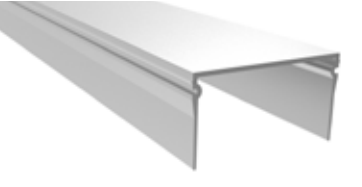
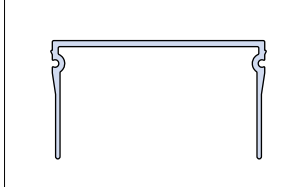


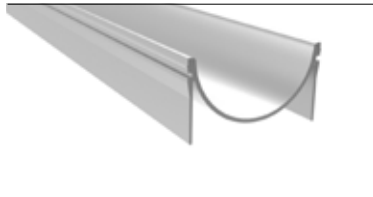
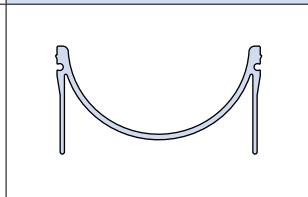
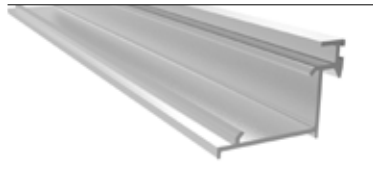
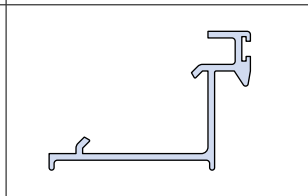
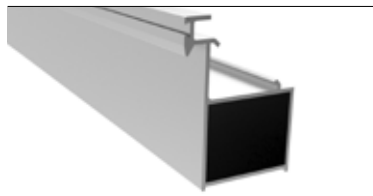
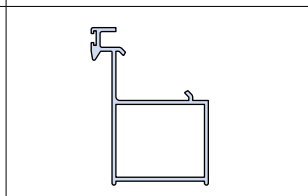
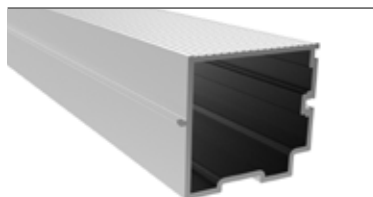
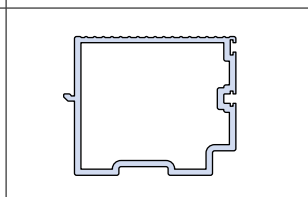

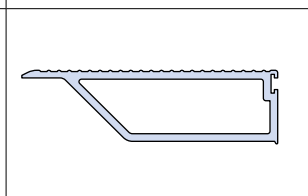
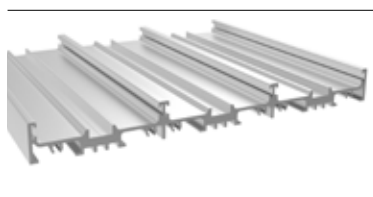
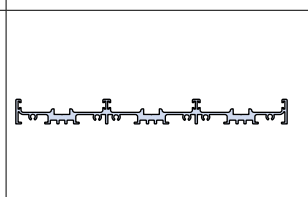
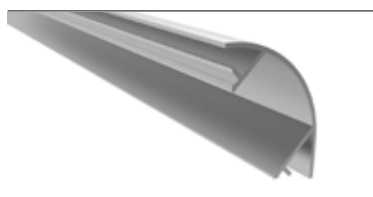
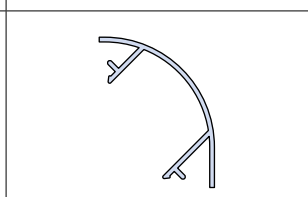
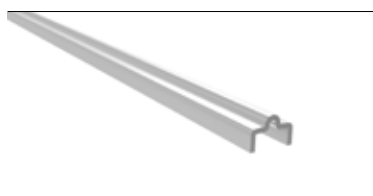
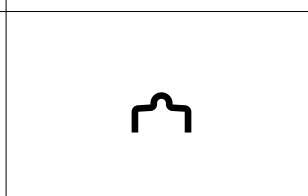
3 vie - 6 ante
3 rail - 6 sash

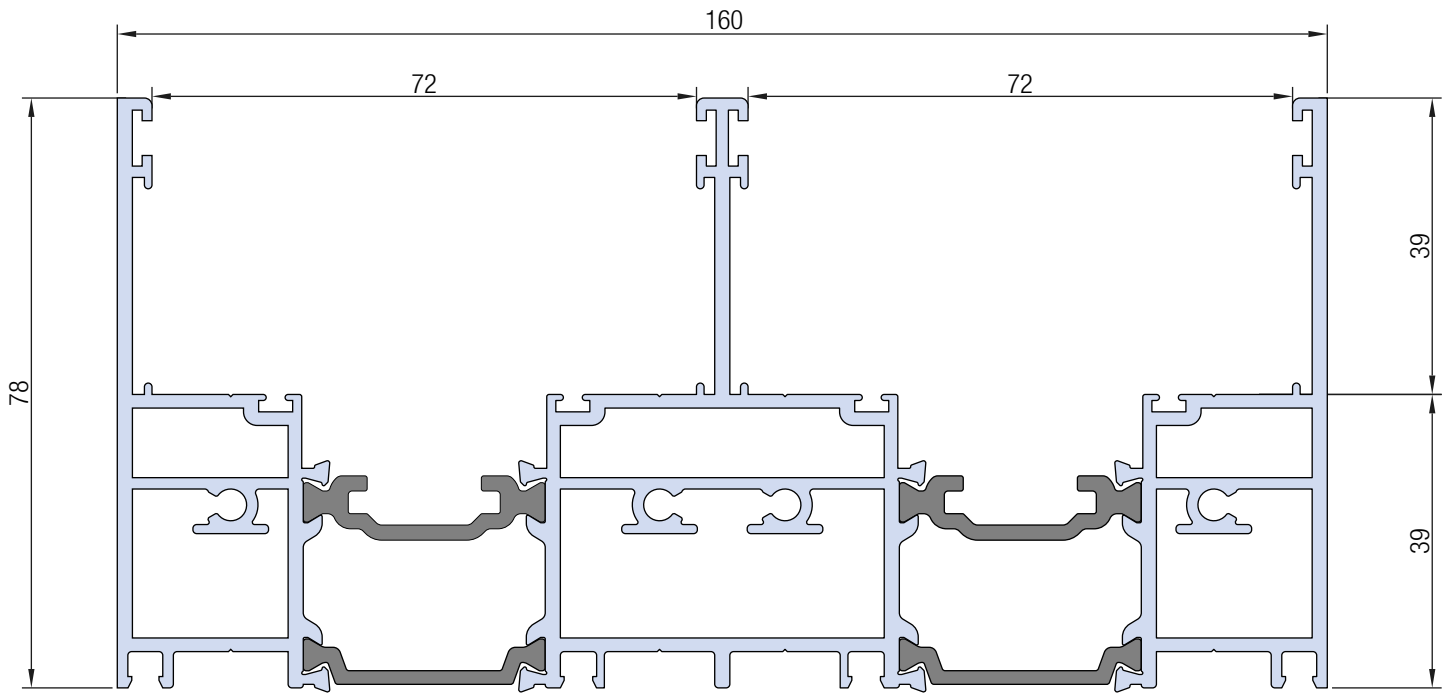
ANTA MINIMA REALIZZABILE 650mm

SI CONSIGLIA DI INSTALLARE I SERRAMENTI IN LUOGHI RIPARATI E NON ESPOSTI ALLE INTEMPERIE DIRETTE
IN OGNI CASO PROGETTARE CON ATTENZIONE I DRENAGGI

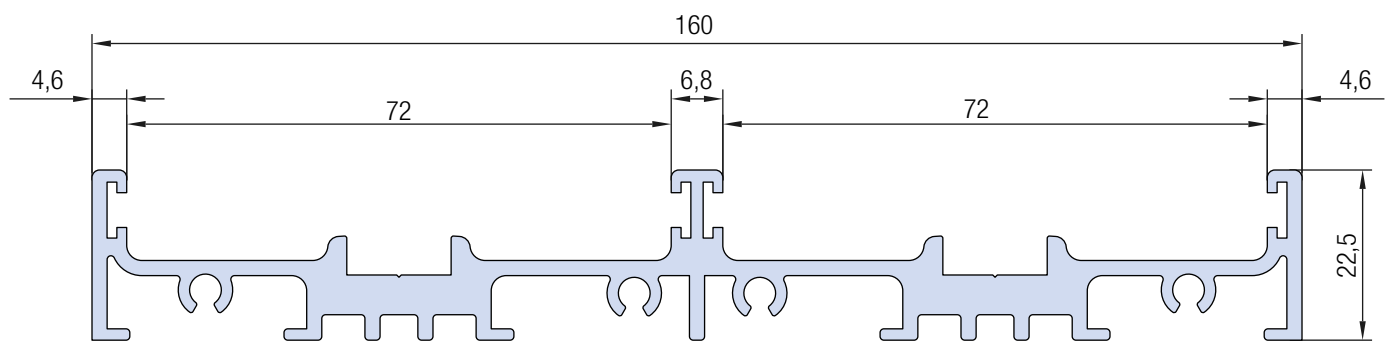
| | Sagoma | Art. | Descrizione | Jxx cm ⁴ Jyy cm ⁴ |
|---|---|---------|--|--|
|  |  | TT 4103 | Telaio, 2 vie <i>Frame, 2-rail</i> | 67.49 47.66 |
|  |  | TT 4104 | Telaio, monovia <i>Frame, 1-rail</i> | 39.54 82.34 |
|  |  | TT 4111 | Anta, traverso inferiore <i>Inferior crossbar sash</i> | 14.58 41.56 |
|  |  | TT 4112 | Anta, montante laterale per fisso <i>Mullion lateral fixed sash</i> | 9.99 31.49 |
|  |  | TT 4114 | Anta, traverso superiore <i>Superior crossbar sash</i> | 2.20 25.23 |
|  |  | TT 4117 | Anta, montante laterale con maniglione <i>Mullion lateral handle sash</i> | 19.99 72.26 |
|  |  | TT 4118 | Anta, montante laterale con doppio maniglione <i>Mullion lateral double handle sash</i> | 138,0 26,10 |
|  |  | TT 4119 | Profilo di riporto per telaio, abbinare ad anta TT 4120 <i>Rebate frame, combine with TT4120 sash</i> | 14.37 29.94 |
|  |  | TT 4120 | Anta, montante laterale per serratura <i>Lateral mullion for lock sash</i> | 30.11 48.38 |

| | Sagoma | Art. | Descrizione | Jxx cm ⁴ Jyy cm ⁴ |
|---|---|----------|--|--|
|  |  | TT 4133 | Telaio, 3 vie <i>Frame, 3-rail</i> | 94.88 1427.96 |
|  |  | TT 61844 | Telaio per abbinamento con profili Planet 62 Plus <i>Frame for combain with Planet 62 Plus</i> | 7.61 192.61 |
|  |  | SL 20405 | Soglia monovia <i>Threshold, 1-rail</i> | 1.05 29.07 |
|  |  | SL 20407 | Soglia 2 vie <i>Threshold, 2-rail</i> | 1.81 200.53 |
|  |  | SL 20408 | Profilo di contenimento telaio per pavimento a filo <i>Retaining profile for finish floor</i> | 0.19 17.55 |
|  |  | SL 20410 | Profilo centrale riportato per ante frontali <i>Central mullion profile for front sash</i> | 11.13 1.53 |
|  |  | SL 20411 | Anta, montante centrale <i>central mullion sash</i> | 2.02 14.83 |
|  |  | SL 20412 | Anta rinforzata, montante centrale <i>Mullion reinforced sash</i> | 8.45 62.89 |
|  |  | SL 20415 | Profilo di chiusura per cava telaio <i>Closure profile for slot frame</i> | 3.69 22.39 |

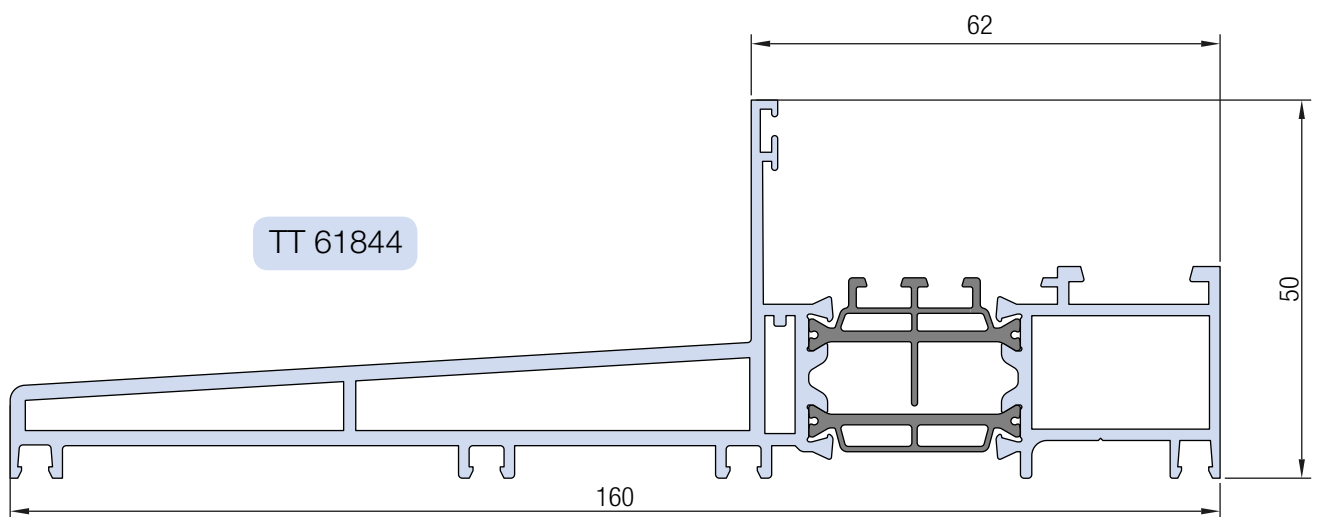
| | Sagoma | Art. | Descrizione | Jxx cm ⁴ Jyy cm ⁴ |
|---|---|----------|---|--|
|  |  | SL 20416 | Profilo di chiusura concavo per cava telaio <i>Closure profile for slot frame</i> | 3.87 27.19 |
|  |  | SL 20417 | Profilo interno di chiusura monovia <i>Closer Inner profile, 1-rail</i> | 5.35 8.79 |
|  |  | SL 20418 | Profilo esterno di chiusura monovia <i>Closer external profile for 1-rail</i> | 31.67 22.07 |
|  |  | SL 20420 | Profilo tubolare per soglia filo pavimento <i>Tubular profile for low threshold</i> | 53.96 71.19 |
|  |  | SL 20421 | Profilo compensatore per soglia filo pavimento <i>Equalized profile for low threshold</i> | 7.62 52.84 |
|  |  | SL 20435 | Soglia 3 vie <i>Threshold, 3-rail</i> | 2.57 643.88 |
|  |  | SL 20819 | Profilo coprivite per SL 20417 e SL 20418 <i>Screw cover profile for SL 20417 - SL 20418</i> | 3.94 2.19 |
|  |  | SX 9901 | Guida in acciaio inox AISI 316 per soglia <i>Stainless steel guide for threshold</i> | - |



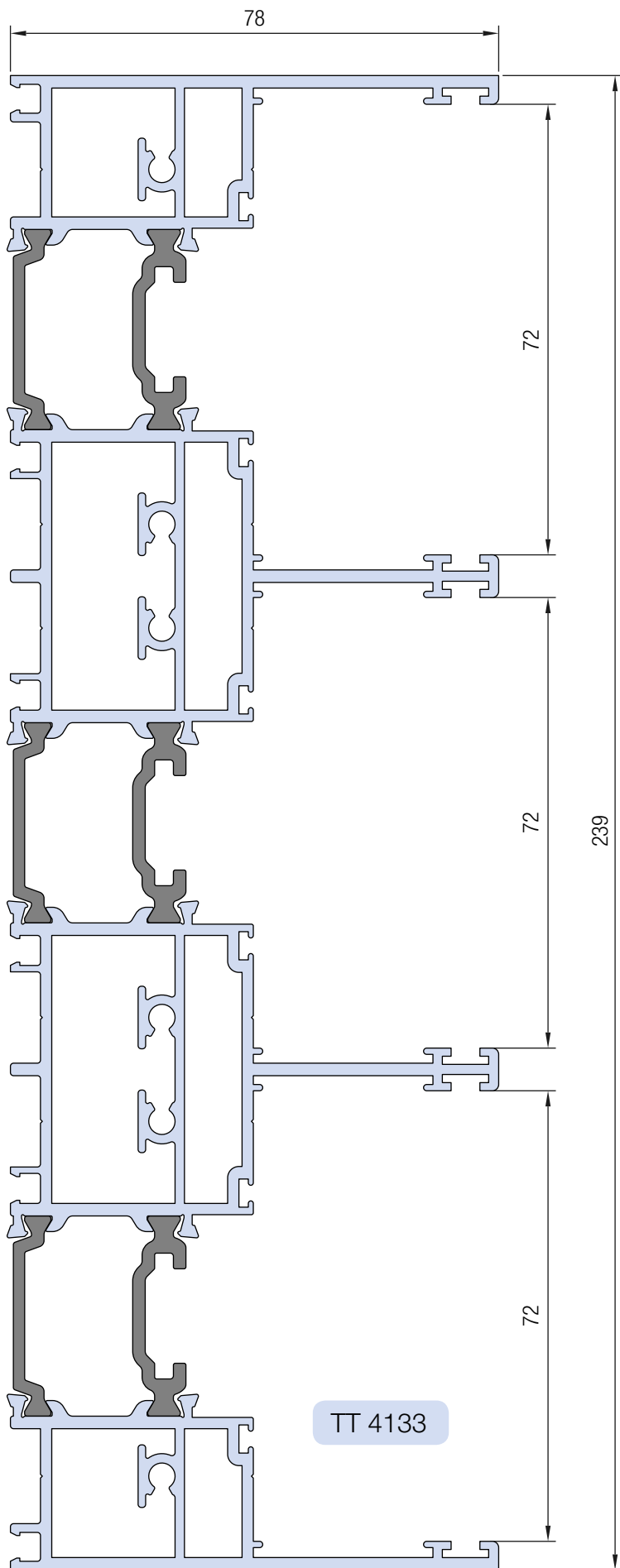
TT 4103



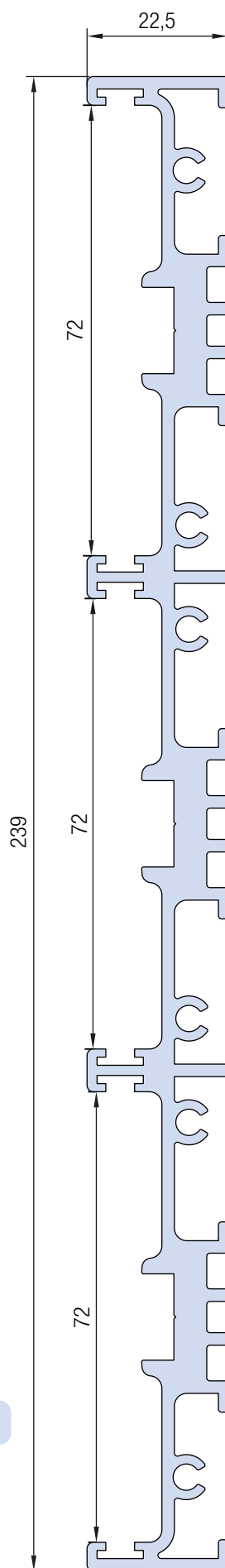
SL 20407



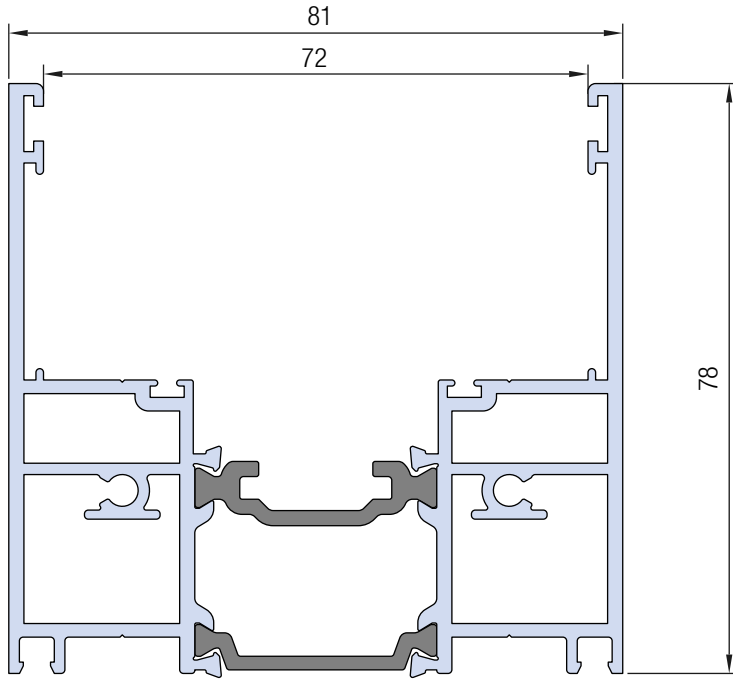
TT 61844



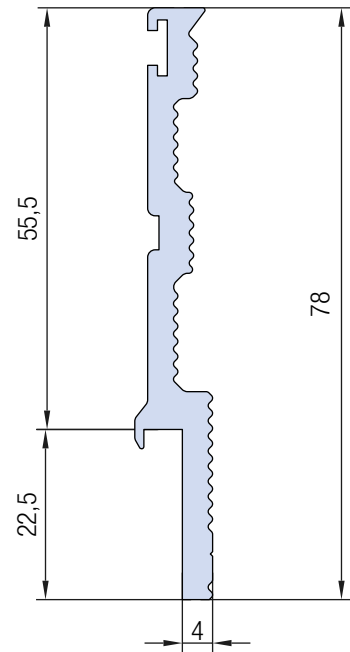
TT 4133



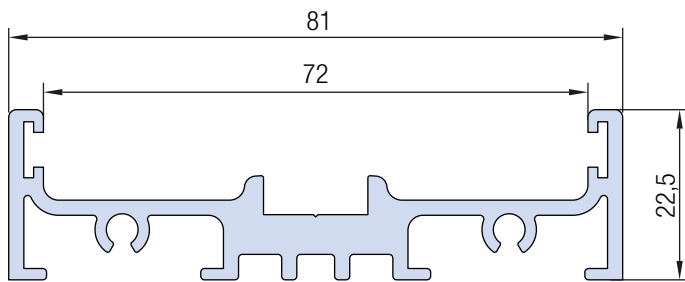
SL 20435



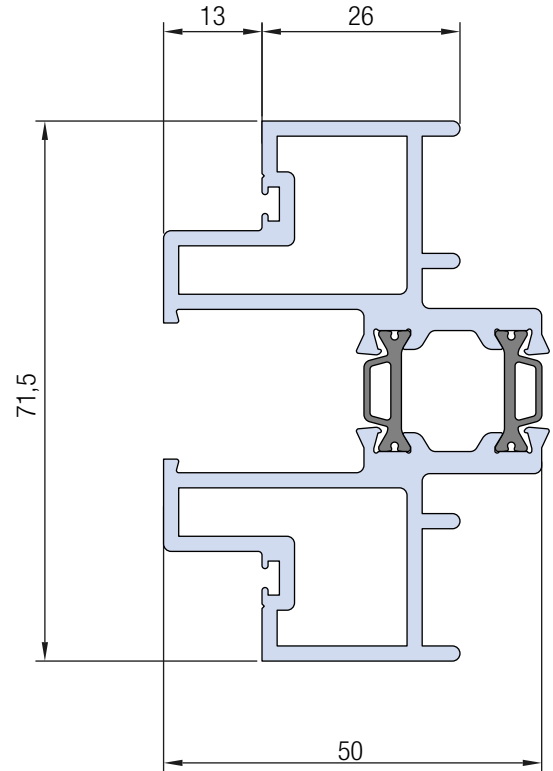
TT 4104



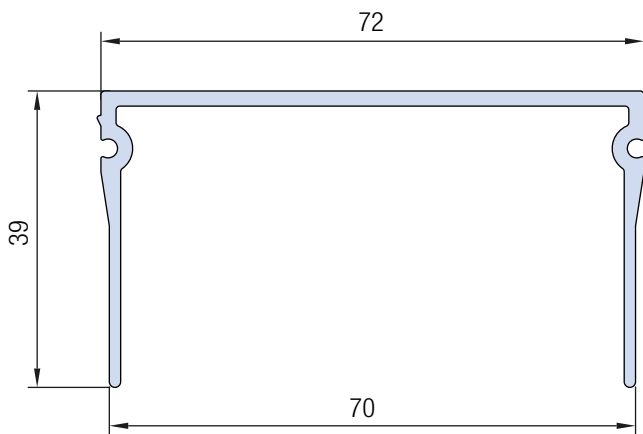
SL 20408



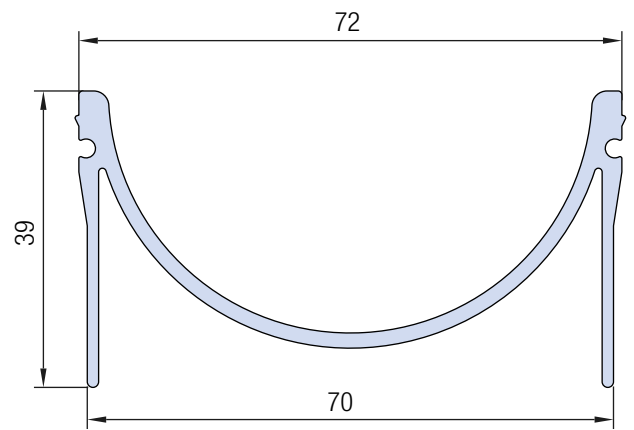
SL 20405



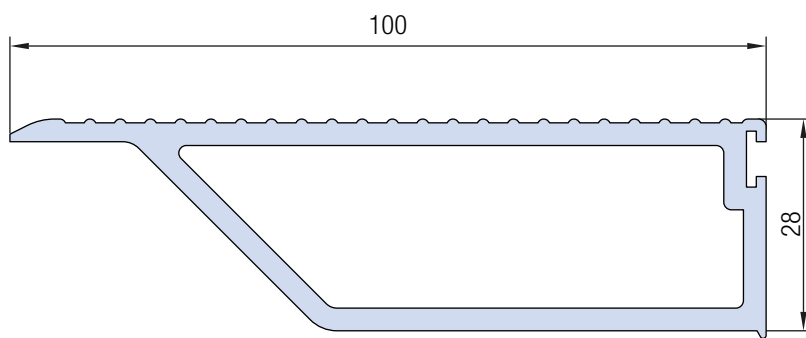
TT 4119



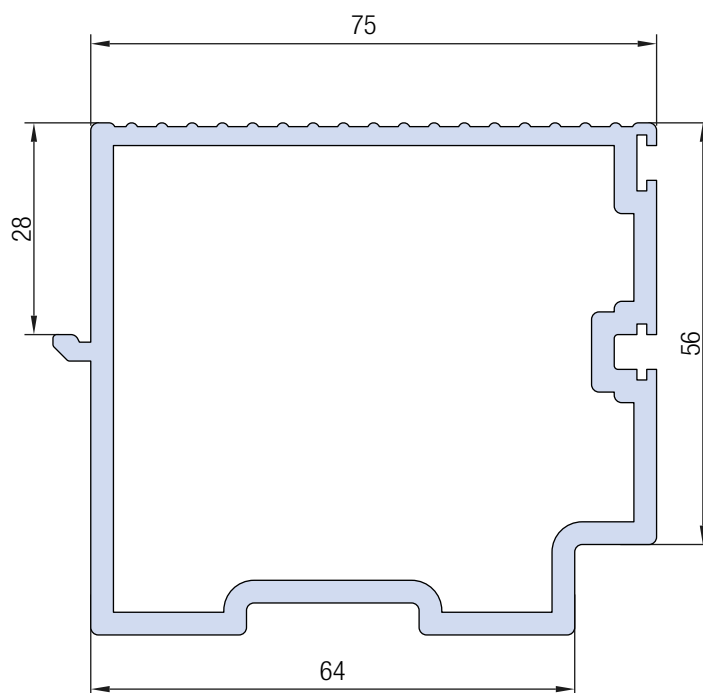
SL 20415



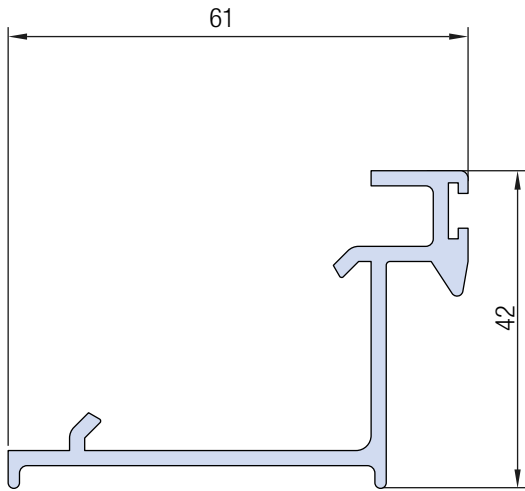
SL 20416



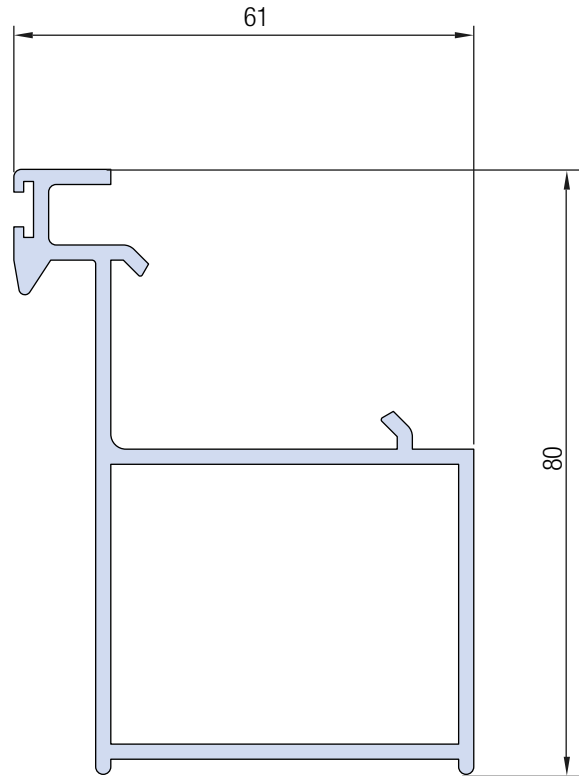
SL 20421



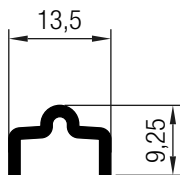
SL 20420



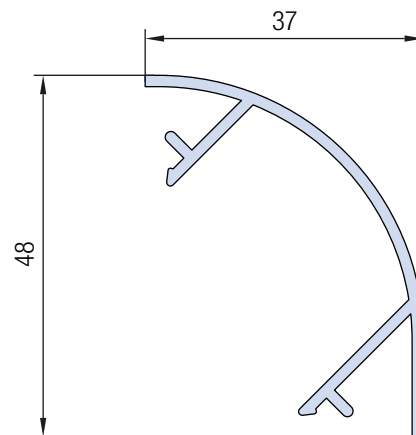
SL 20417



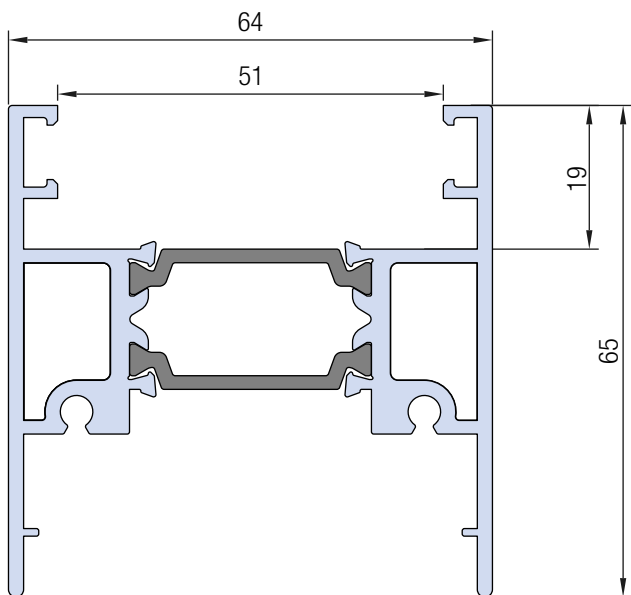
SL 20418



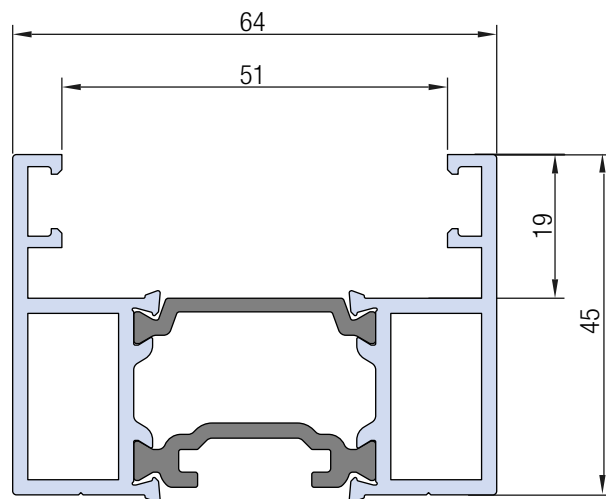
SX9901



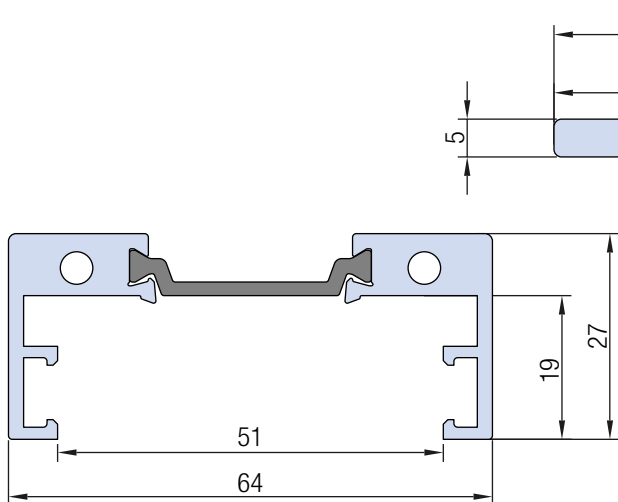
SL 20819



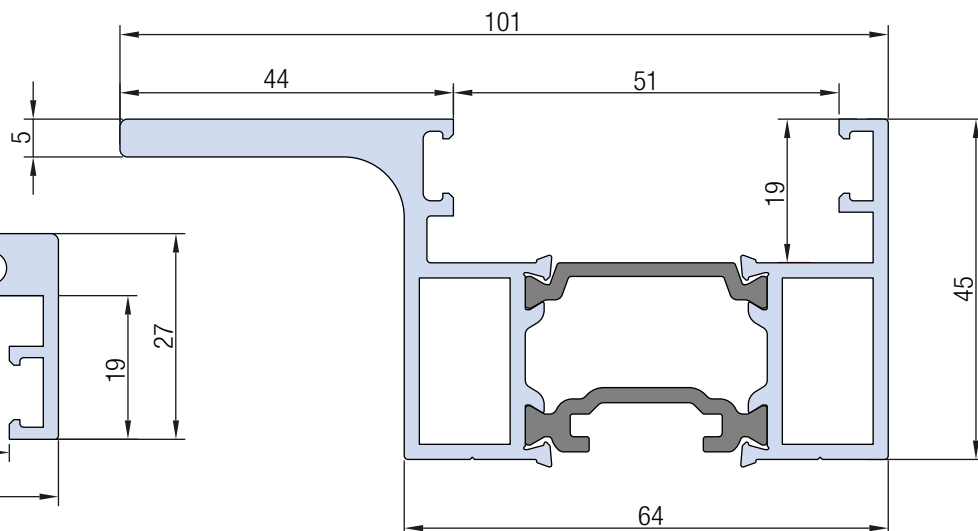
TT 4111



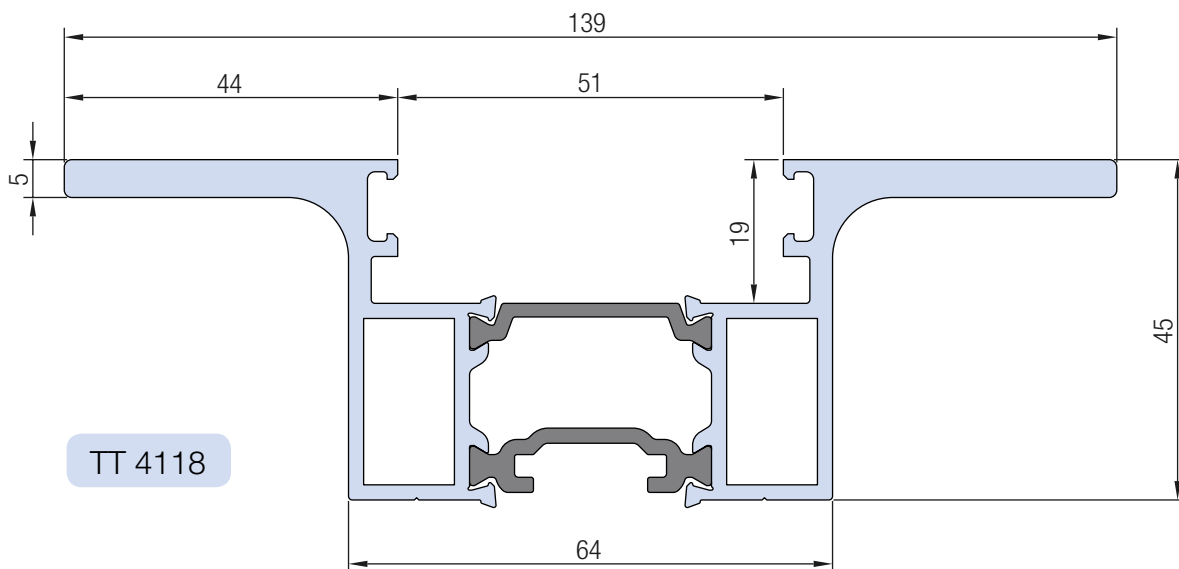
TT 4112



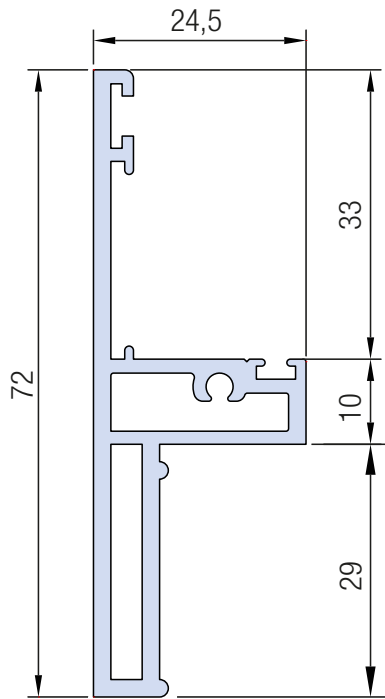
TT 4114



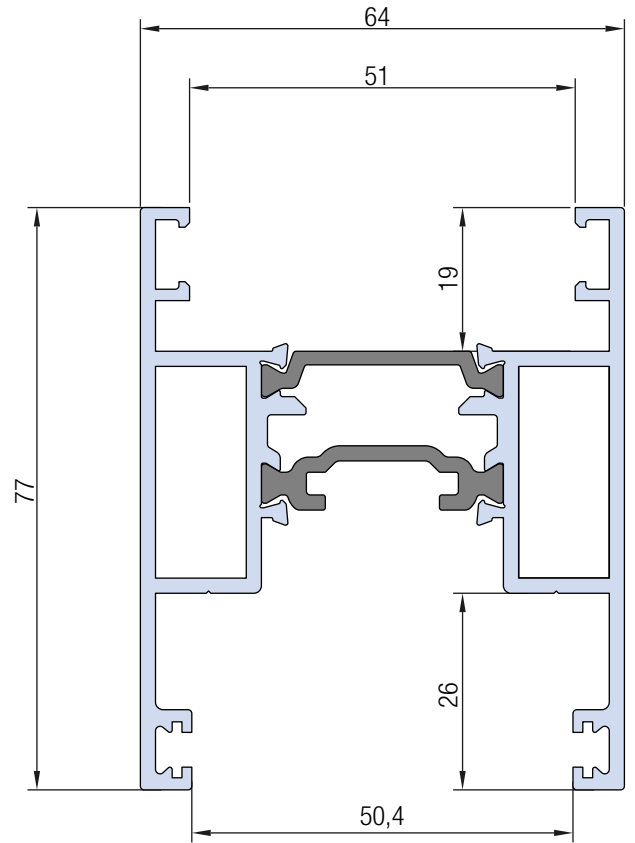
TT 4117



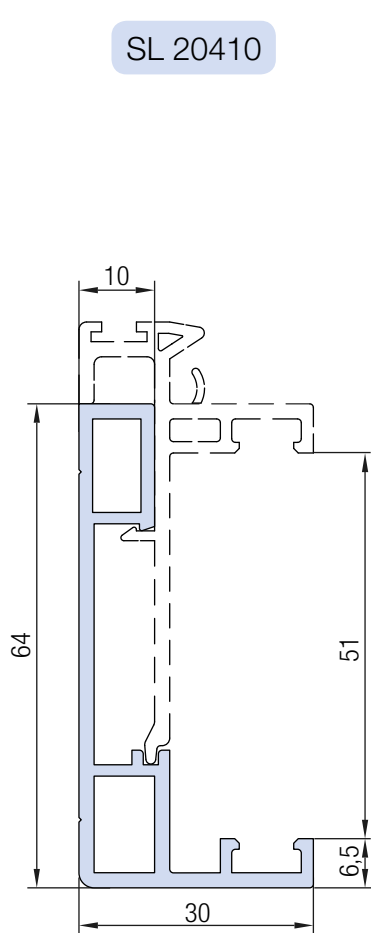
TT 4118



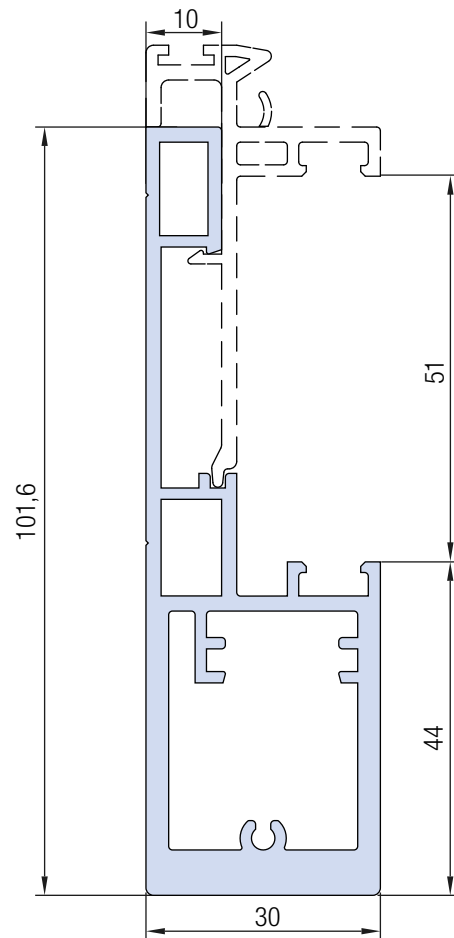
SL 20410



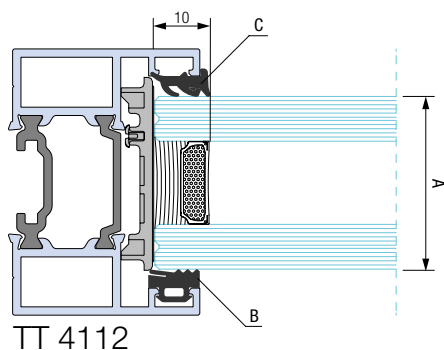
TT 4120



SL 20411



SL 20412



NOTA BENE

Attention

Per i vetri utilizzare canalina intercalare ribassata 9/10mm
Used lowered raceway for glasses, 9/10mm

| A | B | C | A | B | C |
|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Spessore vetro (mm) | Guarnizione interna | Guarnizione esterna | Spessore vetro (mm) | Guarnizione interna | Guarnizione esterna |
| 45 | SG0003EN | AGP 4203 | 37 | SG0011EN | AGP 4203 |
| 44 | SG0003EN | AGP 4204 | | SG0009EN | AGP 4205 |
| 43 | SG0003EN | AGP 4205 | 36 | SG0011EN | AGP 4204 |
| | SG0005EN | AGP 4203 | | SG0009EN | AGP 4206 |
| 42 | SG0005EN | AGP 4204 | 35 | SG0013EN | AGP 4203 |
| | SG0003EN | AGP 4206 | | SG0011EN | AGP 4205 |
| 41 | SG0005EN | AGP 4205 | 34 | SG0013EN | AGP 4204 |
| | SG0007EN | AGP 4203 | | SG0011EN | AGP 4206 |
| 40 | SG0007EN | AGP 4204 | 33 | SG0015EN | AGP 4203 |
| | SG0005EN | AGP 4206 | | SG0013EN | AGP 4205 |
| 39 | SG0007EN | AGP 4205 | 32 | SG0015EN | AGP 4204 |
| | SG0009EN | AGP 4203 | | SG0013EN | AGP 4206 |
| 38 | SG0009EN | AGP 4204 | 31 | SG0015EN | AGP 4205 |
| | SG0007EN | AGP 4206 | 30 | SG0015EN | AGP 4206 |

