



Sistema per chiusura
a libro

PAGE

alsistem.com

Sistemi a design minimale



3G UP

Sistema per serramenti a taglio termico con tripla guarnizione dal design minimale, con nodo laterale di 75mm

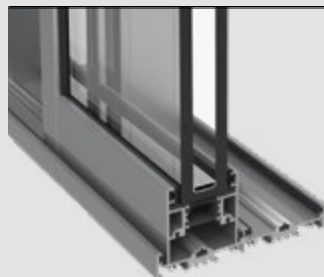
System for thermal break windows with triple gasket with minimal design, with 75mm lateral section



ECOSLIM 50 TT 72 - 62 UP

Sistema per serramenti a taglio termico dal design minimale, con nodo laterale di 75mm

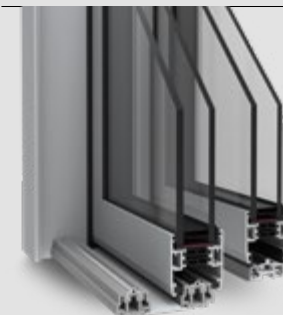
System for thermal break windows with a minimal design, with 75mm lateral section



PANORAMICO

Sistema scorrevole dalla mostra architettonica ridotta al minimo e in cui l'alluminio lascia spazio ad ampie specchiature

Minimal design sliding system where aluminium lets glass take the leading role

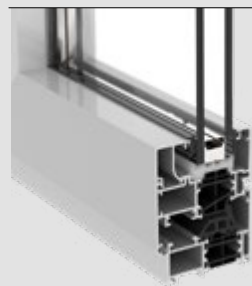


ECOSLIM 106S

L'unico sistema minimale disponibile come: scorrevole in linea, scorrevole in linea con anta nascosta, scorrevole alzante con anta nascosta

The only minimal system available as: inline sliding, inline sliding with hidden door, lift and slide with hidden door

Sistemi a battente



PLANET 50 PLUS 82 - 72 - 62 UP

Sistema a taglio termico per serramenti con eccellenti valori termici, acustici e fisico meccanici

Planet top-range thermal break system with excellent thermal- and acoustic-proofness and physical-mechanical properties



MATIC 50 PLUS 72 - 62 UP

Sistemi a taglio termico per serramenti con ferramenta perimetrale ed elevate prestazioni termiche ed acustiche

Thermal break systems with perimeter hardware for high-performance thermal and acoustic-proof windows and doors

Sistemi scorrevoli e alzanti



SLIDE 60

Sistema scorrevole non isolato, essenziale e funzionale, con zanzariera integrata nel sistema

Non-insulated sliding system, essential and functional. With built-in screen



SLIDE 65

Sistema scorrevole a taglio termico essenziale e funzionale con zanzariera integrata al sistema

Thermal break sliding system, essential and functional, with built-in screen



SLIDE 80/106 PLUS

Sistema scorrevole-alzante a taglio termico rivoluzionario grazie agli eccellenti risultati termici ed acustici

Revolutionary thermal break sliding system providing excellent thermal and acoustic performance



TOP SLIDE 160 UP

Sistema a taglio termico per serramenti alzanti con portate fino a 400kg, ed eccellenti prestazioni acustiche, termiche e ambientali

Thermal break system for lift-and-slide windows of up to 400kg providing excellent acoustic, thermal and environmental performance

INDICE GENERALE INDEX

Descrizione tecnica capitolato <i>Specifications</i>	C1-18
Curve limite di utilizzo <i>Limit curves</i>	U1
Tipologie costruttive <i>Construction types</i>	T1-2
Distinte accessori <i>Accessories lists</i>	K1-2
Elenco profili <i>List of profiles</i>	E1-2
Sagomario <i>Profile representation</i>	S1-3
Vetrazioni <i>Glazing</i>	V1
Indice alfanumerico accessori / guarnizioni <i>Alphanumeric index</i>	 1-2
Accessori - guarnizioni, generici, giunzioni, chiusure <i>Accessories — Gaskets, general items, joints, closures</i>	A1-8
Distinte taglio <i>Cutting lists</i>	D1-8
Nodi e sezioni <i>Sections</i>	N1-11
Attrezzature <i>Equipment</i>	X1
Lavorazioni / Montaggi <i>Working / Assembly</i>	L1-18

EDIZIONE AGOSTO 2025

Traccia per capitolato

Infissi scorrevoli a libro in alluminio realizzati con la gamma per serramenti a taglio termico PAGE.

I profilati sono estrusi in lega di alluminio 6060 (UNI EN 573.3), stato di fornitura T5 e T6 conformi alla norma UNI EN 755.2 con tolleranze dimensionali e spessori conformi alla norma UNI EN 12020-2:2001. Lega secondo la ricetta ALSistem. L'isolamento termico elevato, taglio termico realizzato con barrette da 32 mm in poliammide a bassa densità, rinforzata al 25% con fibre di vetro, e dagli eventuali inserti isolanti in PUR. L'assemblaggio delle barrette avviene a mezzo di rullatura meccanica computerizzata, e le caratteristiche meccaniche delle barrette rimangono 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 86 mm mentre le parti apribili avranno una profondità di 77 mm. Il sistema viene garantito attraverso una guarnizione di battuta sul telaio e una doppia guarnizione sull'anta entrambi in EPDM poste su tre lati, l'unico lato ad avere una tenuta con spazzole in polipropilene con tre pinne in tessuto, sarà quello inferiore. La soglia dovrà essere tassativamente non superiore ai 25 mm ed il binario sul quale scorreranno i carrelli dovrà essere esclusivamente in acciaio inox AISI 316. 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 sulla soglia e sull'anta 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. L'assemblaggio dei profili avverrà con squadrette in alluminio pressofuso multifunzione, i tagli dovranno essere protetti a mezzo sigillanti, siliconici neutri o polimeri MS. 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 termoidurenti 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 UNI EN 515. Le tolleranze dimensionali sono conformi alla UNI EN 12020-2. Lega secondo la ricetta ALSistem.

Caratteristiche tecniche e dimensionali

Profilati: estrusi in lega leggera EN AW-6060 (UNI EN 573-3) anodizzabili e verniciabili. Lega secondo la ricetta ALSistem.

Sistema di tenuta: con guarnizioni in EPDM e spazzole in polipropilene con tre pinne in tessuto per il lato inferiore.

Sistema di isolamento termico: realizzato con profili distanziali in poliammide a bassa densità da 32 mm

Sistema di accessori: scorrevole a libro con ante ripiegabili verso l'interno o l'esterno con portata massima di 120 kg ad anta

Altezza battuta vetro: 15 mm

Profondità telaio a due vie: 86 mm

Profondità anta: 77 mm

Spazio vetro o pannello nell'anta: 34,8 a 56 mm

Protezione superficiale

La protezione dei profilati potrà essere effettuata mediante ossidazione anodica con classe di spessore >15 micron come da norma UNI 4522/00 (66-70), oppure mediante verniciatura a polveri poliesteri termoidurenti e polimerizzate in forno nel rispetto delle procedure di qualità "Qualicoat" e delle disposizioni UNI EN 12206-1, da prediligere l'utilizzo di polveri in classe 2.

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 UNI 10681 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.

Protezione superficiale

La protezione dei profilati potrà essere effettuata mediante ossidazione anodica con classe di spessore >15 micron come da norma UNI 4522/00 (66-70), oppure mediante verniciatura a polveri poliesteri termoidurenti e polimerizzate in forno nel rispetto delle procedure di qualità "Qualicoat" e delle disposizioni UNI EN 12206-1, da prediligere l'utilizzo di polveri in classe 2.

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 UNI 10681 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.

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 10140-2, UNI EN 12488, UNI EN 572-1, UNI EN 12758, UNI EN 12150-1, UNI 11463 DM 2 Aprile 1998, Legge 90/2013 e DMSE 26/06/2015 (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, UNI EN 12365-1/4.