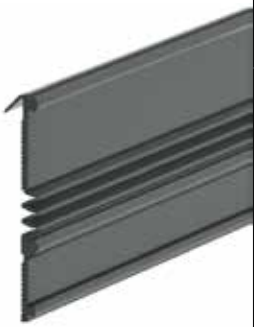
| | |
|------------------------------------|--|
| AC 2099 | Tappino chiudiforo Ø11,5mm <i>Hole closing cap ø11.5mm</i> |
| ACP 1000/50 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x50 <i>Socket-head screw T30 7,5X50</i> |
| ACP 1000/70 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x70 <i>Socket-head screw T30 7,5X70</i> |
| ACP 1000/80 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x80 <i>Socket-head screw T30 7,5X80</i> |
| ACP 1000/90 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x90 <i>Socket-head screw T30 7,5X90</i> |
| ACP 1000/100 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x100 <i>Socket-head screw T30 7,5X100</i> |
| ACP 1000/110 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x110 <i>Socket-head screw T30 7,5X110</i> |
| ACP 1000/120 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x120 <i>Socket-head screw T30 7,5X120</i> |
| ACP 1000/130 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x130 <i>Socket-head screw T30 7,5X130</i> |
| ACP 1000/150 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x150 <i>Socket-head screw T30 7,5X150</i> |
| ACP 1000/180 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x180 <i>Socket-head screw T30 7,5X180</i> |
| ACP 1000/210 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x210 <i>Socket-head screw T30 7,5X210</i> |
| ACP 1001/50 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x50 <i>Flat-head screw T30 7,5X50</i> |
| ACP 1001/70 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x70 <i>Flat-head screw T30 7,5X70</i> |
| ACP 1001/80 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x80 <i>Flat-head screw T30 7,5X80</i> |
| ACP 1001/90 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x90 <i>Flat-head screw T30 7,5X90</i> |
| ACP 1001/100 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x100 <i>Flat-head screw T30 7,5X100</i> |
| ACP 1001/110 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x110 <i>Flat-head screw T30 7,5X110</i> |
| ACP 1001/120 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x120 <i>Flat-head screw T30 7,5X120</i> |
| ACP 1001/130 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x130 <i>Flat-head screw T30 7,5X130</i> |
| ACP 1001/150 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x150 <i>Flat-head screw T30 7,5X150</i> |
| ACP 1001/180 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x180 <i>Flat-head screw T30 7,5X180</i> |
| ACP 1001/210 ^{THERMOPOSA} | Vite TORX testa svasata T30 7,5x210 <i>Flat-head screw T30 7,5X210</i> |

| | |
|---------------|--|
| ACP 4106/600 | Asta di chiusura multipunto completa H=600mm <i>Complete multipoint lock h=600mm</i> |
| ACP 4106/1000 | Asta di chiusura multipunto completa H=1000mm <i>Complete multipoint lock h=1000mm</i> |
| ACP 4106/1800 | Asta di chiusura multipunto completa H=1800mm <i>Complete multipoint lock h=1800mm</i> |
| ACP 4116/1800 | Asta di chiusura multipunto completa H=1800mm per maniglia minimale ACP 4117 e ACP 4119 <i>Complete multipoint lock h=1800mm to be combined with minimal handle ACP 4117 and ACP 4119</i> |
| ACP 4116/P400 | Prolunga H=400mm per asta di chiusura multipunto completa ACP 4116/1800 (oppure chiusura monopunto) <i>h=400mm extension for ACP 4116 multipoint lock (either single point lock)</i> |
| ACP 4117 | Maniglia minimale in alluminio per telaio <i>Minimal aluminium handle for frame application</i> |
| ACP 4118 | Kit carrelli 1 anta, portata max 500kg <i>Single sash rollers kit. Max load 500kg</i> |
| ACP 4119 | Maniglia minimale in alluminio per anta <i>Minimal aluminium handle for sash application</i> |
| ACP 4128 | Cappetta di drenaggio per binari 2 vie <i>Two-way railframes drainage cap</i> |
| ACP 4129 | Cappetta di drenaggio per binari 3 vie <i>Three-way railframes drainage cap</i> |
| ACP 4130 | Cappetta di drenaggio per binari monovia <i>One-way railframes drainage cap</i> |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici per scorrevoli a 2 ante <i>Two sashes plastic kit</i> |
| ACP 4134 | Kit tappi di terminazione per ante frontali <i>Coplanar sashes closing cap kit</i> |
| ACP 4135 | Tappo di terminazione per montante anta rinforzato SL 20412 <i>Reinforced sash mullion SL 20412 closing cap kit</i> |
| ACP 4136 | Kit tappi di terminazione per montanti anta TT 4117 <i>Sash mullion TT 4117 closing cap kit</i> |
| ACP 50252 | Martellina Aurora <i>Aurora martellina handle</i> |
| ACP 50253 | Martellina Aurora con chiave <i>Aurora martellina handle with key</i> |
| ACP 50254/132 | Maniglia incassata piana con quadro 132mm <i>Handle with 132mm square spindle</i> |
| ACP 50254/212 | Maniglia incassata piana con quadro 212mm <i>Handle with 212mm square spindle</i> |
| ACP 5027 | Gommino di bloccaggio per fermavetri a contrasto <i>Glazing bead locking rubber strip</i> |
| ACP 5035 | Regolo a muro in nylon <i>Nylon wall spacer</i> |
| ACP 5036 | Regolo a muro in metallo <i>Metal wall spacer</i> |
| ACP 6220 | ^{HERMOPOSA} Traversa inferiore Thermo Pro da 20mm in PVC <i>Thermo Pro 20mm PVC sill transom</i> |

| | |
|-------------|--|
| ACP 6246/25 | <small>THERMOPOSA</small> Controtelaio Thermo Pro spalla 72mm, battuta 25mm rifilabile <i>Trimtable Thermo Pro 72mm subframe with 25mm overleap</i> |
| ACP 6246/49 | <small>THERMOPOSA</small> Controtelaio Thermo Pro spalla 72mm, battuta 49mm rifilabile <i>Trimtable Thermo Pro 72mm subframe with 49mm overleap</i> |
| ACP 6249 | <small>THERMOPOSA</small> Traversa inferiore Thermo Pro da 40mm in PVC <i>Thermo Pro 40mm PVC sill transom</i> |
| ACP 6254 | <small>THERMOPOSA</small> Staffa per traverso ACP 6249 <i>Mounting bracket for transom ACP 6249</i> |
| ACP 6255 | <small>THERMOPOSA</small> Zanca in acciaio per controtelaio ACP 6246 <i>Anchoring rod for ACP 6246 subframe</i> |
| ACP 6256 | <small>THERMOPOSA</small> Squadretta angolare per controtelaio ACP 6246 <i>Corner cleat for ACP 6246 subframe</i> |
| ACP 6257 | <small>THERMOPOSA</small> Piastra di allineamento per controtelaio ACP 6246 <i>Aligning steel plate for ACP 6246 subframe</i> |
| ACP 6258 | <small>THERMOPOSA</small> Piastra angolare di rinforzo per controtelaio ACP 6246 <i>Corner reinforcement steel plate for ACP 6246 subframe</i> |
| ACP 6259 | <small>THERMOPOSA</small> Profilo di rinforzo a "C" in acciaio per controtelaio ACP 6246 <i>Reinforcement C-shaped steel profile for ACP 6246 subframe</i> |
| ACP 6260 | <small>THERMOPOSA</small> Staffa per traverso ACP 6220 <i>Mounting bracket for transom ACP 6220</i> |
| ACP 72134 | Appoggio vetro <i>Glass support</i> |
| ACP 8002 | Meccanismo per martellina <i>Martellina handle</i> |
| ACP 8012 | Kit chiusura per serratura <i>Key locking closing kit</i> |
| ACP 8020 | Serratura con borchia e copricilindro per meccanismo martellina ACP 8002 <i>Lock+plate+cover for handle mechanism ACP 8002</i> |
| ACP 8022 | Borchia esterna e copricilindro supplementare <i>Additional plate+cover</i> |
| ACP 8025 | Borchia esterna antieffrazione <i>Burglary resistance plate</i> |
| AGP 4099 | Guarnizione isolamento perimetrale telaio-controtelaio <i>Frame-subframe insulating gasket</i> |
| AGP 4203 | Guarnizione vetro interna 3mm a mostra ridotta <i>3mm internal minimal glass gasket</i> |
| AGP 4204 | Guarnizione vetro interna 4mm a mostra ridotta <i>4mm internal minimal glass gasket</i> |
| AGP 4205 | Guarnizione vetro interna 5mm a mostra ridotta <i>5mm internal minimal glass gasket</i> |
| AGP 4206 | Guarnizione vetro interna 6mm a mostra ridotta <i>6mm internal minimal glass gasket</i> |
| AGP 5025 | <small>THERMOPOSA</small> Adesivo High Tack a base di MS Polimero ad effetto ventosa bianco <i>High Tack MS Polymer adhesive sealant with suction effect - white</i> |
| AGP 5030/I | <small>THERMOPOSA</small> Profilo porta-intonaco esterno 2,5m <i>Outdoor plastering profile</i> |

| | |
|-------------|---|
| AGP 5031 | THERMOPOSA Profilo porta-intonaco interno 2,5m <i>Indoor plastering profile</i> |
| AGP 5032 | THERMOPOSA Barriera al vapore per ACP 6246 <i>Vapour barrier for ACP 6246</i> |
| AGP 5033/10 | THERMOPOSA Nastro precompresso termo-espandente BG1 da 10mm <i>10mm BG1 thermoexpanding tape</i> |
| AGP 5033/15 | THERMOPOSA Nastro precompresso termo-espandente BG1 da 15mm <i>15mm BG1 thermoexpanding tape</i> |
| AGP 5034/25 | THERMOPOSA Nastro precompresso termo-espandente multifunzione 25mm per posa in battuta <i>25mm BG1 thermoexpanding tape</i> |
| AGP 5035 | THERMOPOSA Sigillante MS Polimero bianco, marrone, grigio o nero <i>MS Polymer sealant</i> |
| AGP 5036 | THERMOPOSA Schiuma poliuretanic fonooassorbente elastica <i>Elastic polyuretanic foam for ACP 6246 fixing</i> |
| AGP 5037 | THERMOPOSA Nastro in schiuma di PVC per traverso inferiore <i>PVC foam tape for lower transom</i> |
| AGP 5070 | Sigillante strutturale nero per ante <i>Structural sealant</i> |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Sealing gasket</i> |
| AGP 6280 | Guarnizione abbinamento telai battente/scorrevole <i>Junction gasket</i> |
| AGP 8005 | Spazzolino con pinna in tessuto 6,9X6,5mm <i>6,9x6,5mm brush pile seal with fin</i> |
| SG 0003EN | Guarnizione vetro interna 3mm <i>3mm internal glass gasket</i> |
| SG 0005EN | Guarnizione vetro interno 5mm <i>5mm internal glass gasket</i> |
| SG 0007EN | Guarnizione vetro interno 7mm <i>7mm internal glass gasket</i> |
| SG 0009EN | Guarnizione vetro interno 9mm <i>9mm internal glass gasket</i> |
| SG 0011EN | Guarnizione vetro interno 11mm <i>11mm internal glass gasket</i> |
| SG 0013EN | Guarnizione vetro interno 13mm <i>13mm internal glass gasket</i> |
| SG 0015EN | Guarnizione vetro interno 15mm <i>15mm internal glass gasket</i> |
| TAC 201 | Chicane per scorrevole Panoramico <i>Panoramico chicane</i> |
| TAC 807 | Copribinario in PVC <i>PVC railcover</i> |

ELENCO GUARNIZIONI

| | |
|---|--|
|  | AGP 4099 |
| | Guarnizione isolamento perimetrale telaio-controtelaio Cfz: 50m <i>Frame-subframe insulating gasket Pkg: 50m</i> |


| | |
|--|---|
|  | AGP 4203 |
| | Guarnizione vetro interna 3mm a mostra ridotta Cfz: 200m <i>3mm internal minimal glass gasket Pkg: 200m</i> |


| | |
|--|---|
|  | AGP 4204 |
| | Guarnizione vetro interna 4mm a mostra ridotta Cfz: 150m <i>4mm internal minimal glass gasket Pkg: 150m</i> |

| | |
|--|---|
|  | AGP 4205 |
| | Guarnizione vetro interna 5mm a mostra ridotta Cfz: 120m <i>5mm internal minimal glass gasket Pkg: 120m</i> |

| | |
|--|---|
|  | AGP 4206 |
| | Guarnizione vetro interna 6mm a mostra ridotta Cfz: 100m <i>6mm internal minimal glass gasket Pkg: 100m</i> |


| | |
|---|--|
|  | AGP 6210 |
| | Guarnizione di battuta Cfz: 200m <i>Sealing gasket Pkg: 200m</i> |


| | |
|---|--|
|  | SG 0003EN |
| | Guarnizione vetro interna 3mm Cfz: 150m <i>3mm internal glass gasket Pkg: 150m</i> |


| | |
|---|--|
|  | SG 0005EN |
| | Guarnizione vetro interna 5mm Cfz: 100m <i>5mm internal glass gasket Pkg: 100m</i> |

| | |
|---|--|
|  | SG 0007EN |
| | Guarnizione vetro interna 7mm Cfz: 100m <i>7mm internal glass gasket Pkg: 100m</i> |


| | |
|---|--|
|  | SG 0009EN |
| | Guarnizione vetro interna 9mm Cfz: 100m <i>9mm internal glass gasket Pkg: 100m</i> |

| | |
|---|--|
|  | SG 0011EN |
| | Guarnizione vetro interna 11mm Cfz: 100m <i>11mm internal glass gasket Pkg: 100m</i> |


| | |
|---|--|
|  | SG 0013EN |
| | Guarnizione vetro interna 13mm Cfz: 75m <i>13mm internal glass gasket Pkg: 75m</i> |

| | |
|---|--|
|  | SG 0015EN |
| | Guarnizione vetro interna 15mm Cfz: 75m <i>15mm internal glass gasket Pkg: 75m</i> |

| | |
|---|--|
|  | AGP 6280 |
| | <p>Guarnizione di giunzione telai battente/scorrevole Cfz: 300m</p> <p><i>Interface sealing gasket Pkg: 300m</i></p> |

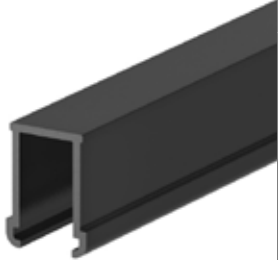
| | |
|--|--|
|  | ACP 4128 |
| | <p>Cappetta di drenaggio per binari 2 vie Cfz: 100 pz</p> <p><i>Two-way railframes drainage cap Pkg: 100 pcs</i></p> |


| | |
|---|---|
|  | AGP 8005 |
| | <p>Spazzolino con pinna in tessuto 6,9X6,5mm Cfz: 100m</p> <p><i>6,9x6,5mm brush pile seal with fin Pkg: 100m</i></p> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 4129 |
| | <p>Cappetta di drenaggio per binari 3 vie Cfz: 40 pz</p> <p><i>Three-way railframes drainage cap Pkg: 40 pcs</i></p> |


| | |
|---|---|
|  | TAC 201 |
| | <p>Chicane per scorrevole Panoramico Cfz: 3m</p> <p><i>Panoramico chicane Pkg: 3m</i></p> |


| | |
|--|--|
|  | ACP 4130 |
| | <p>Cappetta di drenaggio per binari monovia Cfz: 100 pz</p> <p><i>One-way railframes drainage cap Pkg: 100 pcs</i></p> |


| | |
|---|--|
|  | TAC 807 |
| | <p>Copribinario in PVC Cfz: 3m</p> <p><i>PVC railcover Pkg: 3m</i></p> |

| | |
|--|---|
|  | ACP 4133 |
| | <p>Kit componenti plastici per scorrevoli a 2 ante Cfz: 4 kit</p> <p><i>Two sashes plastic kit Pkg: 4 kit</i></p> |

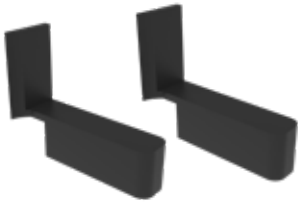
ELENCO ACCESSORI GENERICI

| | |
|---|---|
|  | AC 2099 |
| | <p>Tappino chiudiforo Ø11,5mm Cfz: 1000 pz</p> <p><i>Hole closing cap ø11,5mm Pkg: 1000 pcs</i></p> |


| | |
|--|--|
|  | ACP 4134 |
| | <p>Kit tappi di terminazione per ante frontali Cfz: 20 set</p> <p><i>Coplanar sashes closing cap kit Pkg: 20 set</i></p> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 4135 |
| | Tappo di terminazione per montante anta rinforzato SL 20412 Cfz: 80 pz <i>Reinforced sash mullion SL 20412 closing cap kit Pkg: 80 pcs</i> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 72134 |
| | Appoggio vetro Cfz: 80 pz <i>Glass support Pkg: 80 pcs</i> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 4136 |
| | Kit tappi di terminazione per montanti anta TT 4117 Cfz: 50 coppie <i>Sash mullion TT 4117 closing cap kit Pkg: 50 pairs</i> |


| | |
|--|---|
|  | AGP 5070 |
| | Sigillante strutturale nero per ante Cfz: 12 pz <i>Structural sealant Pkg: 12 pcs</i> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 5027 |
| | Gommino di bloccaggio per fermavetri a contrasto Cfz: 100 pz <i>Glazing bead locking rubber strip Pkg: 100 pcs</i> |


ELENCO ACCESSORI DI CHIUSURA


| | |
|---|--|
|  | ACP 5035 |
| | Regolo a muro in nylon Cfz: 100 pz <i>Nylon wall spacer Pkg: 100 pcs</i> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 5036 |
| | Regolo a muro in metallo Cfz: 100 pz <i>Metal wall spacer Pkg: 100 pcs</i> |


| | |
|--|---|
|  | ACP 4106/600 |
| | Asta di chiusura multipunto completa H 600mm Cfz: 1 pz <i>Complete multipoint lock h=600mm Pkg: 1 pcs</i> |


| | |
|--|---|
|  | ACP 4106/1000 |
| | Asta di chiusura multipunto completa H 1000mm Cfz: 1 pz <i>Complete multipoint lock h=1000mm Pkg: 1 pcs</i> |

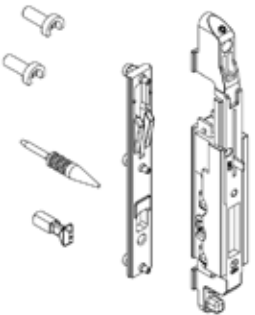
| | |
|--|---|
|  | ACP 4106/1800 |
| | Asta di chiusura multipunto completa H 1800mm Cfz: 1 pz <i>Complete multipoint lock h=1800mm Pkg: 1 pcs</i> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 4116/1800 |
| | <p>Asta di chiusura multipunto completa H 1800mm per maniglia minimale ACP 4117 e ACP 4119 Cfz: 4 pz</p> <p><i>Complete multipoint lock h=1800mm to be combined with minimal handle ACP 4117 and ACP 4119</i></p> <p><i>Pkg: 4 pcs</i></p> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 8022 |
| | <p>Borchia esterna e copricilindro supplementare Cfz: 10 pz</p> <p><i>Additional plate+cover</i></p> <p><i>Pkg: 10 pcs</i></p> |

| | |
|---|---|
|  | ACP 4116/P400 |
| | <p>Prolunga H=400mm per asta di chiusura multipunto completa ACP 4116/1800 (oppure chiusura monopunto) Cfz: 4 pz</p> <p><i>h=400mm extension for ACP 4116 multipoint lock (either single point lock)</i></p> <p><i>Pkg: 4 pcs</i></p> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 8025 |
| | <p>Borchia esterna antieffrazione Cfz: 5 pz</p> <p><i>Burglary resistance plate</i></p> <p><i>Pkg: 5 pcs</i></p> |


| | |
|--|---|
|  | ACP 8002 |
| | <p>Meccanismo per martellina Cfz: 10 pz</p> <p><i>Martellina handle</i></p> <p><i>Pkg: 10 pcs</i></p> |


| | |
|--|--|
|  | ACP 50252 |
| | <p>Martellina Aurora Cfz: 10 pz</p> <p><i>Aurora martellina handle</i></p> <p><i>Pkg: 10 pcs</i></p> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 8012 |
| | <p>Kit chiusura per serratura Cfz: 50 pz</p> <p><i>Key locking closing kit</i></p> <p><i>Pkg: 50 pcs</i></p> |

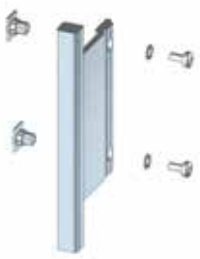
| | |
|--|--|
|  | ACP 50253 |
| | <p>Martellina Aurora con chiave Cfz: 10 pz</p> <p><i>Aurora martellina handle with key</i></p> <p><i>Pkg: 10 pcs</i></p> |


| | |
|---|--|
|  | ACP 8020 |
| | <p>Serratura con borchia e copricilindro per meccanismo martellina ACP 8002 Cfz: 5 pz</p> <p><i>Lock+plate+cover for handle mechanism ACP8002</i></p> <p><i>Pkg: 5 pcs</i></p> |


| | |
|--|--|
|  | ACP 50254/132 |
| | <p>Maniglia incassata piana con quadro 132mm Cfz: 10 pz</p> <p><i>Handle with 132mm square spindle</i></p> <p><i>Pkg: 10 pcs</i></p> |

| | |
|---|--|
|  | <p>ACP 50254/212</p> <p>Maniglia incassata piana con quadro 212mm Cfz: 10 pz</p> <p><i>Handle with 212mm square spindle Pkg: 10 pcs</i></p> |
|---|--|

| | |
|--|---|
|  | <p>AGP 5031</p> <p>Profilo porta-intonaco interno 2,5m Cfz: 75m</p> <p><i>Indoor plastering profile Pkg: 75m</i></p> |
|--|---|

| | |
|---|---|
|  | <p>ACP 4117</p> <p>Maniglia minimale in alluminio per telaio Cfz: 4 pz</p> <p><i>Minimal aluminium handle for frame application Pkg: 4 pcs</i></p> |
|---|---|

| | |
|--|---|
|  | <p>AGP 5032</p> <p>Barriera al vapore per ACP 6246 Cfz: 30m</p> <p><i>Vapour barrier for ACP 6246 Pkg: 30m</i></p> |
|--|---|

| | |
|--|--|
|  | <p>ACP 4119</p> <p>Maniglia minimale in alluminio per anta Cfz: 4 pz</p> <p><i>Minimal aluminium handle for sash application Pkg: 4 pcs</i></p> |
|--|--|

| | |
|--|---|
|  | <p>AGP 5033/10</p> <p>Nastro precompresso termo-espandente BG1 da 10mm Cfz: 7,5m</p> <p><i>10mm BG1 thermoexpanding tape Pkg: 7,5m</i></p> |
|--|---|

| | |
|---|---|
|  | <p>ACP 4118</p> <p>Kit carrelli 1 anta portata max 500kg Cfz: 1 kit</p> <p><i>Single sash rollers kit. Max load 500kg Pkg: 1 kit</i></p> |
|---|---|

| | |
|--|---|
|  | <p>AGP 5033/15</p> <p>Nastro precompresso termo-espandente BG1 da 15mm Cfz: 7,5m</p> <p><i>15mm BG1 thermoexpanding tape Pkg: 7,5m</i></p> |
|--|---|


ELENCO ACCESSORI THERMOPOSA

| | |
|---|--|
|  | <p>AGP 5030/I</p> <p>Profilo porta-intonaco esterno 2,5m Cfz: 75m</p> <p><i>Outdoor plastering profile Pkg: 75m</i></p> |
|---|--|

| | |
|--|--|
|  | <p>AGP 5034/25</p> <p>Nastro precompresso termo-espandente multifunzione 25mm per posa in battuta Cfz: 7m</p> <p><i>25mm BG1 thermoexpanding tape Pkg: 7m</i></p> |
|--|--|


| | |
|---|--|
|  | <p>AGP 5036</p> <p>Schiuma poliuretana fonoadsorbente elastica Cfz: 1 pz</p> <p><i>Elastic polyuretan foam for ACP 6246 fixing Pkg: 1 pcs</i></p> |
|---|--|


| | |
|---|--|
|  | AGP 5037 |
| | <p>Nastro in schiuma di PVC per traverso inferiore Cfz: 20m</p> <p><i>PVC foam tape for lower transom Pkg: 20m</i></p> |


| | |
|--|--|
|  | ACP 6246/49 |
| | <p>Controtelaio Thermo Pro spalla 72mm, battuta 49mm rifilabile Cfz: 3m</p> <p><i>Trimnable Thermopro 72mm subframe with 49mm overlap Pkg: 3mt</i></p> |

| | |
|---|--|
|  | AGP 5035 |
| | <p>Sigillante MS Polimero bianco, marrone, grigio o nero Cfz: 1 pz</p> <p><i>MS Polymer sealant Pkg: 1 pcs</i></p> |


| | |
|---|--|
|  | ACP 6254 |
| | <p>Staffa per traverso ACP 6249 Cfz: 1 pz</p> <p><i>Mounting bracket for transom ACP 6249 Pkg: 1 pcs</i></p> |

| | |
|---|---|
|  | ACP 6220 |
| | <p>Traversa inferiore Therm Pro da 20mm in PVC Cfz: 3m</p> <p><i>Thermo Pro 20mm PVC sill transom Pkg: 3m</i></p> |

| | |
|---|--|
|  | ACP 6260 |
| | <p>Staffa per traverso ACP 6220 Cfz: 1 pz</p> <p><i>Mounting bracket for transom ACP 6220 Pkg: 1 pcs</i></p> |


| | |
|---|---|
|  | ACP 6249 |
| | <p>Traversa inferiore Thermo Pro da 40mm in PVC Cfz: 3m</p> <p><i>Thermopro 40mm PVC sill transom Pkg: 3m</i></p> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 6255 |
| | <p>Zanca in acciaio per controtelaio ACP 6246 Cfz: 1 pz</p> <p><i>Anchoring rod for ACP 6246 subframe Pkg: 1 pcs</i></p> |


| | |
|---|---|
|  | ACP 6246/25 |
| | <p>Controtelaio Thermo Pro spalla 72mm, battuta 25mm rifilabile Cfz: 3m</p> <p><i>Trimnable Thermopro 72mm subframe with 25mm overlap Pkg: 3m</i></p> |

| | |
|--|--|
|  | ACP 6256 |
| | <p>Squadretta angolare per controtelaio ACP 6246 Cfz: 1 pz</p> <p><i>Corner cleat for ACP 6246 subframe Pkg: 1 pcs</i></p> |

| | |
|---|---|
|  | <h3>ACP 6257</h3> |
| | <p>Piastra di allineamento per controtelaio ACP 6246 Cfz: 1 kit</p> <p><i>Aligning steel plate for ACP 6246 subframe Pkg: 1 kit</i></p> |


| | |
|---|---|
|  | <h3>ACP 6258</h3> |
| | <p>Piastra angolare di rinforzo per controtelaio ACP 6246 Cfz: 50 pz</p> <p><i>Corner reinforcement steel plate for ACP 6246 subframe Pkg: 50 pcs</i></p> |

| | |
|---|---|
|  | <h3>ACP 6259</h3> |
| | <p>Profilo di rinforzo a "C" in acciaio per controtelaio ACP 6246 Cfz: 1 pz</p> <p><i>Reinforcement C-shaped steel profile for ACP 6246 subframe Pkg: 1 pcs</i></p> |

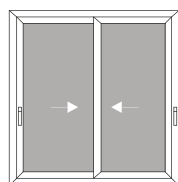
| | |
|---|---|
|  | <h3>AGP 5025</h3> |
| | <p>Adesivo High Tack a base di MS Polimero ad effetto ventosa bianco Cfz: 12 pz</p> <p><i>High Tack MS Polymer adhesive sealant with suction effect - white Pkg: 12 pcs</i></p> |



| | ACP 1000/50 | ACP 1000/70 | ACP 1000/80 | ACP 1000/90 |
|--|--|--|--|--|
| | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x50 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X50 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x70 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X70 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x80 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X80 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x90 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X90 Pkg: 100 pcs</i> |
| | ACP 1000/100 | ACP 1000/110 | ACP 1000/120 | ACP 1000/130 |
| | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x100 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X100 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x110 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X110 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x120 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X120 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x130 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X130 Pkg: 100 pcs</i> |
| | ACP 1000/150 | ACP 1000/180 | ACP 1000/210 | |
| | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x150 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X150 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x180 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X180 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x210 Cfz: 100 pz <i>Socket-head screw T30 7,5X210 Pkg: 100 pcs</i> | |



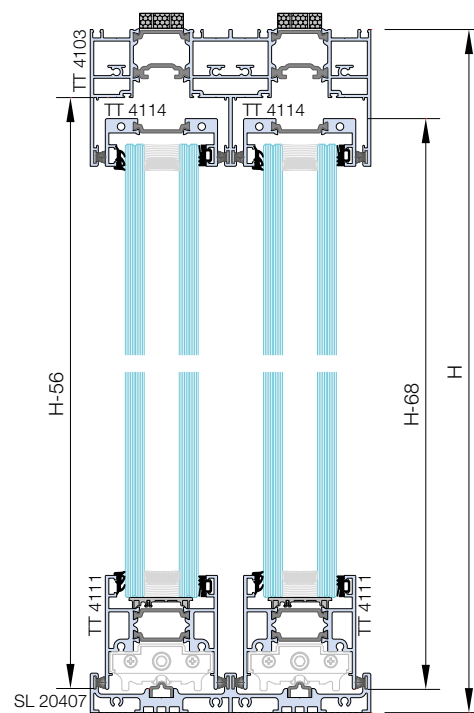
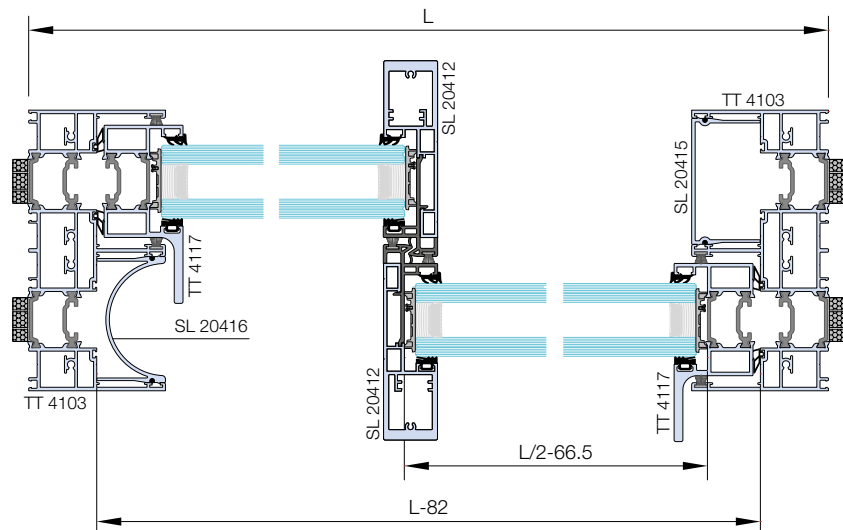
| | ACP 1001/50 | ACP 1001/70 | ACP 1001/80 | ACP 1001/90 |
|--|---|---|---|---|
| | Vite TORX testa svasata T30 7,5x50 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X50 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x70 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X70 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x80 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X80 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x90 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X90 Pkg: 100 pcs</i> |
| | ACP 1001/100 | ACP 1001/110 | ACP 1001/120 | ACP 1001/130 |
| | Vite TORX testa svasata T30 7,5x100 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X100 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x110 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X110 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x120 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X120 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x130 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X130 Pkg: 100 pcs</i> |
| | ACP 1001/150 | ACP 1001/180 | ACP 1001/210 | |
| | Vite TORX testa svasata T30 7,5x150 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X150 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x180 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X180 Pkg: 100 pcs</i> | Vite TORX testa svasata T30 7,5x210 Cfz: 100 pz <i>Flat-head screw T30 7,5X210 Pkg: 100 pcs</i> | |



Sliding window
2 rail 2 sash

Finestra scorrevole
2 vie 2 ante

| Pezzi | L | H |
|-------|--------|-------|
| 2 | L/2-84 | H-136 |



Distinta profili
Profiles' list

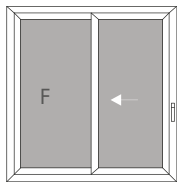
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|---|-------|----------|--------|
| TT 4103 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20407 | Soglia <i>Threshold</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20415 | Profilo di chiusura telaio <i>Frame latch profile</i> | 1 | H-56 | |
| SL 20416 | Profilo di chiusura concavo <i>Concave latch profile</i> | 1 | H-56 | |
| TT 4117 | Montante laterale anta <i>Lateral mullion sash</i> | 2 | H-68 | |
| SL 20412 | Anta centrale rinforzata <i>Reinforced central sash</i> | 2 | H-68 | |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 2 | L/2-66.5 | |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 2 | L/2-66.5 | |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 2 | L-90 | |

Distinta accessori
Accessories' list

| Art. | Descrizione | Q.tà |
|---------------|---|------------------|
| ACP 4116/1800 | Asta di chiusura 3 punti <i>Multipoint locking system</i> | 2 kit |
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 2 kit |
| ACP 4128 | Cappetta scarico acqua due vie <i>2-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 1 kit |
| ACP 4135 | Tappo chiusura montante <i>Latch plug mullion</i> | 4 pz |
| ACP 4136 | Tappo estetico per TT 4117 <i>Aesthetic plug for TT 4117</i> | 1 cp |
| ACP 5027 | Gommino <i>Rubber strip</i> | 8 pz |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 18 pz |
| ACP 4119 | Maniglia anta <i>Leaf handle</i> | 2 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 12 pz |

Distinta guarnizioni
Gaskets' list

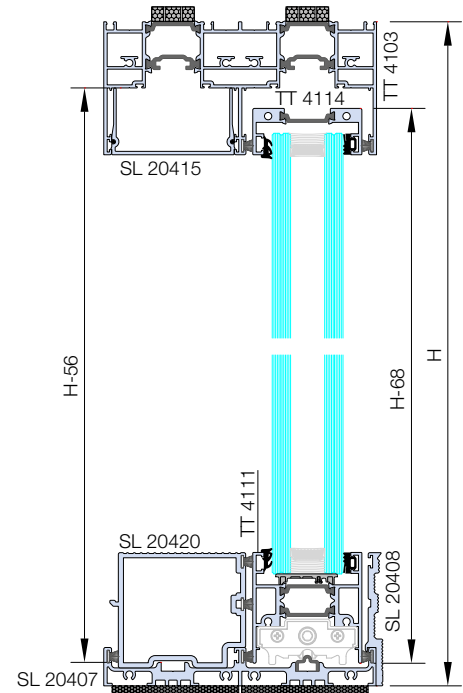
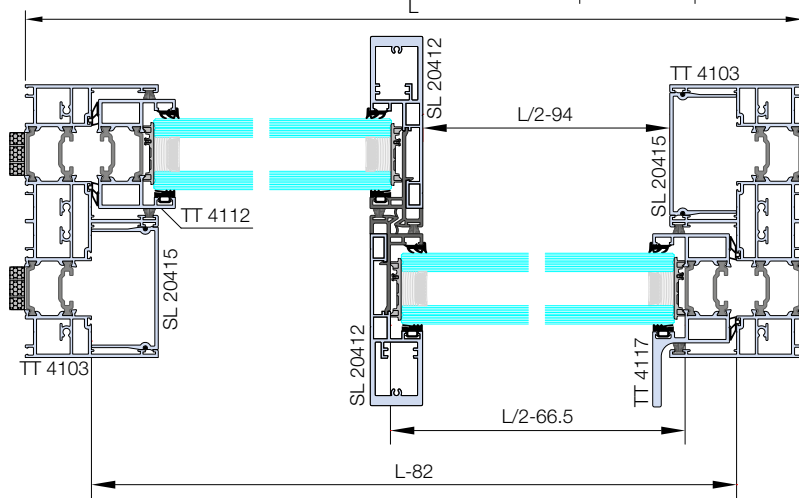
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------|--|--------|-----------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 8 6 | L-138 H-79 |
| AGP 42XX | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| SG 00XXEN | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 4 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 2 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 4 2 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 2 | L |



Sliding window
2 rail fixed + opening
low threshold

Finestra scorrevole
2 vie fisso + apribile
soglia filo pavimento

| Pezzi | L | H |
|-------|--------|-------|
| 2 | L/2-84 | H-136 |



Profili / list Distinta profili

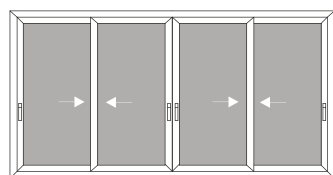
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|---|-------|----------|--------|
| TT 4103 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20407 | Soglia <i>Threshold</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20415 | Profilo di chiusura telaio <i>Frame latch profile</i> | 2 | H-56 | |
| | | 1 | L/2-94 | |
| TT 4112 | Montante laterale anta fissa <i>Lateral mullion fixed sash</i> | 1 | H-68 | |
| TT 4117 | Montante laterale anta <i>Lateral mullion sash</i> | 1 | H-68 | |
| SL 20412 | Anta centrale rinforzata <i>Reinforced central sash</i> | 2 | H-68 | |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 2 | L/2-66.5 | |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 2 | L/2-66.5 | |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 1 | L-90 | |
| SL 20420 | Profilo di contenimento <i>Retaining profile</i> | 1 | L/2-94 | |
| SL 20408 | Profilo tubolare <i>Tubular profile</i> | 1 | L-156 | |

Accessories / list Distinta accessori

| Art. | Descrizione | Q.tà |
|---------------|--|---------------|
| ACP 4116/1800 | Asta di chiusura 3 punti <i>Multipoint locking system</i> | 1 kit |
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 1 kit |
| ACP 4128 | Cappetta scarico acqua 2 vie <i>2-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 1 kit |
| ACP 4135 | Tappo chiusura montante SL 20412 <i>SL 20412 mullion latch plug</i> | 4 pz |
| ACP 4136 | Tappo estetico per TT 4117 <i>Aesthetic plug for TT 4117</i> | 1 cp |
| ACP 5027 | Gommino <i>Rubber strip</i> | 12 pz |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 18 pz |
| ACP 4119 | Maniglia anta <i>Leaf handle</i> | 1 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 12 pz |

Gaskets / list Distinta guarnizioni

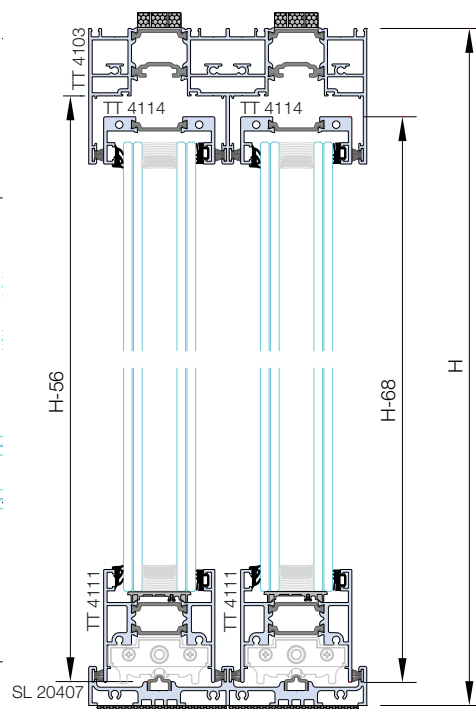
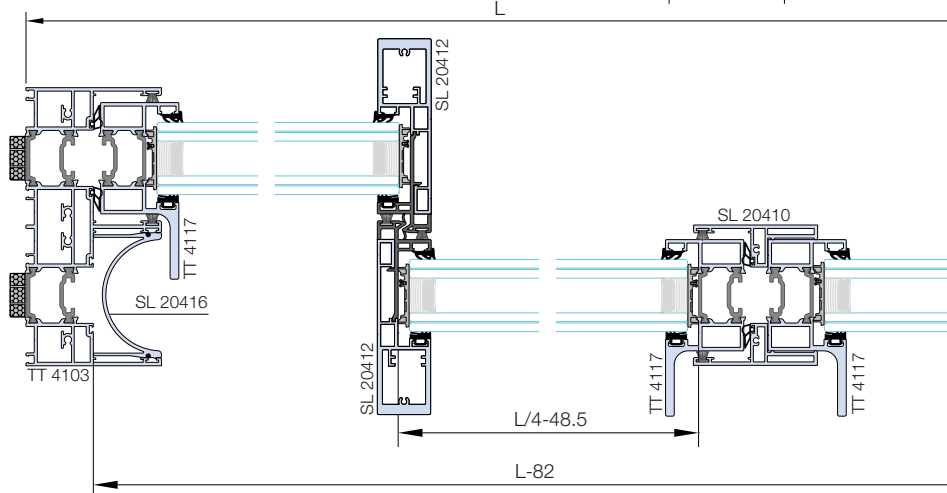
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------|--|--------|-----------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 8 6 | L-138 H-79 |
| AGP 42XX | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| SG 00XXEN | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 4 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 2 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 4 2 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 2 | L |



Sliding window
2 rail 4 sash

Finestra scorrevole
2 vie 4 ante

| Pezzi | L | H |
|-------|--------|-------|
| 4 | L/4-66 | H-136 |



Distinta profili

| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|--|-------|----------|--------|
| TT 4103 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20407 | Soglia <i>Threshold</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20416 | Profilo di chiusura concavo <i>Concave latch profile</i> | 2 | H-56 | |
| TT 4117 | Montante anta con maniglione <i>Inner mullion handle</i> | 4 | H-68 | |
| SL 20410 | Profilo di riporto ante frontali <i>Frontal leaves pivot rebate</i> | 2 | H-114,5 | |
| SL 20412 | Anta centrale rinforzata <i>Reinforced central sash</i> | 4 | H-68 | |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 4 | L/4-48,5 | |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 4 | L/4-48,5 | |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 2 | L-90 | |

Profiles' list

Distinta guarnizioni

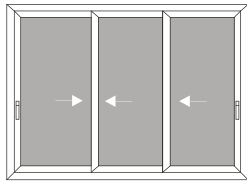
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------|--|---------|-----------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 8 10 | L-138 H-79 |
| AGP 42XX | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 8 8 | L/4-66 H-136 |
| SG 00XXEN | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 8 8 | L/4-66 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 6 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 4 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 4 2 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 2 | L |

Gaskets' list

Distinta accessori

| Art. | Descrizione | Q.tà |
|---------------|--|------------------|
| ACP 4116/1800 | Asta di chiusura 3 punti <i>Multipoint locking system</i> | 3 kit |
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 4 kit |
| ACP 4128 | Cappetta scarico acqua 2 vie <i>2-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 2 kit |
| ACP 4134 | Tappo per ante frontali <i>Plug for frontal leaf</i> | 1 kit |
| ACP 4135 | Tappo chiusura montante SL 20412 <i>SL 20412 mullion latch plug</i> | 8 pz |
| ACP 4136 | Tappo estetico per TT 4117 <i>Aesthetic plug for TT 4117</i> | 2 cp |
| ACP 5027 | Gommino <i>Rubber strip</i> | 16 pz |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 20 pz |
| ACP 4119 | Maniglia anta <i>Leaf handle</i> | 2 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 24 pz |
| ACP 4117 | Maniglia telaio <i>Frame handle</i> | 24 pz |

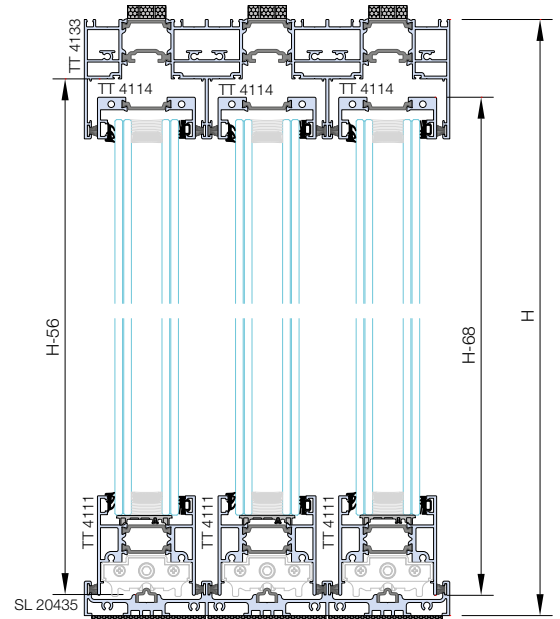
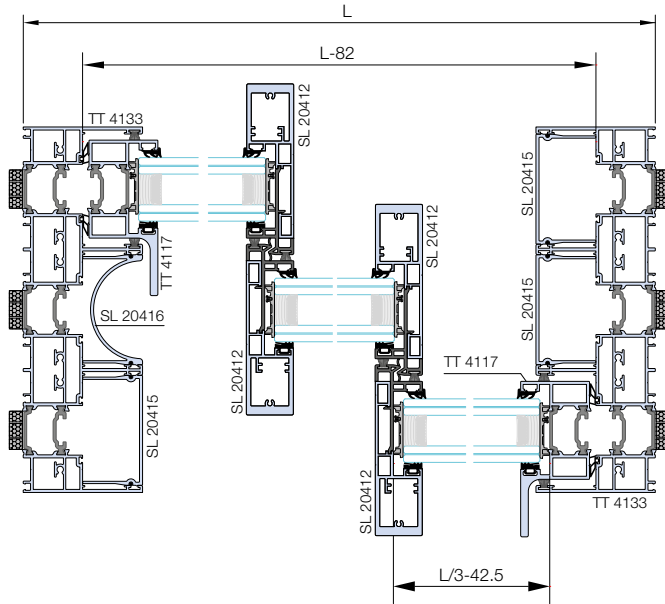
Accessories' list



Sliding window
3 rail 3 sash

Finestra scorrevole
3 vie 3 ante

| Pezzi | L | H |
|-------|--------|-------|
| 3 | L/3-60 | H-136 |



Profiles' list
Distinta profili

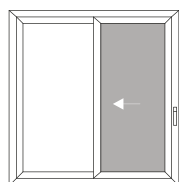
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|---|-------|----------|--------|
| TT 4133 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20435 | Soglia 3 vie <i>Threshold 3-rail</i> | 1 | L-82 | |
| SL 20415 | Profilo di chiusura telaio <i>Frame latch profile</i> | 3 | H-56 | |
| SL 20416 | Profilo di chiusura concavo <i>Concave latch profile</i> | 1 | H-56 | |
| TT 4117 | Montante anta con maniglione <i>Inner mullion handle</i> | 2 | H-68 | |
| SL 20412 | Anta rinforzata <i>Reinforced sash</i> | 4 | H-68 | |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 3 | L/3-42.5 | |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 3 | L/3-42.5 | |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 3 | L-90 | |

Gaskets' list
Distinta guarnizioni

| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------|--|---------|---------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 12 8 | L-138 H-79 |
| AGP 42XX | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 6 6 | L/3 H-136 |
| SG 00XXEN | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 6 6 | L/3 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 4 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 4 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 6 3 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 3 | L |

Accessories' list
Distinta accessori

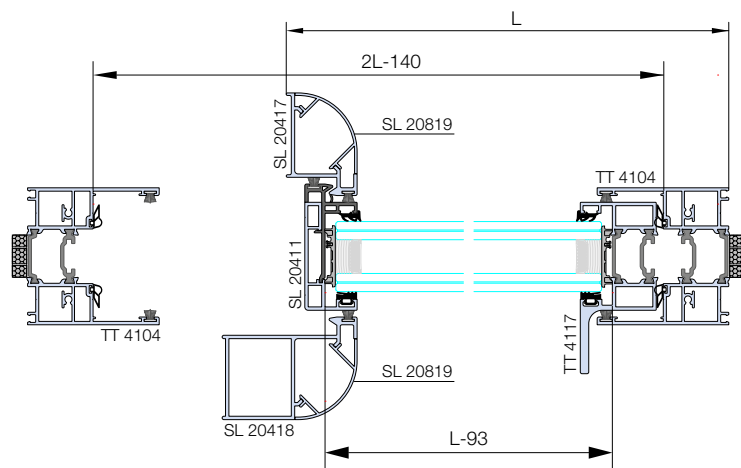
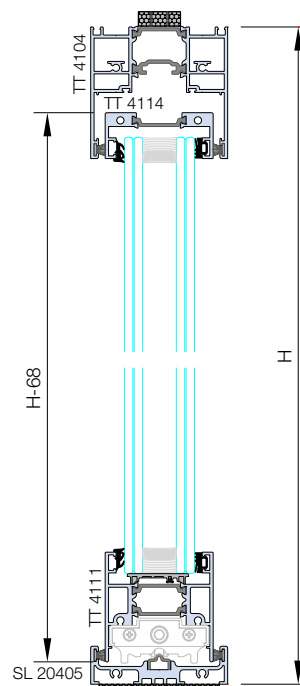
| Art. | Descrizione | Q.tà |
|---------------|--|------------------|
| ACP 4116/1800 | Asta di chiusura 3 punti <i>Multipoint locking system</i> | 2 kit |
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 3 kit |
| ACP 4128 | Cappetta scarico acqua 2 vie <i>2-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4129 | Cappetta scarico acqua 3 vie <i>3-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 2 kit |
| ACP 4135 | Tappo chiusura montante SL 20412 <i>SL 20412 mullion latch plug</i> | 8 pz |
| ACP 4136 | Tappo estetico per TT 4117 <i>Aesthetic plug for TT 4117</i> | 1 cp |
| ACP 5027 | Gommino <i>Rubber strip</i> | 16 pz |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 30 pz |
| ACP 4119 | Maniglia anta <i>Leaf handle</i> | 2 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 18 pz |



Sliding window
1 rail

Finestra scorrevole
Monovia

| Pezzi | L | H |
|-------|-------|-------|
| 1 | L-110 | H-136 |



Distinta profili

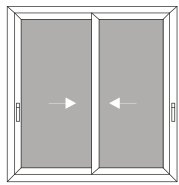
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|---|-------|--------|--------------------------|
| TT 4104 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | <input type="checkbox"/> |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | 2L-140 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20405 | Soglia <i>Threshold</i> | 1 | 2L-140 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4117 | Montante anta con maniglione <i>Inner mullion handle</i> | 1 | H-68 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20411 | Anta montante centrale <i>Central mullion sash</i> | 1 | H-68 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 1 | L-93 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 1 | L-93 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20417 | Profilo esterno di chiusura <i>Outer lutch profile</i> | 1 | H | <input type="checkbox"/> |
| SL 20418 | Profilo interno di chiusura <i>Inner lutch profile</i> | 1 | H | <input type="checkbox"/> |
| SL 20819 | Profilo coprivate <i>Screw cover profile</i> | 2 | H | <input type="checkbox"/> |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 1 | 2L-140 | <input type="checkbox"/> |

Distinta accessori

| Art. | Descrizione | Q.tà |
|-----------|---|---------------|
| ACP | Asta di chiusura 3 punti <i>Multipoint locking system</i> | 1 kit |
| 4116/1800 | | |
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 1 kit |
| ACP 4130 | Cappetta scarico acqua monovia <i>1-rail drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 1 kit |
| ACP 4136 | Tappo estetico per TT 4117 <i>Aesthetic plug for TT 4117</i> | 1 cp |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 10 pz |
| ACP 4119 | Maniglia anta <i>Leaf handle</i> | 1 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 6 pz |

Distinta guarnizioni

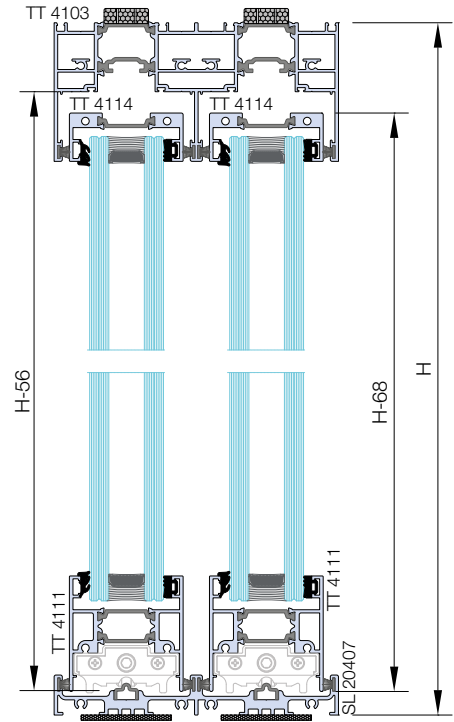
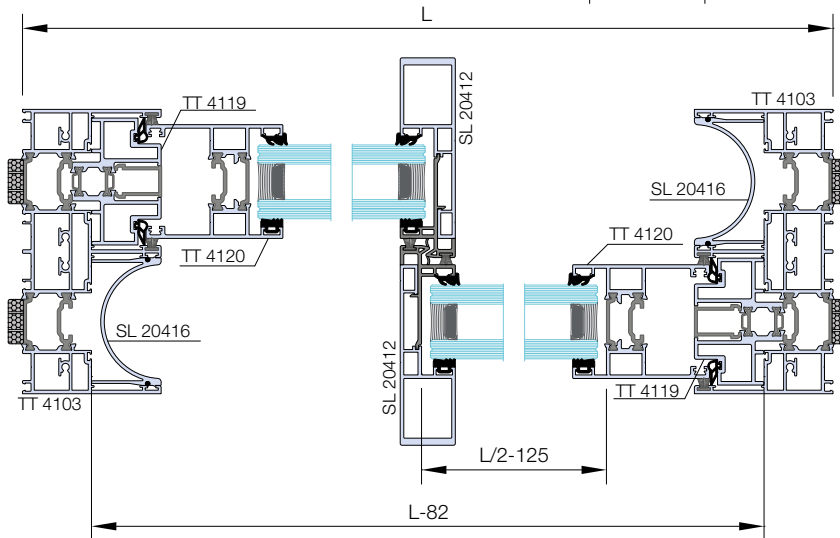
| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------|--|--------|----------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 4 7 | 2L-138 H-79 |
| AGP 42XX | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 2 2 | L-140 H-136 |
| SG 00XXEN | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 2 2 | L-140 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 4 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 1 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 2 1 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 1 | L |



Sliding window
2 rail 2 sash with lock

Finestra scorrevole
2 vie 2 ante con serratura

| Pezzi | L | H |
|-------|---------|-------|
| 2 | L/2-141 | H-136 |



Distinta profili

Profiles' list

| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura | Taglio |
|----------|--|-------|---------|--------------------------|
| TT 4103 | Montante telaio <i>Mullion frame</i> | 2 | H | <input type="checkbox"/> |
| | Traverso superiore telaio <i>Head transom frame</i> | 1 | L-82 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20407 | Soglia <i>Threshold</i> | 1 | L-82 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20416 | Profilo di chiusura concavo <i>Concave latch profile</i> | 2 | H-56 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4120 | Montante laterale anta serratura <i>Lateral mullion lock sash</i> | 2 | H-56 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4119 | Montante profilo riporto telaio serratura <i>Profile mullion lock frame</i> | 2 | H-52 | <input type="checkbox"/> |
| SL 20412 | Anta centrale rinforzata <i>Reinforced central sash</i> | 2 | H-68 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4111 | Traverso inferiore anta <i>Sill transom sash</i> | 2 | L/2-125 | <input type="checkbox"/> |
| TT 4114 | Traverso superiore anta <i>Head transom sash</i> | 2 | L/2-125 | <input type="checkbox"/> |
| SX 9901 | Binario in inox <i>Inox binary</i> | 2 | L-90 | <input type="checkbox"/> |

Distinta accessori

Accessories' list

| Art. | Descrizione | Q.tà |
|-----------|--|---------------|
| ACP 4118 | Kit carrelli <i>Rollers kit</i> | 2 kit |
| ACP 4128 | Cappetta scarico acqua 2 vie <i>2 way drainage plug</i> | 1 pz ogni 300 |
| ACP 4133 | Kit componenti plastici <i>Plastic kit</i> | 1 kit |
| ACP 4135 | Tappo chiusura montante SL 20412 <i>SL 20412 mullion latch plug</i> | 4 pz |
| ACP 8002 | Meccanismo per martellina <i>Martellina mechanism</i> | 2 pz |
| ACP 8012 | Kit chiusura universale <i>Universal latch kit</i> | 6 pz |
| ACP 8020 | Serratura con copri cilindro <i>Lock with cylinder cover</i> | 2 pz |
| ACP 8022 | Borchia esterna con copri cilindro <i>External boss with cylinder cover</i> | 2 pz |
| ACP 50252 | Martellina Aurora <i>Aurora martellina</i> | 4 pz |
| ACP 5027 | Gommino <i>Rubber strip</i> | 8 pz |
| ACP 5036 | Regolo <i>Wall spacer</i> | 18 pz |
| ACP 72134 | Supporto vetro <i>Glass support</i> | 12 pz |

Distinta guarnizioni

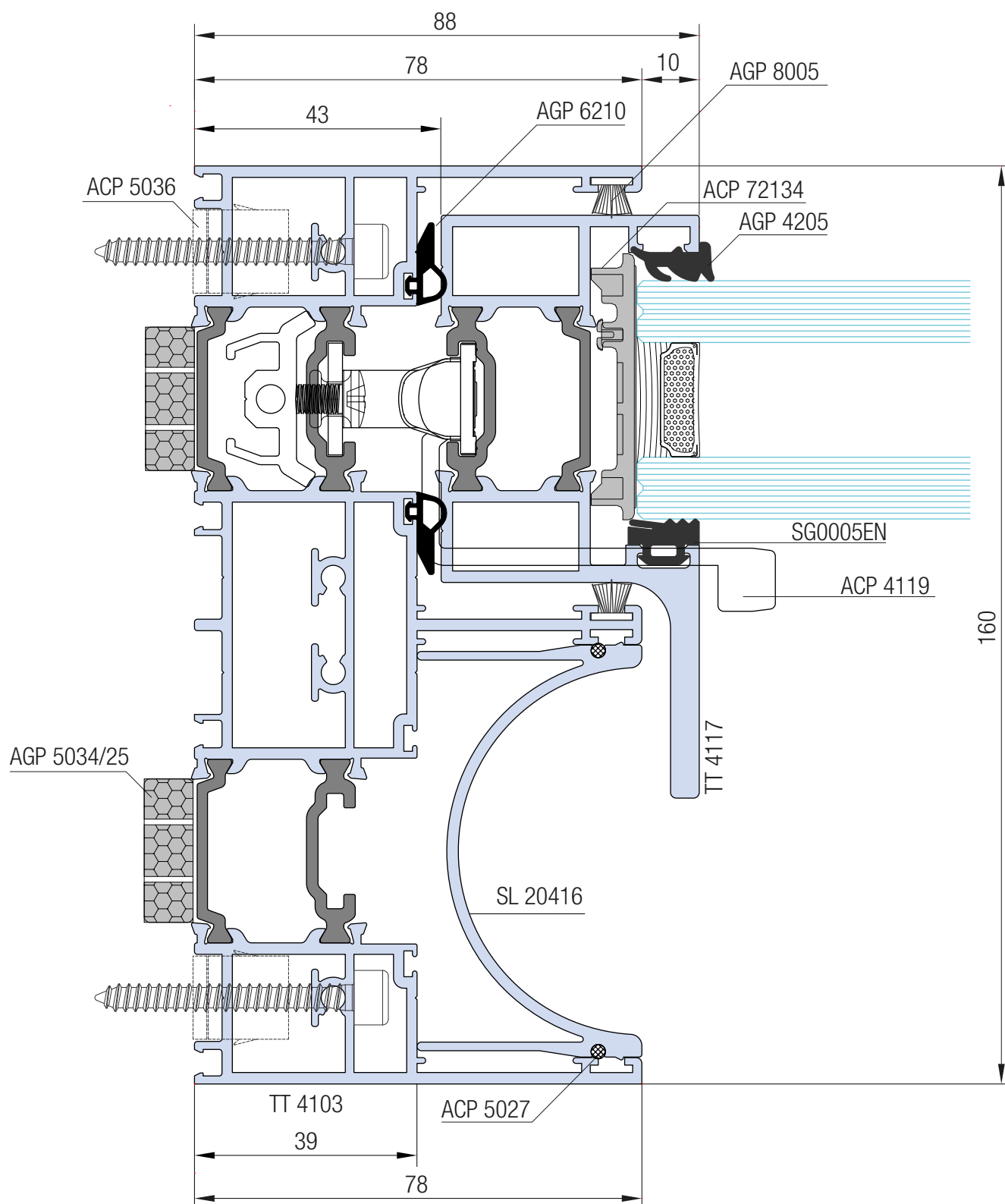
Gaskets' list

| Art. | Descrizione | Pezzi | Misura |
|-------------------|--|--------|-----------------|
| AGP 8005 | Spazzolino <i>Brush pile seal</i> | 8 6 | L-138 H-79 |
| dipende dal vetro | Vetro esterna <i>External glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| dipende dal vetro | Vetro interna <i>Internal glass gasket</i> | 4 4 | L/2-84 H-136 |
| AGP 6210 | Guarnizione di battuta <i>Gasket</i> | 4 | H |
| TAC 201 | Chicane <i>Chicane</i> | 2 | H-68 |
| AGP 5034/25 | Isolamento spalla <i>Side insulation</i> | 4 2 | H L |
| AGP 5037 | Isolamento soglia <i>Threshold insulation</i> | 2 | L |
| TAC 807 | Binario perimetrale <i>perimeter rail</i> | 2 | H-52 |

Nodo 01

Nodo laterale apribile - 2 vie

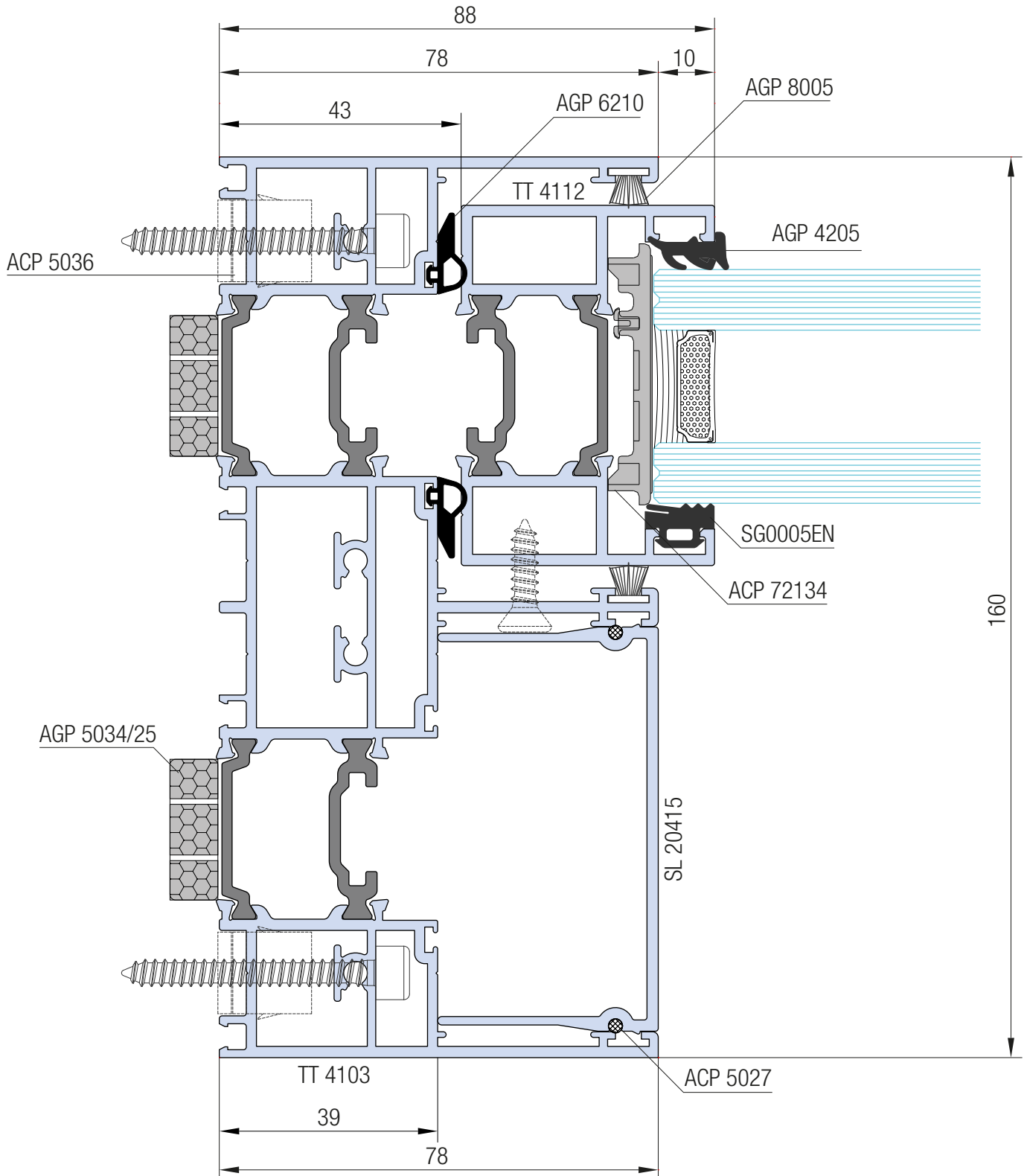
Opening lateral section - 2-rail



Nodo 02

Nodo laterale fisso - 2 vie

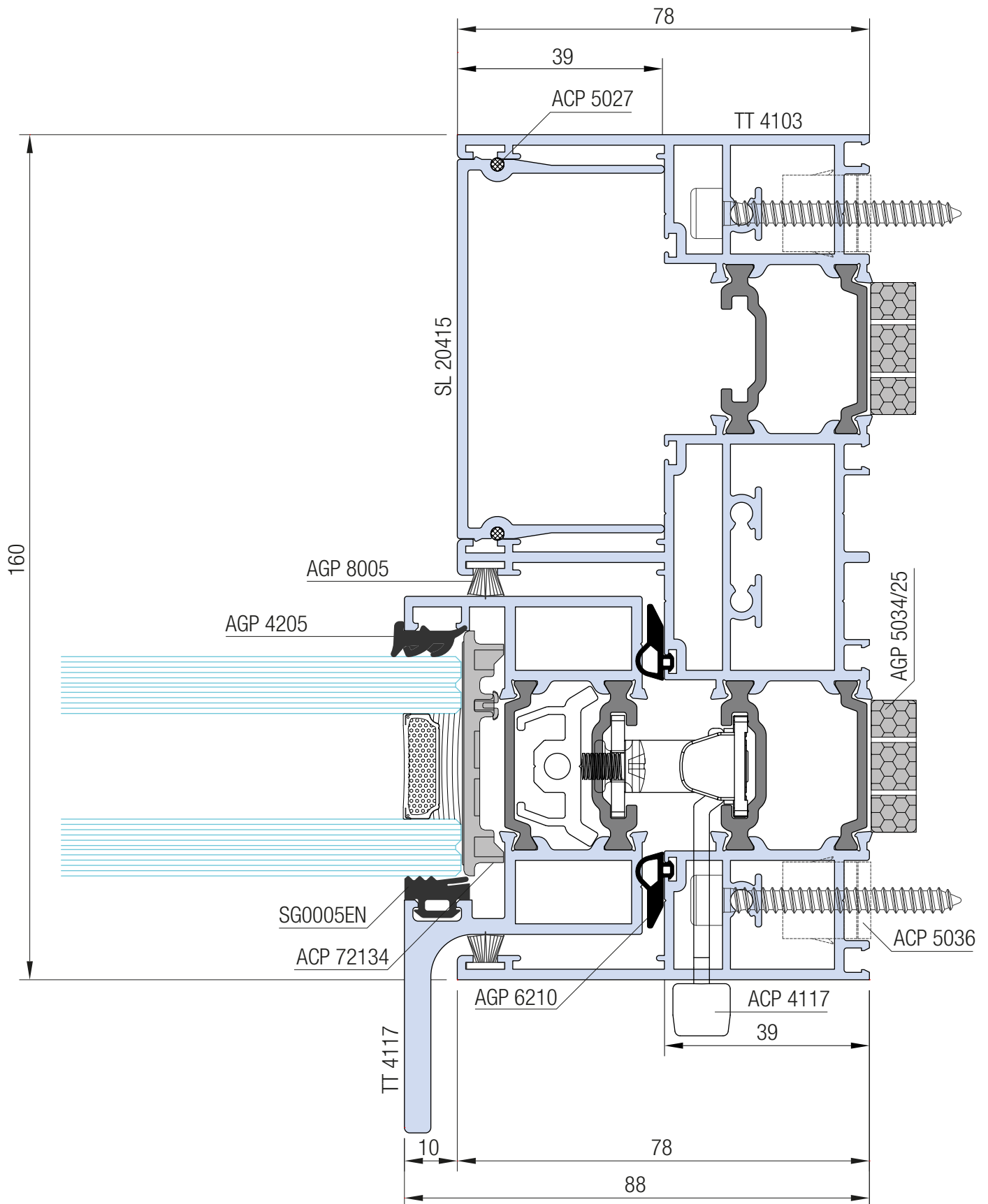
Fixed lateral section - 2-rail



Nodo 03

Nodo laterale apribile - 2 vie

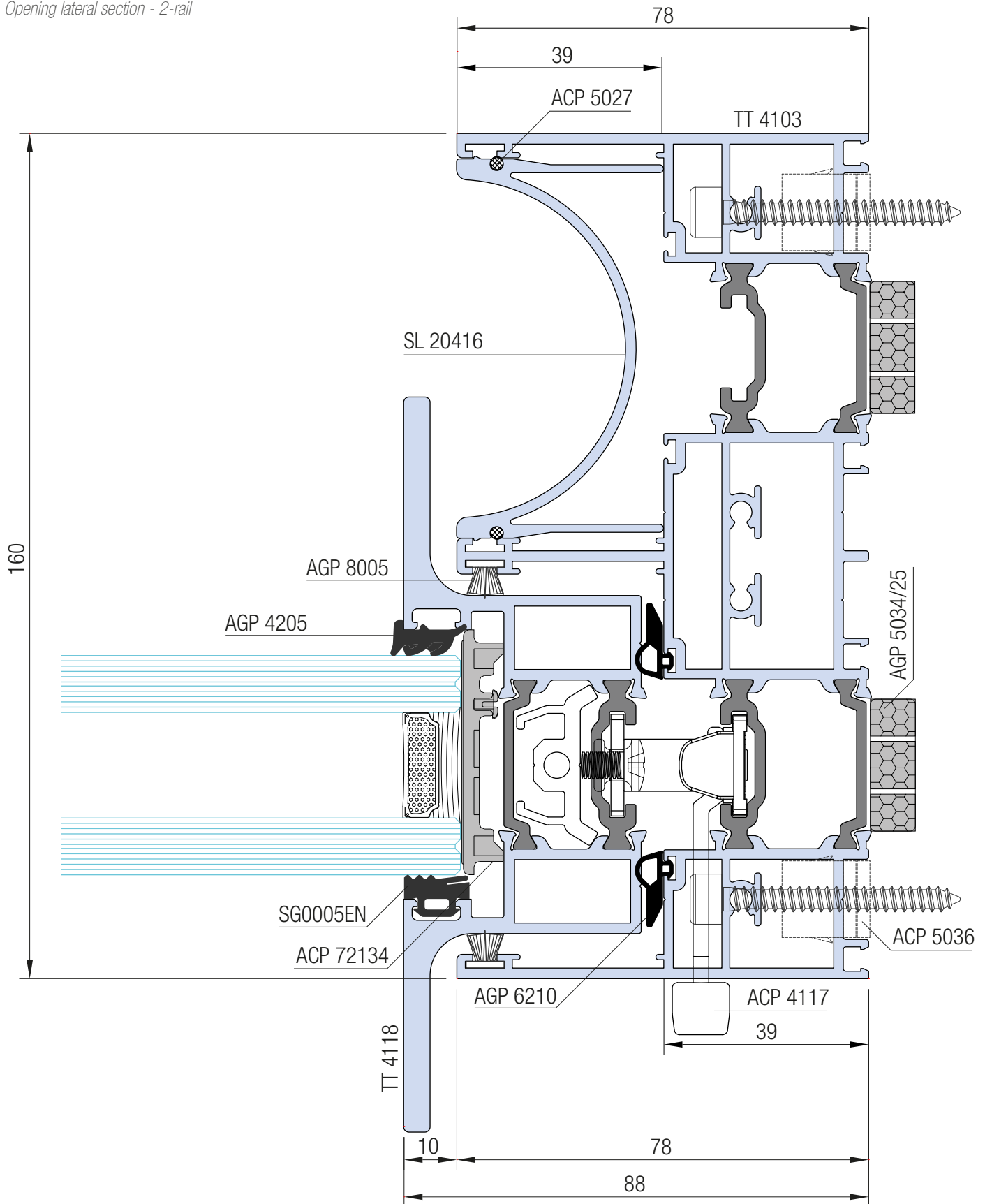
Opening lateral section - 2-rail



Nodo 04

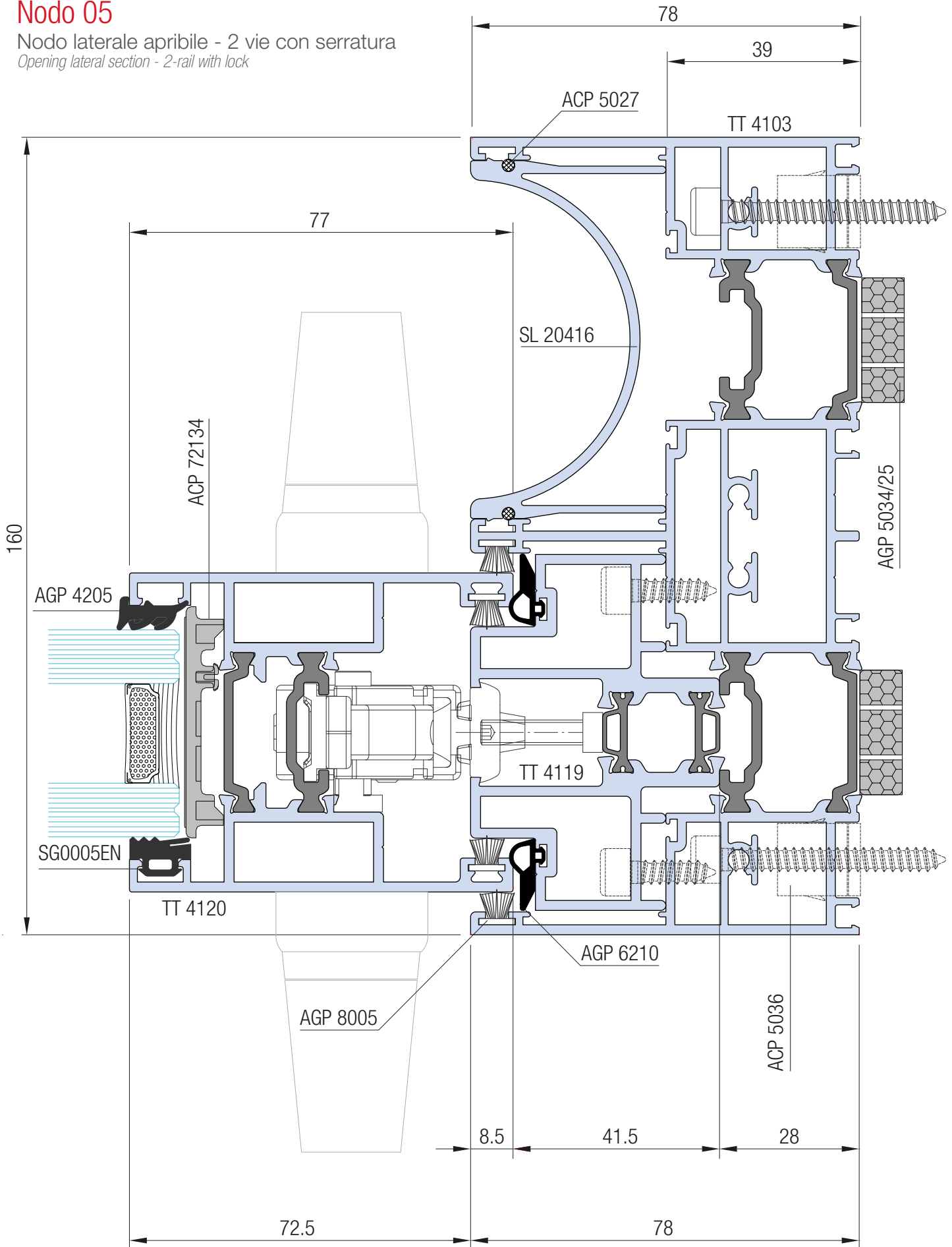
Nodo laterale apribile - 2 vie

Opening lateral section - 2-rail



Nodo 05

Nodo laterale apribile - 2 vie con serratura
Opening lateral section - 2-rail with lock

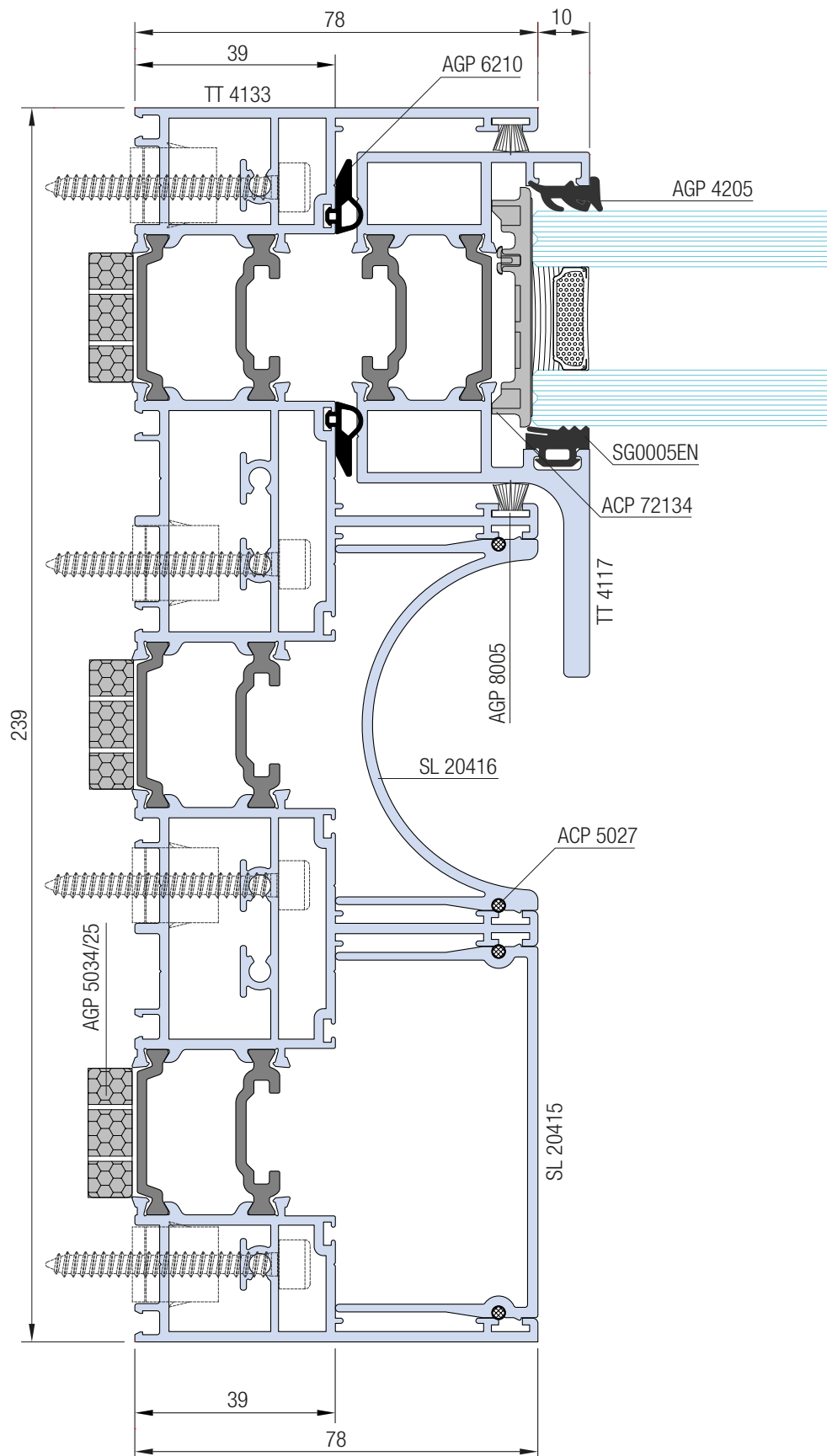


Nodo 06

Nodo laterale apribile - 3 vie

Opening lateral section - 3-rail

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

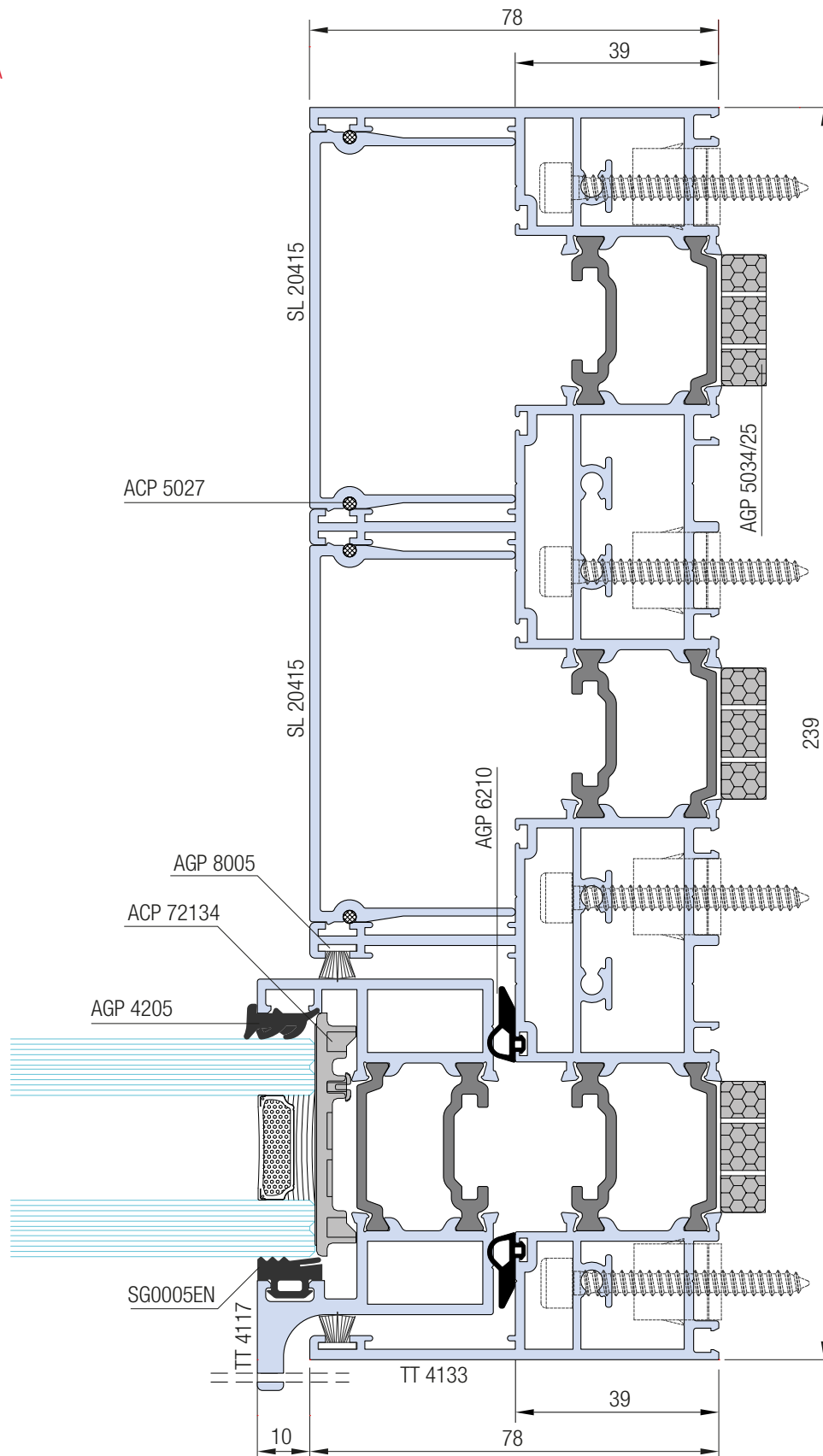


Nodo 07

Nodo laterale apribile - 3 vie

Opening lateral section - 3-rail

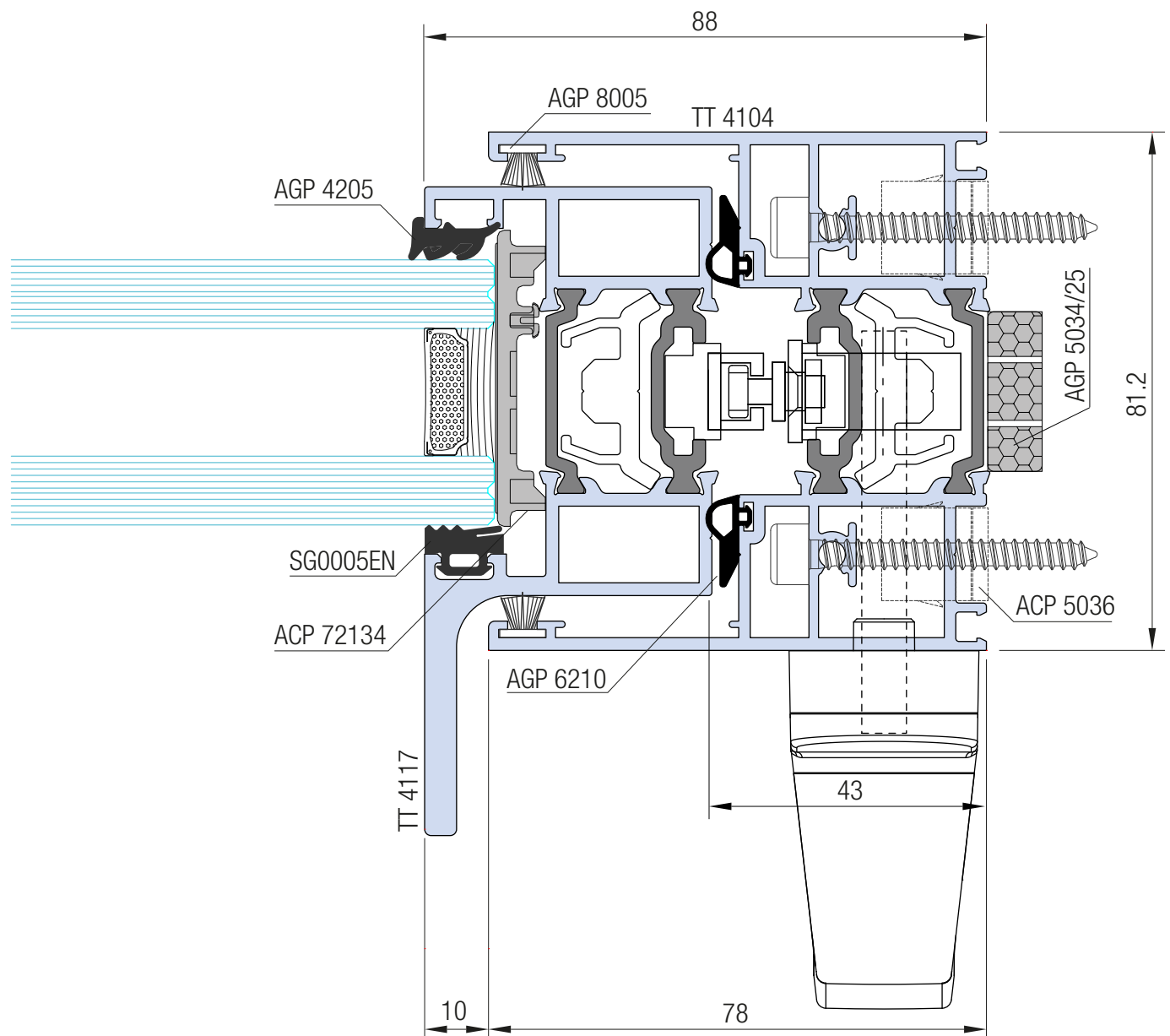
ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA



Nodo 08

Nodo laterale apribile - monovia

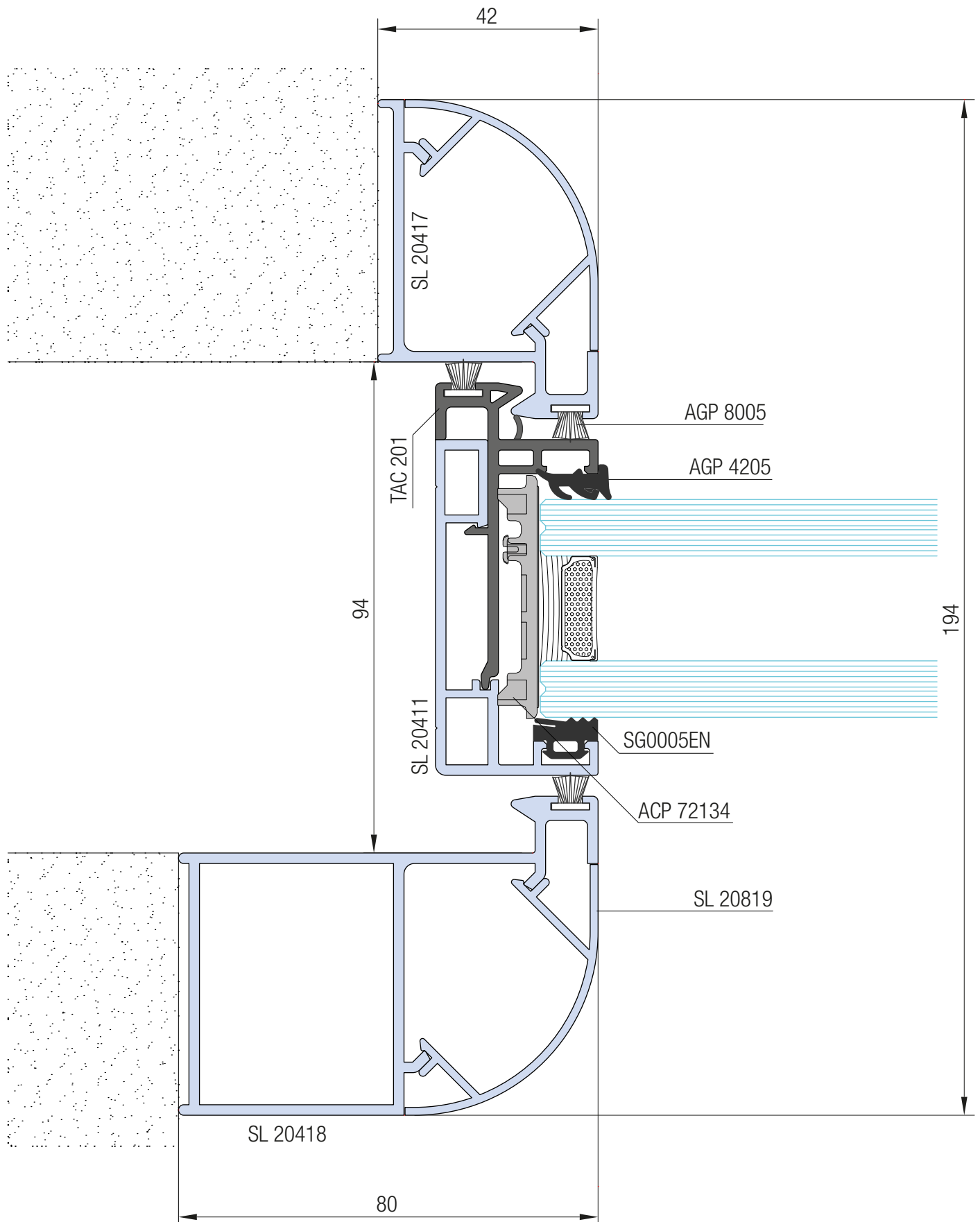
Opening lateral section - 1-rail



Nodo 08 bis

Nodo tra anta e muro - monovia

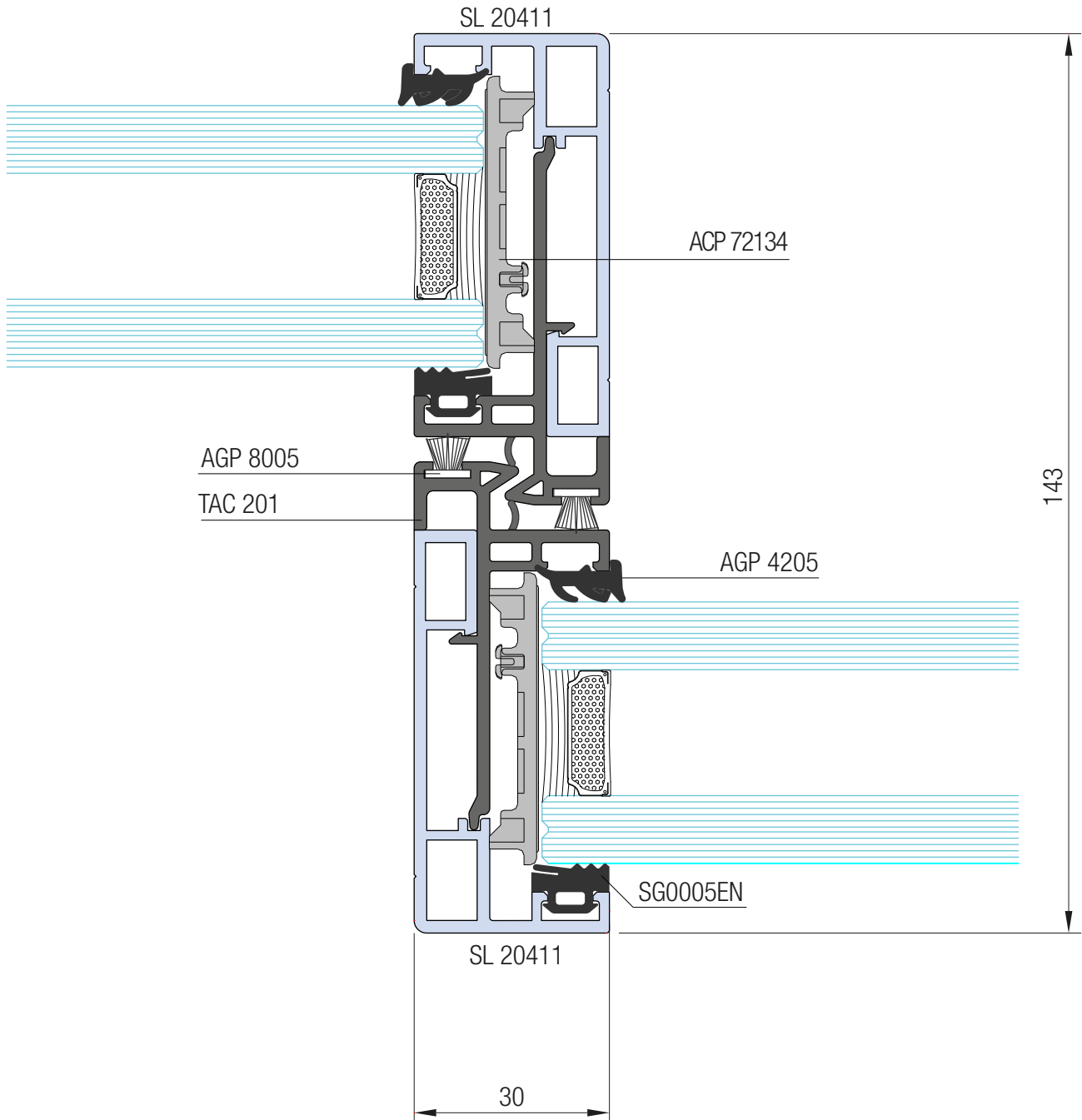
Section between door and wall - 1-rail



Nodo 09

Nodo centrale apribile - 2 vie

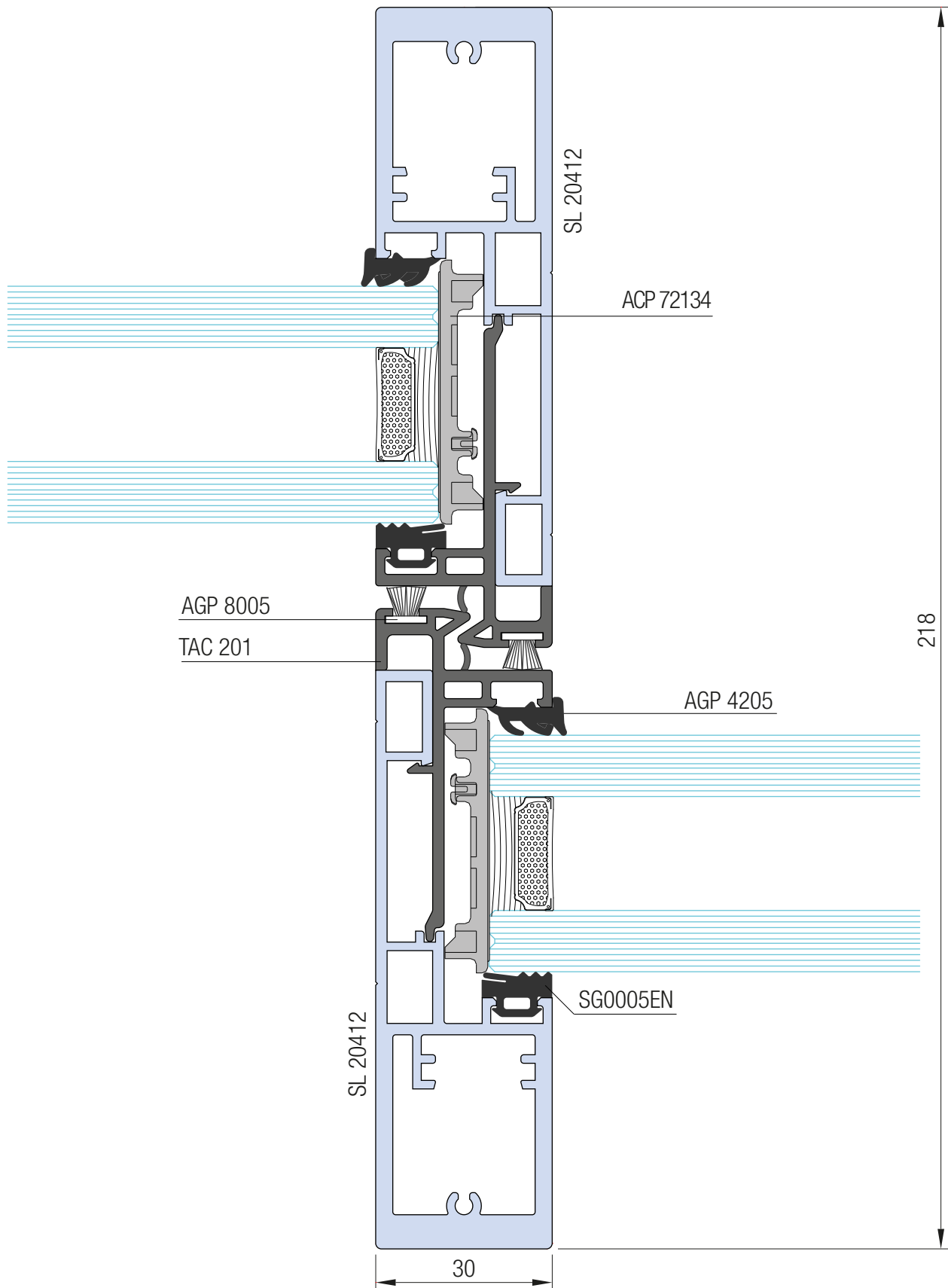
Opening central section - 2-rail



Nodo 10

Nodo centrale apribile - 2 vie - ante rinforzate

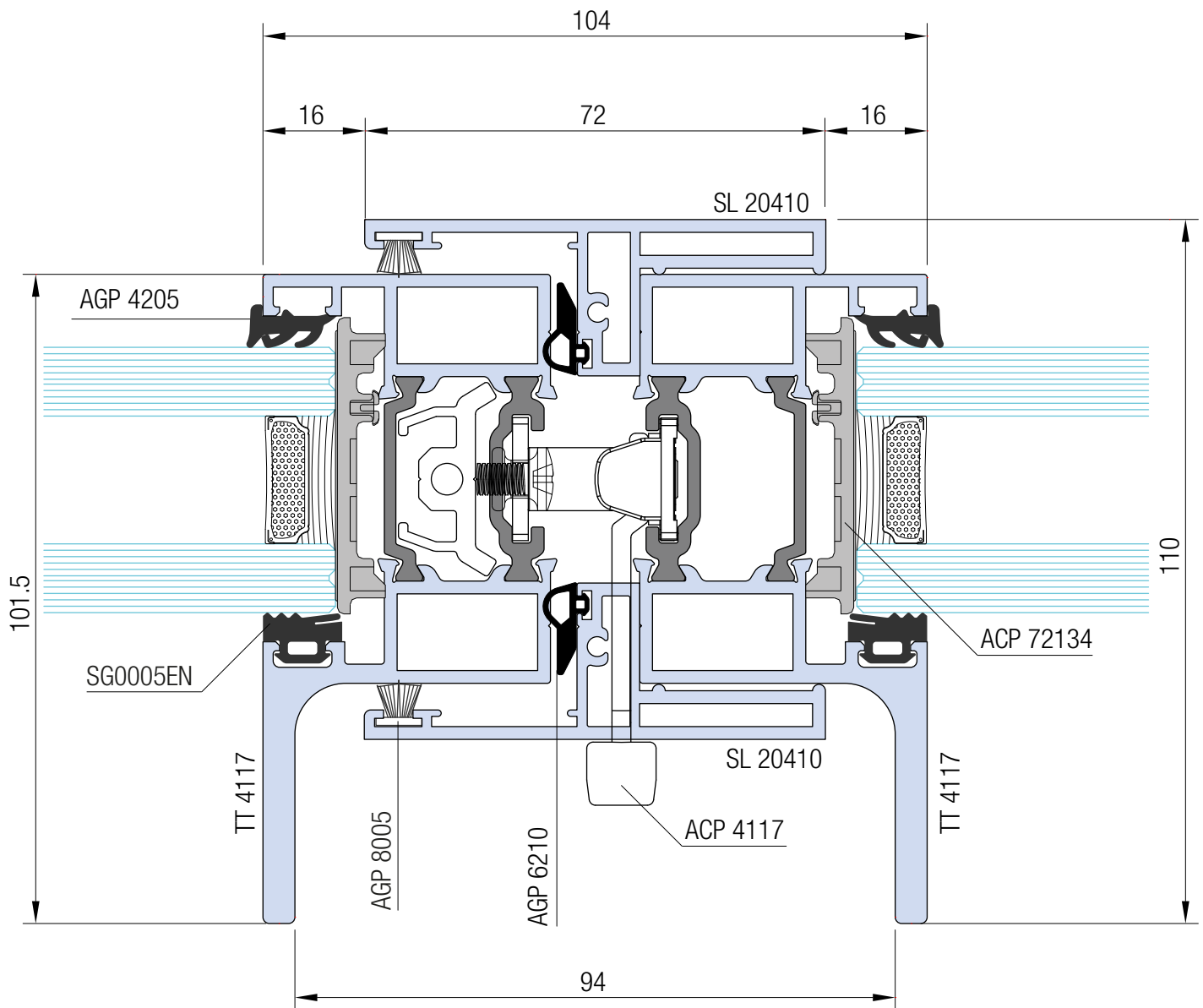
Opening central section - 2-rail - reinforced doors