Sigillanti

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

Accessori

Gli accessori dovranno essere quelli originali prodotti per la serie e rispondenti ai criteri indicati nelle norme UNI EN 13126-1/19 e alle disposizioni normative in materia di sicurezza DL 81/2008.

Prestazioni

La serie PAGE risponde ai requisiti della norma UNI EN 12207, UNI EN 12208, UNI EN 12210, per la marcatura CE.

Resistenza meccanica

Il sistema e gli accessori saranno resistenti alle sollecitazioni d'uso secondo i limiti stabiliti dalle norme UNI EN 12365-1 e UNI EN 13126-1/19.

Isolamento acustico

La scelta della classe di isolamento acustico di un serramento va correlata alla destinazione d'uso del locale nel quale l'infilso 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, etc...). 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 10140-2.

Isolamento termico

La scelta delle prestazioni di isolamento termico deve essere operata in base alle esigenze di risparmio energetico secondo la Legge 10/91, il DL 311/06, DM Requisiti minimi del 26 giugno 2015 e CAM, oltre alle esigenze di benessere ambientale. 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 con la formula:

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

Certificazioni

Sarà possibile richiedere al costruttore dei serramenti o, in mancanza, al licenziatario di zona, copia dei rapporti di prova.

Marcatura CE UNI EN 14351-1

La marcatura CE è OBBLIGATORIA e costituisce il sistema normativo di riferimento 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 vetrazione, con o senza dispositivi di schermatura solari 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

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)

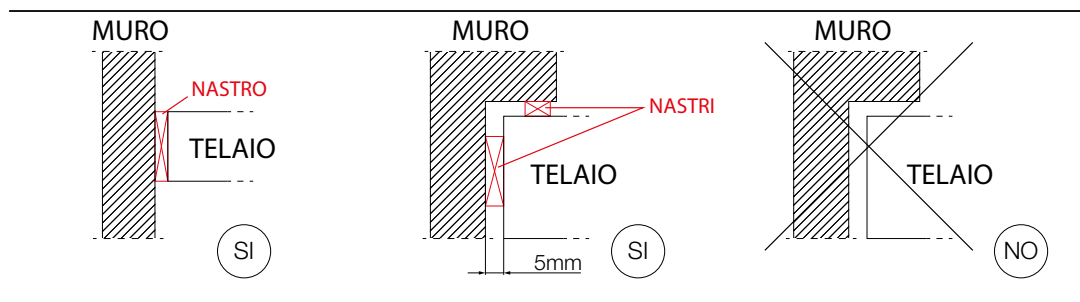
Il controllo di produzione in fabbrica è un sistema esercitato dal costruttore sotto propria responsabilità, al fine di assicurare che le caratteristiche costruttive del prodotto siano mantenute nel tempo entro certi limiti. Il costruttore dovrà stabilire delle procedure documentate, che indichino le 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, ma suggeriamo vivamente 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 richieda può ottenere i risultati delle prove (ITT) sui serramenti dal licenziatario di zona, il 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

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



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 davanzale in 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, ...) 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.

* GARANZIA FINO A 10 ANNI

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 (senza cromo)
- lavaggio in acqua demineralizzata
- asciugatura a 75°C
- verniciatura con polveri termoindurenti, consigliato l'utilizzo di polveri CLASSE 2
- 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 ALSistem. Ovviamente dovranno essere utilizzati adeguati accessori, tra quelli originali ALSistem, predisposti per la serie.

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 (norma UNI EN 12020-2) 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.

Consigli per un corretto assemblaggio

Per ottenere i migliori risultati utilizzando i profili ALSistem 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 tra loro nel giunto a 45°	evita infiltrazioni d'acqua e la corrosione
sigillare i profili sul montante dopo che gli stessi vengono intestati	evita infiltrazioni d'acqua e la corrosione
usare curve limite di utilizzo per la scelta del profilo	corretta funzionalità del serramento
sigillare il serramento sul perimetro tra profilo e controtelaio con nastri autoespandenti seguendo le indicazioni contenute nel programma Thermoposa® 	evita infiltrazioni d'acqua e garantisce il giunto primario e 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 facendo aumentare la durata dell'infisso nel tempo
utilizzare controsagome durante il taglio a 45°	garantisce un taglio corretto al fine di ottenere una giunzione d'angolo perfetta
utilizzare squadrette multifunzione	garantisce giunzioni di alta qualità e robuste nel tempo

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.

Certificazioni



I prodotti in alluminio verniciato sono certificati secondo le specifiche tecniche QUALICOAT



I prodotti in alluminio anodizzato sono certificati secondo le specifiche tecniche EURAS EWAA QUALANOD



Gli accessori per le gamme ALSistem 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.

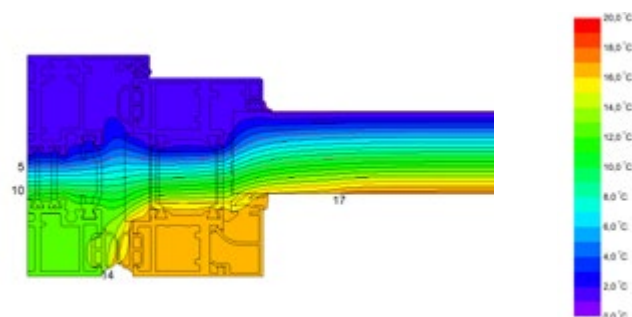
Determinazione della trasmittanza termica dei nodi del sistema per serramenti PAGE

Per la determinazione della trasmittanza termica dei profilati, l'intera serie PAGE è stata certificata, dal laboratorio notificato IRCCOS, secondo la normativa di prodotto UNI EN ISO 10077-2 :2017, seguendo il metodo di calcolo tramite "Flixo pro 8.2". Il codice di riferimento del documento rilasciato dal laboratorio corrisponde al n° 1994-CPD-RP2969.

Metodologia di analisi utilizzata

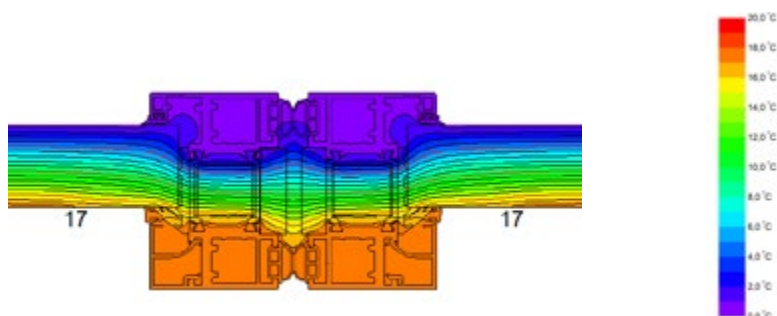
Il calcolo della trasmittanza termica è stato eseguito in accordo con la norma UNI EN ISO 10077-2 :2017 . Per i calcoli è stato utilizzato il software "Flixo pro 8.2". La scelta dei materiali dalla libreria del software "Flixo pro 8.2" è stata condotta sulla base della documentazione fornita dal committente. Nel caso di materiali non presenti nella libreria, questi sono stati inseriti secondo le specifiche fornite dal committente.

Andamento delle temperature e dei flussi di calore nel nodo laterale UP 86003 + UP 86077



Trasmittanza termica nodo laterale $U_f = 2,1 \text{ W/m}^2\text{K}$

Andamento delle temperature e dei flussi di calore nel nodo centrale UP 86077 + UP 86077



Trasmittanza termica nodo centrale $U_f = 1,4 \text{ W/m}^2\text{K}$

Certificazioni serie PAGE

Per il principio di estendibilità i certificati sotto riportati sono validi per la serie PAGE per le diverse tipologie di serramenti indicati in tabella.

	TIPOLOGIE SERRAMENTI
	Porta finestra a 3 ante scorrevoli a libro
PROVE	
Misure del serramento	H =2.200 mm L =2.400 mm
Numero certificato	1994-CPR-RP2995
Valore prova permeabilità all'aria	classe 3
Valore prova tenuta all'acqua	classe 5A
Valore prova resistenza al vento	classe C3

General specifications

Aluminium sliding and folding frames made with the PAGE thermal break window range.