Nodo 11

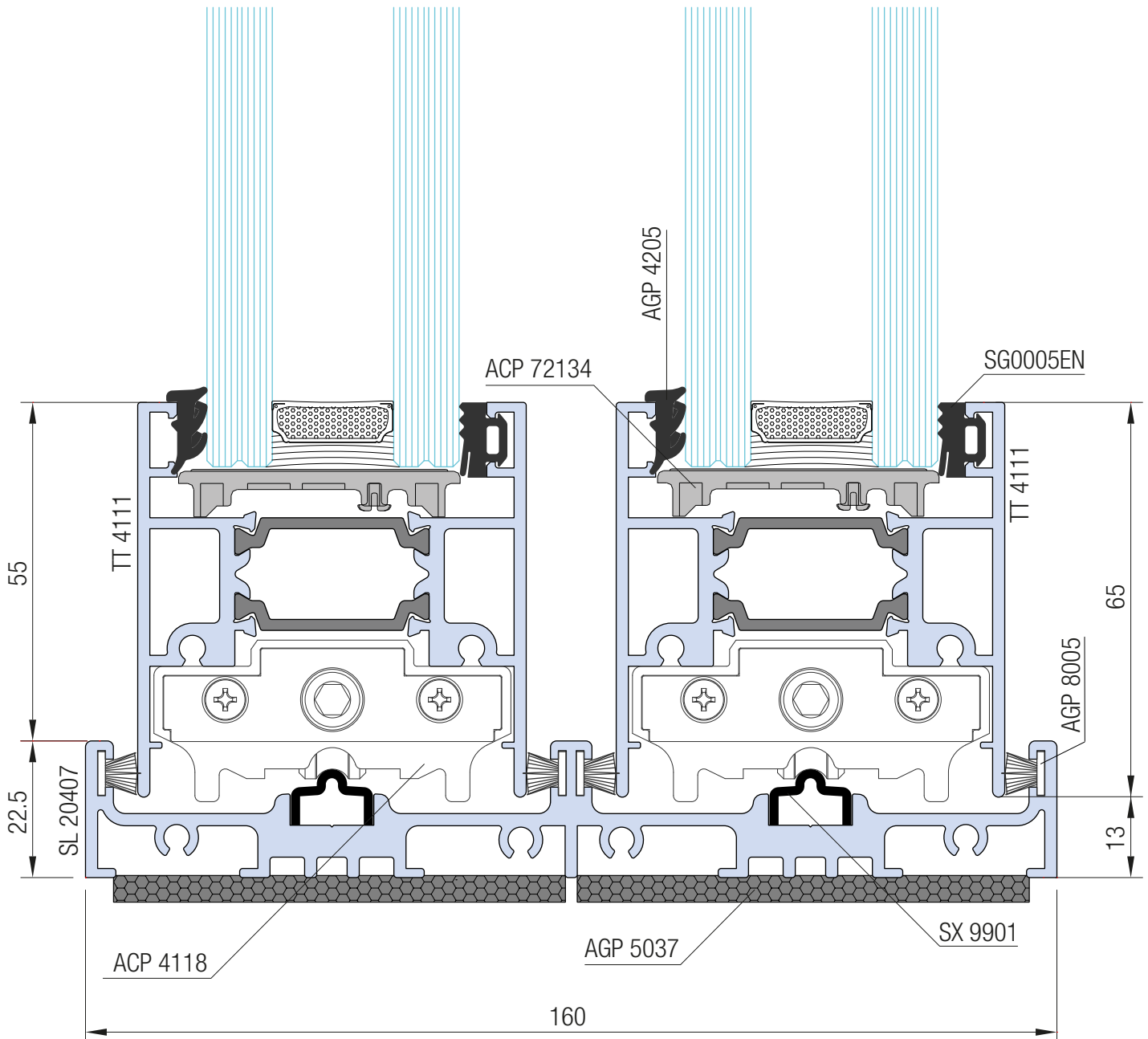
Nodo centrale apribile - 2 vie - ante frontali

Opening central section - 2-rail - frontal sashes



Nodo 12

Nodo soglia apribile - 2 vie
Opening threshold section - 2-rail

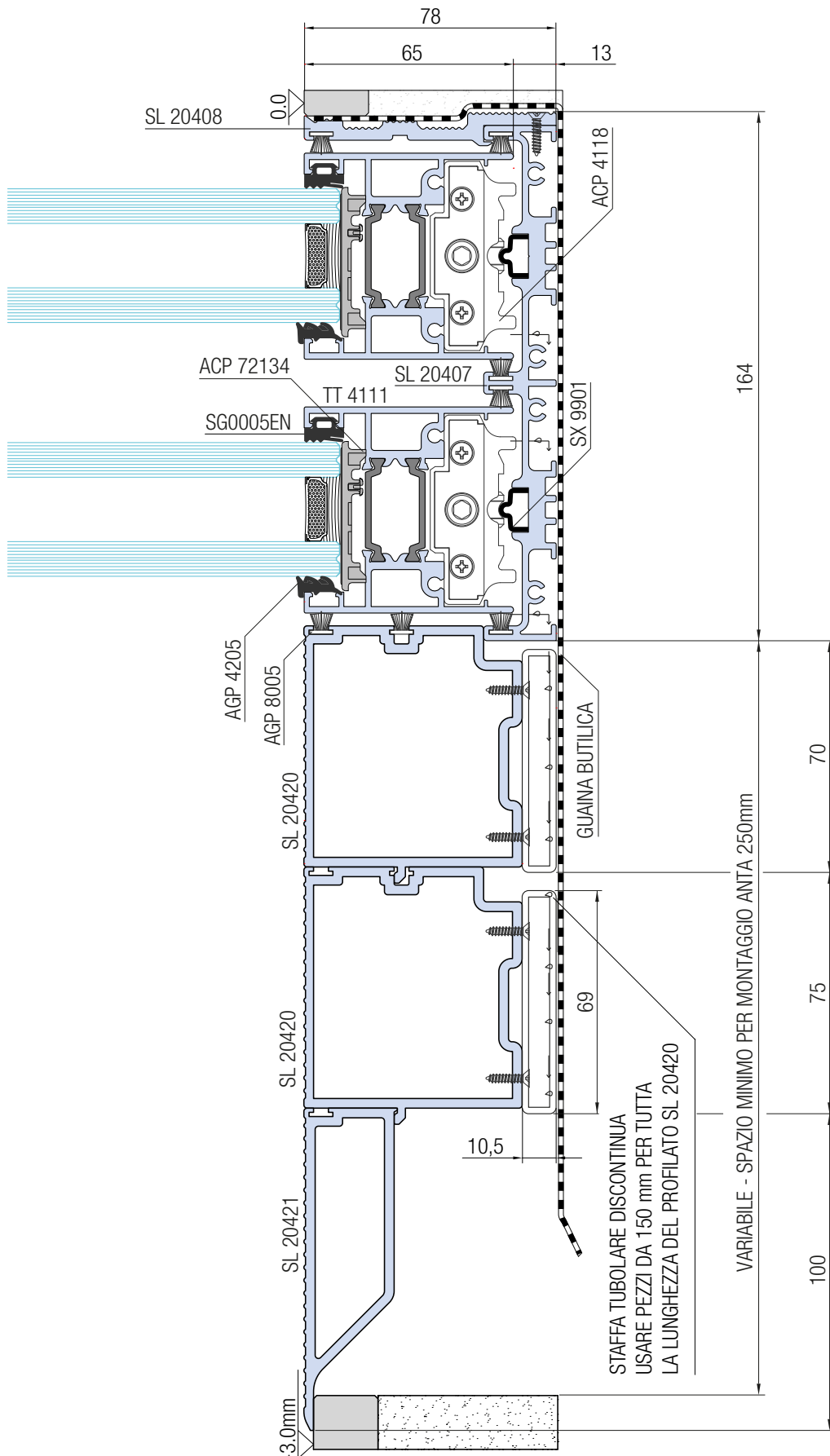


Nodo 13

Nodo soglia apribile - 2 vie - soluzione a filo pavimento

Opening threshold section - 2-rail - low solution

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

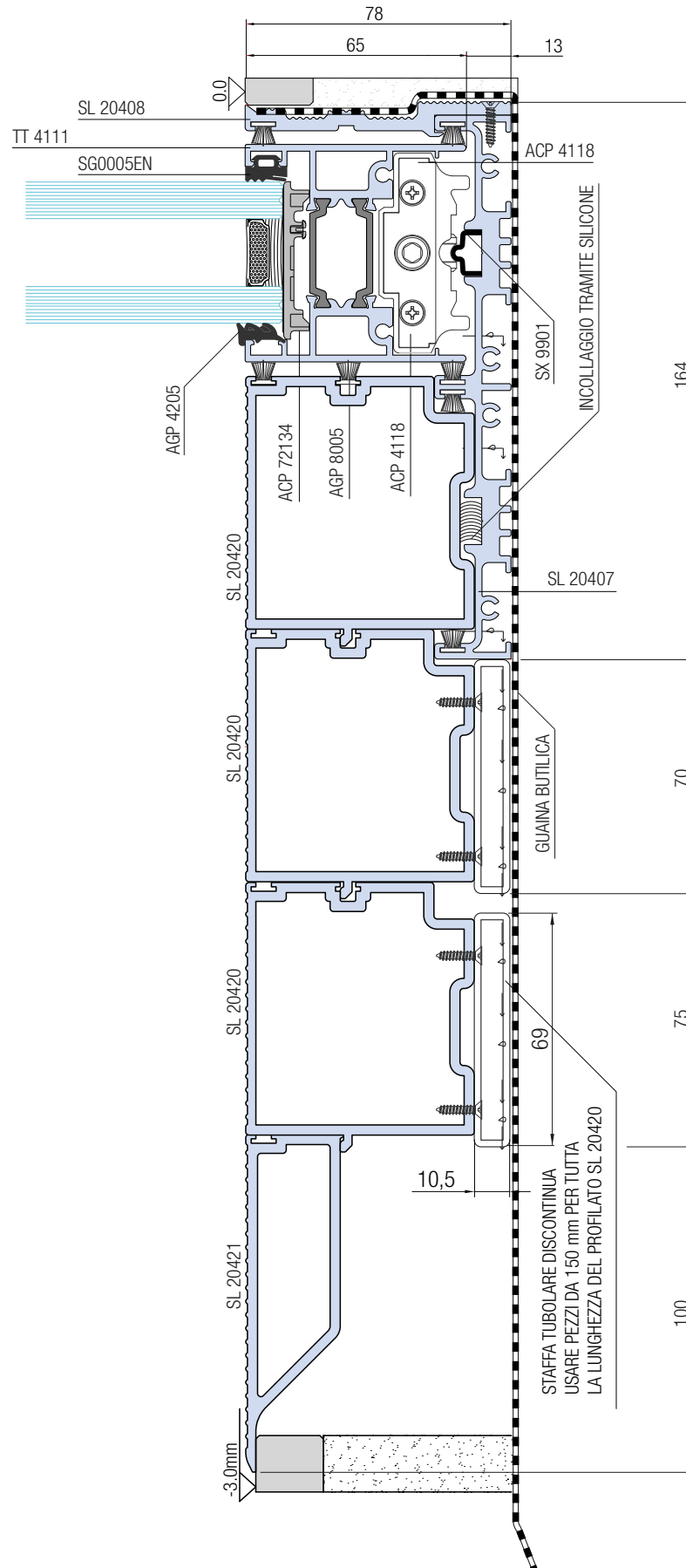


Nodo 14

Nodo soglia fisso + apribile - 2 vie - soluzione a filo pavimento

Fixed + opening threshold section - 2-rail - low solution

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

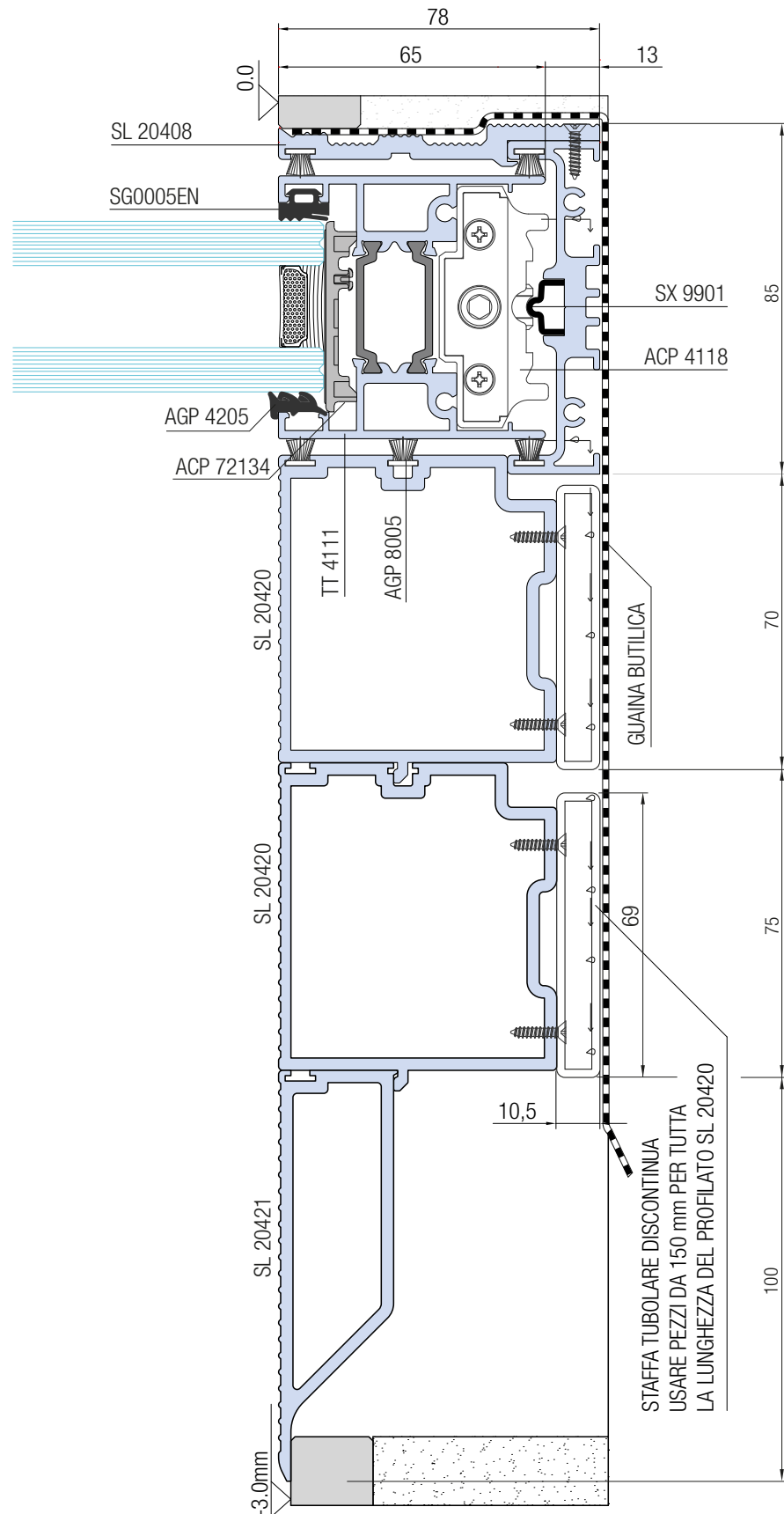


Nodo 16

Nodo inferiore apribile - monovia - soluzione a filo pavimento

Opening bottom section - 1-rail - low solution

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

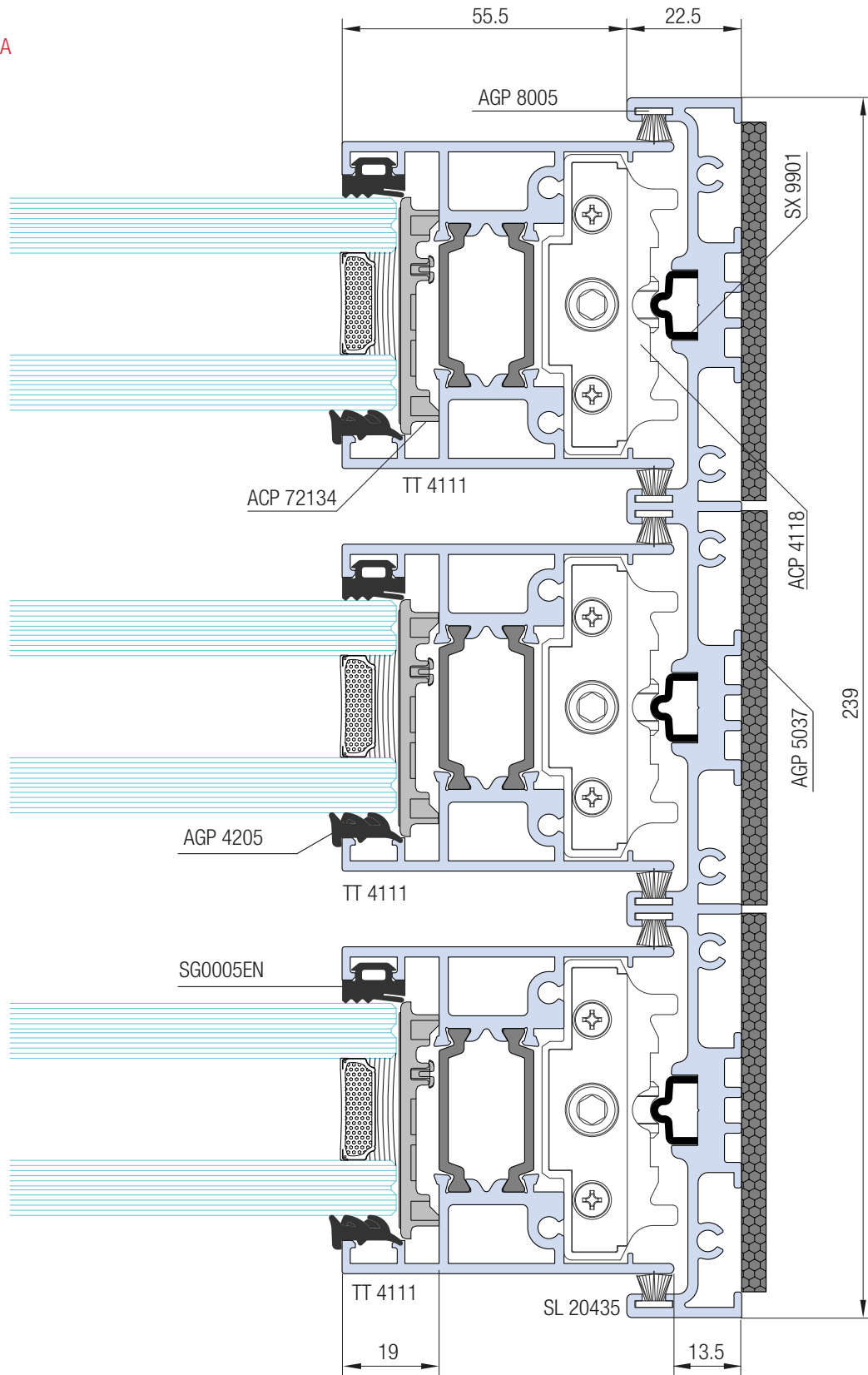


Nodo17

Nodo soglia apribile - 3 vie

Opening threshold section - 3-rail

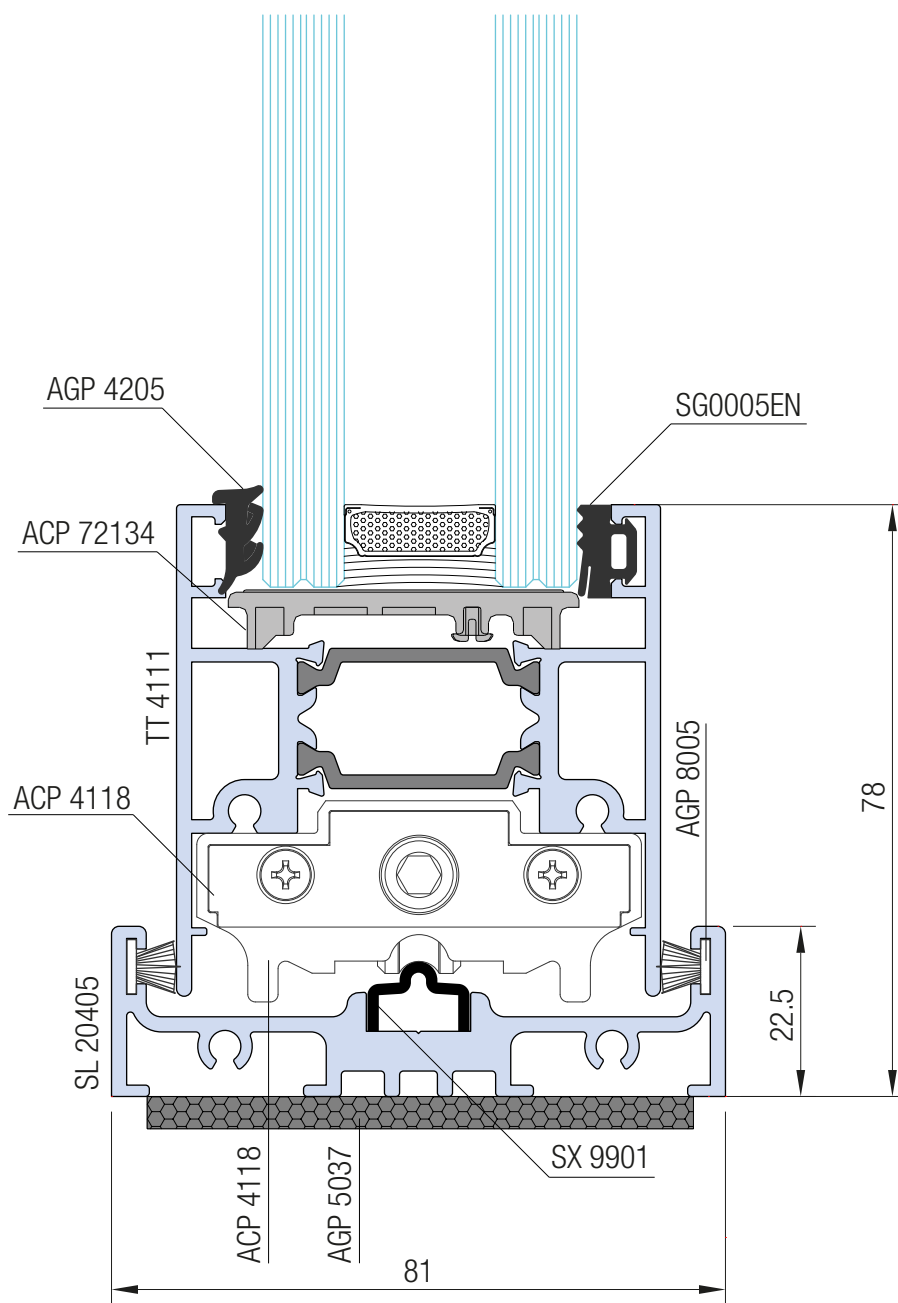
ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA



Nodo 18

Nodo inferiore apribile - monovia

Opening bottom section - 1-rail

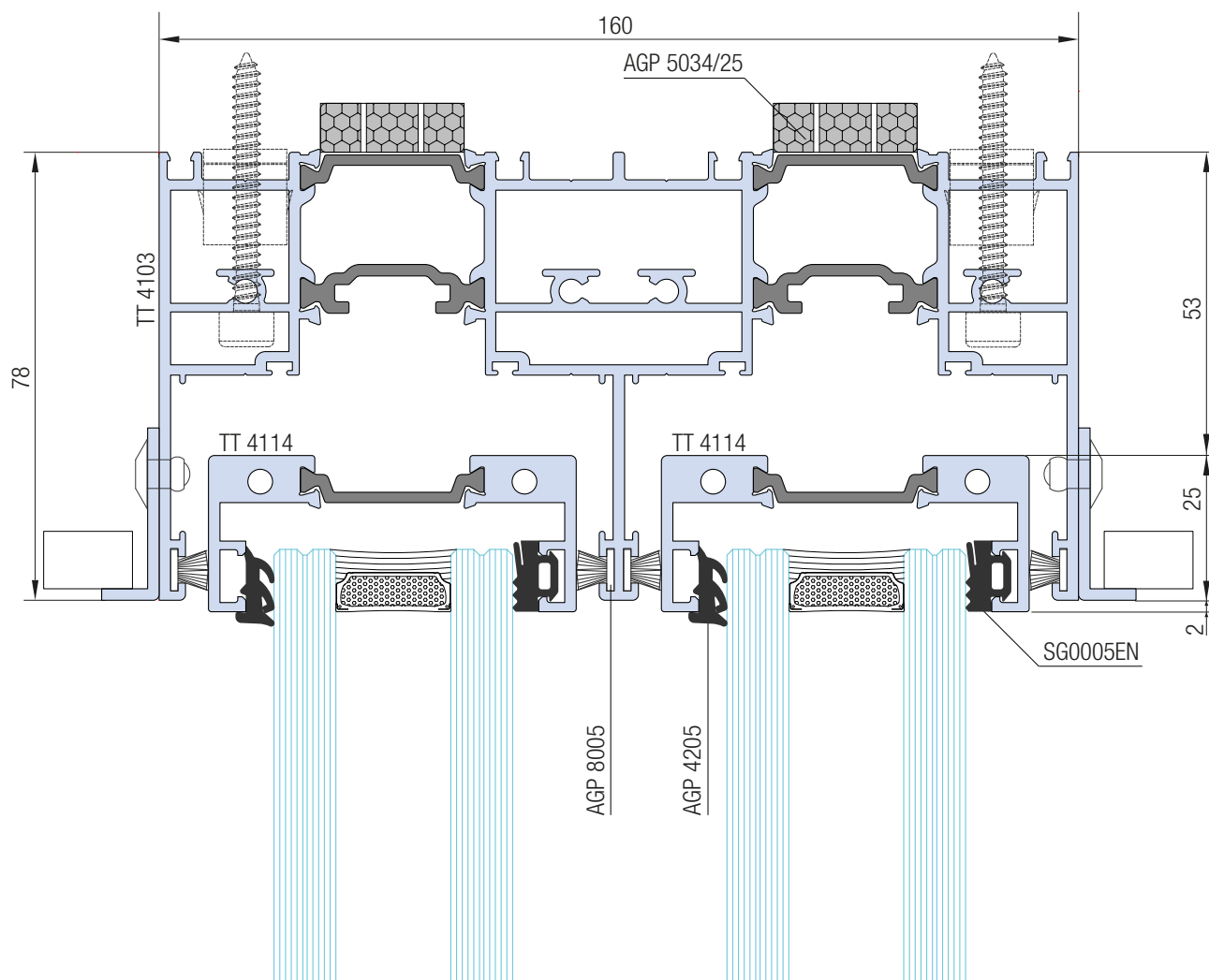


Nodo 19

Nodo superiore apribile - 2 vie

Opening top section - 2-rail

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

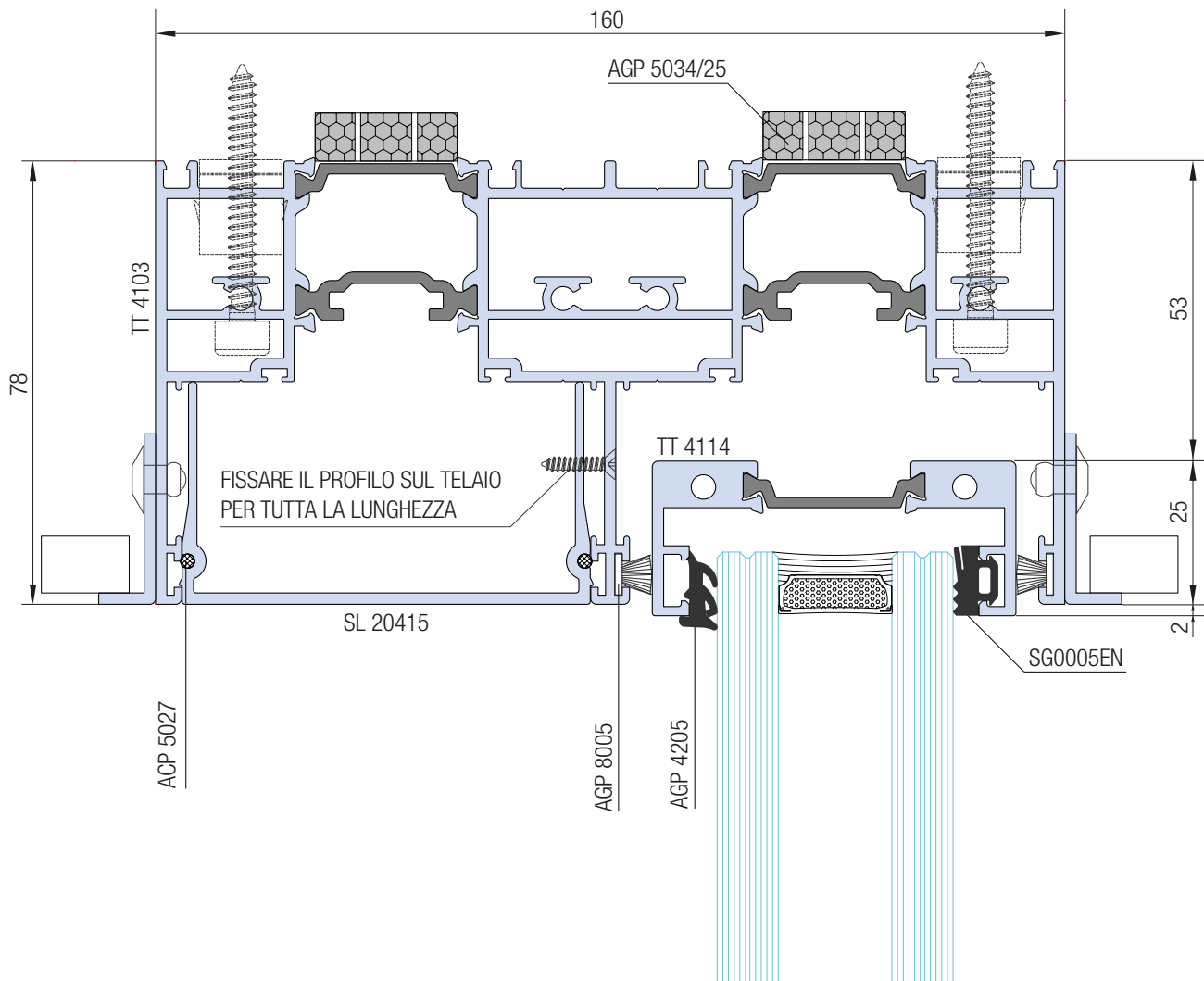


Nodo 20

Nodo superiore fisso+apribile - 2 vie

Fixed + opening top section - 2-rail

ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA

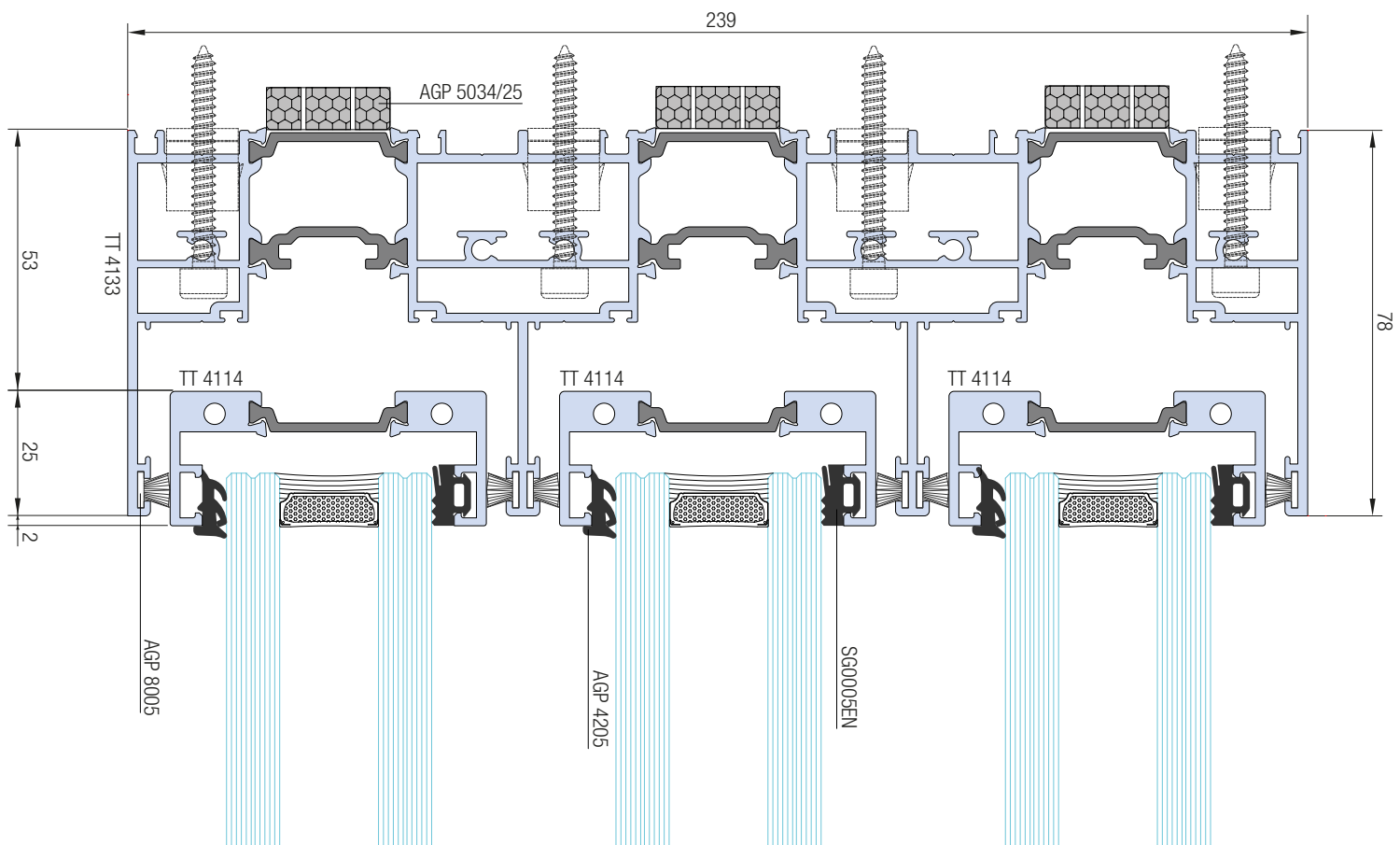


Nodo 21

Nodo superiore apribile - 3 vie

Opening top section - 3-rail

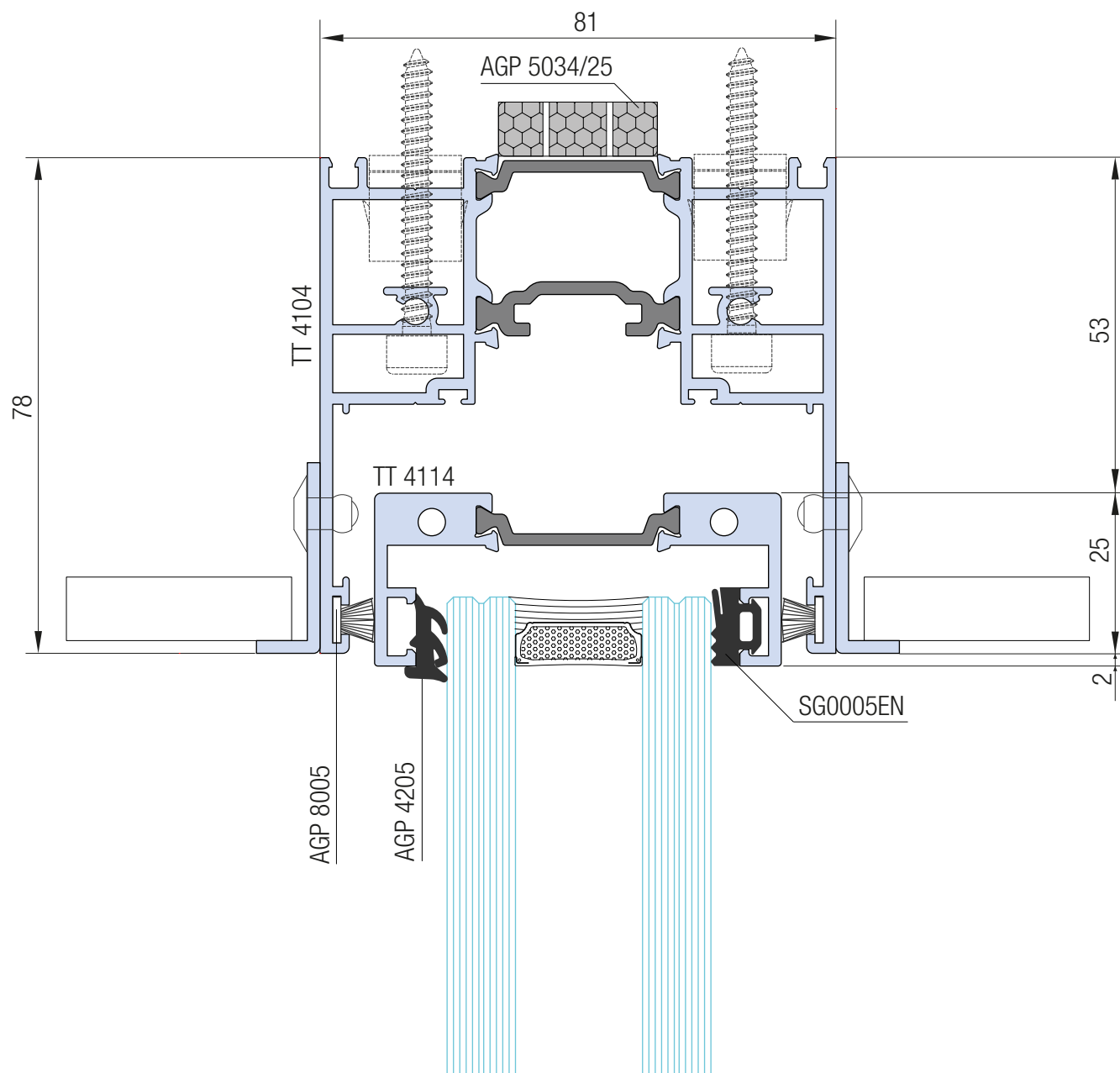
ATTENZIONE
DISEGNO FUORI SCALA



Nodo 22

Nodo superiore apribile - monovia

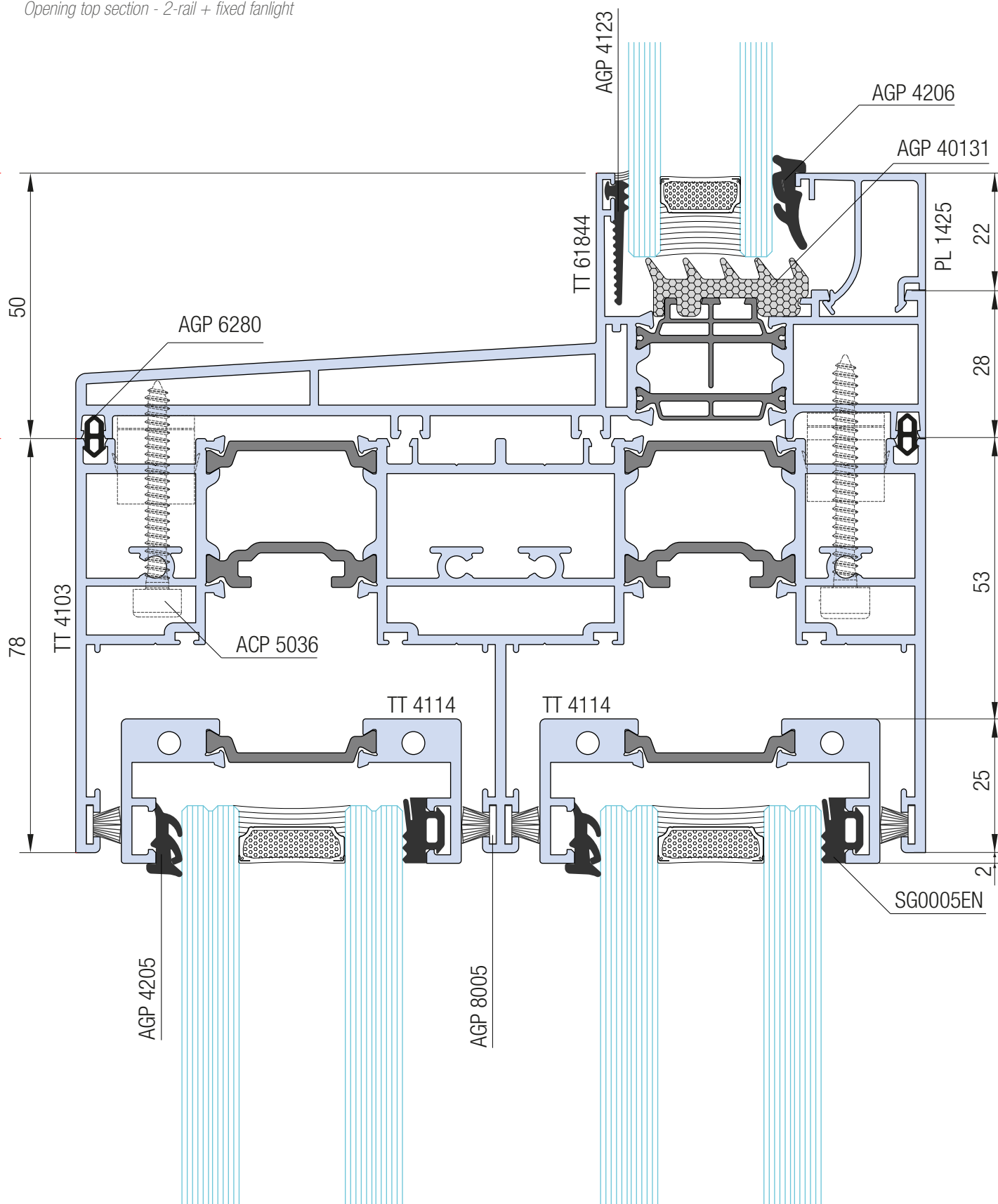
Opening top section - 1-rail






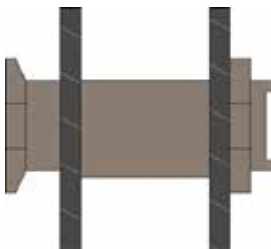
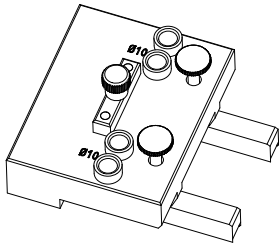
Nodo 23

Nodo superiore apribile - 2 vie + sopra luce fisso

Opening top section - 2-rail + fixed fanlight



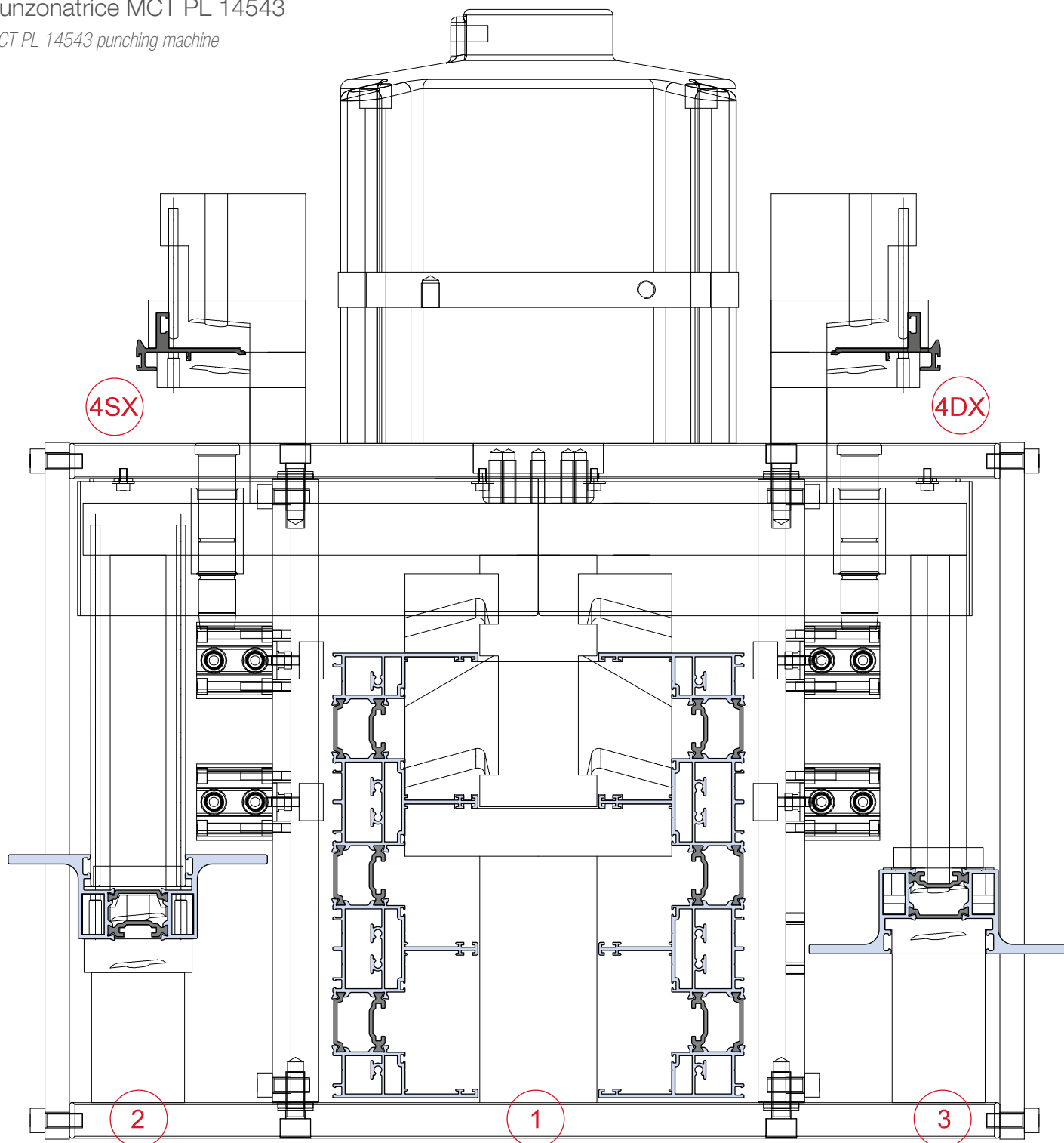
ELENCO ATTREZZATURE

| | | | |
|---|---|--|--|
|  | <p>punzonatrice <i>punching machine</i></p> |  | <p>fresa / maschera <i>milling machine / jig</i></p> |
|  | <p>MCT PL 14543</p> <p>Punzonatrice</p> <p><i>Punching machine</i></p> |  | <p>MCT PL 40PT</p> <p>Gruppo frese per lavorazione profili anta</p> <p><i>Milling blade for sash profiles machining</i></p> |
|  | <p>MCT PL 18205</p> <p>Maschera di foratura per passaggio viti - fissaggio montanti/traversi telaio</p> <p><i>Machining jig for frames</i></p> | | |

MCT PL 14543

Punzonatrice MCT PL 14543

MCT PL 14543 punching machine



LEGENDA

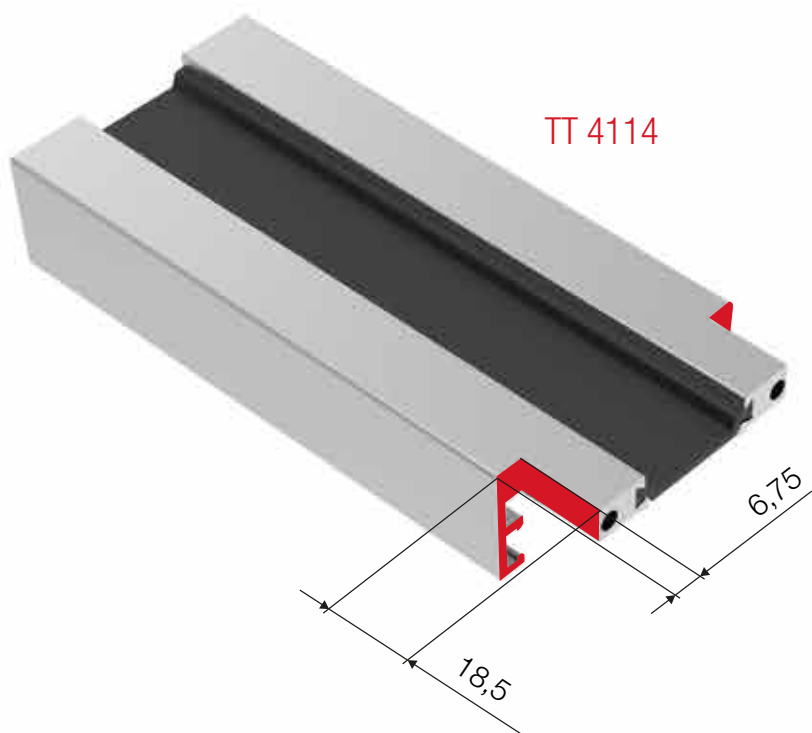
1. spacco di testa + 2 fori Ø5mm
2. rasatura alette
3. spacco di testa
4. 4SX spacco di testa + foro Ø5mm
5. 4DX spacco di testa + foro Ø5mm

1. head split + 2 holes Ø5mm
2. wings cut
3. head split
4. 4SX head split + hole Ø5mm
5. 4DX head split + hole Ø5mm

L1 

Gruppo frese n° MCT PL 40PT - lavorazione profili anta TT 4114 e TT 4111 della serie panoramico

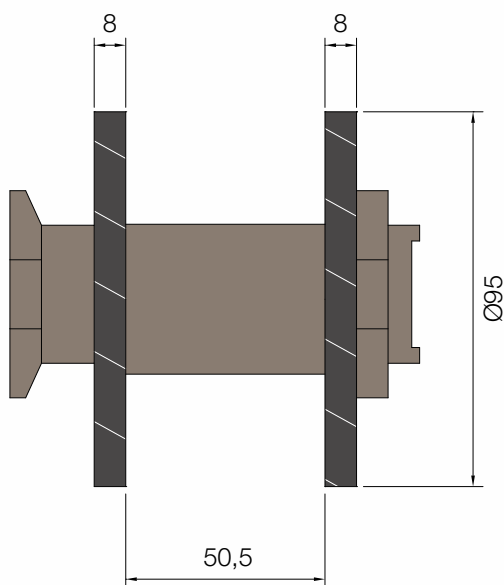
Cutters unit n° MCT PL 40PT - working sash profiles TT 4114 and TT 4111 of panoramico series



ATTENZIONE

Stessa lavorazione
per il profilo anta TT 4111

Same working for TT 4111



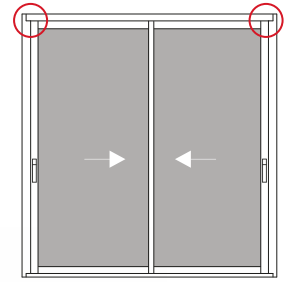
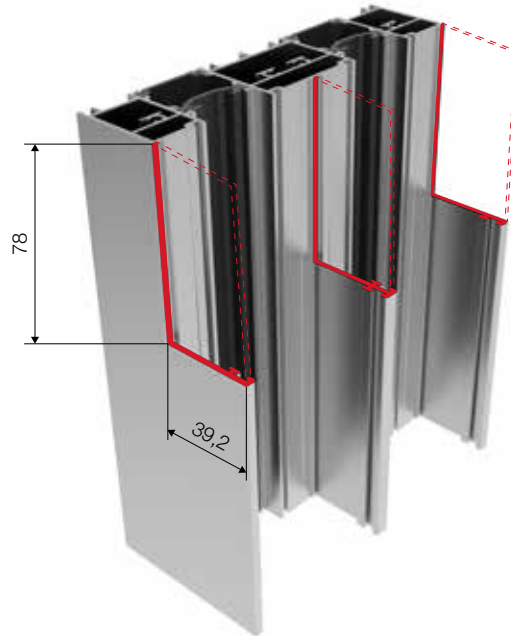
TT 4117



L2 

Lavorazione intestatura montanti - parte superiore

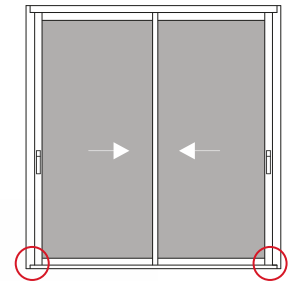
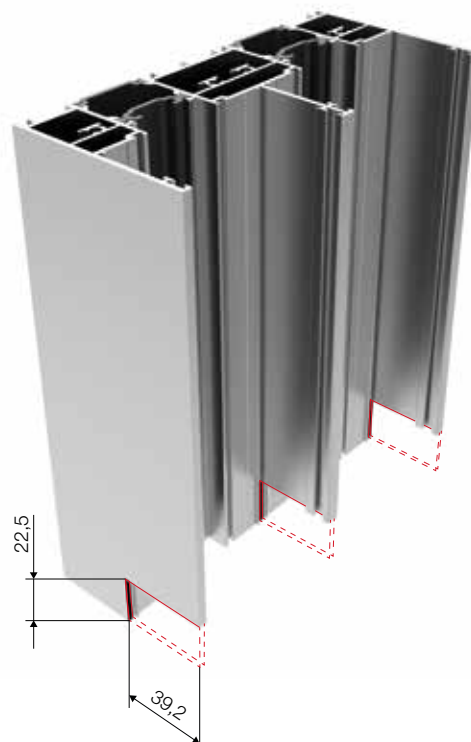
Working mullion application - superior side



L3 

Lavorazione intestatura montanti - parte inferiore

Working mullion application - inferior side



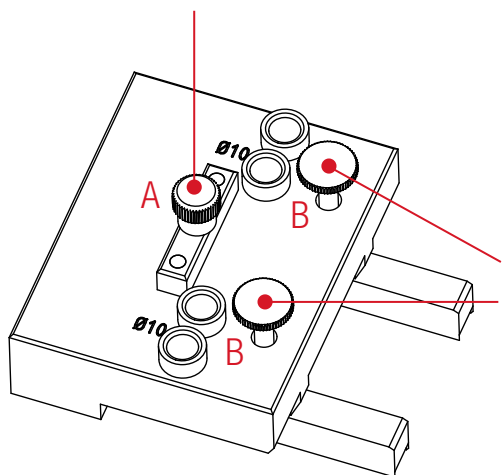
L4 usare maschera MCT PL 18205

Lavorazione fori per passaggio viti - fissaggio montanti/traversi - telaio monovia

Working holes for screws passage - fixing mullions/transoms - 1 rail frame

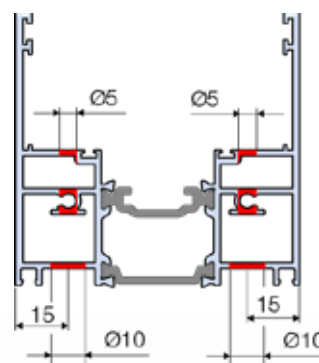
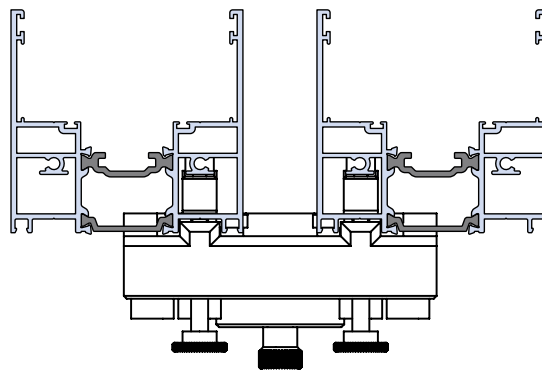
Esclusore per modifica
interasse 24,2/6,6

*Excluder for variation centre
to centre distance 24,2/6,6*



Viti per stringere
la maschera sul profilo

*Screws for holding jig on
profile*



- 1 Estrarre esclusore A
Extract A excluder
- 2 Inserire dima nella parte superiore del montante
Insert jig on the upper part of the mullion
- 3 Stringere morsetti B
Hold B screws
- 4 Forare con fresa a doppio diametro Ø 5/10mm attraverso la boccia
Drill with double diameter Ø 5/10mm jig
- 5 Ripetere l'operazione nella parte inferiore previa pressione esclusore A
After pressing A excluder; repeat the operation on the lower part

ATTENZIONE

Per il telaio monovia l'operazione
va fatta un foro alla volta

*For 1-rail frame the operation has to be
done hole by hole*



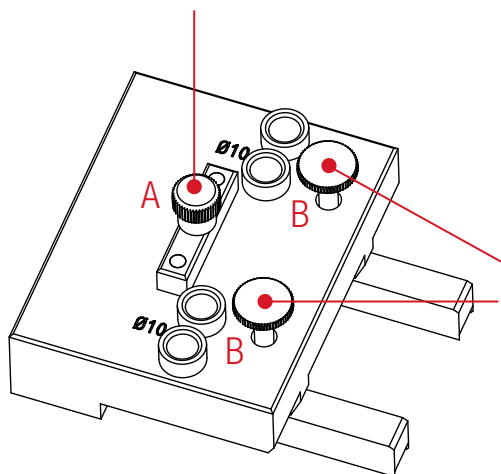
L5 usare maschera MCT PL 18205

Lavorazione fori per passaggio viti - fissaggio montanti/traversi - telaio 2 vie

Working holes for screws passage - fixing mullions/transoms - 2 rail frame

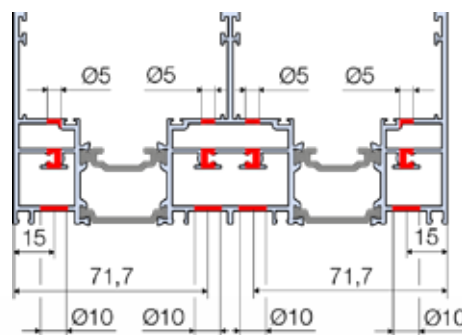
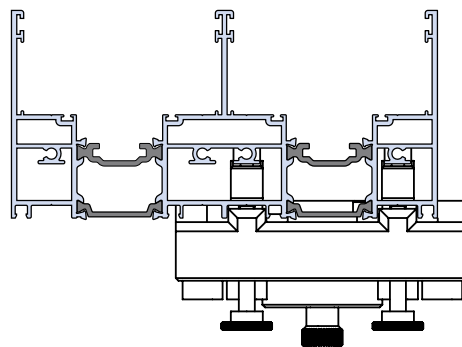
Esclusore per modifica
interasse 24,2/6,6

*Excluder for variation centre
to centre distance 24,2/6,6*



Viti per stringere
la maschera sul profilo

*Screws for holding jig on
profile*



1 Estrarre esclusore A
Extract A excluder

2 Inserire dima nella parte superiore del montante
Insert jig on the upper part of the mullion

3 Stringere morsetti B
Hold B screws

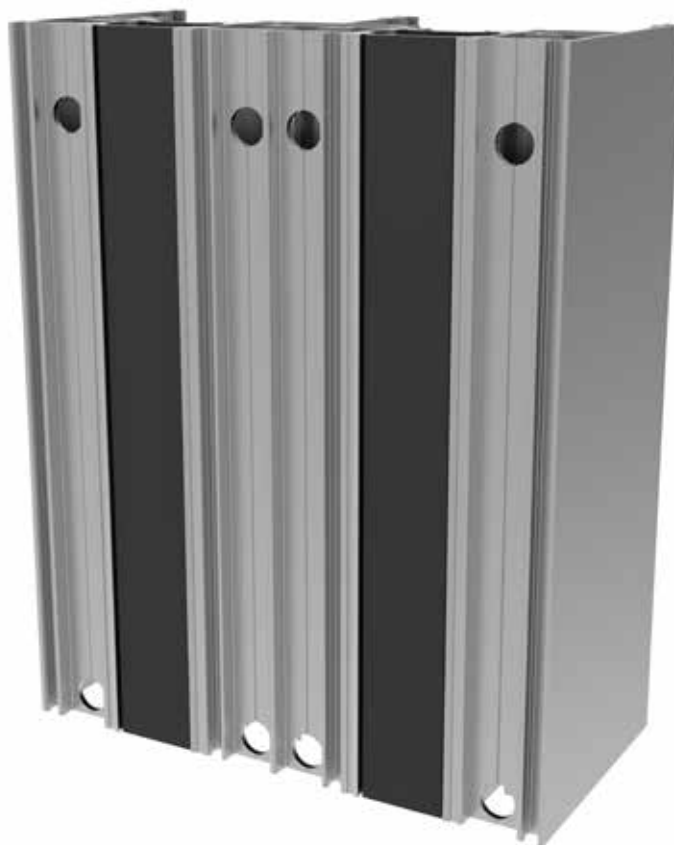
4 Forare con fresa a doppio diametro
Ø 5/10mm attraverso la boccola
Drill with double diameter Ø 5/10mm jig

5 Ripetere l'operazione nella parte
inferiore previa pressione esclusore A
*After pressing A excluder, repeat
the operation on the lower part*

ATTENZIONE

Per il telaio 2 vie l'operazione va
fatta in 4 tempi (2 fori alla volta)

*For 2-rail frame the operation has to be
done in 4 times (2 holes in turn)*



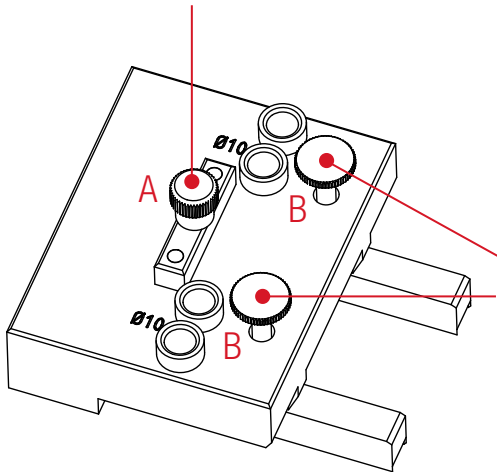
L6 usare maschera MCT PL 18205

Lavorazione fori per passaggio viti - fissaggio montanti/traversi - telaio 3 vie

Working holes for screws passage - fixing mullions/transoms - 3 rail frame

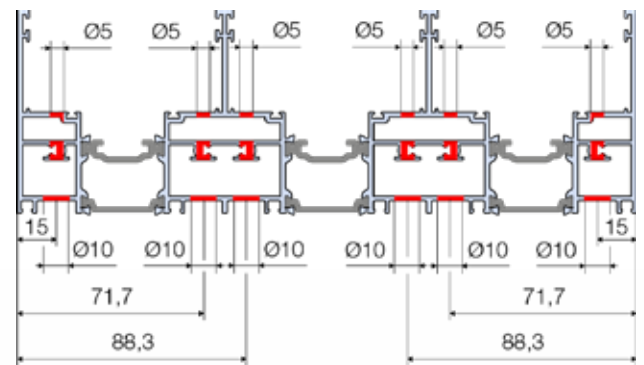
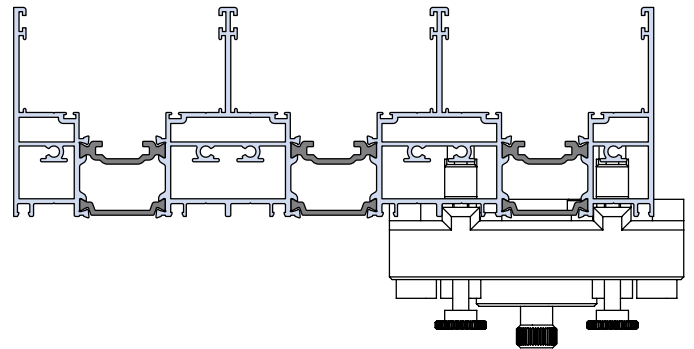
Esclusore per modifica
interasse 24,2/6,6

*Excluder for variation centre
to centre distance 24,2/6,6*



Viti per stringere
la maschera sul profilo

*Screws for holding jig on
profile*



- 1 Estrarre esclusore A
Extract A excluder
- 2 Inserire dima nella parte superiore
del montante
Insert jig on the upper part of the mullion
- 3 Stringere morsetti B
Hold B screws
- 4 Forare con fresa a doppio diametro
Ø 5/10mm attraverso la boccia
Drill with double diameter Ø 5/10mm jig
- 5 Ripetere l'operazione nella parte
inferiore previa pressione esclusore A
*After pressing A excluder, repeat
the operation on the lower part*

ATTENZIONE

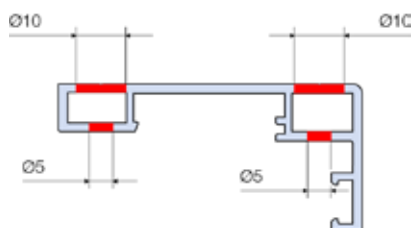
Per il telaio 3 vie l'operazione va
fatta in 4 tempi (3 fori alla volta)

*For 3-rail frame the operation has to be
done in 4 times (3 holes in turn)*

L7  + 

Lavorazioni ante - lavorazione passaggio binario per SL 20411

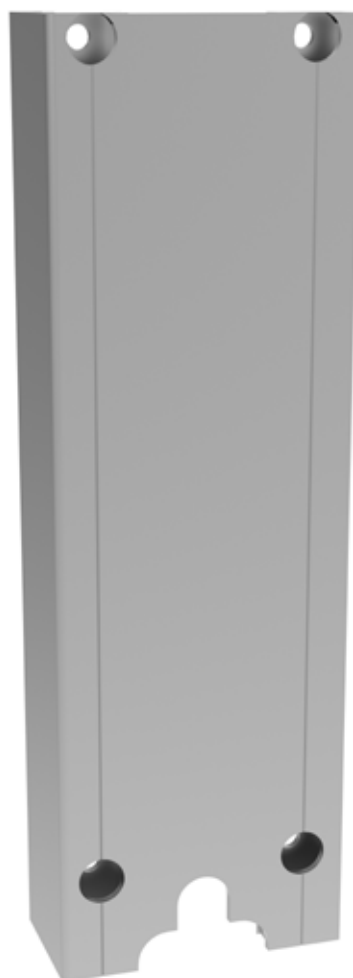
Working sashes - working rail passage for SL 20411



ALTO
TOP



MTC PL 14543



Forare con fresa a doppio diametro Ø 5/10mm lungo la scanalatura del profilato

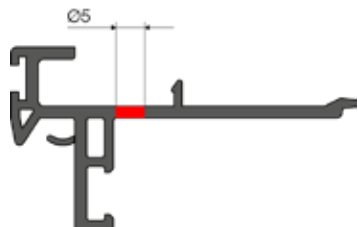
Drill with double diameter Ø 5/10mm jig on the groove of the profile

BASSO
DOWN

L8  + 

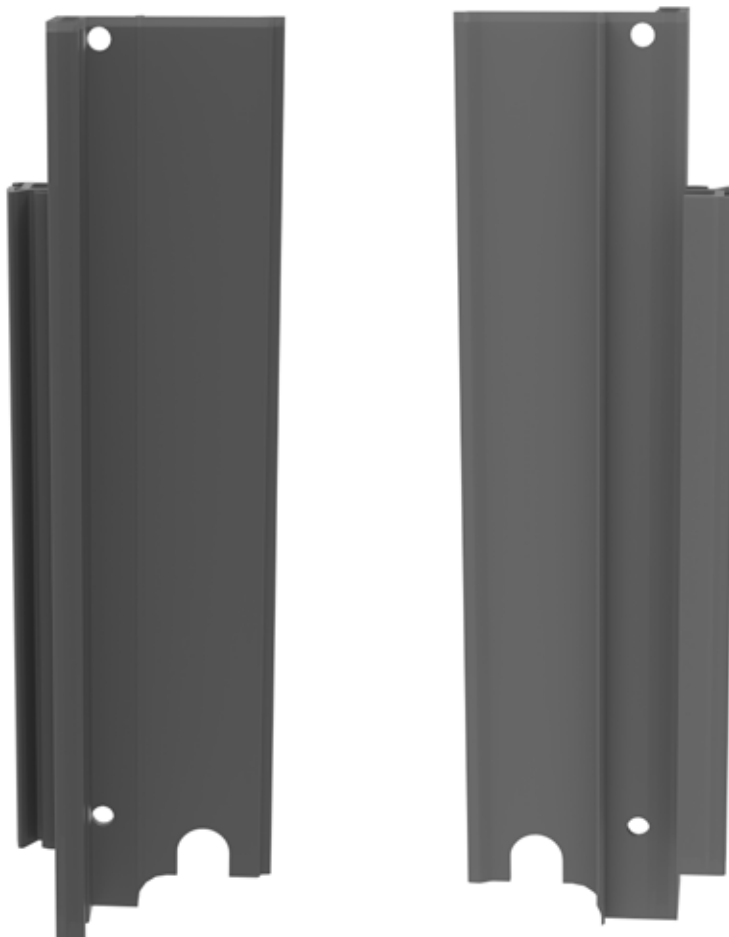
Lavorazioni ante - lavorazione passaggio binario per TAC 201

Working sashes - working rail passage for TAC 201



ALTO
TOP

 MTC PL 14543

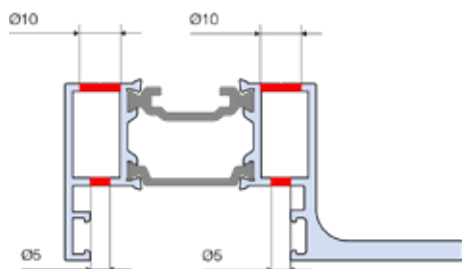


BASSO
DOWN

L9 +

Lavorazioni ante - lavorazione passaggio binario per TT 4117

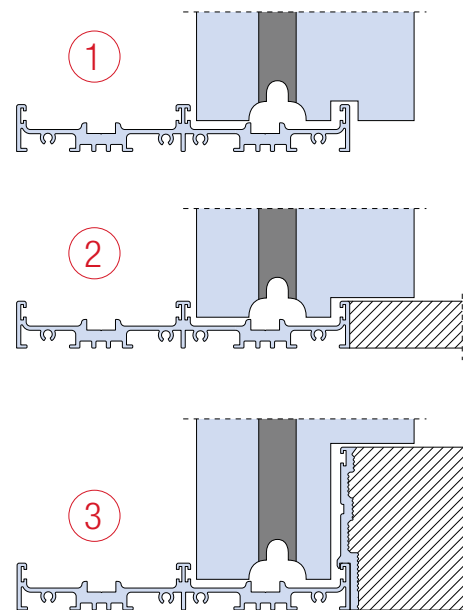
Working sashes - working rail passage for TT 4117



ALTO
TOP



MTC PL 14543
solo A, B e C



1

Forare $\varnothing 5$ la seconda parete dopo aver fatto il primo foro $\varnothing 5$ di punzonatrice

Drill $\varnothing 5$ mm after have done the first $\varnothing 5$ mm hole with punching machine

2

Alesare i 4 fori a $\varnothing 10$ mm per passaggio testa vite

Ream the 4 holes to $\varnothing 10$ mm for screw head passage

BASSO
DOWN

Quote per soglia a vista (figura 1 in alto), in caso di soglia a filo pavimento occorre adeguare la lavorazione al contesto (figure 2 e 3 in alto)
Gap for visually threshold, low threshold need an appropriate working

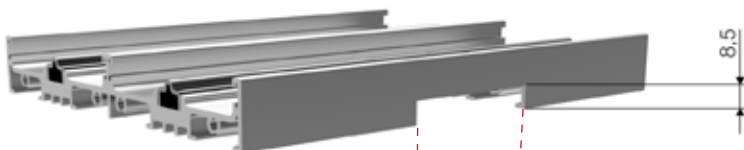
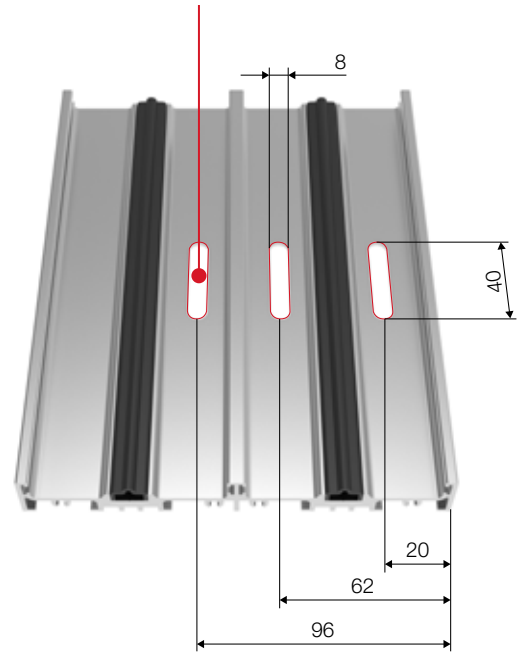
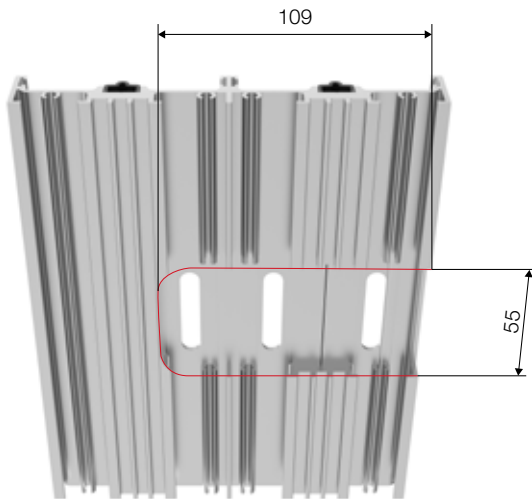
L10

Lavorazione per cappette scarico acqua ACP 4128 - 2 vie

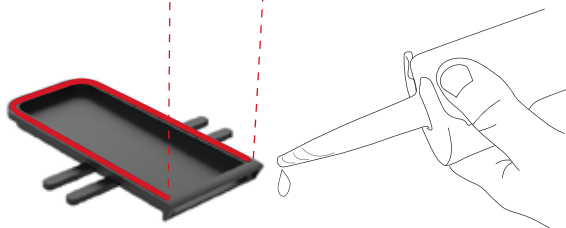
Working for water drain plates - 2 rail

Questa asola va eseguita
solo dal lato anta interna

Do this hole only on inner leaf side



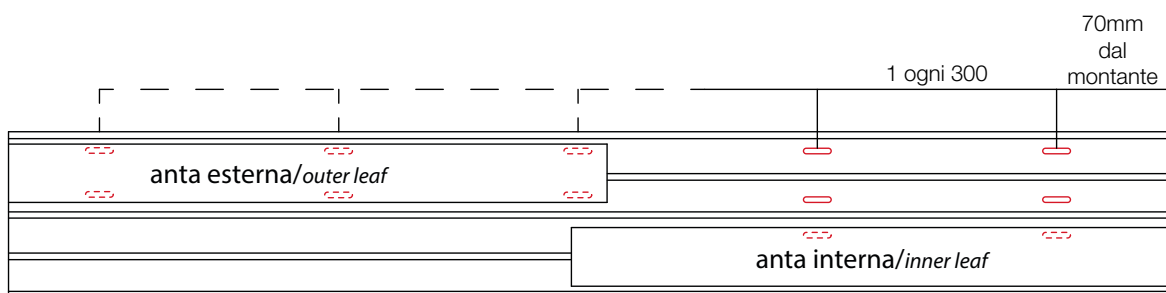
ACP 4128



ATTENZIONE

Realizzare un cordolo di AGP 5035
in corrispondenza del tappo ACP 4128

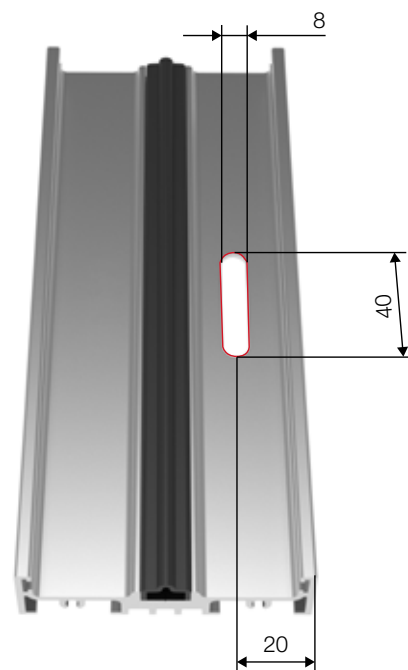
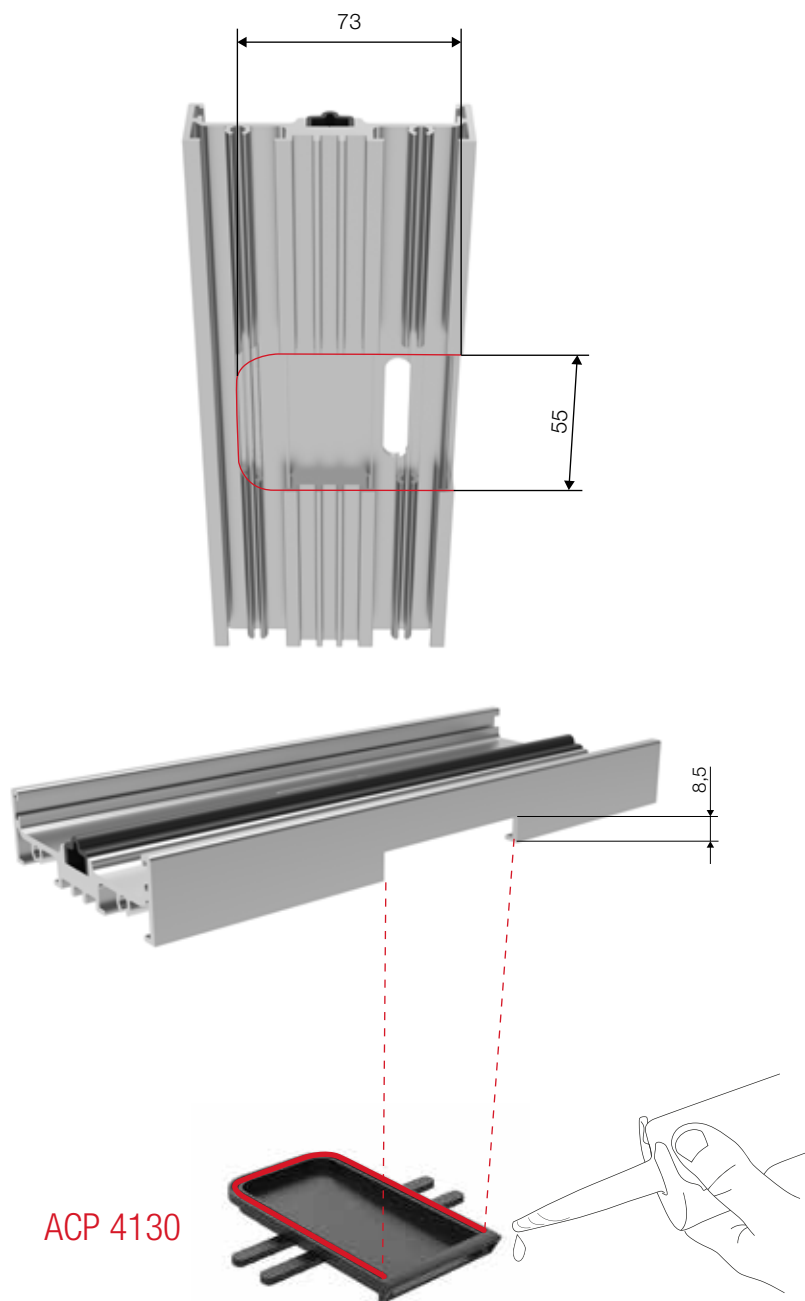
Put AGP 5035 on ACP 4128 plug