The profiles are extruded in 6060 aluminium alloy (UNI EN 573.3), T5 and T6 supply status compliant with the UNI EN 755.2 standard with dimensional tolerances and thicknesses compliant with the UNI EN 12020-2:2001 standard. Alloy according to the ALsistem recipe. High thermal insulation, thermal break made with 32 mm low-density polyamide bars that 25% reinforced with glass fibres, a material with a better thermal coefficient, and any PUR insulating inserts. The bars are assembled by computerised mechanical rolling, and the mechanical characteristics of the bars remain unchanged up to a maximum treatment temperature of 245°C.

The production process is controlled according to UAETC standards, the sliding values must be greater than 24 daN/mm. The fixed frame will have a depth of 84 mm while the opening parts will have a depth of 77 mm. The system is guaranteed by a stop gasket on the frame and a double gasket on the door, both in EPDM placed on three sides, the only side to have a seal with polypropylene brushes with three fabric fins will be the lower one. The threshold must be strictly no higher than 25 mm and the track on which the trolleys will slide must be exclusively in AISI 316 stainless steel. The sealing of the glass must be carried out according to the instructions given in the catalogue and only and exclusively with original glass retaining gaskets. Special drainage holes must be provided on the threshold and on the door in order to allow correct drainage of the window. The choice of profiles will be based on the geometric and dimensional characteristics of the frame, the capacity of the accessories and the operating loads. The accessories used in the manufacturing of the different types must be exclusively the original ones specifically designed for the system, listed in the catalogue and distributed by ALsistem licensees. The use of products other than those indicated or the partial or incorrect assembly of the same will result in the nullity of the test and warranty certificates. Manufacturing and installation must be carried out according to the work criteria indicated by ALsistem. The assembly of the profiles will be carried out with multifunctional die-cast aluminium brackets, the cuts must be protected by means of acrylic sealants, neutral silicone or MS polymers. The protection and finishing of the profiles will be carried out by means of normal surface treatments, anodic oxidation compliant with the "Qualanod" quality mark or by means of painting with thermosetting polyester powders and polymerised in the oven at temperatures between 185°C and 195°C, in compliance with the "Qualicoat" quality mark.

Materials

The execution of the windows is in aluminum alloy EN AW 6060 in the form of extruded profiles as indicated by the normative provision EN 755.3. The supply state is in class T5 and T6 according to the UNI EN 515 standard. The dimensional tolerances comply with UNI EN 12020-2. Alloy according to the ALsistem recipe.

Technical and dimensional characteristics

Profiles: extruded in light alloy EN AW-6060 (UNI EN 573-3) anodizable and paintable. Alloy according to the ALsistem recipe.

Sealing system: with EPDM gaskets and polypropylene brushes with three fabric fins for the lower side.

Thermal insulation system: made with 32 mm low-density polyamide spacer profiles

Accessory system: folding system with doors that fold inwards or outwards with a maximum load capacity of 120 kg per door

Glass stop height: 15 mm

Two-way frame depth: 86 mm

Door depth: 77 mm

Glass or panel space in the door: 34.8 – 56 mm

Surface protection

The profiles can be protected by means of anodic oxidation with thickness category >15 micron as per standard UNI 10681, 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 UNI 10681 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 D.Lgs. 81/2008 e UNI 7697 . See “Uso 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 10140-2, UNI EN 12488, UNI EN 572-1, UNI EN 12758, UNI EN 12150-1, UNI 11463 DM 2 Aprile 1998, Legge 90/2013 e DMSE 26/06/2015.

Gaskets

The gaskets must only be the originals designed for the system, guaranteeing its performance and complying with reference standards UNI 3952, UNI EN 12365-1/4.

Sealants

The sealants must correspond to the requirements of the UNI EN ISO 11600 reference standards. These materials must not corrode the aluminum and alloy parts with which they come into contact, therefore they must be neutral. MS polymers are the most suitable products.

Accessories

The accessories must be the original ones produced for the range and in accordance with the criteria indicated in UNI EN 13126-1/19 standards and with the safety legislation, Italian Leg. Decree 81/2008. Available ITT test report.

Performance

The Top Slide 160 UP range meets the requirements of standards UNI EN 12207, UNI EN 12208, UNI EN 12210.

Mechanical resistance

The system and its accessories shall be resistant to the stress of use in accordance with the limits established in standard UNI EN 12365-1 and UNI EN 13126-1/19.

Sound insulation

The choice of the type of sound insulation for a door or window 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 window 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 window/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 10140-2.

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. The window/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 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 will be possible to request a copy of the test reports from the window manufacturer or, in their absence, from the local licensee.

CE UNI EN 14351-1 marking

The CE marking is MANDATORY and constitutes the reference regulatory system to which all window and door manufacturers must conform in order to sell their products in the European Union. The Manufacturer, or his representative, based in the EEA [European Economic Area] is responsible for affixing the CE marking on the product, on a label applied to the product, on its packaging or on the accompanying commercial documents.

The UNI EN 14351-1 standard applies to windows, French windows, external pedestrian doors, external doors on escape routes, roof windows/skylights (including those resistant to fire coming from outside), ribbon windows, coupled windows and double windows. These windows and doors can be with one or more doors, with movable doors and fixed parts, with opening towards the inside or outside, with manual or automated movement, entirely or partially glazed, with or without a glass containment frame, 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 doors (EN 14351-2)
- external obscuring shutters (UNI EN 13659)
- revolving doors

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

- Watertightness
- Release of hazardous substances
- Impact resistance
- Wind resistance
- Load-bearing capacity of safety devices
- Sound insulation
- Thermal insulation
- Glass radiance (light transmission)
- Air permeability

Factory Production Control (FPC)

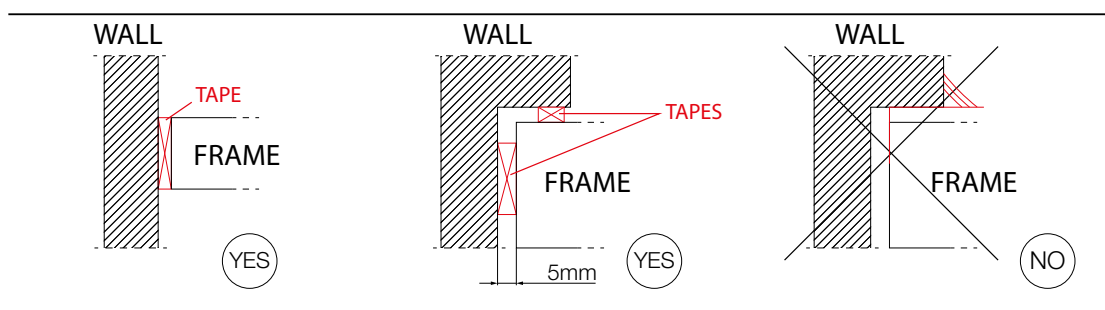
Factory production control is a system exercised by the manufacturer under his own responsibility, in order to ensure that the construction characteristics of the product are maintained over time within certain limits. The manufacturer must establish documented procedures, which indicate the methods that the personnel responsible for the various checks must carry out to frequently and accurately monitor the process assigned to them. The manufacturer is required to guarantee the traceability of the product through the use of codes or otherwise. Using a diagram, the manufacturer is also required to communicate to the customer instructions regarding the use, handling, installation, maintenance and cleaning of the product. However, the characteristics of the installation are not analysed, but we strongly suggest referring to the instructions in our "Thermoposa" installation manuals.

Laboratory Test (ITT)

The characteristics of the window and door are evaluated on the finished product complete with hardware, double glazing, panels and all the accessories and treatments that make it ready for use. The manufacturer who requests it can obtain the results of the tests (ITT) on the windows from the area licensee, who assigns the right to use the results of the certificates of its ITT received from the Laboratory, through a contract between the go to "Cascading" (Waterfall). The manufacturer is responsible for the conformity of the product with the European standards indicated in the draft standard and implemented by the national standards (UNI standards).