pianta della finestra con indicato dove realizzare le lavorazioni

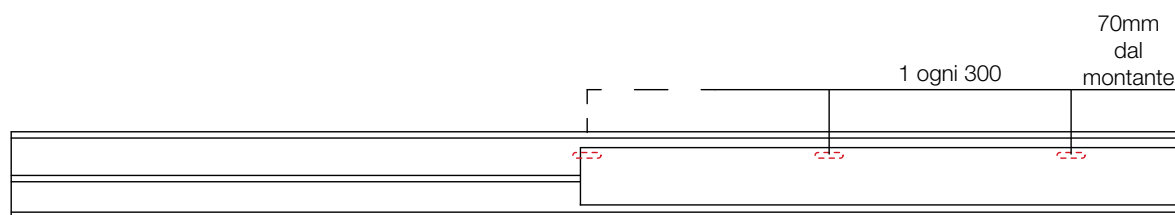
L11 

Lavorazione per cappette scarico acqua ACP 4130 - monovia

Working for water drain plates - 1 rail**ATTENZIONE**

Realizzare un cordolo di AGP 5035
in corrispondenza del tappo ACP 4130

Put AGP 5035 on ACP 4130 plug

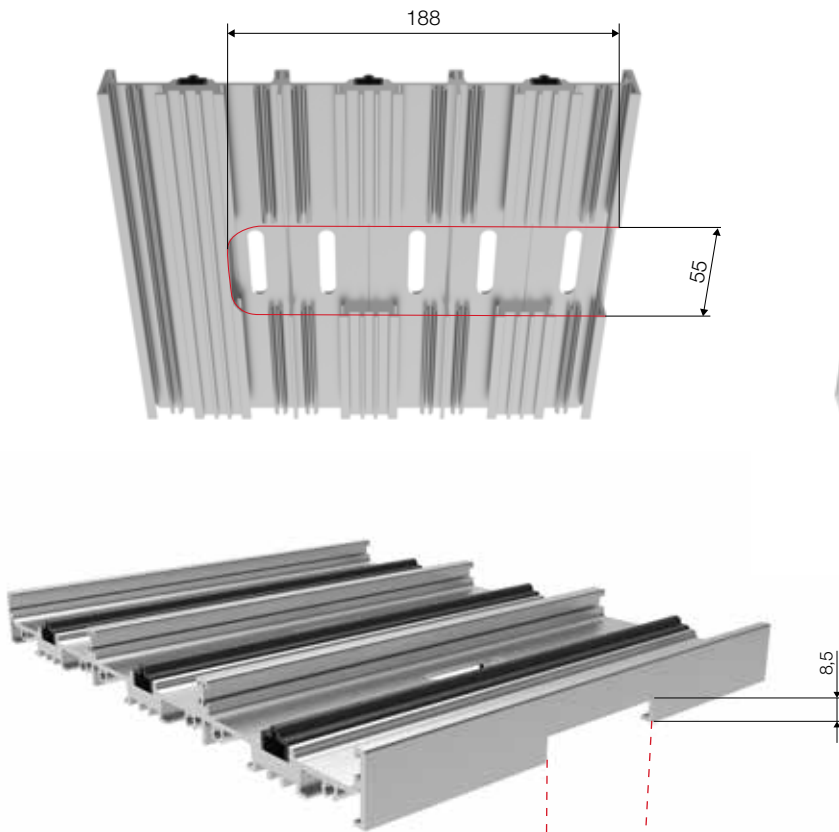


pianta della finestra con indicato dove realizzare le lavorazioni

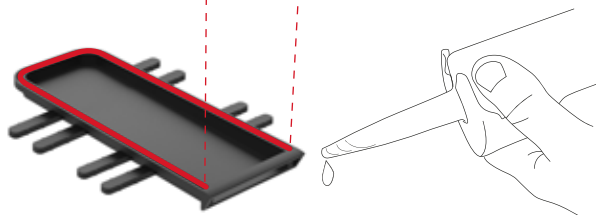
L12

Lavorazione per cappette scarico acqua ACP 4129 - 3 vie

Working for water drain plates - 3 rail



ACP 4129

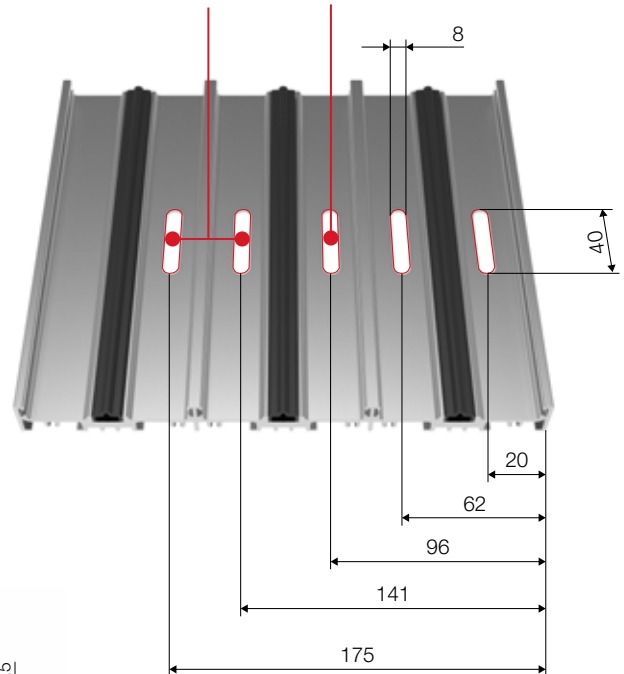


Queste asole vanno eseguite solo dal lato anta interna

Do this holes only on inner leaf side

Questa asola va eseguita solo dal lato anta centrale

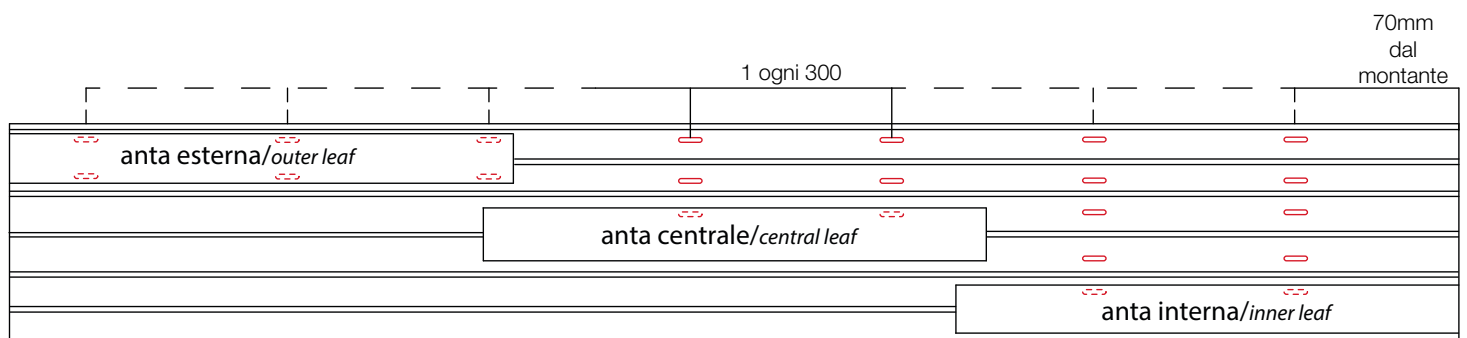
Do this hole only on central leaf side



ATTENZIONE

Realizzare un cordone di AGP 5035 in corrispondenza del tappo ACP 4129

Put AGP 5035 on ACP 4129 plug

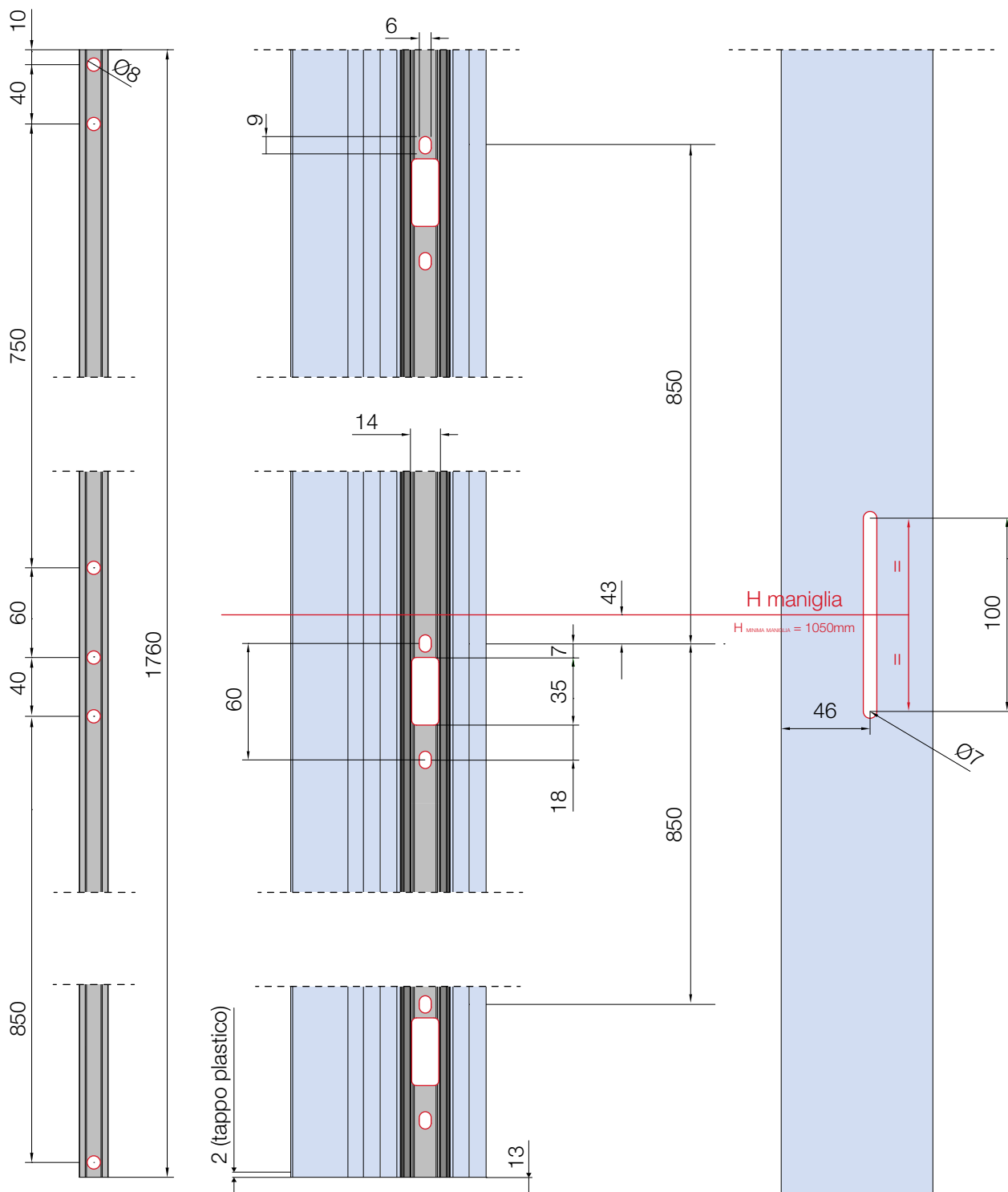


pianta della finestra con indicato dove realizzare le lavorazioni

L13

Lavorazione per chiusura ACP 4116 + ACP 4117

Working for ACP 4116 closing



AS 1000
TAC 1000

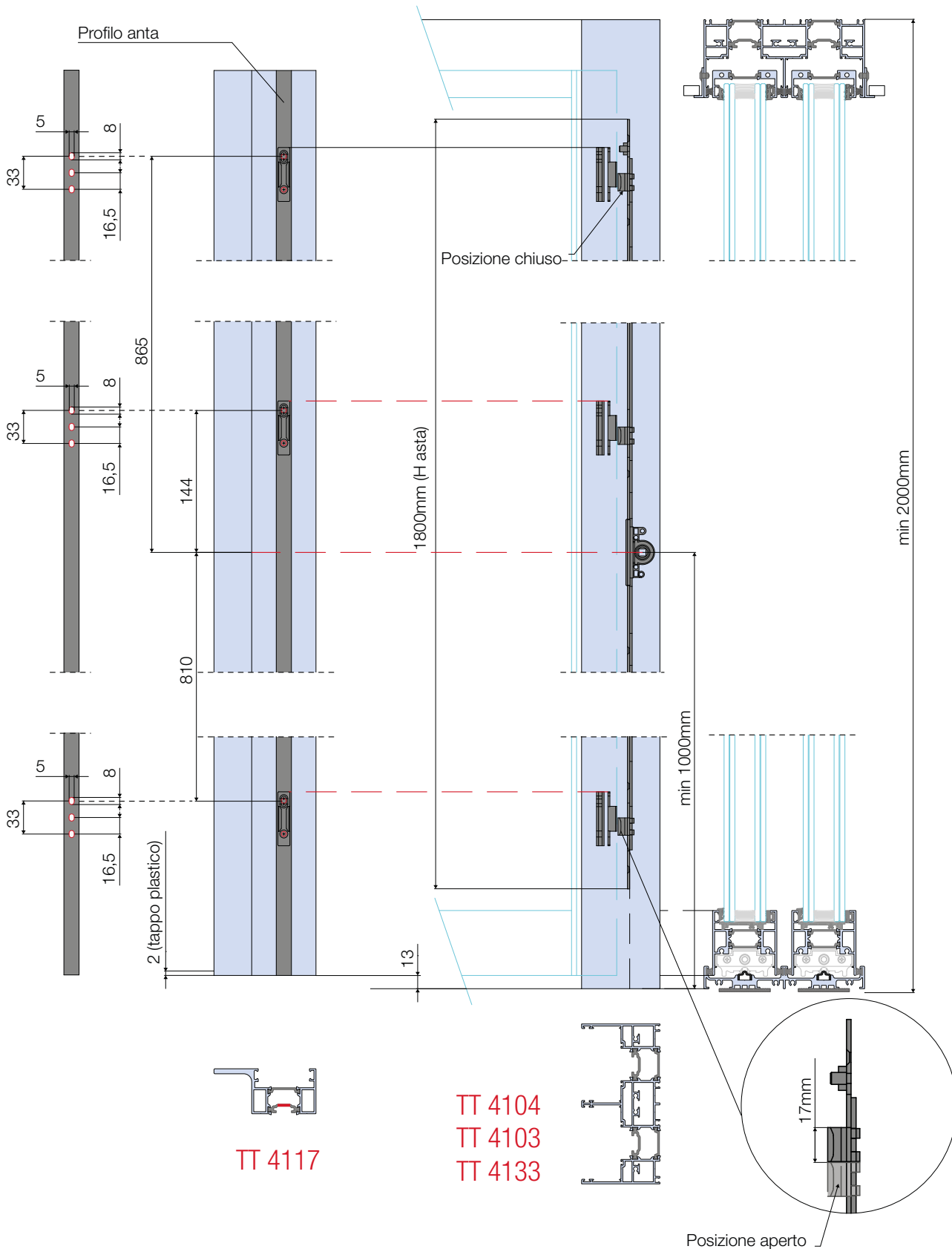
TT 4117

TT 4104
TT 4103
TT 4133

L14

Lavorazione per chiusura ACP 4106/1800

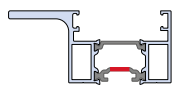
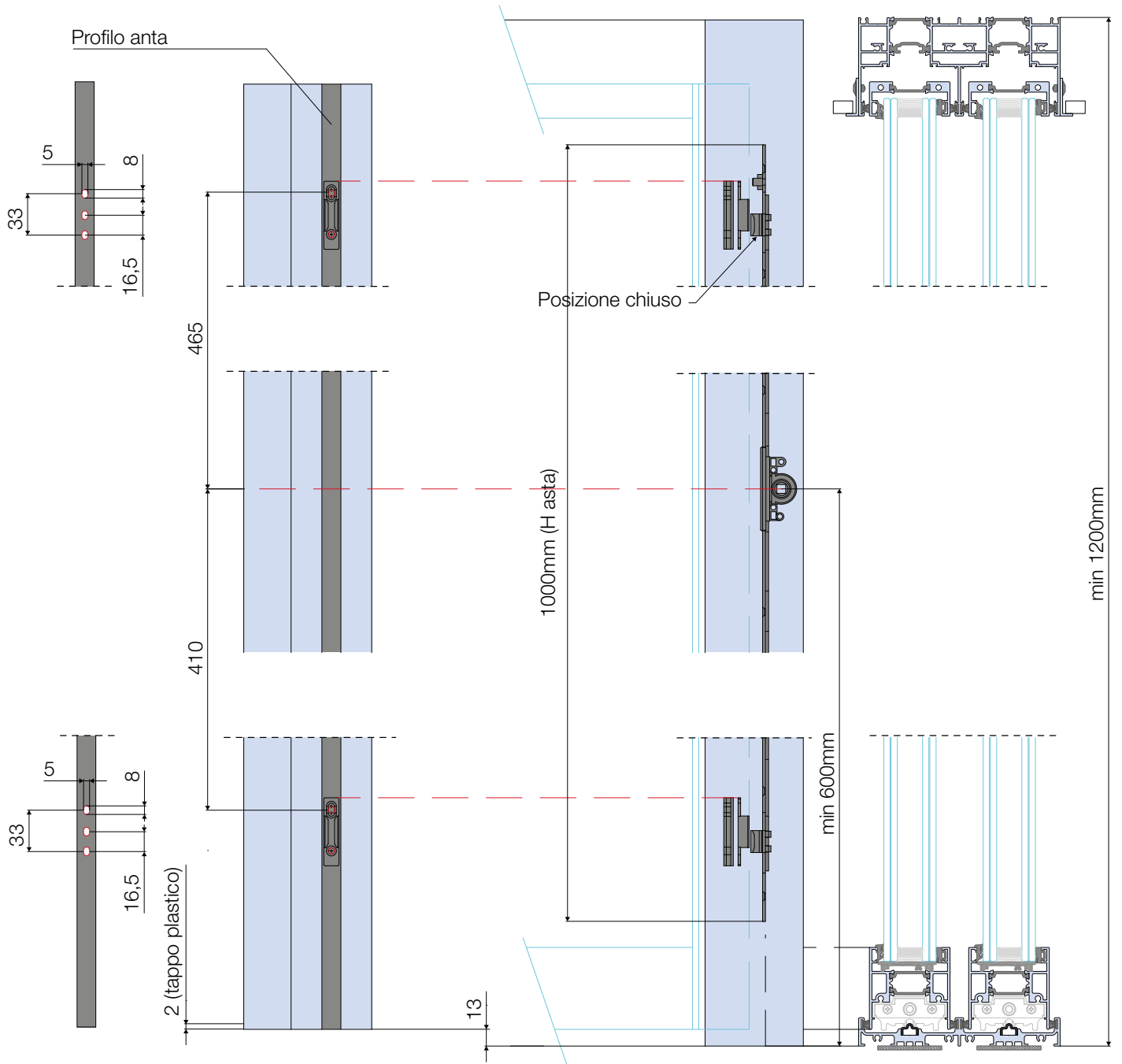
Working for closing ACP 4106/1800



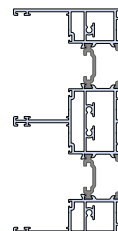
L14

Lavorazione per chiusura ACP 4106/1000

Working for closing ACP 4106/1000



TT 4117



TT 4104

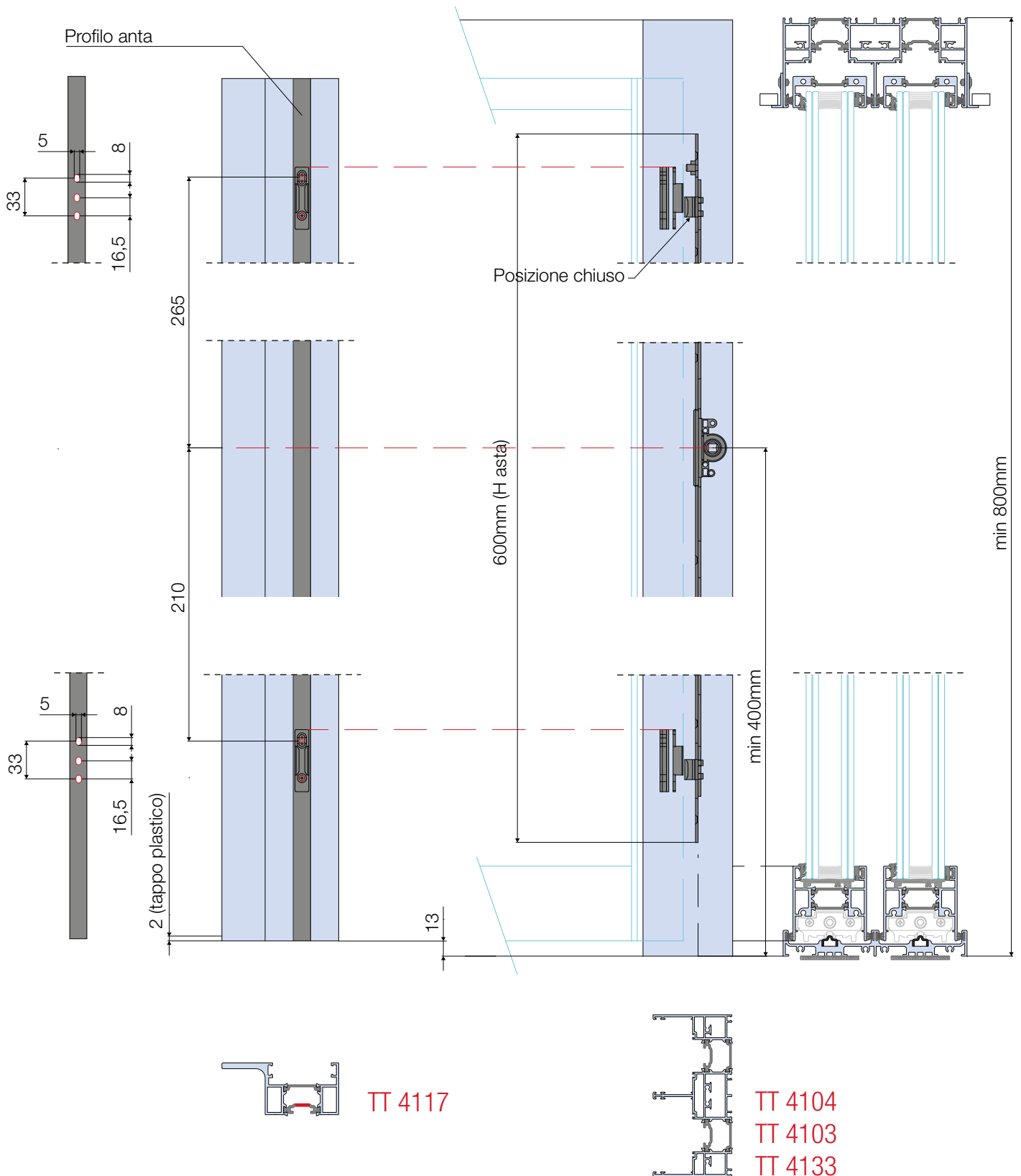
TT 4103

TT 4133

L14

Lavorazione per chiusura ACP 4106/600

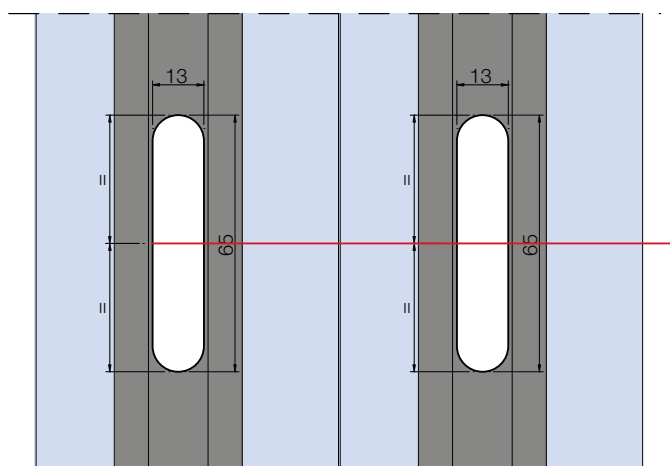
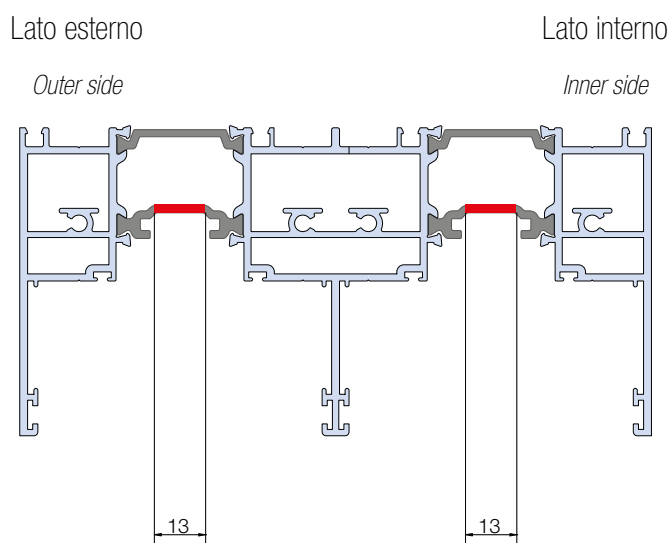
Working for closing ACP 4106/600



L15

Lavorazione telaio per applicazione martellina

Frame working for handle application



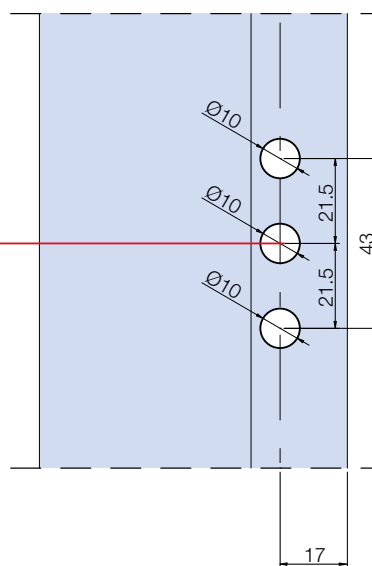
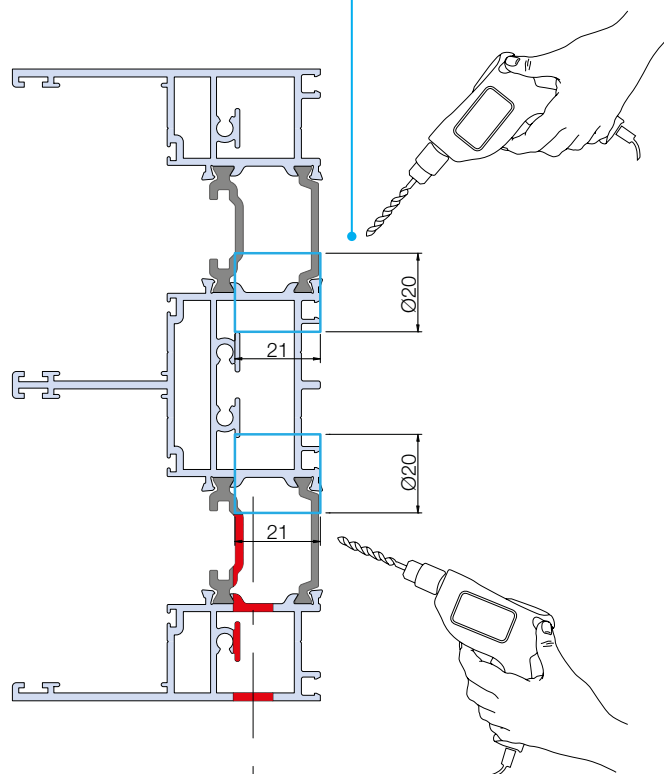
Questa lavorazione va eseguita solo dal lato
ove presente l'anta

Forare $\varnothing 20$ mm con profondità 21 mm
su lato ESTERNO

Drill $\varnothing 20$ mm with 21mm depth on outer side

Queste fresate vanno effettuate solo
quando occorre installare la chiusura
ACP 4106 sul lato esterno del telaio

Do this milling only if need to install ACP 4106
on outer side of the frame

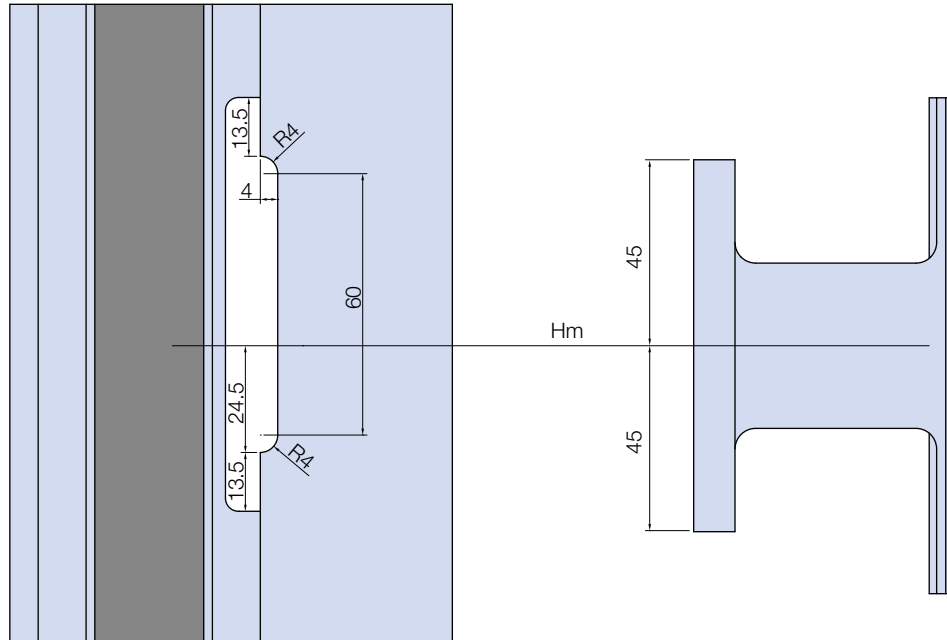


L16

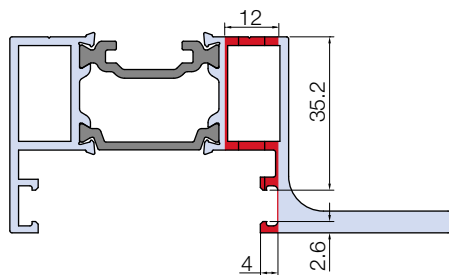
Lavorazione anta per applicazione maniglia ACP 4119

Leaf working for ACP 4119 application

Lavorazione anteriore

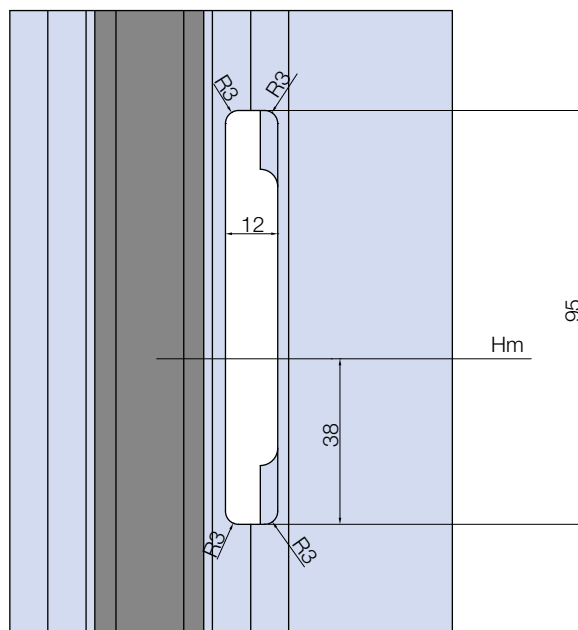


Lavorazione posteriore



Lavorazione anteriore

Lavorazione posteriore



L17

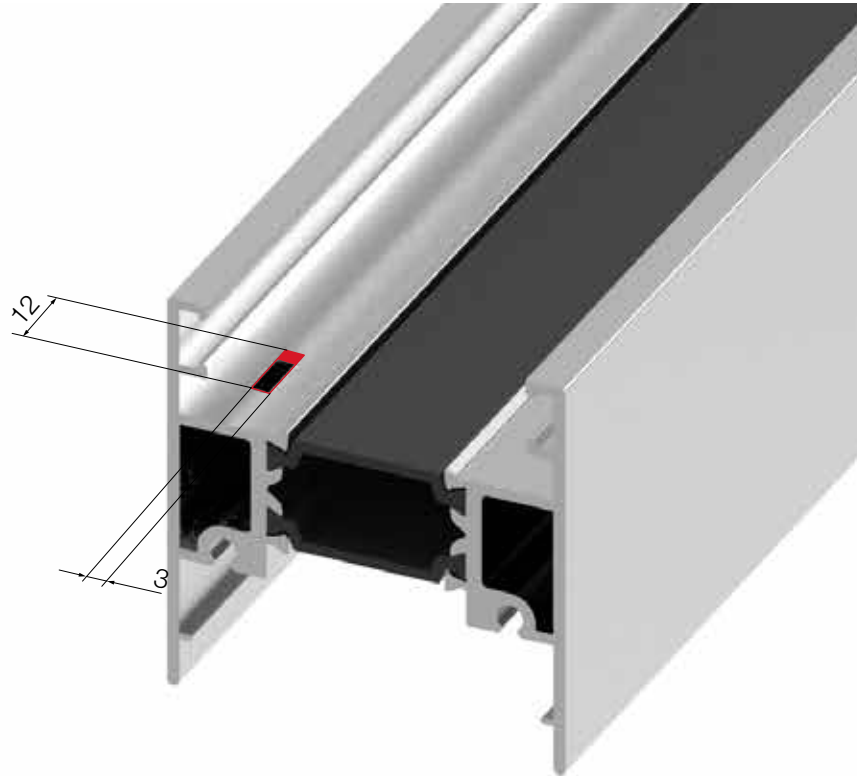
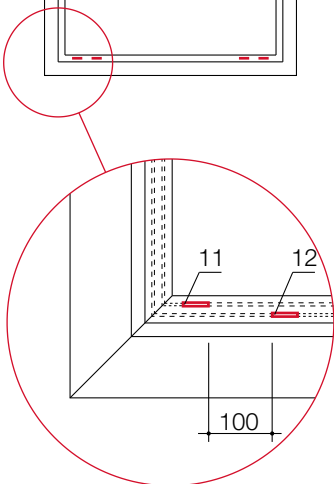
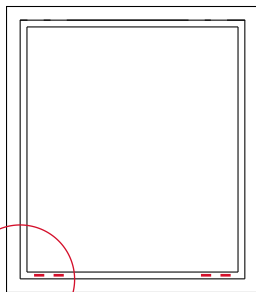
Lavorazioni per aerazione/scarico acqua su profilo anta TT 4111

Ventilation/water drain working on TT 4111



LAVORAZIONE DA EFFETTUARE A MANO!

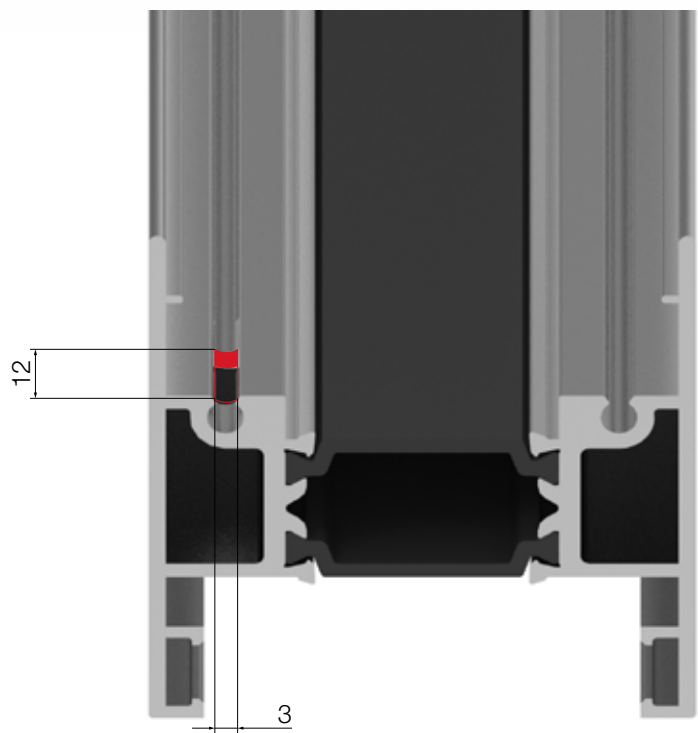
Working must be handmade!



ATTENZIONE

Effettuare la lavorazione sul lato esterno del profilo

Do the working on outer side of the profile



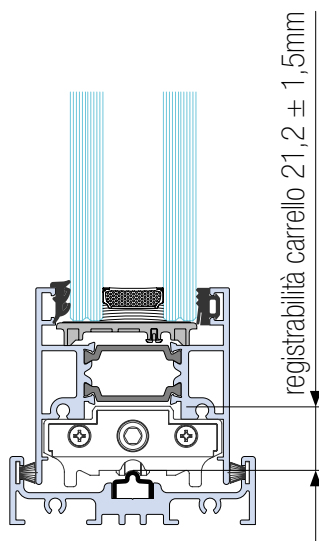
M1

Montaggio carrelli ACP 4118 - portata 500kg a coppia

ACP 4118 rollers application

- 1 Inserire il carrello nell'apposita sede dell'anta prima di assemblare il traverso con il montante

Insert the roller in the right place of the leaf before assembling the transom with the mullion



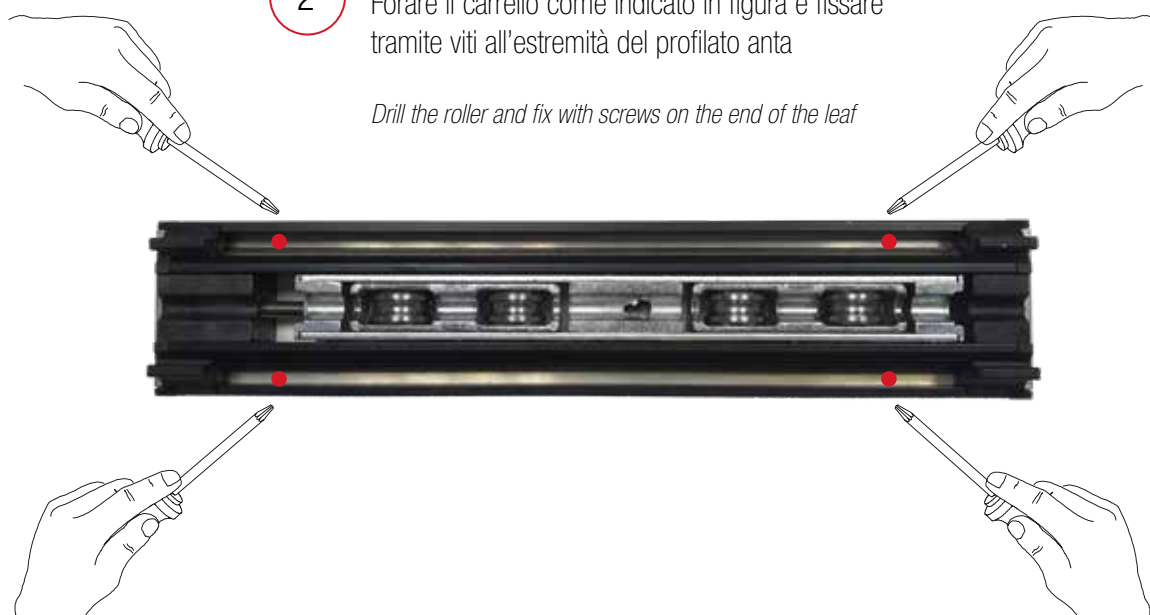
ATTENZIONE

Il lato vite va sempre esterno, in modo che le viti siano accessibili con chiave a brugola dall'estremità dell'anta

The screw side has to be always external, in order to make accessible screws to the allen key

- 2 Forare il carrello come indicato in figura e fissare tramite viti all'estremità del profilato anta

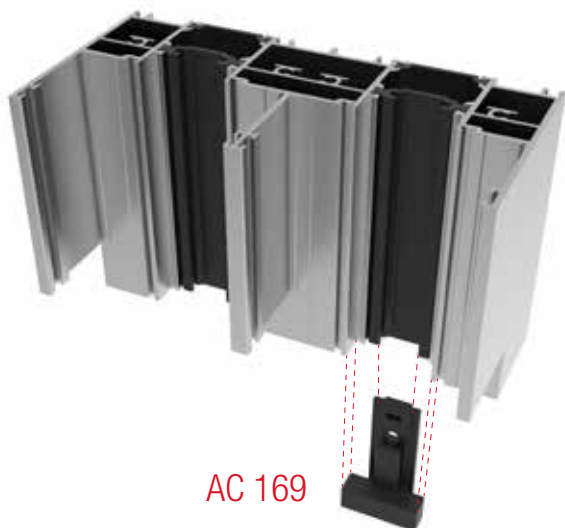
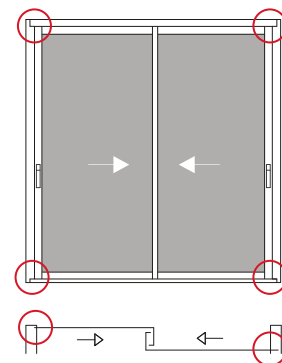
Drill the roller and fix with screws on the end of the leaf



M2

Montaggio tappi ammortizzatori AC 169 + AC 170 (compresi nel kit ACP 4133)

Damper plugs application AC169 + AC170



AC 169

1

Inserire AC 169 nel telaio , in alto e in basso, come raffigurato a lato

Insert AC 169 on the frame, up and down

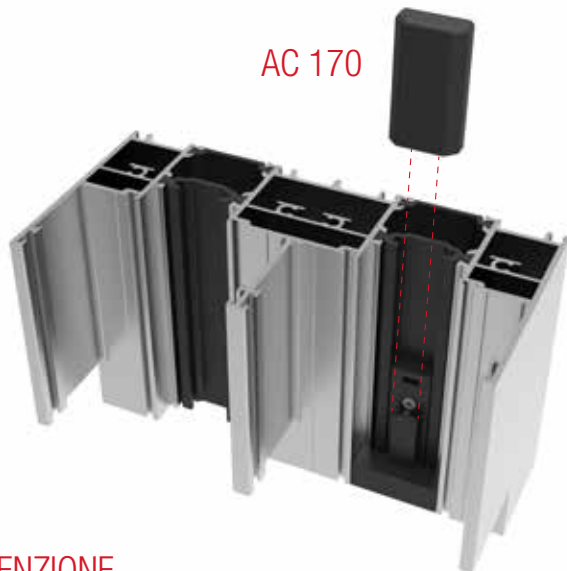
2

Fissare al telaio stringendo il grano con una chiave a brugola. Il grano deve arrivare a filo della plastica

Fix on the frame with allen key. The screw has to be square with plastic



AC 170



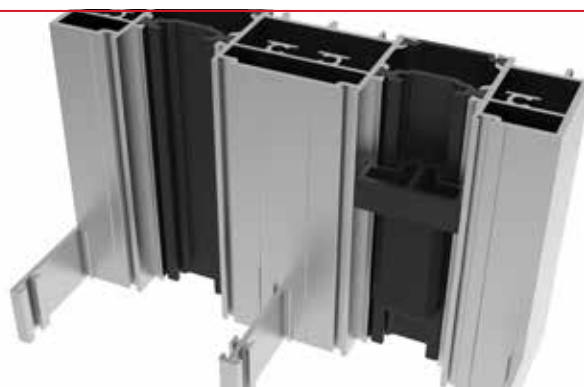
3

Inserire l'ammortizzatore AC 170

Insert AC 170

ATTENZIONE

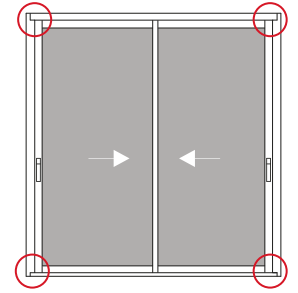
In alto il tappo ammortizzatore NON deve essere montato a filo come quello in basso ma deve essere posizionato a 18mm, come raffigurato a lato.



M3

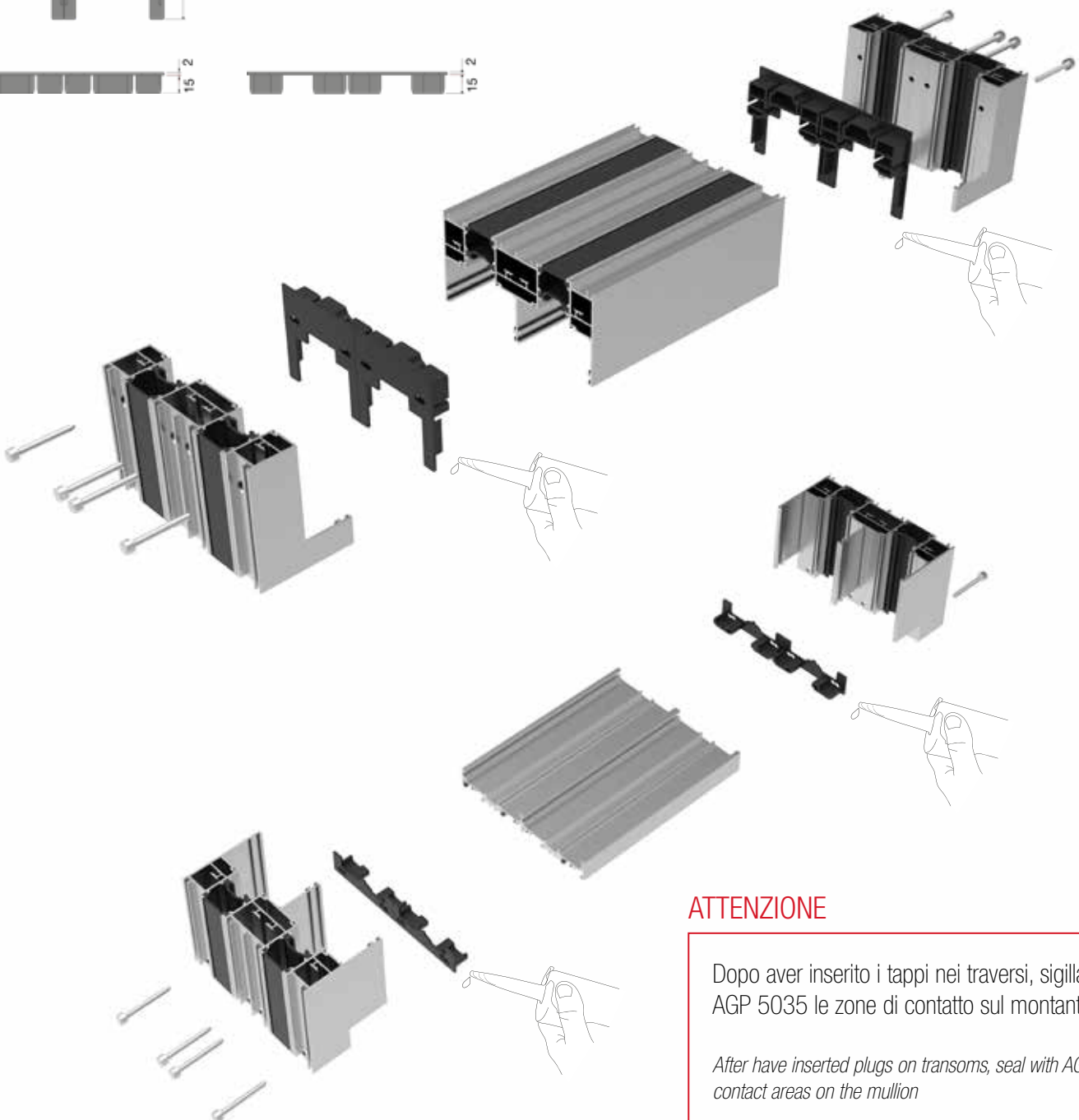
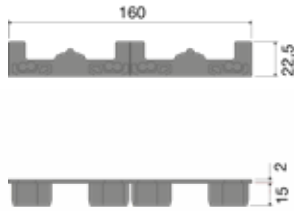
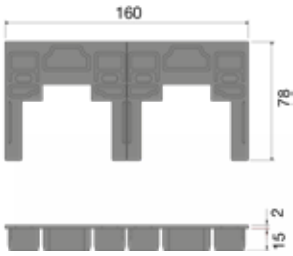
Montaggio tappi AC 171 e AC 172 (compresi nel kit ACP 4133)
Accoppiamento montanti/traverse 2 vie

Application plugs AC 171 and AC 172 - combination mullions/transoms 2 rail



AC 172

AC 171



ATTENZIONE

Dopo aver inserito i tappi nei traversi, sigillare con AGP 5035 le zone di contatto sul montante

After have inserted plugs on transoms, seal with AGP 5035 contact areas on the mullion

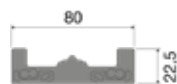
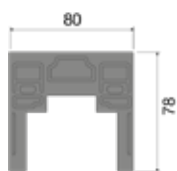
M4

Montaggio tappi AC 171/2 e AC 172/2 (compresi nel kit ACP 4133)
Accoppiamento montanti/traverse monovia

Application plugs AC 171/2 and AC 172/2 - combination mullions/transoms 1 rail

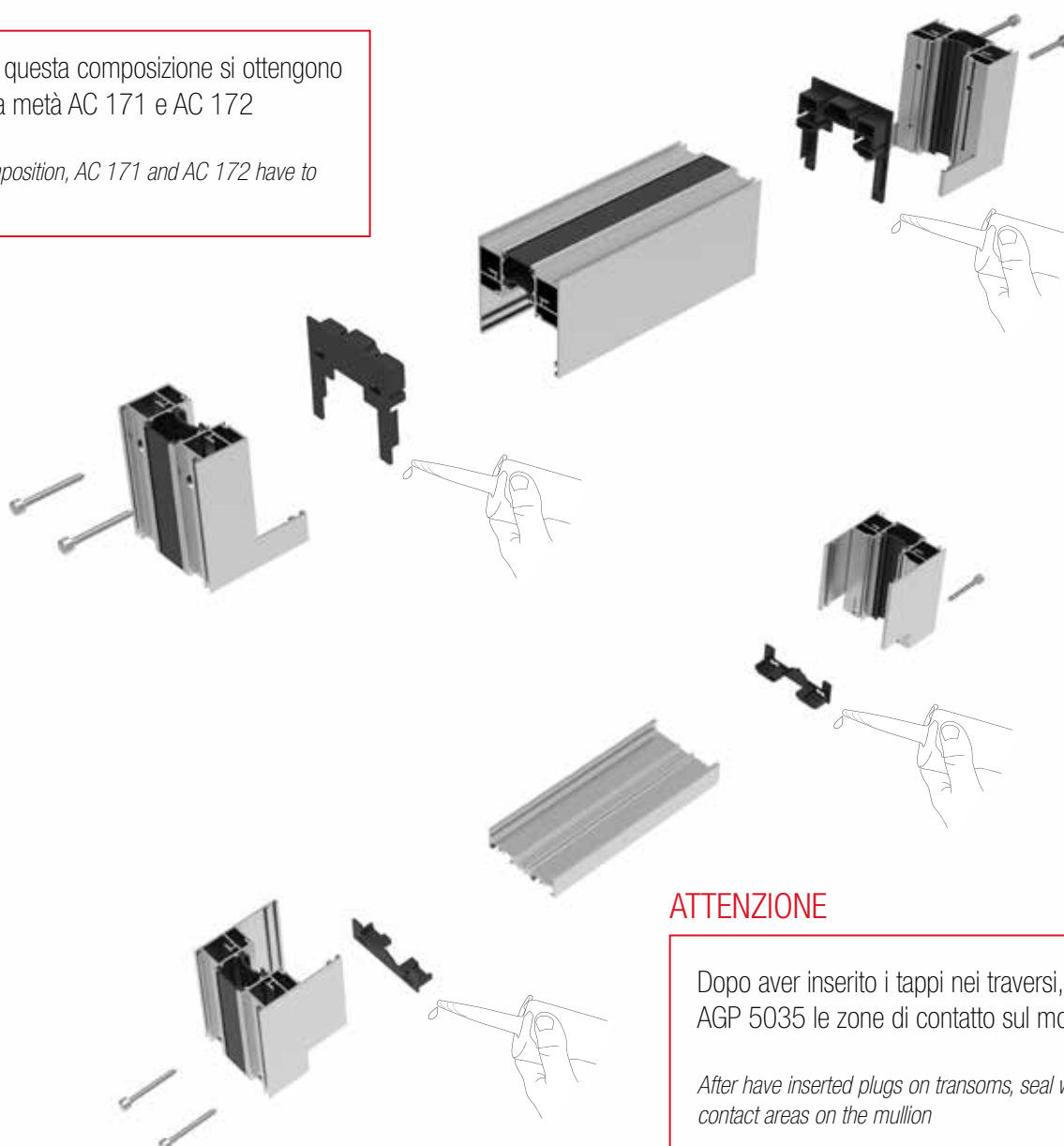
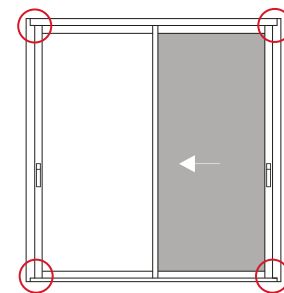
AC 172/2

AC 171/2



I tappi per questa composizione si ottengono tagliando a metà AC 171 e AC 172

For this composition, AC 171 and AC 172 have to be cut half



ATTENZIONE

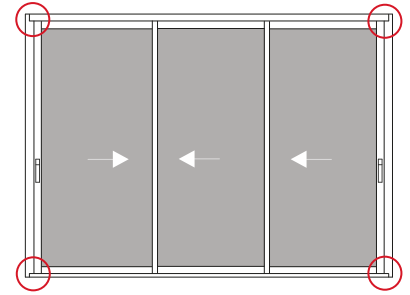
Dopo aver inserito i tappi nei traversi, sigillare con AGP 5035 le zone di contatto sul montante

After have inserted plugs on transoms, seal with AGP 5035 contact areas on the mullion

M5

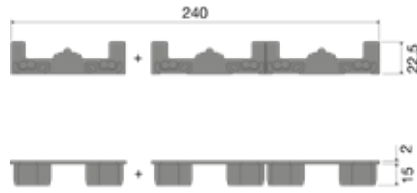
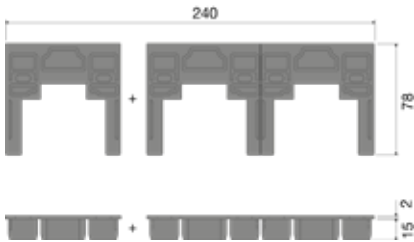
Montaggio tappi AC 171 + AC 171/2 e AC 172 + AC 172/2
(compresi nel kit ACP 4133) - Accoppiamento montanti/traverse 3 vie

Application plugs AC 171 + AC 171/2 and AC 172 + AC 172/2 - combination mullions/transoms 3 rail



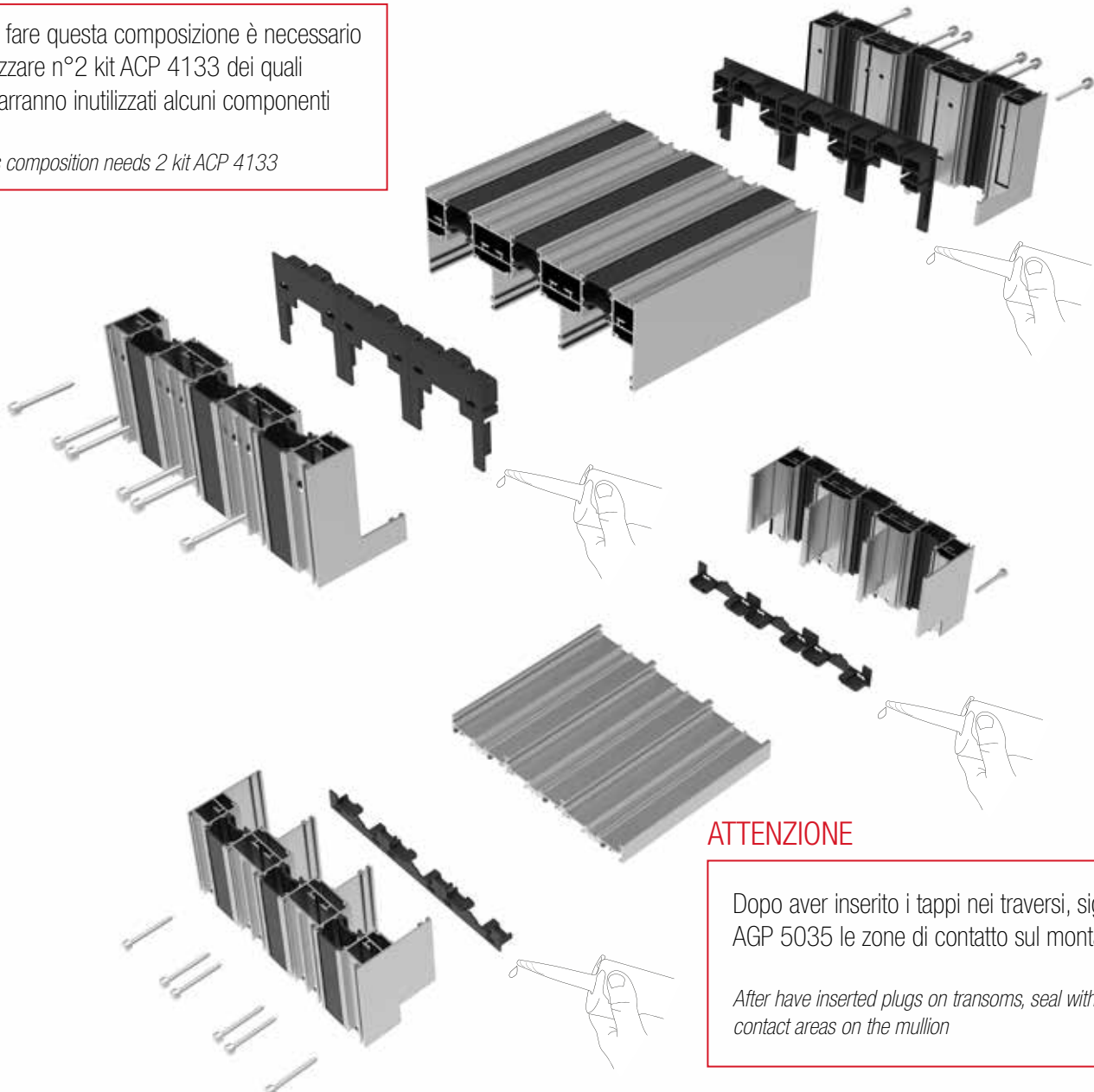
AC 172 + AC 172/2

AC 171 + AC 171/2



Per fare questa composizione è necessario utilizzare n°2 kit ACP 4133 dei quali rimarranno inutilizzati alcuni componenti

This composition needs 2 kit ACP 4133



ATTENZIONE

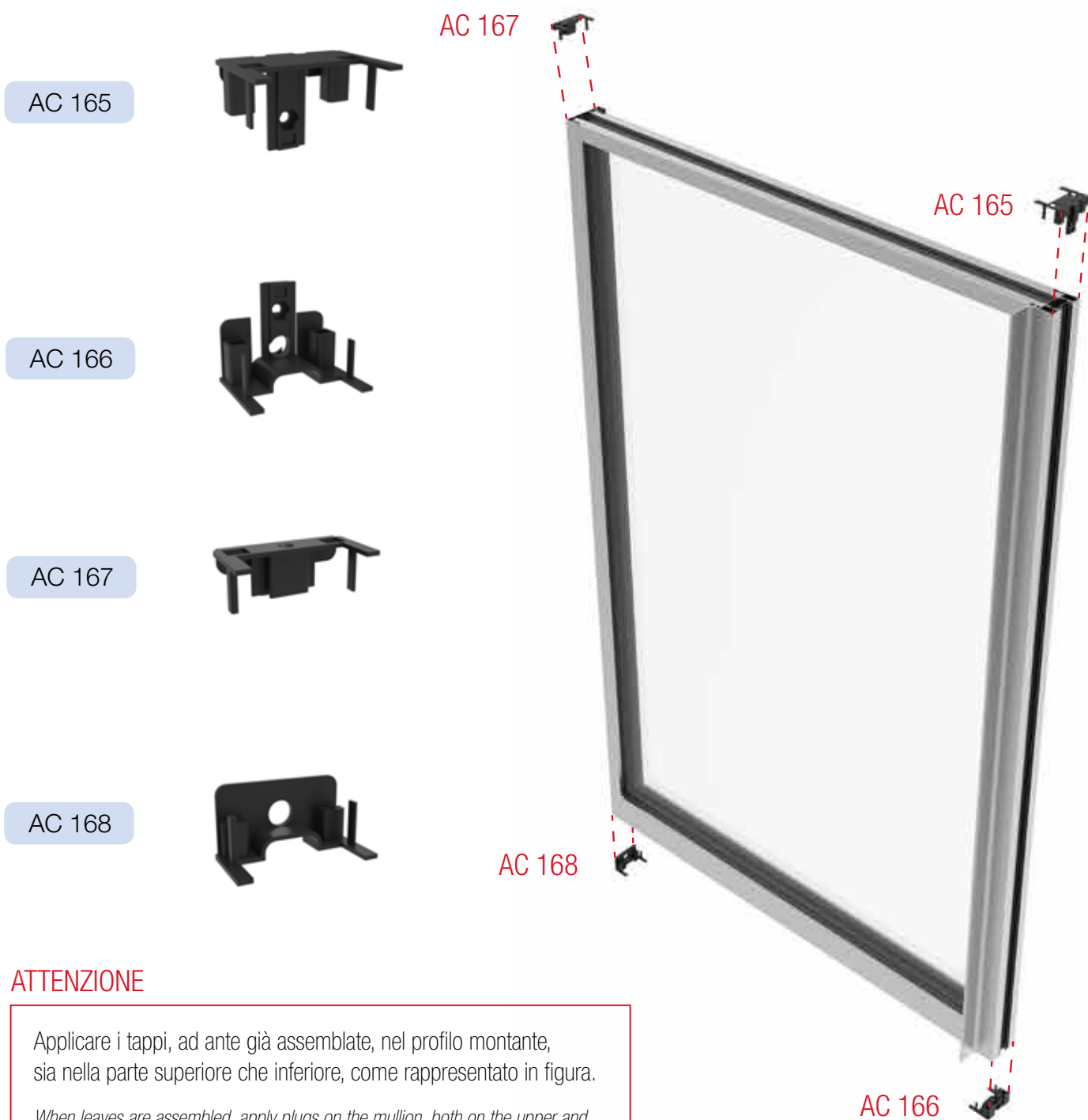
Dopo aver inserito i tappi nei traversi, sigillare con AGP 5035 le zone di contatto sul montante

After have inserted plugs on transoms, seal with AGP 5035 contact areas on the mullion

M6

Montaggio tappi anta AC 165, AC 166, AC 167 e AC 168 (compresi nel kit ACP 4133)

Sash plugs application



ATTENZIONE

Applicare i tappi, ad ante già assemblate, nel profilo montante, sia nella parte superiore che inferiore, come rappresentato in figura.

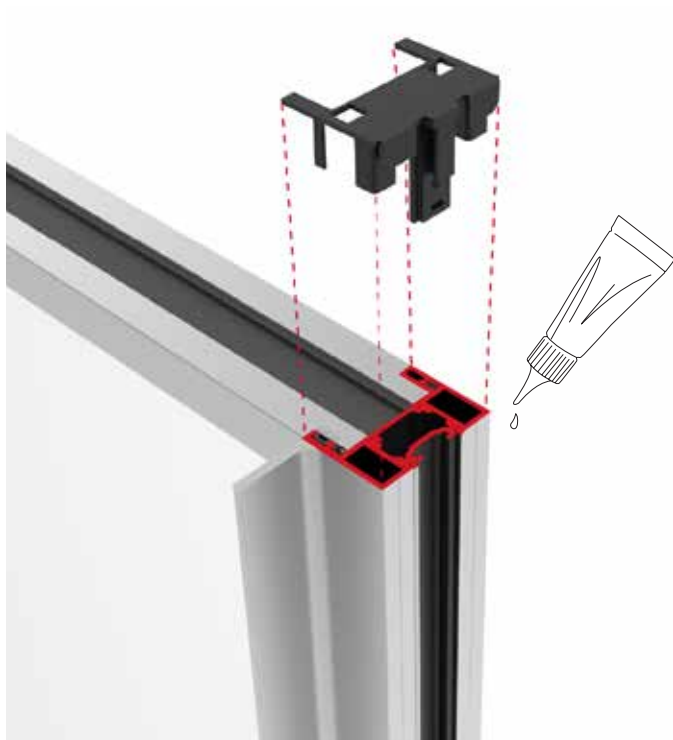
When leaves are assembled, apply plugs on the mullion, both on the upper and lower part

Sigillare i tappi per far aderire bene le alette al profilo prima di posizzarli nella sede appropriata.

After apply plugs, seal to overlap wings to the profile

Nel dettaglio i tappi vanno montati come segue

AC 165



ATTENZIONE

Il tappo AC 165 sporge 2mm oltre il filo del traverso

The plug AC 165 stick out 2mm past the transom

- 1 Sigillare il profilo in tutta la zona rossa come indicato in figura e inserire il tappo nell'apposita sede

Seal the profile and insert the plug in the right area



- 2 Fissare il tappo avvitando il grano con una brugola fino a filo plastica

Fix the plug with allen key. The screw has to be square with plastic

- 3 Inserire il tappo ammortizzatore AC 170 ad infilare

Insert AC 170

AC 167

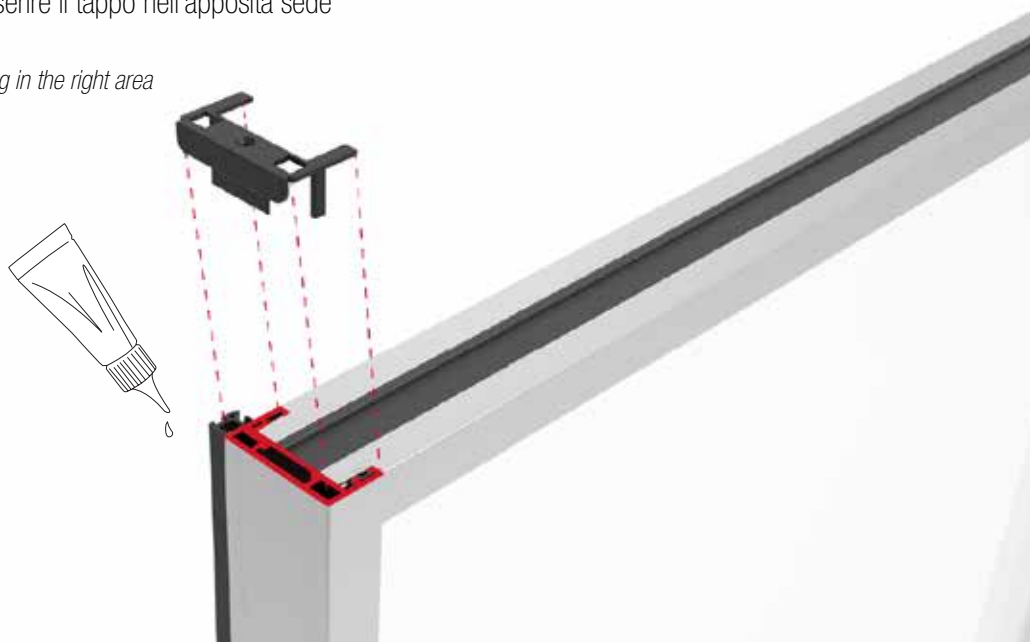
ATTENZIONE

Il tappo AC 167 sporge 2mm oltre il filo del traverso

The plug AC 167 stick out 2mm past the transom

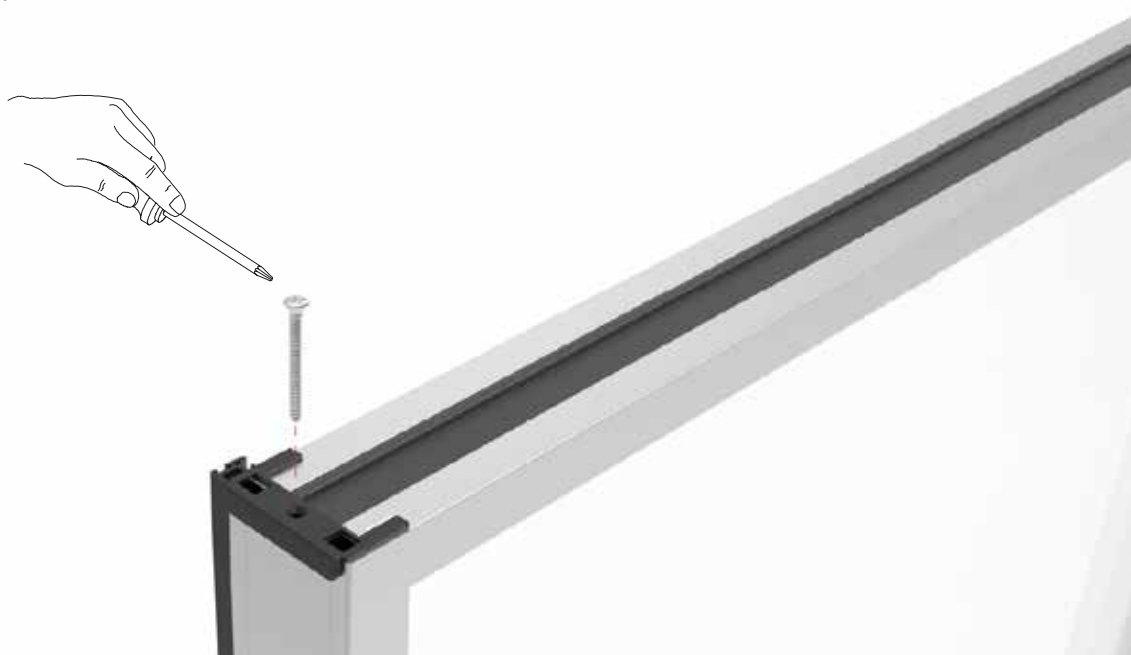
- 1 Sigillare il profilo in tutta la zona rossa come indicato in figura e inserire il tappo nell'apposita sede

Seal the profile and insert the plug in the right area

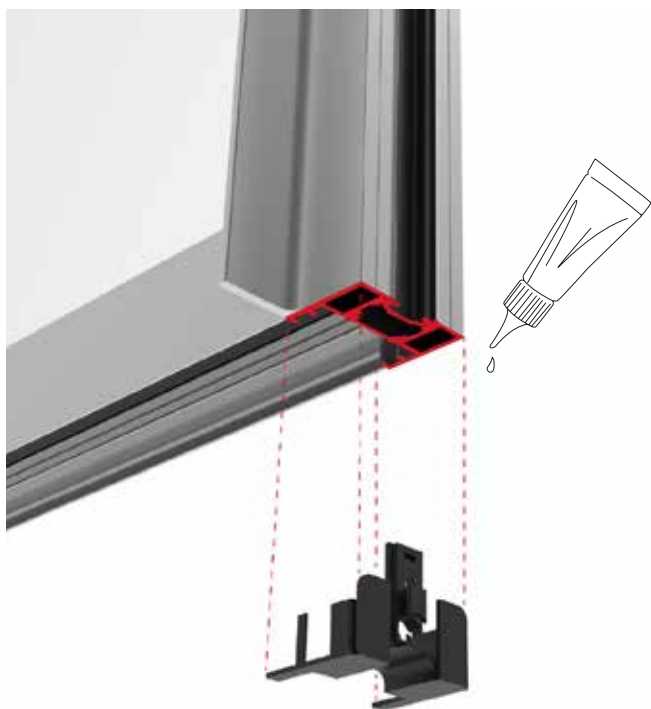


- 2 Fissare il tappo utilizzando la vite fornita all'interno del kit

Fix the plug with kit screw



AC 166



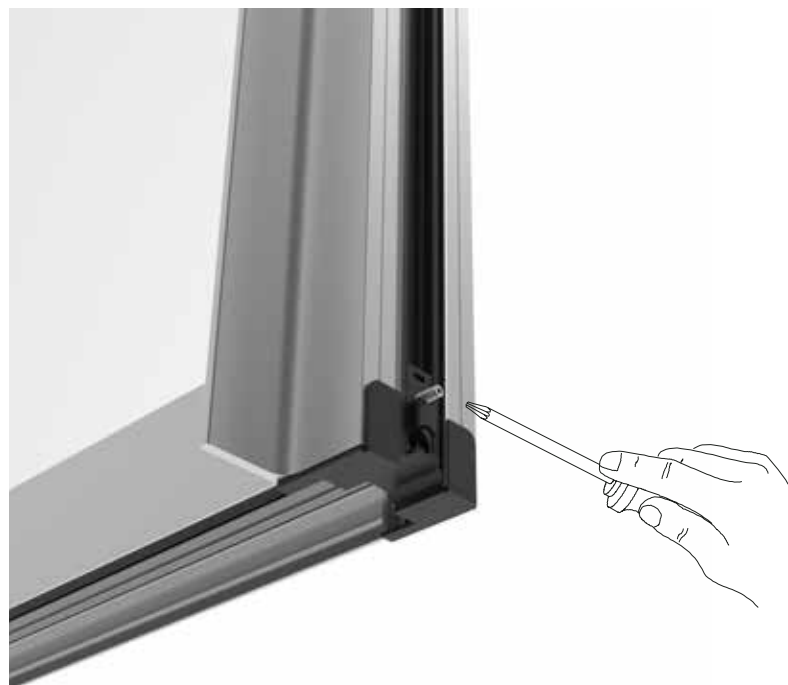
- 1 Sigillare il profilo in tutta la zona rossa come indicato in figura e inserire il tappo nell'apposita sede

Seal the profile and insert the plug in the right area



- 3 Inserire il tappo ammortizzatore AC 170 ad infilare

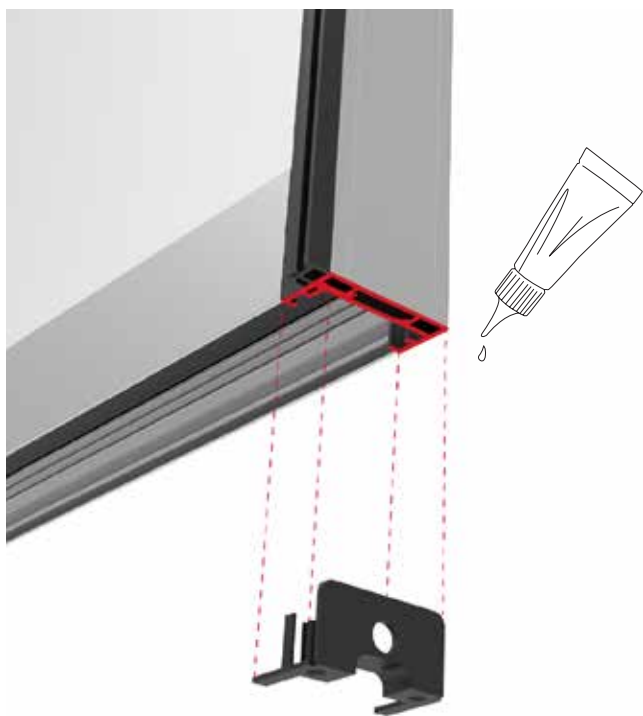
Insert AC 170



- 2 Fissare il tappo avvitando il grano con una brugola fino a filo plastica

Fix the plug with allen key. The screw has to be square with plastic

AC 168



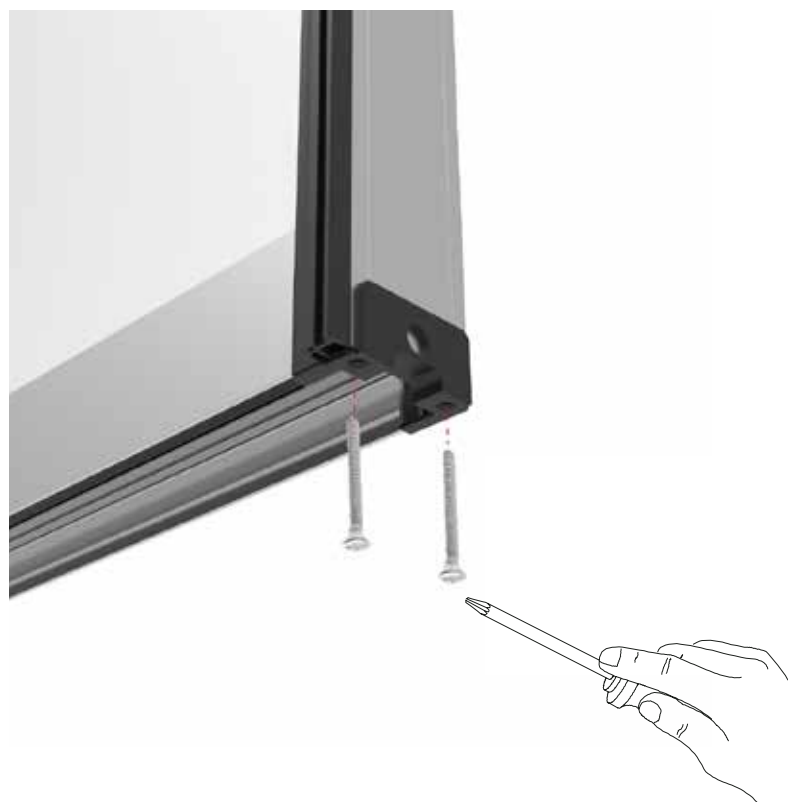
- 1 Sigillare il profilo in tutta la zona rossa come indicato in figura e inserire il tappo nell'apposita sede

Seal the profile and insert the plug in the right area



- 3 Inserire il tappo chiudi foro in dotazione

Insert the hole closing cap



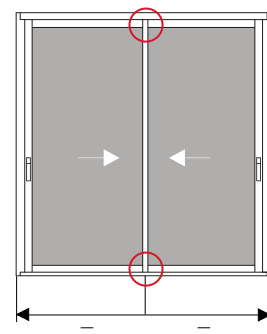
- 2 Fissare il tappo utilizzando le viti in dotazione all'interno del kit

Fix the plug with kit screws

M7

Montaggio tappo AC 174 (compreso nel kit ACP 4133)
a profilo soglia e traverso superiore

Plug AC 174 application to threshold profile and head transom



- 1 Forare Ø 3mm in mezzeria il traverso inferiore del telaio

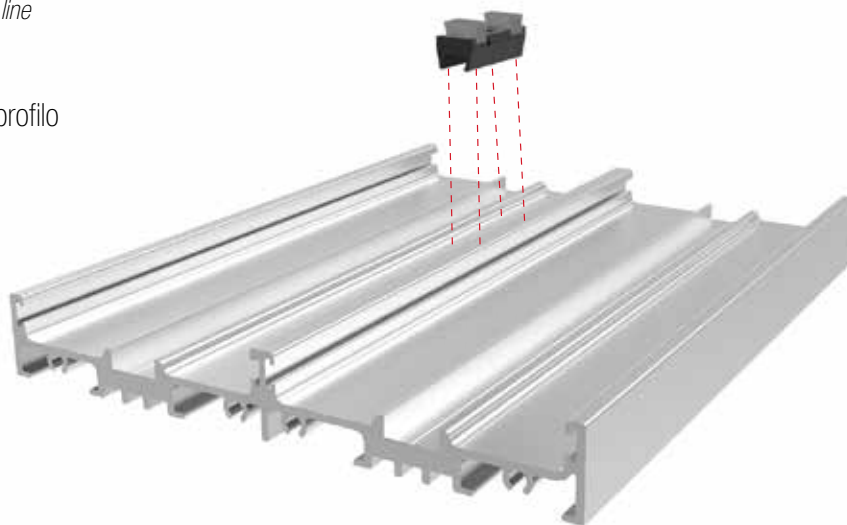
Drill the lower transom Ø 3mm in the center line

- 2 Montare a scatto il tappo AC 174 al profilo senza avvitarlo

Snap AC 174 on the profile without screw

- 3 Montare la prima anta

Assemble the first leaf

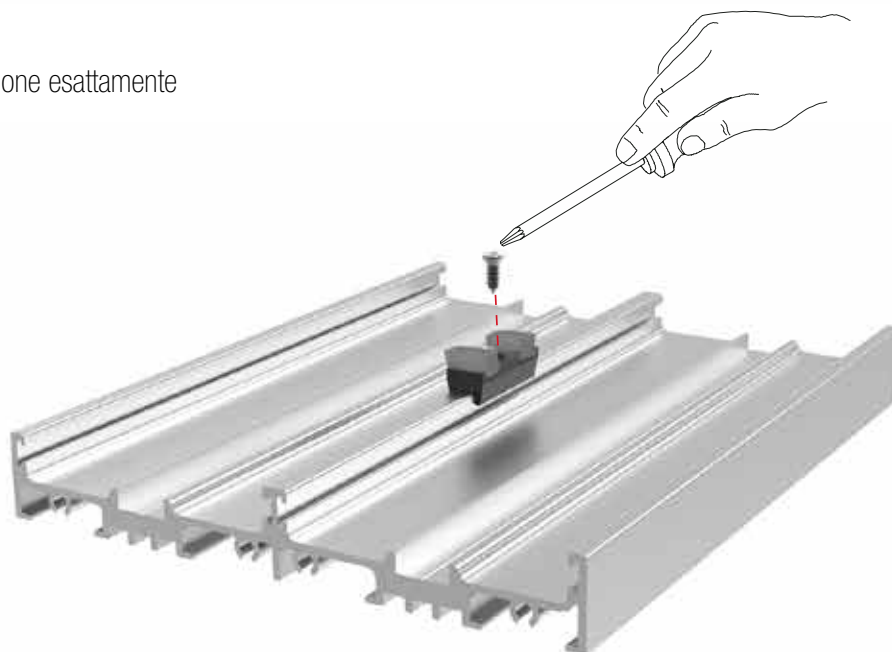


- 4 Fissare il tappo con la vite in dotazione esattamente al centro

Fix the plug in the middle with kit screw

- 5 Montare la seconda anta

Assemble the second leaf



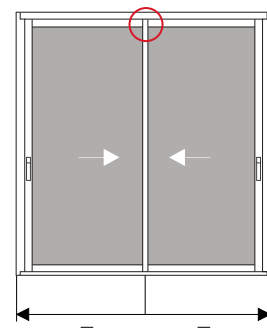
ATTENZIONE

Se non segui questa sequenza l'anta più esterna toccherà sul particolare e diventerà impossibile montarla

M8

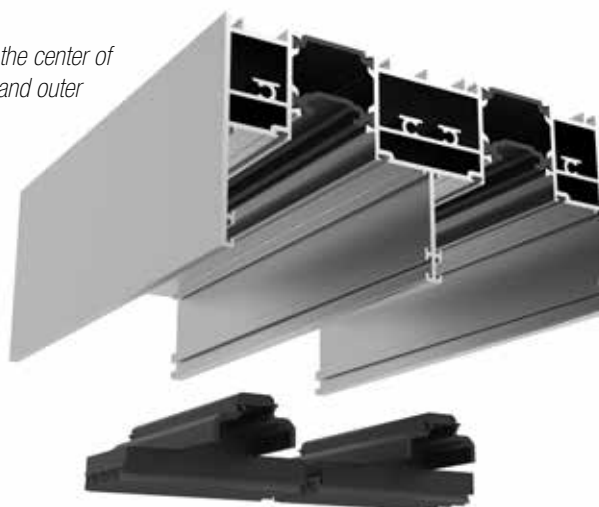
Montaggio accessorio AC 173 (compreso nel kit ACP 4133)

Accessory AC 173 application



- 1 Inserire il tappo AC 173, a scatto sul traverso superiore del telaio, poi si fa scorrere posizionandolo precisamente al centro dell'infisso, solo dopo aver montato le ante sia interne che esterne

Insert AC 173, snap on upper transom, then slide it in the center of the casing, only after have assembled leaves both inner and outer

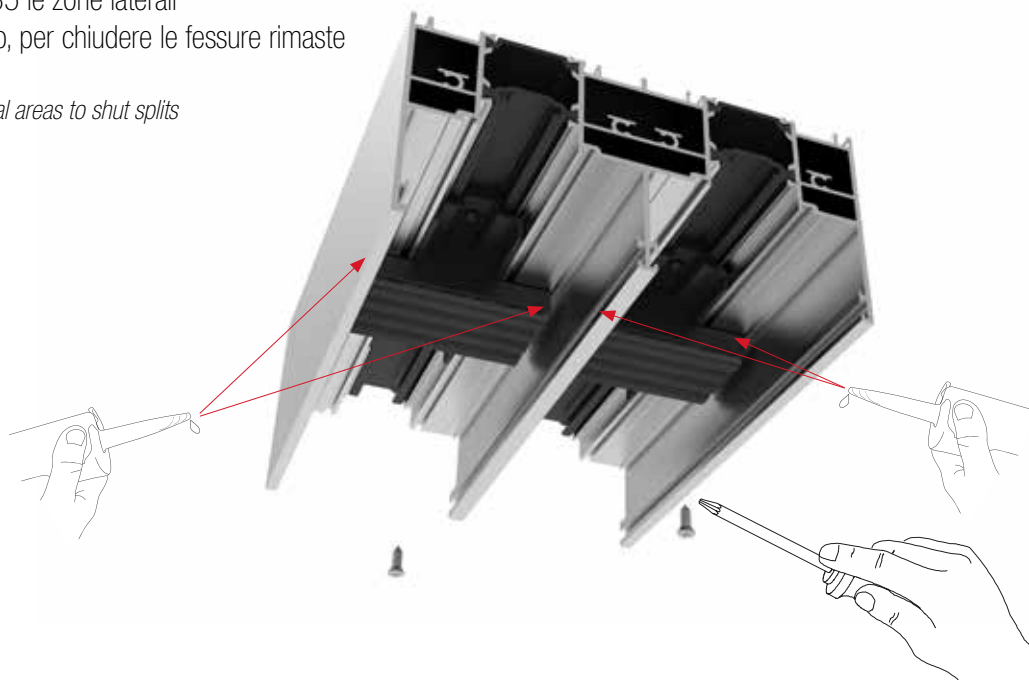


- 2 Fissarli con le viti presenti nel kit ACP 4133 utilizzando solo una vite per tappo, ovvero quella più esterna (unica accessibile)

Fix with kit ACP 4133 screw using only one screw for plug, the external one

- 3 Sigillare con AGP 5035 le zone laterali come raffigurato a lato, per chiudere le fessure rimaste

Seal with AGP 5035 lateral areas to shut splits

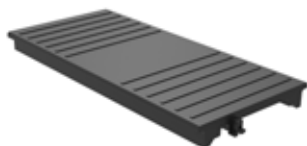


M9

Vetrazione anta

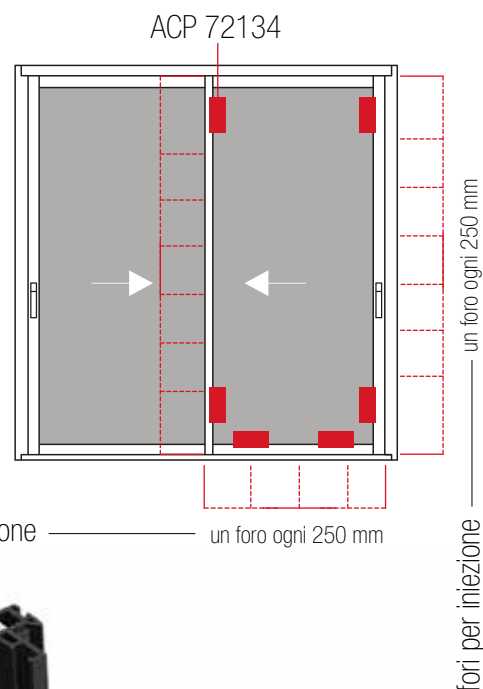
Sash glazing

ACP 72134



ATTENZIONE

Al termine del montaggio accertarsi che i 4 lati siano perpendicolari e le diagonali siano identiche
At the end of the assembly make sure that the 4 sides are perpendicular and that the diagonals are identical



- 1 Forare \varnothing 5mm il traverso inferiore e il montante laterale lato maniglia delle ante (un foro ogni 250 mm)

Drill \varnothing 5mm the lower transom and the lateral mullion handle side (one hole each 250mm)

- 2 Posizionare lo spessore vetro incollandolo con MS Polimero AGP 5035, seguendo lo schema in alto

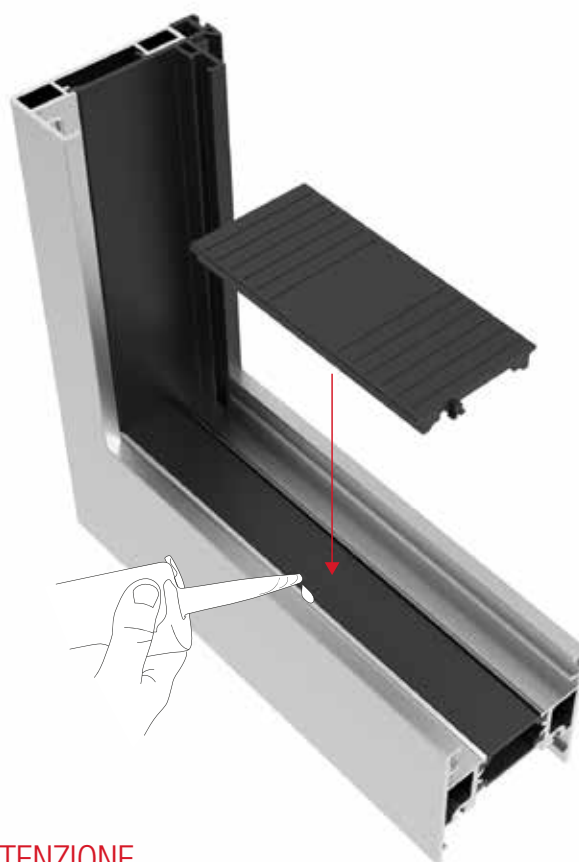
Put the glass support gluing with AGP 5035

- 3 Montare il profilo intorno al vetro

Assemble the profile around the glass

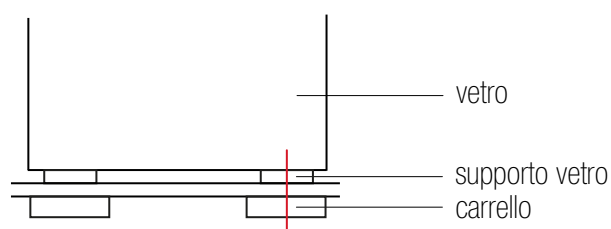
- 4 Iniettare AGP 5070, quanto basta, attraverso i fori fatti in precedenza per rendere il vetro solidale al profilato

Inject AGP 5070, just enough, through the holes done before in order to align the glass with the profile



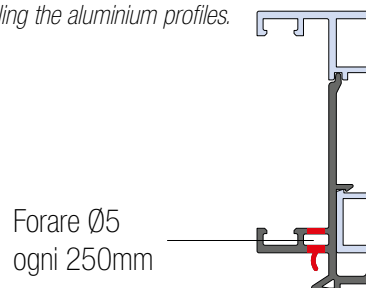
ATTENZIONE

I supporti vetro devono essere posizionati in linea con i carrelli dell'anta
Glass support must be aligned to the leaf cart



ATTENZIONE

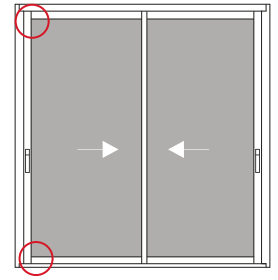
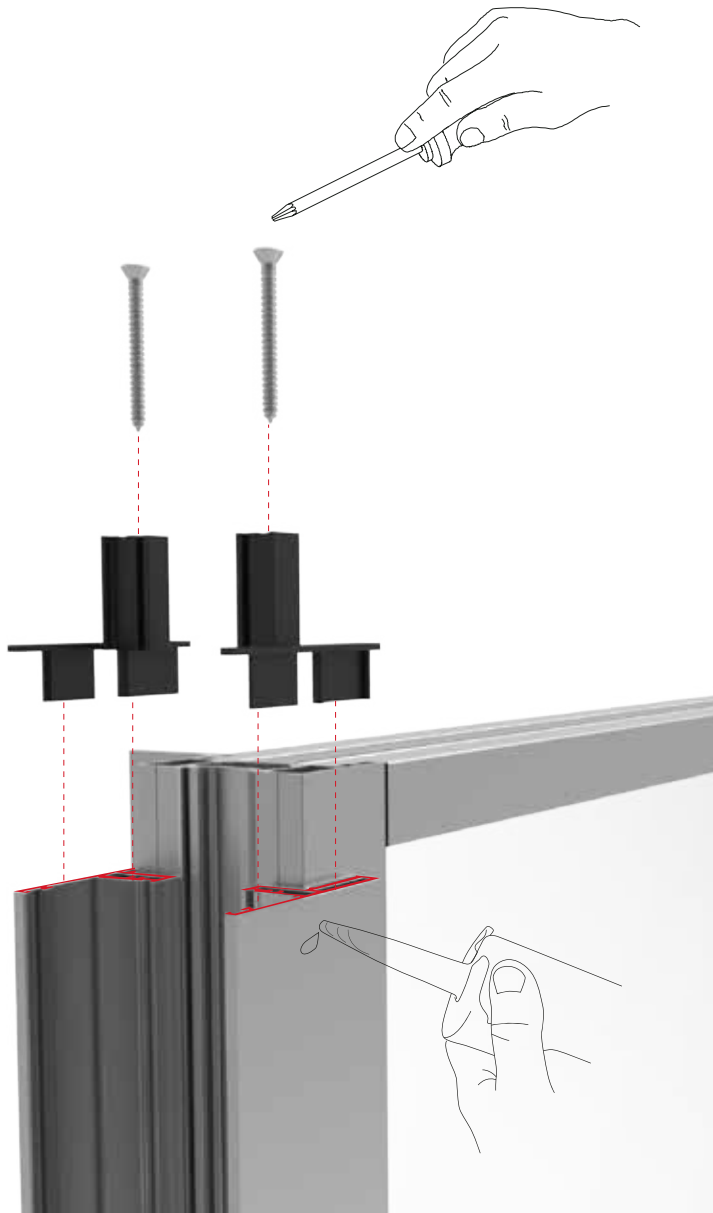
Il lato centrale dell'anta andrà invece incollato come schema sotto. Forare prima di accoppiare i profili in alluminio
The central side of the leaf must be seal as shown below. Drill after assembling the aluminium profiles.



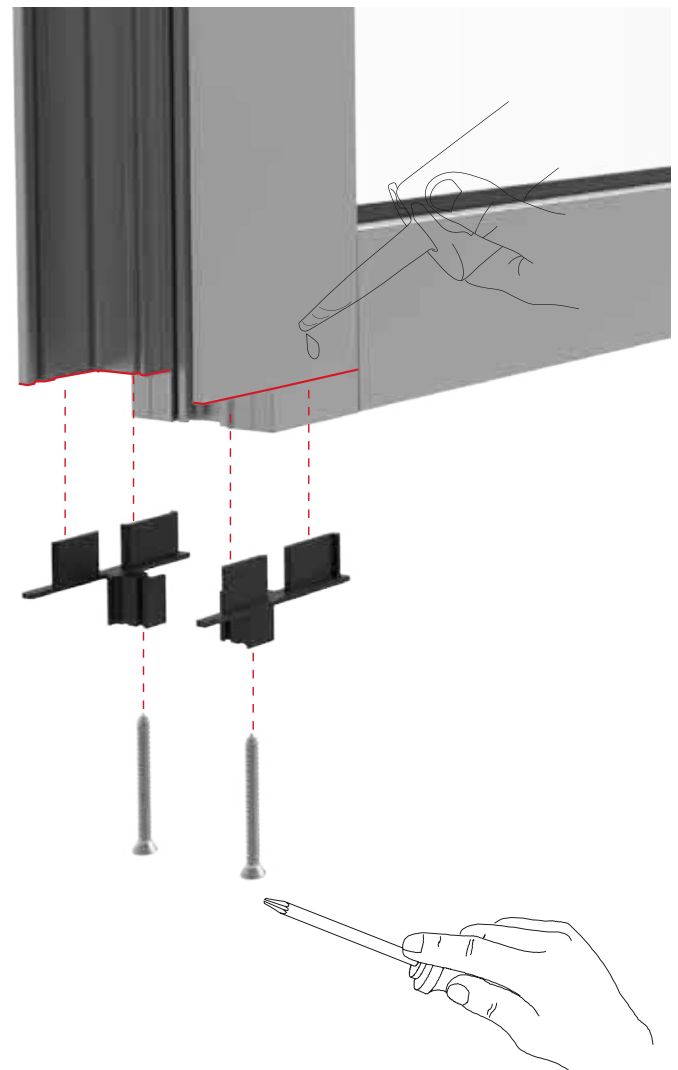
M10

Montaggio accessorio ACP 4134 per ante frontali

Accessory AC 184 application



- 1 Sigillare con AGP 5035 le aree indicate in rosso prima di inserire il tappo
Seal red area with AGP 5035 before inserting the plug
- 2 Inserire i tappi ACP 4134 nei profilati SL 20410 (dopo averli tagliati H - 114,5) e fissarli tramite viti in corrispondenza della parte superiore ed inferiore del montante
Insert plug ACP 4134 into profiles SL 20410 (after cutting them off at H - 114,5) and fix them with screws in correspondance of upper and lower part of the mullion



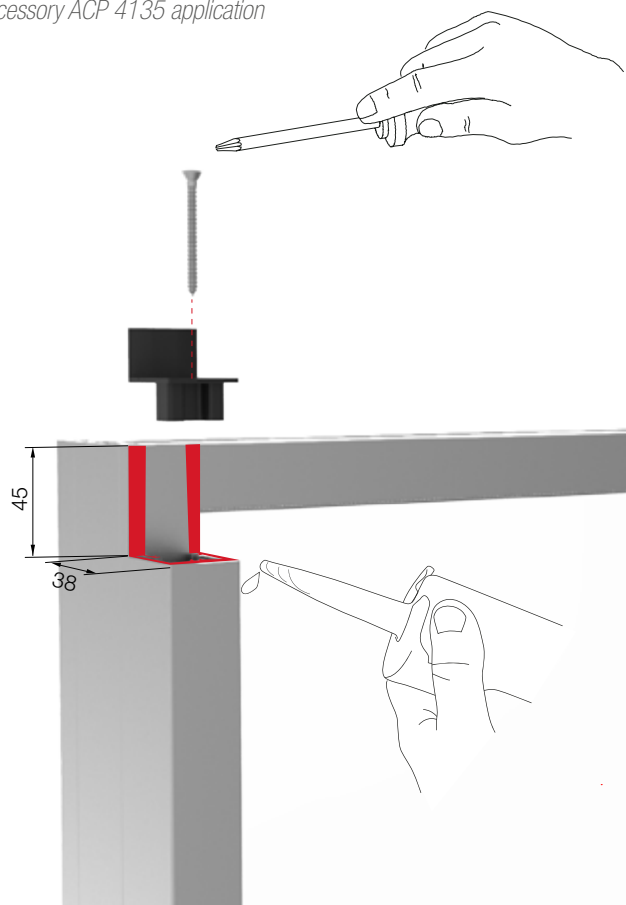
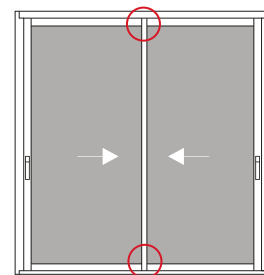
ATTENZIONE

Il kit ACP 4134 è composto da 4 tappi, 2 alti per la parte superiore e 2 bassi per la parte inferiore
Kit ACP 4134 is made of four plug, 2 for the upper part and 2 for the lower part

M11

Montaggio accessorio ACP 4135 per SL 20412

Accessory ACP 4135 application



1 Sigillare con AGP 5035 le aree indicate in rosso prima di inserire il tappo

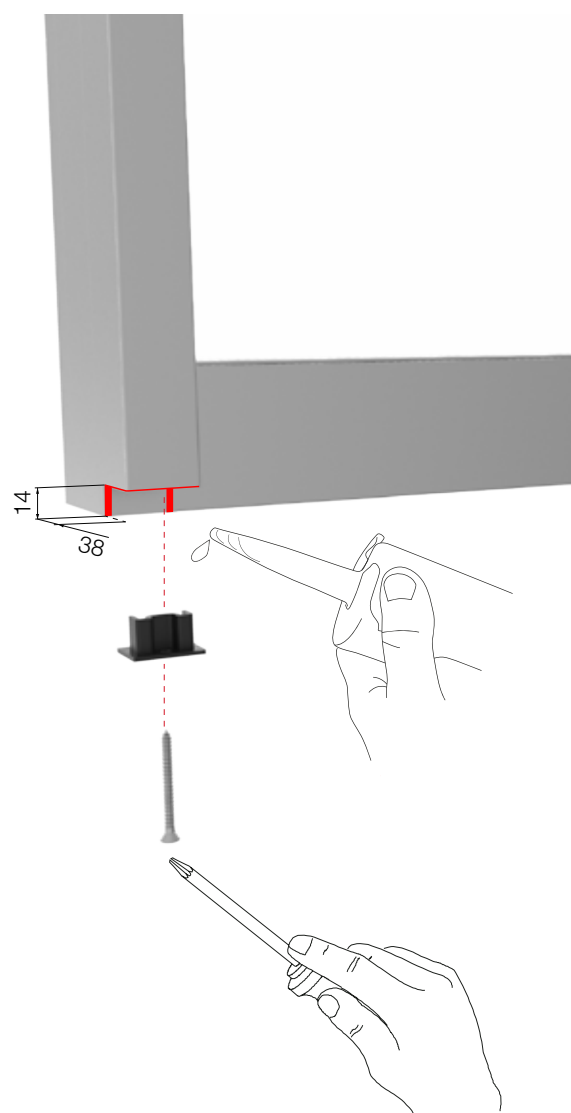
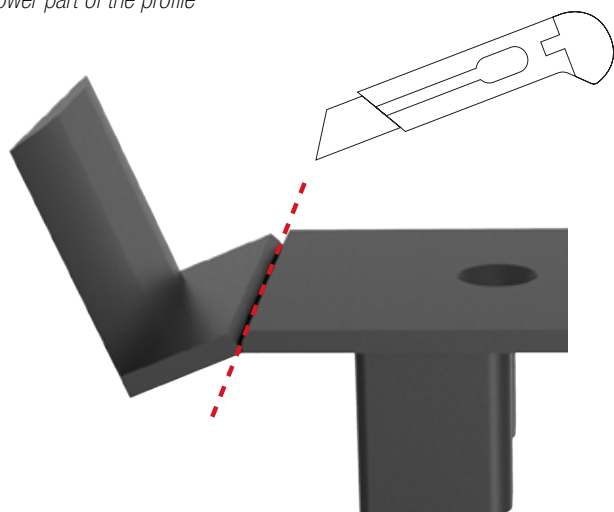
Seal red area with AGP 5035 before inserting the plug

2 Inserire il tappo ACP 4135 e fissarlo tramite vite in corrispondenza della parte superiore ed inferiore del montante anta SL 20412

Insert the plug ACP 4135 and fix it with a screw in correspondance of upper and lower part of the leaf SL20412

ATTENZIONE

Tagliare il tappo per applicarlo nella parte inferiore del profilo
Cut the plug in order to apply it in the lower part of the profile



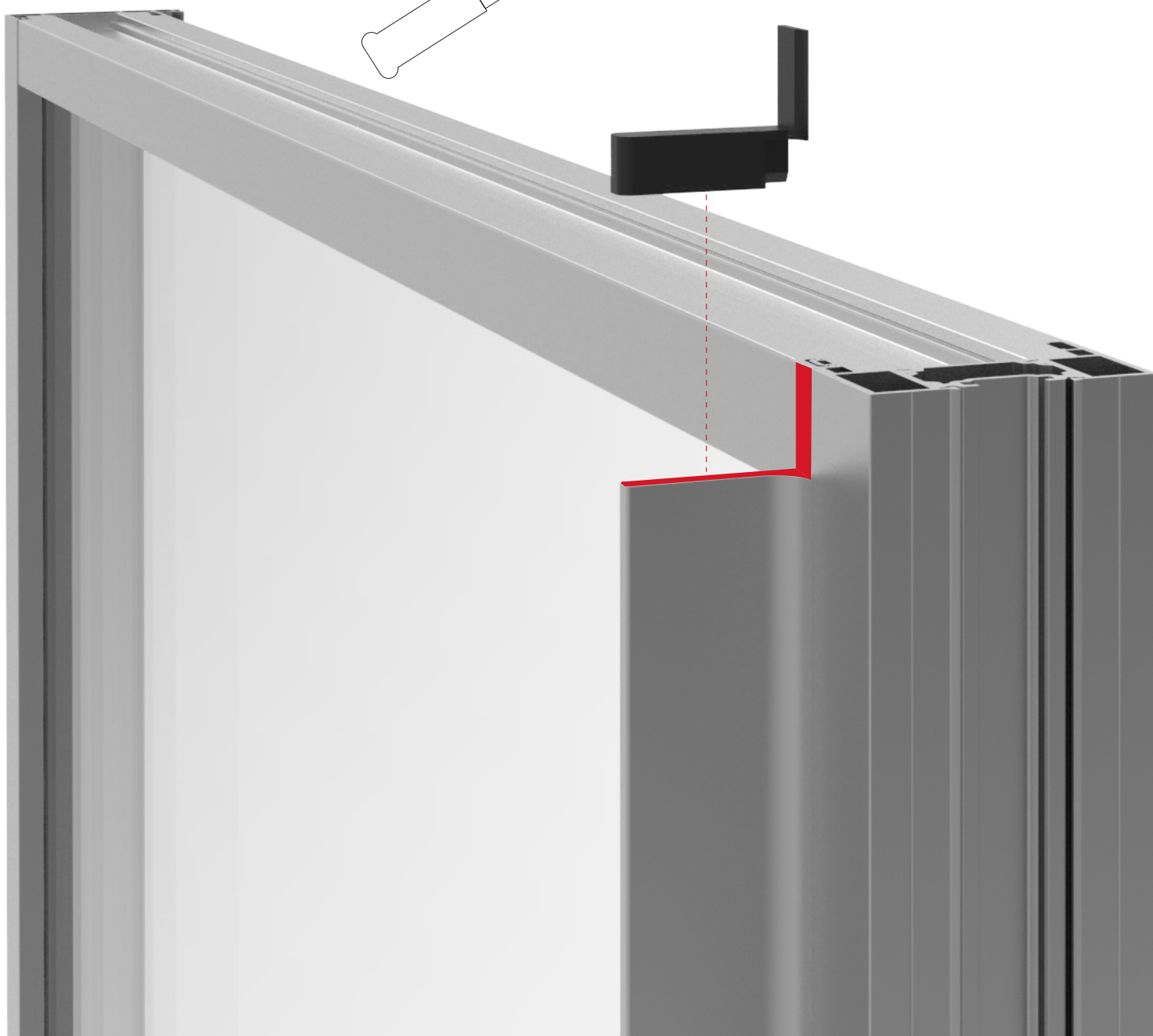
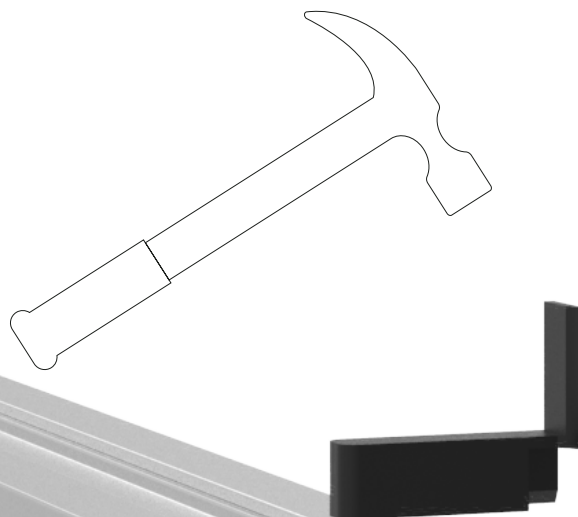
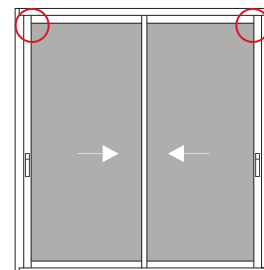
M12