Installation

It is very important, to obtain good functioning of the window, to scrupulously take care of the verticality and leveling of the frame, then carry out the sealing using Thermoposa self-expanding tapes following the advice in the example below, also check that the openings are sufficiently loaded (by shimming the glass 1-2mm outside the frame), so that, with the settling of the materials, operating intolerances do not occur over time.



Furthermore, it is essential to install the window correctly; for this reason ALSistem recommends using the Thermoposa system which guarantees a window installation system with high thermo-acoustic* efficiency. Thanks to this system we guarantee adequate insulation of the window opening and efficient installation of the window in new buildings and renovations. 3 main interventions are therefore recommended: correct installation of the window and door, insulation of the box, when present, cutting the marble windowsill, if passing through. For further information, please visit Thermoposa.com.

Maintenance of the aluminium surfaces

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 manufacturers 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 year
- 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 year. 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 window consists (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 UNIMET12.04.270 and E12.04.277.0. If no neutral product is available, it is preferable to use warm water with a nonabrasive 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.

* WARRANTY UP TO 10 YEARS

Painting phases

1. The painting cycle offer the possibility of obtaining an excellent protective coating on the surface of the frames and a greater brightness 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 pickling with etching
 - washing
 - deoxidising
 - washing
 - chromate treatment (chromium free)
 - washing in demineralised water
 - drying at 75°C
 - painting with thermosetting powder coating, recommended the use of CLASS 2 powders
 - oven polymerisation
- All operations carried out on aluminium must comply with the provisions of the "Qualicoat" quality label.

Anodisation phases

1. The oxide layer may vary from 15 to 20 micron (UNI4522-66), according to the area in which the door/window 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 shiny finishes)
 - washing
 - deoxidising
 - washing
 - oxidation in sulphuric acid bath at 18/20°C, density of corrosion 1.5[A]dmq
 - 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

In the preventive phase, the designer or window fitter will have to determine the type of window to be used on the basis of the elements provided by the client. When choosing or checking, you will have to consider, based on the wind pressure, the necessary moment of inertia and choose the necessary profile in the ALsistem range. Obviously, suitable accessories must be used, including the original ALsistem ones, designed for the series.

Profile dimensions and weights

The dimensions and weights indicated on the profile drawings in the catalog are theoretical and may vary depending on the dimensional extrusion tolerances (UNI EN 12020-2 standard) and the type of finish. Painting also contributes to increasing the thicknesses, thus reducing the places for inserting the gaskets and accessories. This variability could affect the dimensions of the cut and consequently those of the finished window. The cutting differences may also increase proportionally based on the number of doors per window. **It is advisable, in the first jobs or in those with large quantities, to make a real sample to verify its correct functioning.**

Advice for correct assembly

To obtain the best results using ALSistem profiles, we recommend carefully observing all the items listed below, aimed at reinforcing all the weak points of a common window, thus optimizing the performance offered by the window.

Correct procedure	Objective
seal the profiles together in the join at 45°	avoids water infiltration, corrosion
seal the profiles on the jamb after they are faced	avoids water infiltration, corrosion
use limit curves to select the profile	correct functionality of the window frame
seal the window or door on the perimeter between profile and counter-frame with Thermoposa® self-expanding tapes 	prevents water seepage
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
use counterprofile during the 45° cut	guarantees a correct cut in order to obtain a perfect angle joint
use multi-purpose corner brackets	guarantees high-quality joints and solid in time

Certifications



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



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



The accessories for the ALSistem 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.

Determination of thermal transmittance of the sections of the PAGE system

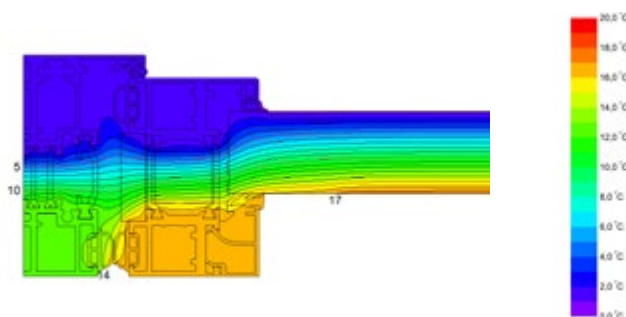
For the determination of the thermal transmittance of the profiles, the entire series PAGE has been certified by the notified laboratory IRcCOS, according to the product standards UNI EN ISO 10077-2 :2017 , following the method of calculation by software “Flixo pro 8.2”.

The reference of the document issued by the laboratory correspond to n° 1994-CPD-RP2969.

Methodology analysis used

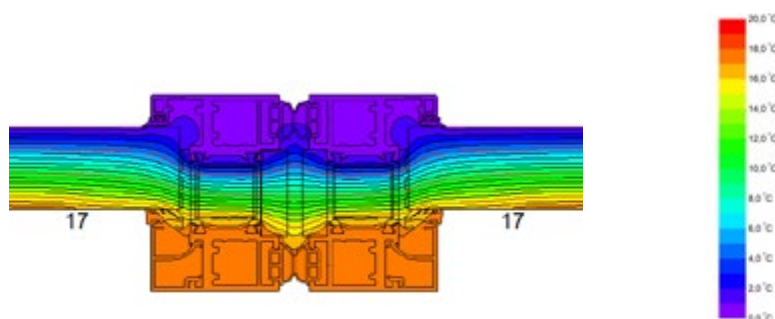
The calculation of the thermal transmittance was performed according to the UNI EN ISO 10077-2 :2017 . For the calculations we used the software “Flixo pro 8.2”. The choice of materials from the “Flixo pro 8.2” software library was based on the documentation provided by the client. In the case of absent materials in the library, these have been put in according to the specifications provided by the client.

Trend of temperatures and heat flows in the lateral section UP 86003 + UP 86077



Trasmittanza termica nodo laterale $U_f = 2,1 \text{ W/m}^2\text{K}$

Trend of temperatures and heat flows in the central section UP 86077 + UP 86077



Trasmittanza termica nodo centrale $U_f = 1,4 \text{ W/m}^2\text{K}$

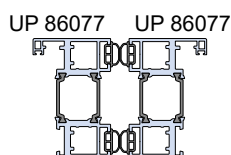
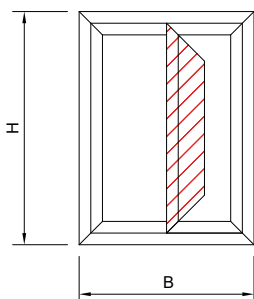
PAGE range certifications

PAGE system has been subjected to the tests shown in the table for the different types of door and window.

	CONSTRUCTION TYPES
	3-leaf sliding folding window
TEST	
Window size	H =2200 mm L =2400 mm
Certificate number	1994-CPR-RP2995
Premeability air value	class 3
Watertightness value	class 5A
Resistance to wind load value	class C3

curve limite di utilizzo

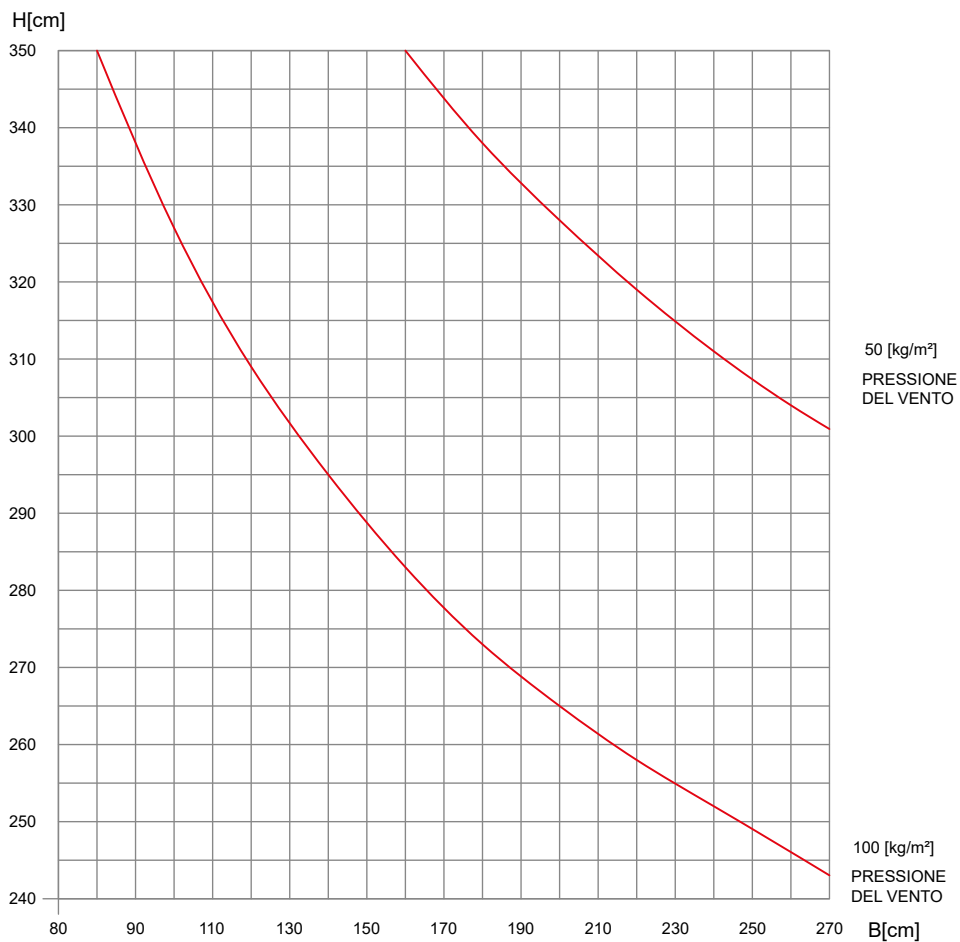
CURVE LIMITE DI UTILIZZO
Limit curves



$$J = 48.01 \text{ cm}^4$$

freccia max 1/300

VERIFICARE CHE LA FRECCIA DEL PROFILO
SIA COMPATIBILE COL VETRO IMPIEGATO



I DIAGRAMMI DI PORTATA SONO CALCOLATI SU BASE TEORICA IN
FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE INERZIALI DEI PROFILI

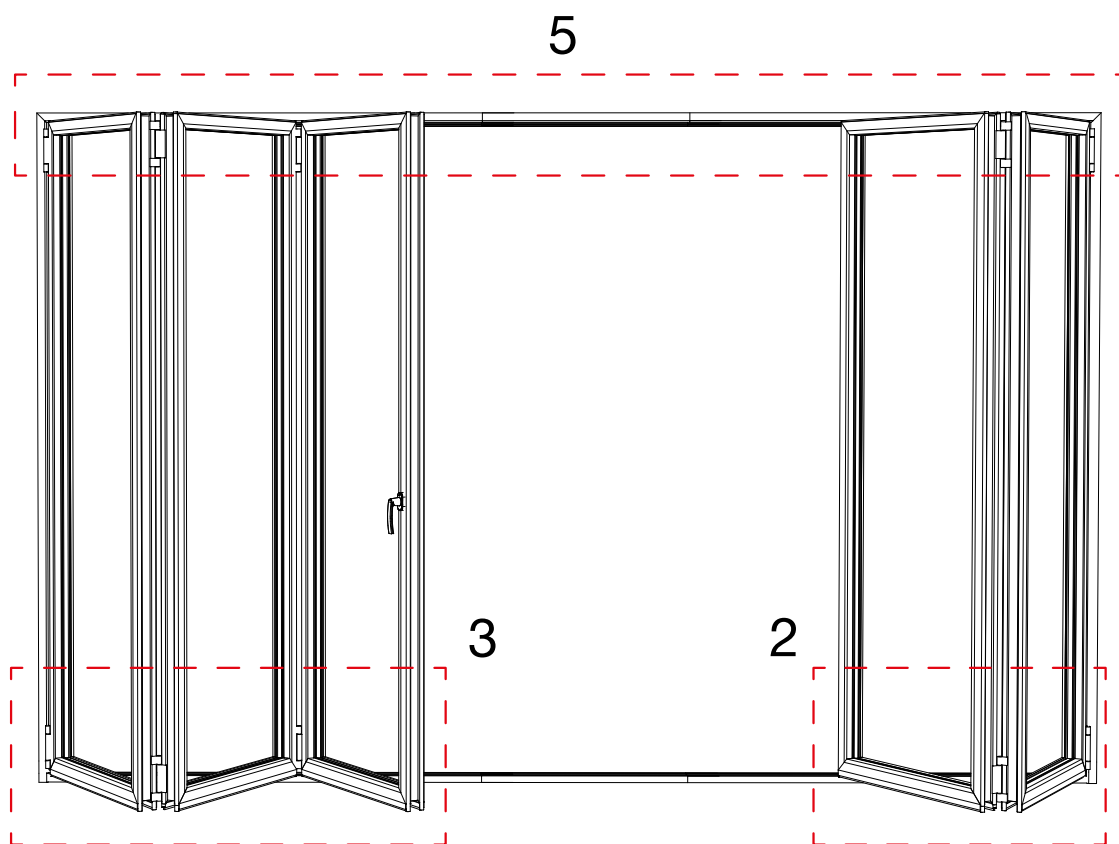
Il sistema Page permette di realizzare svariati schemi di finestre o portafinestre scorrevoli a libro, per un massimo di 8 ante, avendo cura di non superare le seguenti dimensioni e peso: L massima 1200 mm; H massima 3500 mm; peso massimo ad anta 120 kg. Con il termine schema indichiamo la composizione della tipologia scorrevole. Lo schema viene caratterizzato da tre numeri: il primo che indica il numero complessivo delle ante; il secondo rappresenta il numero di ante che scorrono o si aprono verso sinistra; il terzo rappresenta il numero di ante che scorrono o si aprono verso destra.

Di seguito riportiamo un esempio: Schema 532, ovvero, 5 ante totali, 3 sinistre e 2 destre.

The Page system allows you to create various patterns of slide-folding windows, for a maximum of 8 doors, taking care not to exceed the following dimensions and weight: maximum L 1200 mm; maximum H 3500 mm; maximum weight per door 120 kg.

With the term pattern we indicate the composition of the sliding typology. The pattern is characterized by three numbers: the first indicates the total number of doors; the second represents the number of doors that slide or open to the left; the third represents the number of doors that slide or open to the right.

Below is an example: Pattern 532, or, 5 total doors, 3 left and 2 right.



Fatta questa premessa, riportiamo di seguito tutti gli schemi realizzabili: 220; 202; 330; 321; 312; 303; 440; 431; 422; 413; 404; 550; 541; 532; 523; 514; 505; 660; 651; 642; 633; 624; 615; 606; 770; 761; 752; 743; 734; 725; 716; 707; 871; 862; 853; 844; 835; 826; 817.

In caso di ante pari su un lato o in caso di anta con serratura, andrà aggiunto il profilo UP 86013.

With this premise, we report below all the realizable schemes: 220; 202; 330; 321; 312; 303; 440; 431; 422; 413; 404; 550; 541; 532; 523; 514; 505; 660; 651; 642; 633; 624; 615; 606; 770; 761; 752; 743; 734; 725; 716; 707; 871; 862; 853; 844; 835; 826; 817.

In case of even doors on one side or in case of door with lock, the UP 86013 profile must be added.