Montaggio accessorio ACP 4136 per TT 4117

Accessory ACP 4136 application

1 Sigillare la zona di contatto tra profilo TT 4117 e tappo con AGP 5035
Seal the contact area between the profile TT4117 and the plug with AGP5035

2 Inserire il tappo ACP 4136
Insert the plug ACP 4136

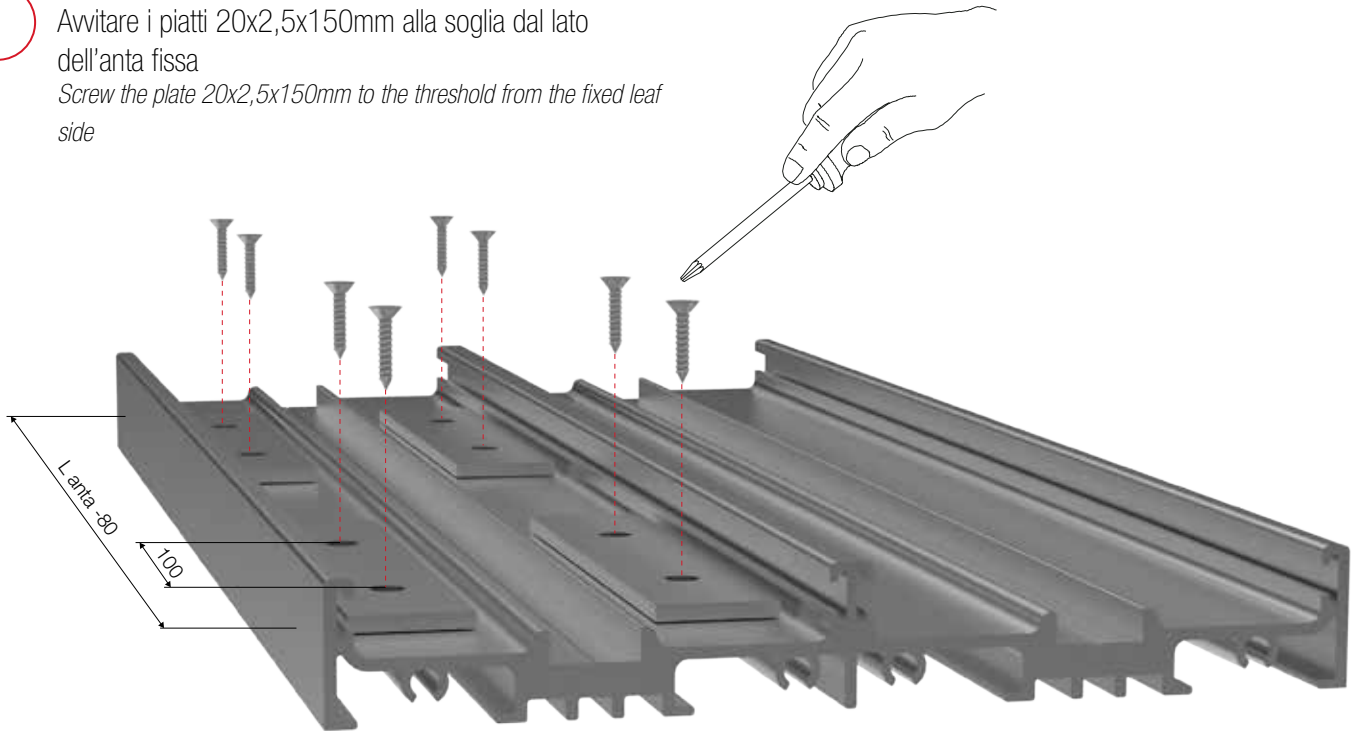


M13

Montaggio anta fissa

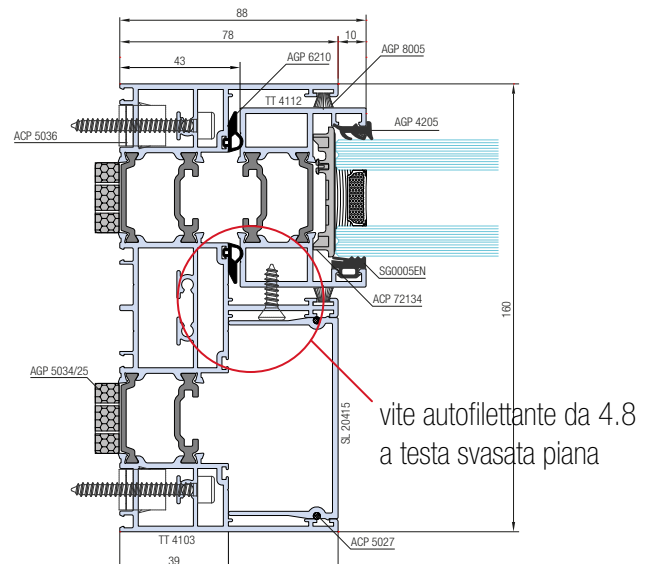
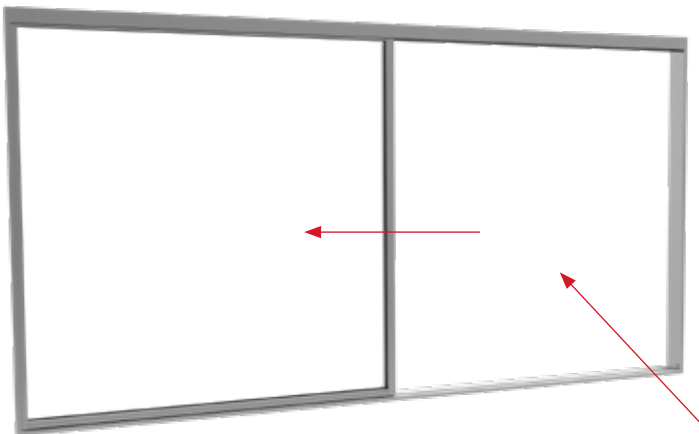
Fixed door application

- 1 Avvitare i piatti 20x2,5x150mm alla soglia dal lato dell'anta fissa
Screw the plate 20x2,5x150mm to the threshold from the fixed leaf side



- 2 Montare l'anta appoggiandola agli spessori e spingerla in posizione di chiusura contro il montante del telaio
Mount the leaf leaning it to the thickness and put it in closing position against mullion frame

- 3 Assicurare l'anta fissandola lungo il montante con un minimo di 3 viti autofilettanti da 4.8 a testa svasata piana, come raffigurato nell'immagine, dopodichè chiudere il vano col profilo SL 20415
Fix the leaf along the mullion with at least 3 self-threading 4.8 flat head screw, as the image, after that close it with the profile SL20415



M14

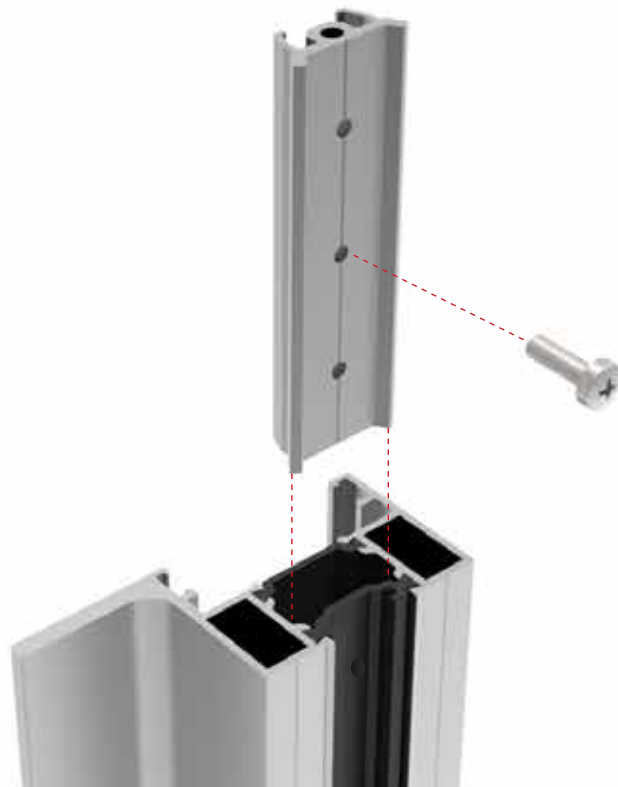
Montaggio chiusura ACP 4116 con maniglia su telaio parte anta

Closing ACP 4116 sash side assembly with handle on frame



1

Dopo aver effettuato la lavorazione L13 sull'anta TT 4117, inserire le contropiastrre come raffigurato sotto, aiutandosi con un'asta filettata M6 (tramite foro M6 in testa alle contropiastrre) iniziando dalla contropiastra B e fermandola in corrispondenza dei fori appropriati, fissandola con grano centrale. Ripetere per A e C.
After having done the working L13 on the leaf TT 4117, insert the plate as shown below, using a M6 threaded rod (with M6 hole on the plate) starting from the plate B and locking it in correspondance of the right hole, fix it with the central screw. Repeat for A and C



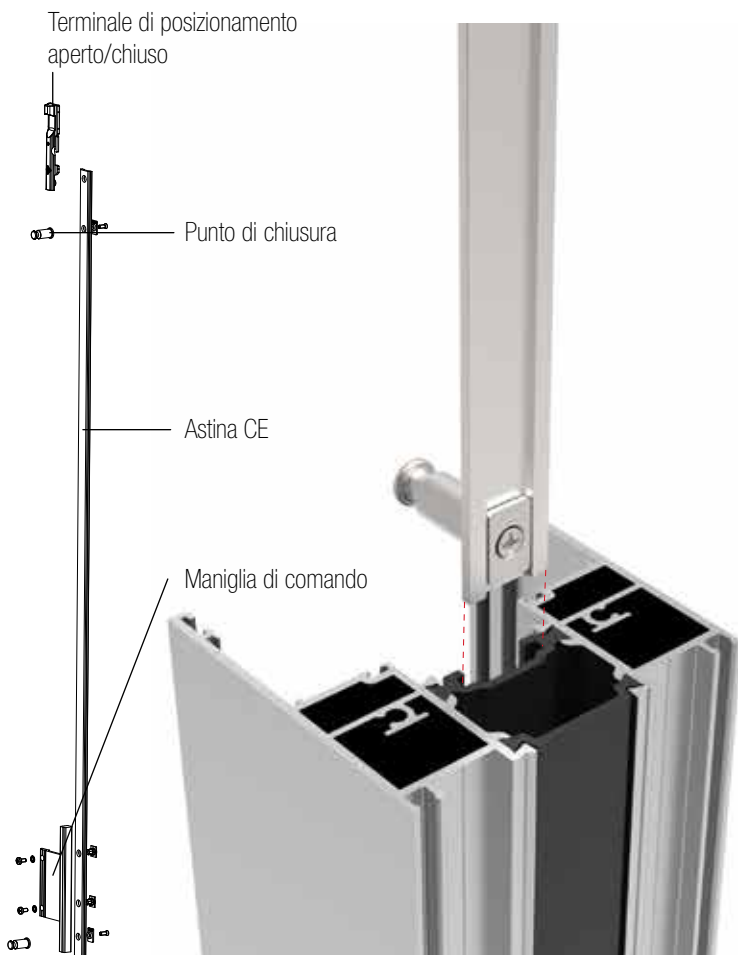
3

Fissare le tre contropiastrre con le viti in dotazione
Fix three plate with the supplied screw

M15

Montaggio chiusura ACP 4116 con maniglia su telaio parte telaio

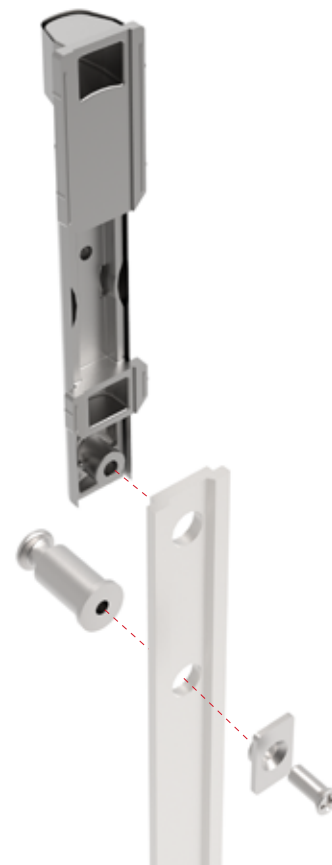
Closing ACP 4116 frame side assembly with handle on frame



1

Collegare i 3 punti di chiusura e il terminale di posizionamento all'asta lavorata come da lavorazione L13, oltre ai due piastrini fissaggio maniglia

Join three closing point and placement terminal as working L13, as well as two fixing handle plate

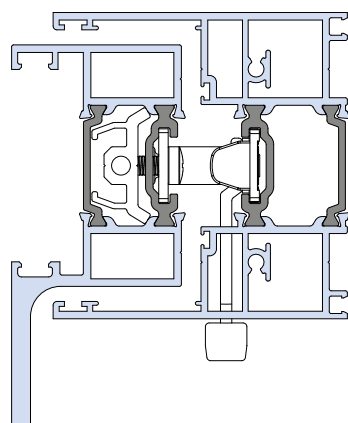


2

Inserire l'asta così composta nel telaio come in figura

Insert the mounted rod in the frame as shown

MONTAGGIO ACP 4116 ANTA + TELAIO



3

Stringere il grano del terminale di posizionamento quando si è raggiunta l'altezza corretta

Tight the rod when reached the correct position



4

Inserire la maniglia ACP 4117 attraverso l'asola presente sul telaio (lavorazione L13). Fissare la maniglia all'asta con le viti in dotazione avendo avuto l'accortezza di inserire i piastrini di fissaggio nell'astina come da montaggio M15.

Insert handle ACP 4117 through the buttonhole on the frame (working L13). fix the handle to the rod with supplied screw taking care to insert the plates as assembly M15

M16

Montaggio chiusura ACP 4106 parte anta

Closing ACP 4106 sash side assembly

Contropiastra e adattatore
fissaggio asta

Asta di riscontro

A

B

C



2

Applicare frontalmente i riscontri accoppiati agli adattatori plastici in dotazione
Apply frontally strike plates coupled with supplied plastic adapter

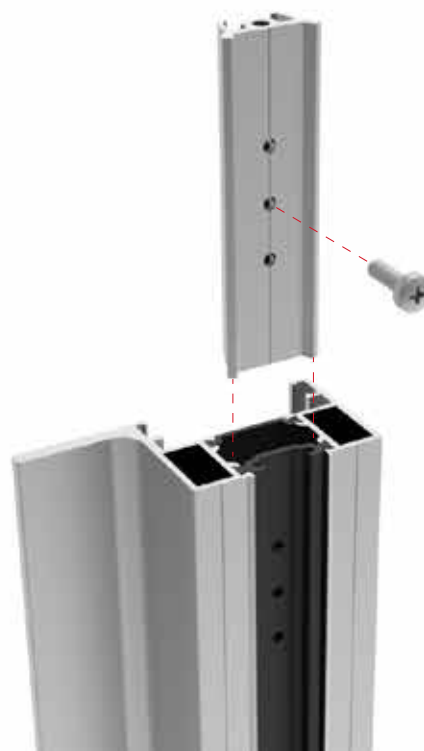


3

Fissare i riscontri con le viti fissandosi alle contropiastre
Fix strike plates to the plate with screw

1

Dopo aver effettuato la lavorazione L14 sull'anta TT 4117, inserire le contropiastre come raffigurato sopra, aiutandosi con un'asta filettata M6 (tramite foro M6 in testa alle contropiastre) iniziando dalla contropiastra B e fermandola in corrispondenza dei fori appropriati, fissandola con grano centrale. Ripetere per A e C.
After having done the working L14 on the leaf TT 4117, insert the plate as shown above, using a M6 threaded rod (with M6 hole on the plate) starting from the plate B and locking it in correspondance of the right hole, fix it with the central screw. Repeat for A and C



M17

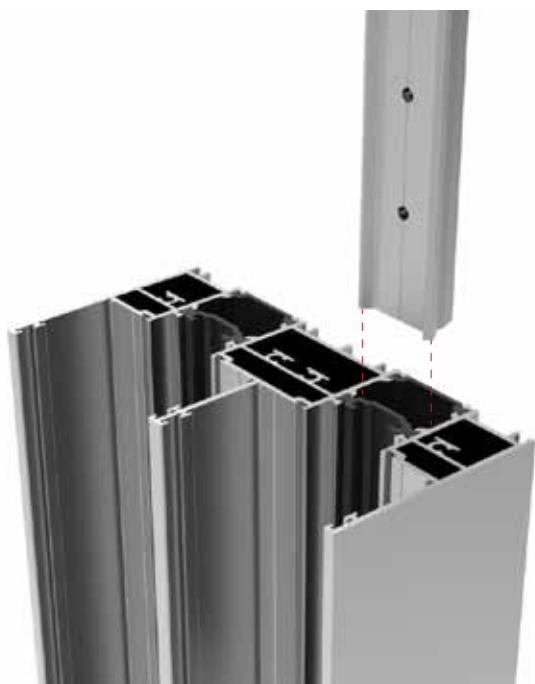
Montaggio chiusura ACP 4106 parte telaio

Closing ACP 4106 frame side assembly



1 Dopo aver effettuato la lavorazione L15 sul telaio, accoppiare gli adattatori plastici in dotazione in corrispondenza di ogni foro e posizionare l'asta nella sua sede
After having done working L15 on the frame, couple supplied plastic adapter in correspondance of every hole placing the rod in place

2 Applicare la martellina per essere sicuri che l'asta sia nella posizione corretta e con la matita segnare i punti da bucare. Rimuovere l'asta e forare con punta Ø 3mm il poliammide in corrispondenza di ogni segno
Apply the martellina to be sure that the rod is in the right place and mark where to drill. Remove the rod and then drill with Ø3mm drill bit the polyamide in correspondance of every mark



3 Inserire le contropiastre come raffigurato sopra, aiutandosi con un'asta filettata M6 (tramite foro M6 in testa alle contropiastre) fino a far coincidere i fori con quelli dell'asta di chiusura. Fissarle stringendo il grano in dotazione dal foro fatto sulla poliammide.

Insert plates as shown above, until the holes are aligned with those of the closing rod. Fix them making a hole through polyamide and screw with self-threading



4 Montare nuovamente l'asta avvitando con le viti in dotazione
Mount again the rod with supplied screw

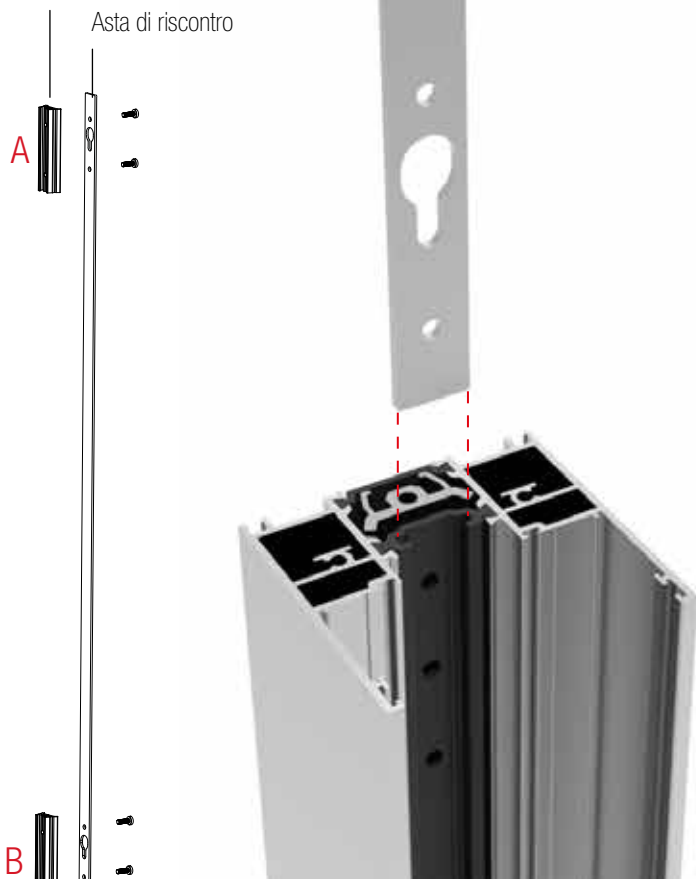
M18

Montaggio chiusura ACP 4116 con maniglia su anta parte telaio

Closing ACP 4116 frame side assembly with handle on leaf

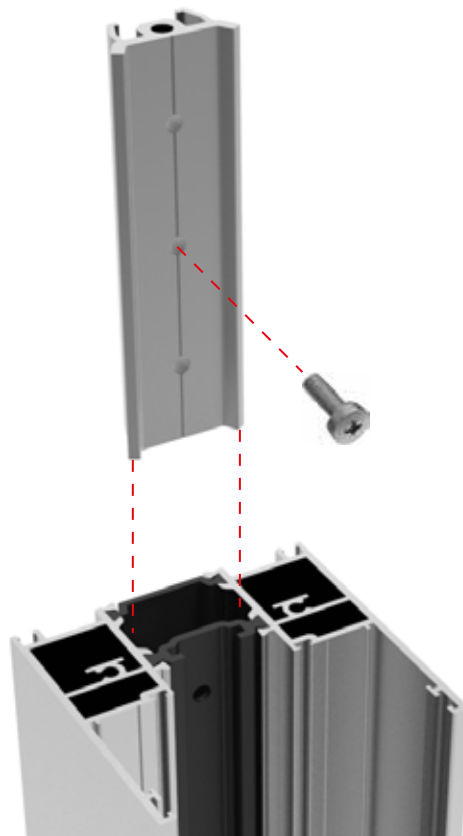
Contropiastra
fissaggio asta

Asta di riscontro



1

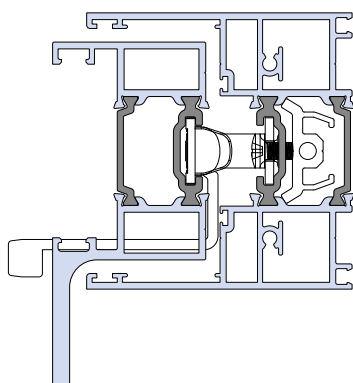
Dopo aver effettuato la lavorazione L13 sul telaio, anzichè sull'anta inserire le contropiastre come raffigurato sopra, aiutandosi con un'asta filettata M6 (tramite foro M6 in testa alle contropiastre) iniziando dalla contropiastra B e fermandola in corrispondenza dei fori appropriati fissandola con il grano centrale. Ripetere per A e C.
After having done the working L13 on the leaf TT 4117, instead on the leaf insert the plate as shown above, using a M6 threaded rod (with M6 hole on the plate) starting from the plate B and locking it in correspondence of the right hole and fixing with screw. Repeat for A and C



2

Infilare l'asta di riscontro nel telaio come raffigurato sopra, posizionandola all'altezza corretta
Insert the rod in teh leaf as shown above, placing it right

MONTAGGIO ACP 4116 ANTA + TELAIO



3

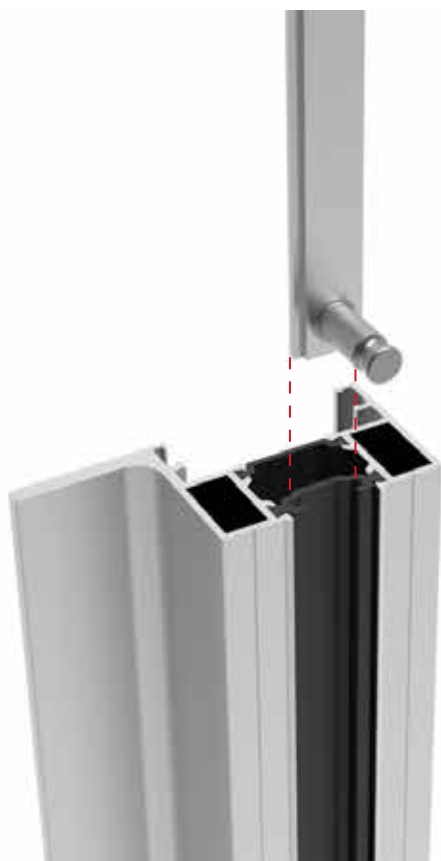
Fissare le tre contropiastre con le viti in dotazione
Fix three plate with the supplied screw



M19

Montaggio chiusura ACP 4116 con maniglia su anta lato anta

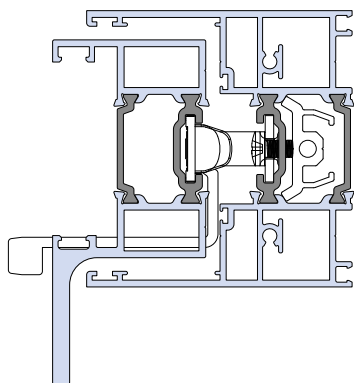
Closing ACP 4116 leaf side assembly with handle on leaf



2

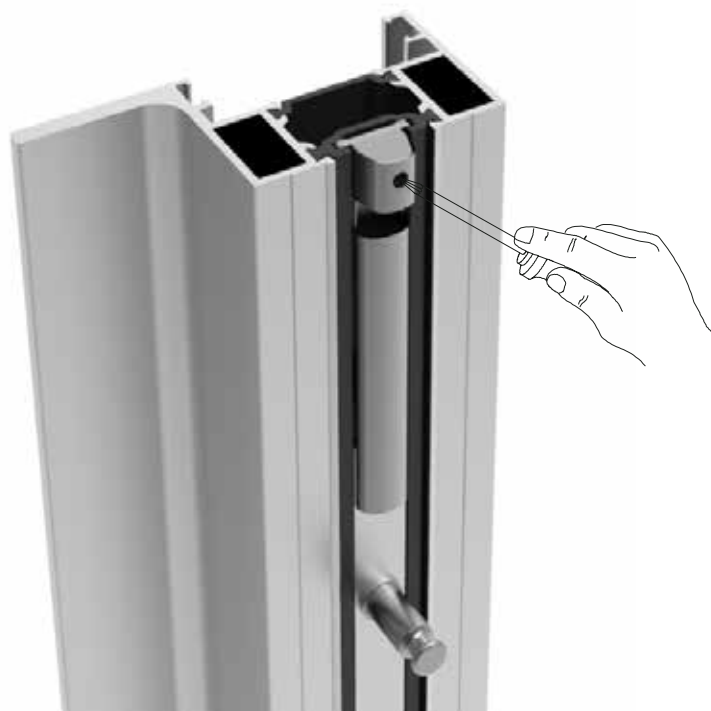
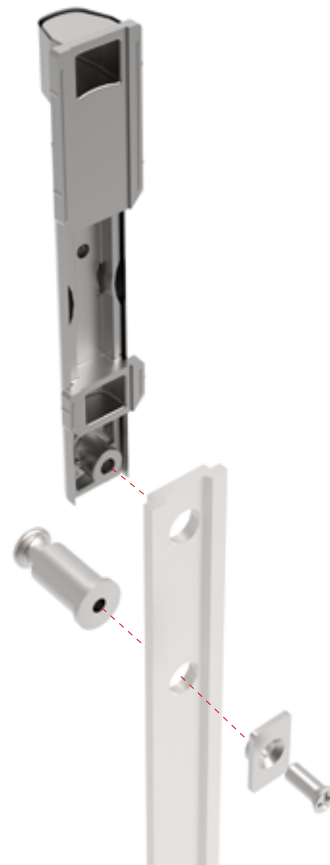
Inserire l'asta così composta nel telaio come in figura
Insert the mounted rod in the frame as shown

MONTAGGIO ACP 4116 ANTA + TELAIO



1

Collegare i 3 punti di chiusura e il terminale di posizionamento all'asta lavorata come da lavorazione L13, oltre ai due piastrini fissaggio maniglia
Join three closing point and placement terminal as working L13, as well as two fixing handle plate



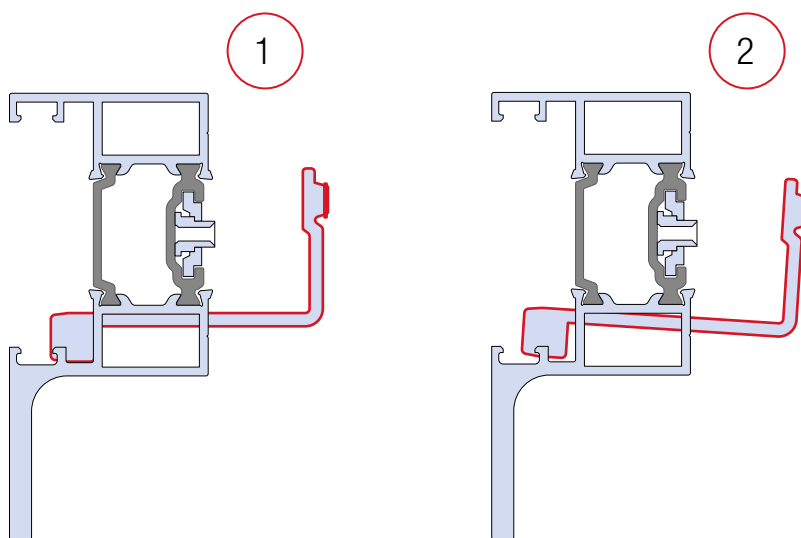
3

Stringere il grano del terminale di posizionamento quando si è raggiunta l'altezza corretta
Tight the rod when reached the correct position

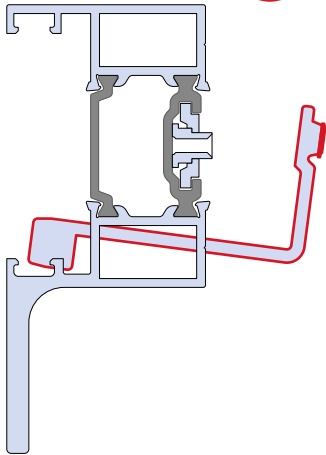


- 4 Inserire la maniglia ACP 4119 attraverso l'asola presente sull'anta (lavorazione L16). Fissare la maniglia all'asta con le viti in dotazione avendo avuto l'accortezza di inserire i piastrini di fissaggio nell'astina come da montaggio M19.
Insert handle ACP 4119 through the buttonhole on the leaf (working L16). fix the handle to the rod with supplied screw taking care to insert the plates as assembly M19

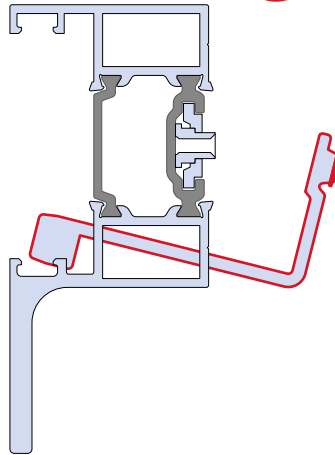
Di seguito sequenza per il montaggio maniglia sull'anta
Below assembly sequence of the handle on the leaf



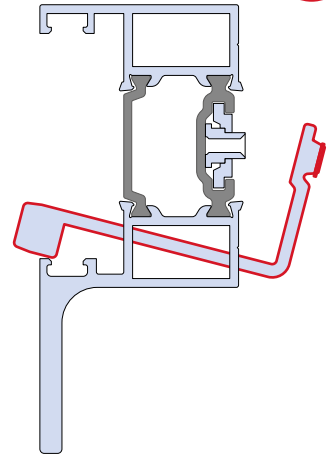
3



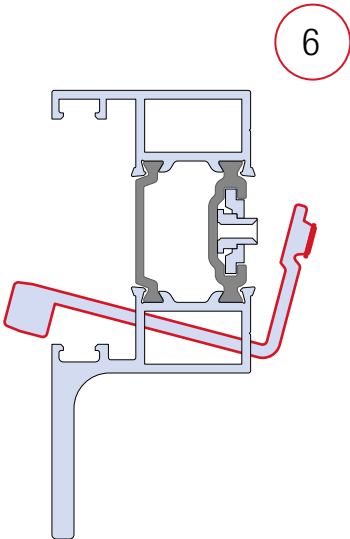
4



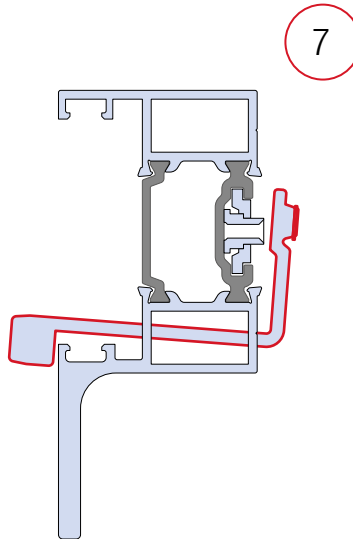
5



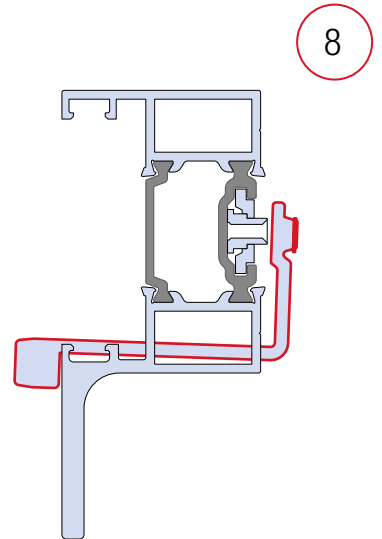
6



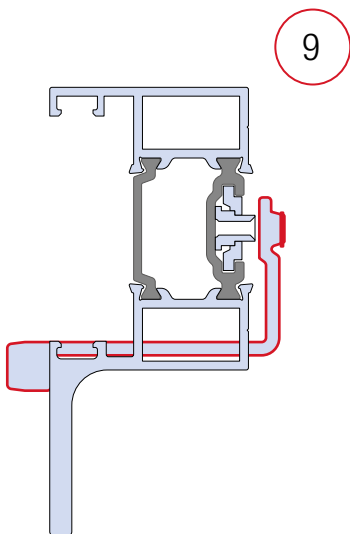
7



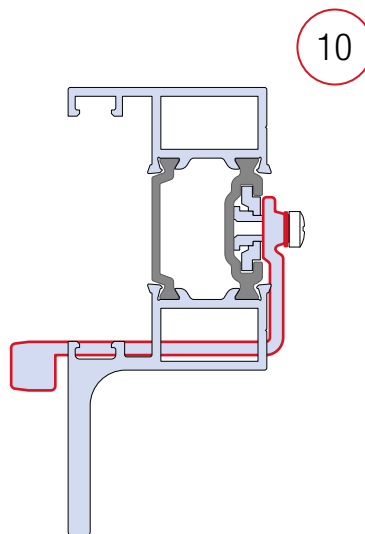
8



9



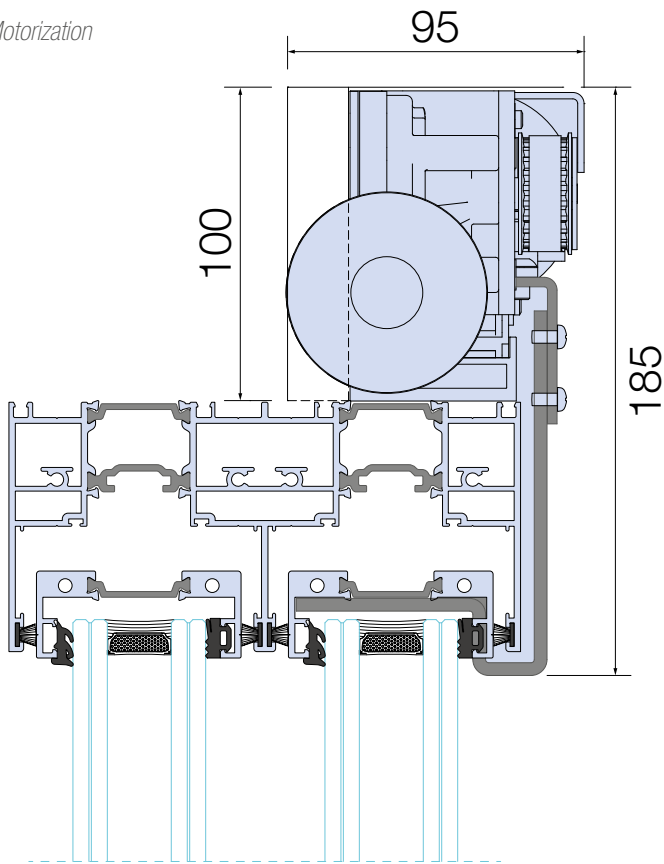
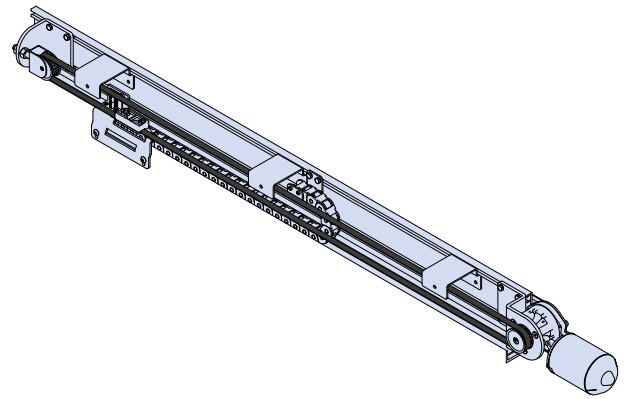
10



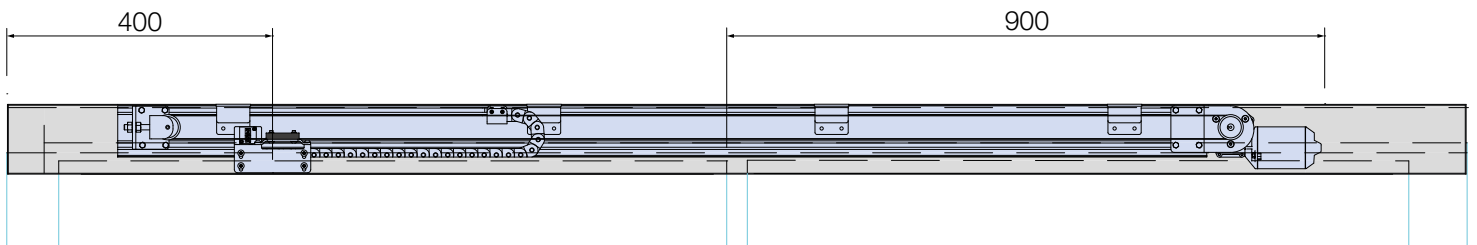
M20

Motorizzazione

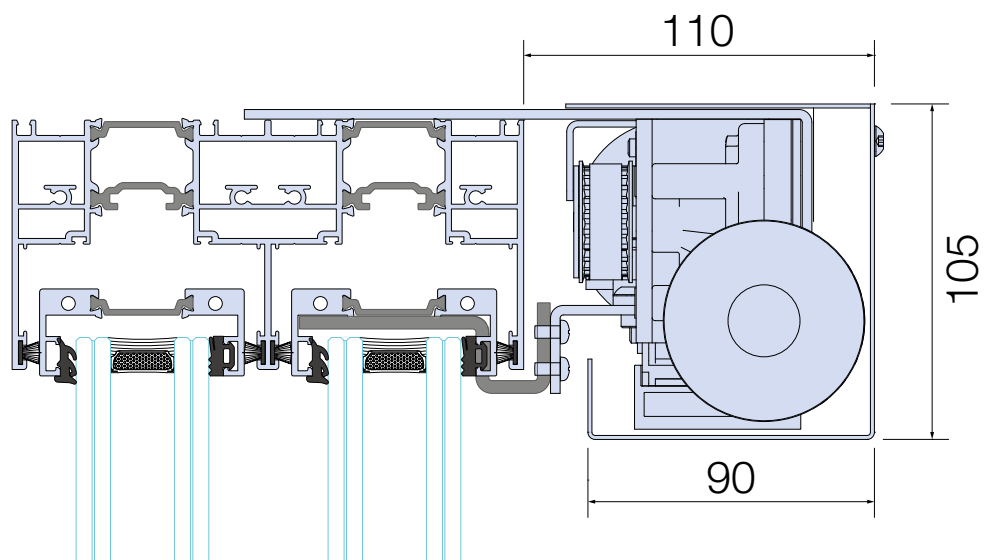
Motorization



schema applicazione superiore
motorizzazione



schema applicazione frontale
motorizzazione



ELENCO ACCESSORI KIT ACP 4133 - Componenti plastici per scorrevole panoramico a 2 ante

Gli accessori non sono vendibili singolarmente

| | | | |
|---|--|--|--|
|  | <p>AC 165</p> <p>Tappo chiudi montante anta superiore, lato maniglia Materiale: Nylon Cfz: 2 pz <i>Upper inner sash mullion cover cap, handle side. Material: Nylon Pkg: 2 pcs</i></p> |  | <p>AC 170</p> <p>Ammortizzatore da abbinare ai tappi AC 169, AC 165, AC 166 Materiale: EPDM Cfz: 8 pz <i>Damper to be combined with AC 169, AC 165, AC 166. Material: EPDM Pkg: 8 pcs</i></p> |
|  | <p>AC 166</p> <p>Tappo chiudi montante anta inferiore, lato maniglia Materiale: Nylon Cfz: 2 pz <i>Lower inner sash mullion cover cap, handle side. Material: Nylon Pkg: 2 pcs</i></p> |  | <p>AC 171</p> <p>Tappo di assemblaggio per telaio inferiore Materiale: EPDM Cfz: 2 pz <i>Lower frame cover cap Material: EPDM Pkg: 2 pcs</i></p> |
|  | <p>AC 167</p> <p>Tappo chiudi montante anta superiore, lato centrale Materiale: Nylon Cfz: 2 pz <i>Upper inner sash mullion cover cap, central side. Material: Nylon Pkg: 2 pcs</i></p> |  | <p>AC 172</p> <p>Tappo di assemblaggio per telaio superiore Materiale: EPDM Cfz: 2 pz <i>Upper frame cover cap Material: EPDM Pkg: 2 pcs</i></p> |
|  | <p>AC 168</p> <p>Tappo chiudi montante anta inferiore, lato centrale Materiale: Nylon Cfz: 2 pz <i>Lower inner sash mullion cover cap, central side. Material: Nylon Pkg: 2 pcs</i></p> |  | <p>AC 173</p> <p>Dispositivo di tenuta trasverso superiore Materiale: Nylon + spazzolino Cfz: 2 pz <i>Upper frame central sealing device Material: Nylon + brush Pkg: 2 pcs</i></p> |
|  | <p>AC 169</p> <p>Tappo porta ammortizzatore da abbinare a AC 170 Materiale: Nylon Cfz: 4 pz <i>Damper plug to be combined with AC 170. Material: Nylon Pkg: 4 pcs</i></p> |  | <p>AC 174</p> <p>Dispositivo di tenuta trasverso inferiore Materiale: Nylon + spazzolino Cfz: 2 pz <i>Lower frame central sealing device Material: Nylon + brush Pkg: 2 pcs</i></p> |





A large area of the page is filled with horizontal dotted lines, providing a template for handwritten notes.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, arranged in a regular grid pattern across the page.

Minimal design

Panoramico è lo scorrevole dalla mostra architettonica ridotta al minimo e in cui l'alluminio lascia spazio ad ampie specchiature.

Panoramico is the minimal design sliding system where aluminium lets glass take the leading role.

Il sistema è espressione di elevata qualità e cura dei particolari, in linea con il gusto e le esigenze estetiche contemporanee.

The system is expression of high quality and care of details, according to the contemporary taste and aesthetic demands.

Serie scorrevole a taglio termico marcata CE - *Sliding thermal break series CE marked*

Sezione telaio 160 mm - *Frame depth 160 mm*

Sezione anta da 64 mm - *Leaf depth 64 mm*

Mostra architettonica nodo laterale 78 mm - *Lateral section profile 78 mm*

Mostra architettonica nodo centrale 30 mm - *Central section profile 30 mm*

Sistema di tenuta spazzolino con pinna in tessuto - *Sealing system brushes with tissue fin*

Sistema di isolamento termico con poliammide da 32 mm - *Thermal insulation system made with 32 mm polyamide spacers*

Calabria

Sidertre S.r.l.
Via Carfellà, 14
88040 Settingiano - CZ
T.+39 0961 998281
calabria@alsistem.com

Campania, Basilicata

Meral S.p.a.
V. Scavate Case Rosse (Z.I.)
84131 Salerno - SA
T. +39 089 301155
campania@alsistem.com

Emilia Romagna

Cantori Alluminio S.r.l.
Via Delle Querce, 15/21
60027 Osimo - AN
T. +39 071 7132362
emiliaromagna@alsistem.com

Lazio

Aluroma S.r.l.
Via dell'Omo, 161
00155 Roma
T. +39 06 2283184
lazio@alsistem.com

Lombardia, Triveneto

Alca S.r.l.
Via Copernico, 2
25020 Poncarale - BS
T. +39 030 2681141
lombardia@alsistem.com

Piemonte, Liguria, Valle d'Aosta

Fresia Alluminio S.p.a.
Via Venezia, 35/A
10088 Volpiano - TO
T. +39 011 2250211
piemonte@alsistem.com

Puglia

Sael S.r.l.
Via Mare, snc
72027 San Pietro Vernotico-BR
T. +39 0831 653598
puglia@alsistem.com

Sardegna

Marini S.p.a.
V.le Monastir, Km10.300
09028 Sestu - CA
T. +39 070 22331
sardegna@alsistem.com

Deposito Liguria:

Via Bertola, 11
17047 Vado Ligure - SV
T. +39 019.882783

Sicilia

Edilsider S.p.a.
Via B. Croce, 26
91011 Alcamo - TP
T. +39 0924 21588
sicilia@alsistem.com

Toscana

Ferroedilizia S.r.l.
Via Aurelia Nord, 233
58100 Grosseto - GR
T. +39 0564 456300
toscana@alsistem.com

P.R.C, Hong kong

Taiwan, Macao
ALSistem HK
room711,7/f,Ninggu
Commercial Building
no.7940 Humin road,
Minhang district
201102 Shanghai
T. +39 0086 2131332258
F. +39 0086 2131332268

Deposito Sicilia orientale:
Contrada Pirritino Pantano,
Zona Industriale ovest
Piano Tavola
95032 Belpasso - CT

**Sede Legale**

S.S. Varesina,2
22078 Turate - CO

alsistem.com

Engineering

Via Monte Rosa
(angolo via Clerici)
21040 Gerenzano - VA
T. +39 02 9688496
F. +39 02 9682043
info@alsistem.com

Profilati, accessori e guarnizioni di questo catalogo
sono di proprietà di ALSistem, titolare di tutti i diritti di esclusiva.