ATTENZIONE

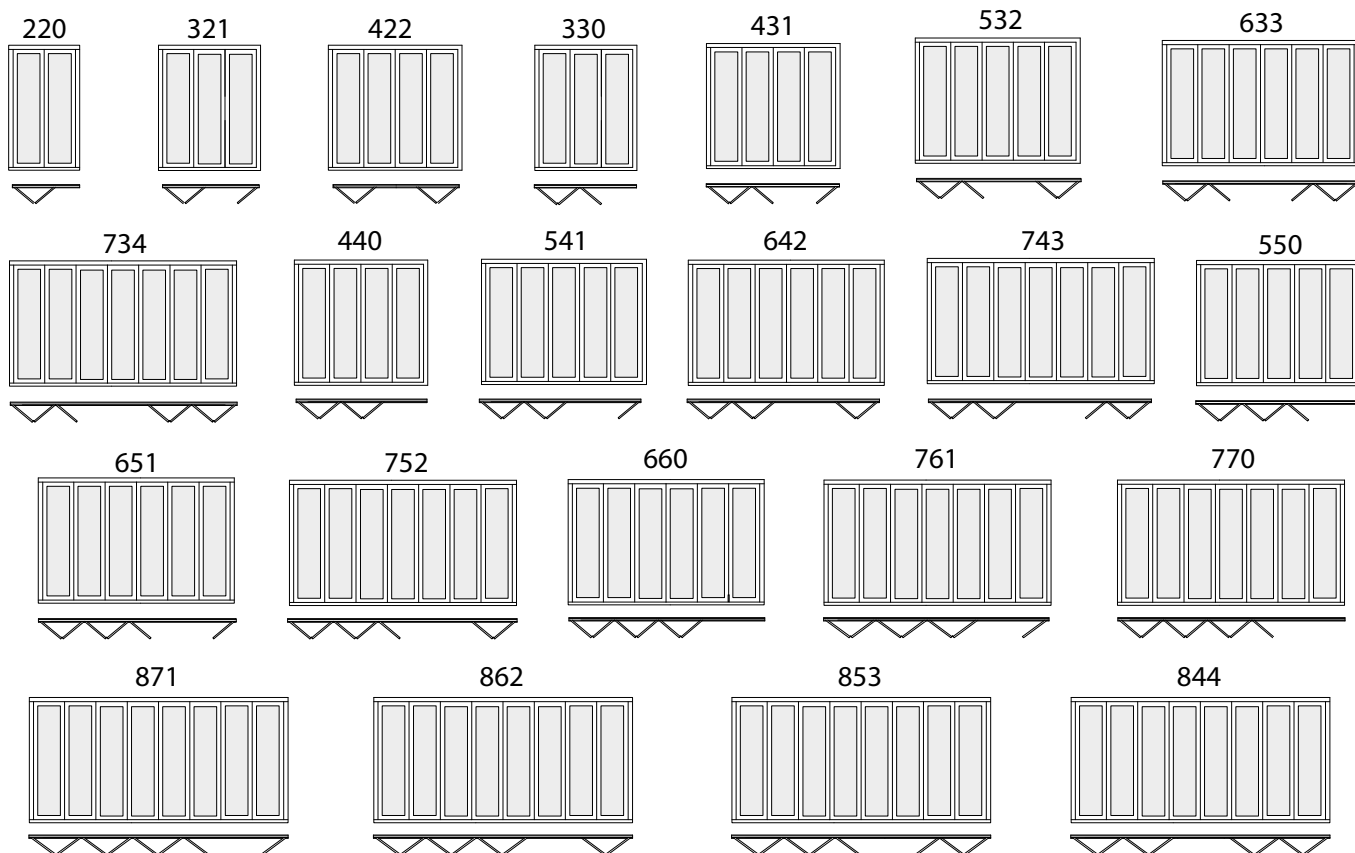
La serratura è applicabile solo a soluzioni con ante dispari.

The lock is only applicable to solutions with odd doors.

RAPPRESENTAZIONE GRAFICA DI DIVERSI SCHEMI

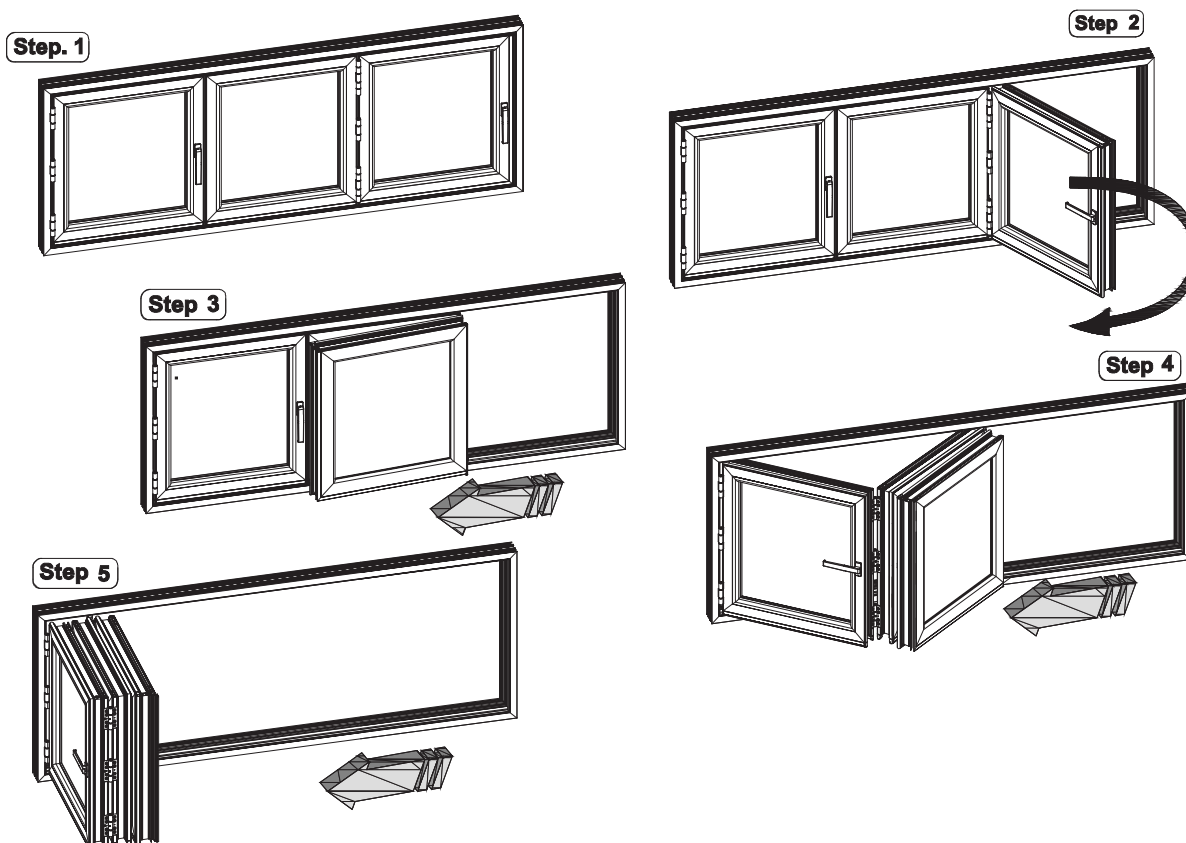
GRAPHICAL REPRESENTATION OF VARIOUS SCHEMES

TIPOLOGIE COSTRUTTIVE
Construction types



ISTRUZIONI DI MANOVRA

OPERATING INSTRUCTIONS



DISTINTA ACCESSORI PER SCHEMA DEL PAGE AD IMPACCHETTAMENTO INTERNO

ACCESSORY LIST FOR INTERNAL PACKAGING PAGE DIAGRAM

COD SCHEMA	220 - 202	321-312	330	440-404	431-413	422	550-505	541 - 514	532-523	660-606	651-615
ACP5502/ACP7001	20	28	28	36	36	36	44	44	44	52	52
ACP4002	10	14	14	18	18	18	22	22	22	26	26
ACP8601	6	9	7	10	10	12	11	13	13	14	14
ACP8602	1	1	2	2	1	2	2	2	2	3	2
ACP 8604	-	-	1	1	1	-	2	1	1	2	2
ACP 8605	-	-	1	1	1	-	2	1	1	2	2
ACP8606	1	1	-	1	-	2	-	1	1	1	-
ACP8607	1	1	-	1	-	2	-	1	1	1	-
ACP8608	2	2	4	6	4	4	8	6	6	10	8
ACP8609	2	3	3	4	4	4	5	5	5	6	6
ACP8610	4	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12
ACP8611	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8612	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8623	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8620	0	0	1	1	1	0	2	1	1	2	2
ACP8626	0	1	0	0	1	0	0	1	1	0	1

DISTINTA ACCESSORI PER SCHEMA DEL PAGE AD IMPACCHETTAMENTO INTERNO

ACCESSORY LIST FOR INTERNAL PACKAGING PAGE DIAGRAM

COD SCHEMA	642-624	633	770-707	761-716	752-725	743-734	871-817	862-826	853-835	844
ACP5502/ACP7001	52	52	60	60	60	60	68	68	68	68
ACP4002	26	26	30	30	30	30	34	34	34	34
ACP8601	16	14	15	17	17	17	20	20	18	20
ACP8602	3	2	3	3	3	3	3	4	4	4
ACP 8604	1	2	3	2	2	2	3	2	3	2
ACP 8605	1	2	3	2	2	2	3	2	3	2
ACP8606	2	-	-	1	1	1	-	2	-	2
ACP8607	2	-	-	1	1	1	-	2	-	2
ACP8608	8	8	12	10	10	10	12	12	12	12
ACP8609	6	6	7	7	7	7	8	8	8	8
ACP8610	12	12	14	14	14	14	16	16	16	16
ACP8611	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8612	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8623	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8620	1	2	3	2	2	2	3	2	3	4
ACP8626	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0

In base alla soluzione di serratura scelta, vanno sostituiti gli art. che seguono:

Depending on the chosen lock solution, the following items must be replaced:

Soluzioni con serrature (applicabile solo su ante dispari)

Lockable solutions (only applicable on odd doors)

art. Serratura	art. Standard
1) ACP8613+ACP8616+ACP8624/8625+ACP8621+ACP8622+ACP8626	ACP8612+ACP8423+ACP8620
2) ACP8615+ACP8616+2PZ ACP8617+ACP8624/8625+ACP8621+ACP8622+ACP8626	ACP8611+ACP8612+ACP8423+ACP8620

ATTENZIONE

la soluzione di serratura 2) è l'unica utilizzabile per gli schemi 321-312, 541-514, 532-523, 761-716, 743-734

Lock solution 2) is the only one that can be used for schemes 321-312, 541-514, 532-523, 761-716, 743-734

DISTINTA ACCESSORI PER SCHEMA DEL PAGE AD IMPACCHETTAMENTO ESTERNO

ACCESSORY LIST FOR EXTERNAL PACKAGING PAGE DIAGRAM

COD SCHEMA	220 - 202	321-312	330	440-404	431-413	422	550-505	541 - 514	532-523	660-606	651-615
ACP5502/ACP7001	20	28	28	36	36	36	44	44	44	52	52
ACP4002	10	14	14	18	18	18	22	22	22	26	26
ACP8601	5	8	5	8	9	10	9	11	11	11	12
ACP8602	1	1	2	2	1	2	2	2	2	3	2
ACP 8604	-	-	1	1	1	-	2	1	1	2	2
ACP 8605	-	-	1	1	1	-	2	1	1	2	2
ACP8606	1	1	-	1	-	2	-	1	1	1	-
ACP8607	1	1	-	1	-	2	-	1	1	1	-
ACP8608	2	2	4	6	4	4	8	6	6	10	8
ACP8609	2	3	3	4	4	4	5	5	5	6	6
ACP8610	4	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12
ACP8611	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8612	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8623	1	2	2	2	3	2	3	3	3	3	4
ACP8620	1	1	1	2	1	2	2	2	2	3	2
ACP8626	0	1	0	0	1	0	0	1	1	0	1

DISTINTA ACCESSORI PER SCHEMA DEL PAGE AD IMPACCHETTAMENTO ESTERNO

ACCESSORY LIST FOR EXTERNAL PACKAGING PAGE DIAGRAM

COD SCHEMA	642-624	633	770-707	761-716	752-725	743-734	871-817	862-826	853-835	844
ACP5502/ACP7001	52	52	60	60	60	60	68	68	68	68
ACP4002	26	26	30	30	30	30	34	34	34	34
ACP8601	13	12	12	14	14	14	17	16	14	16
ACP8602	3	2	3	3	3	3	3	4	4	4
ACP 8604	1	2	3	2	2	2	3	2	3	2
ACP 8605	1	2	3	2	2	2	3	2	3	2
ACP8606	2	-	-	1	1	1	-	2	-	2
ACP8607	2	-	-	1	1	1	-	2	-	2
ACP8608	8	8	12	10	10	10	12	12	12	12
ACP8609	6	6	7	7	7	7	8	8	8	8
ACP8610	12	12	14	14	14	14	16	16	16	16
ACP8611	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8612	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8623	3	4	4	4	4	4	5	4	5	4
ACP8620	3	2	3	3	3	3	3	4	3	4
ACP8626	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0

In base alla soluzione di serratura scelta, vanno sostituiti gli art. che seguono:

Depending on the chosen lock solution, the following items must be replaced:

Soluzioni con serrature (applicabile solo su ante dispari)

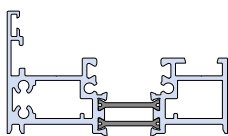
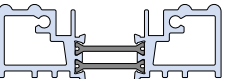
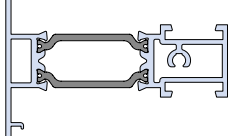
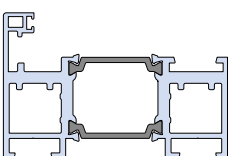
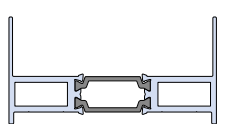
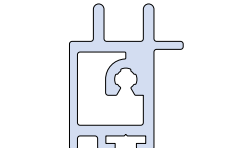
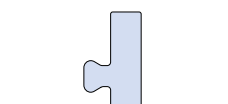
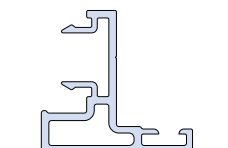
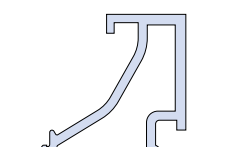
Lockable solutions (only applicable on odd doors)

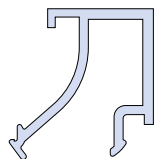
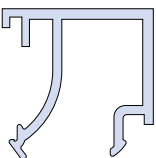
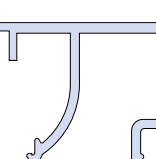
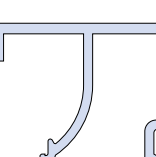
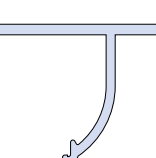
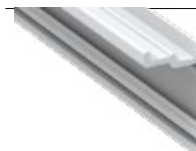
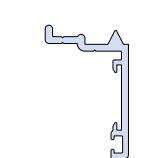
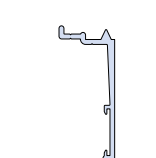
art. Serratura	art. Standard
1) ACP8613+ACP8616+ACP8624/8625+ACP8621+ACP8622+ACP8626	ACP8612+ACP8423+ACP8620
2) ACP8615+ACP8616+2PZ ACP8617+ACP8624/8625+ACP8621+ACP8622+ACP8626	ACP8611+ACP8612+ACP8423+ACP8620

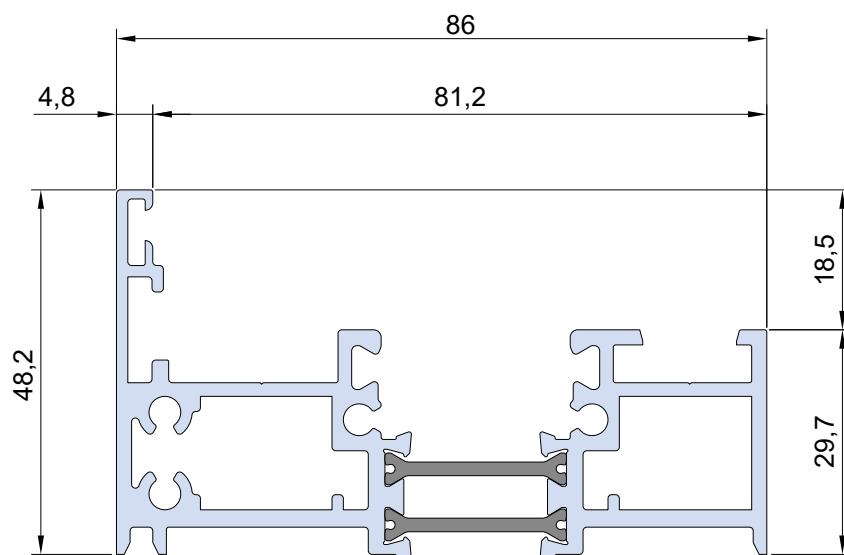
ATTENZIONE

la soluzione di serratura 2) è l'unica utilizzabile per gli schemi 321-312, 541-514, 532-523, 761-716, 743-734

Lock solution 2) is the only one that can be used for schemes 321-312, 541-514, 532-523, 761-716, 743-734

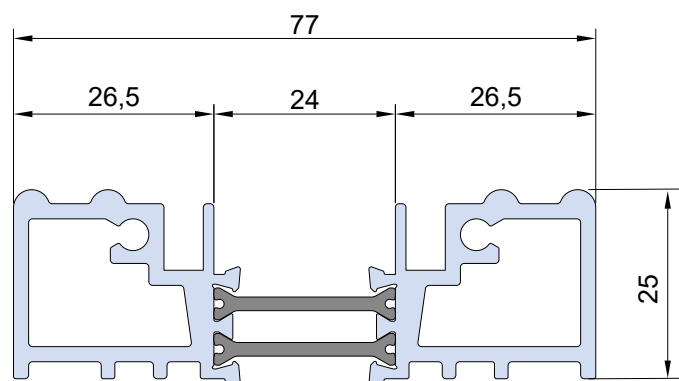
	Sagoma	Art.	Descrizione	Peso gr/m	Jxx cm ⁴ Jyy cm ⁴
		UP 86003	Telaio <i>Frame</i>	1935	20,20 9,70
		UP 86005	Soglia <i>Threshold</i>	1542	10,94 4,61
		UP 86013	Allargatore anta <i>Door widener</i>	1126	6,86 2,39
		UP 86028	Traverso da 55mm per ante <i>Transom from 55mm for sashes</i>	1383	12,80 2,39
		UP 86077	Anta <i>Sash</i>	2116	24,05 5,52
		UP 86081	Profilo di compensazione muro - telaio <i>Wall - frame composition profile</i>	1576	19,64 7,29
		SL 2155	Profilo porta spazzola <i>Brush holder profile</i>	532	1,10 0,59
		SL 21126	Profilo di scorrimento per guida superiore <i>Sliding profile for upper guide</i>	209	-
		SL 21127	Profilo di battuta <i>Bar profile</i>	413	0,77 1,27
		PL1110	Fermavetro retto da 10,5mm <i>10,5mm smooth glazing bead</i>	200	-

	Sagoma	Art.	Descrizione	Peso gr/m	Jxx cm ⁴ Jyy cm ⁴
		PL 1114	Fermavetro retto da 14mm <i>14mm smooth glazing bead</i>	207	-
		PL 1120	Fermavetro retto da 20mm <i>20mm smooth glazing bead</i>	235	-
		PL 1124	Fermavetro retto da 24,5mm <i>24,5mm smooth glazing bead</i>	251	-
		PL 1128	Fermavetro retto da 27,5mm <i>27,5mm smooth glazing bead</i>	264	-
		PL 1132	Fermavetro retto da 31,5mm <i>31,5mm smooth glazing bead</i>	280	-
		PL 2871	Battuta da 30mm <i>30mm strike</i>	325	-
		PL 2872	Battuta da 50mm <i>50mm strike</i>	452	-



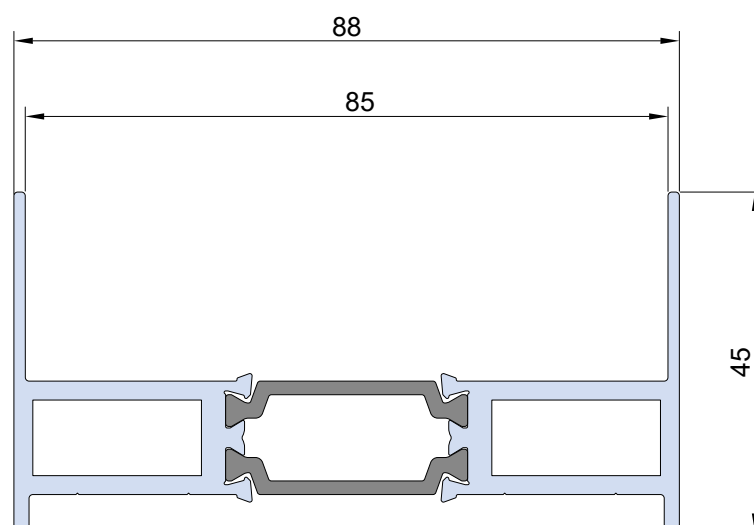
UP 86003

1935 gr/m



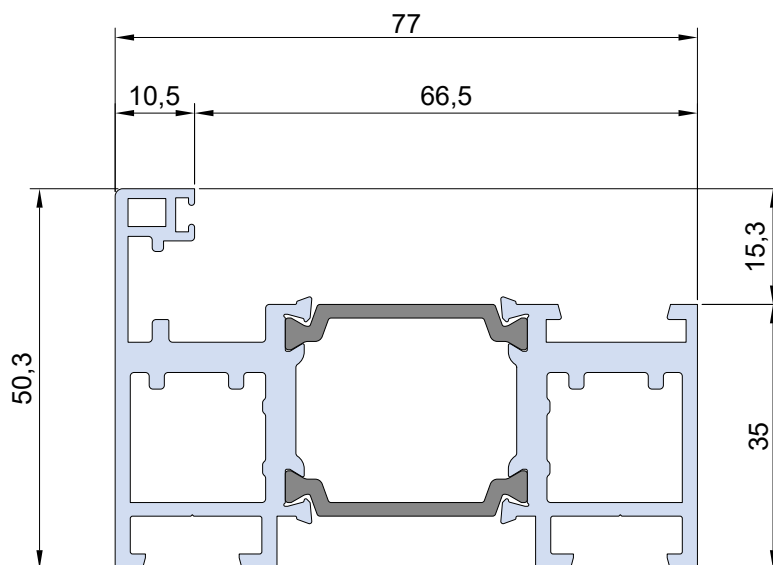
UP 86005

1542 gr/m

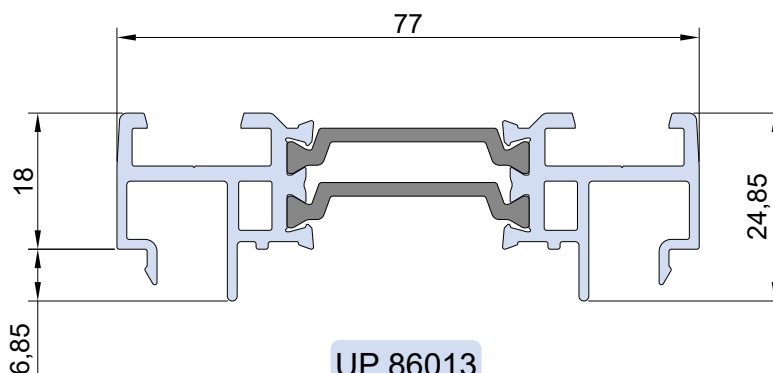


UP 86081

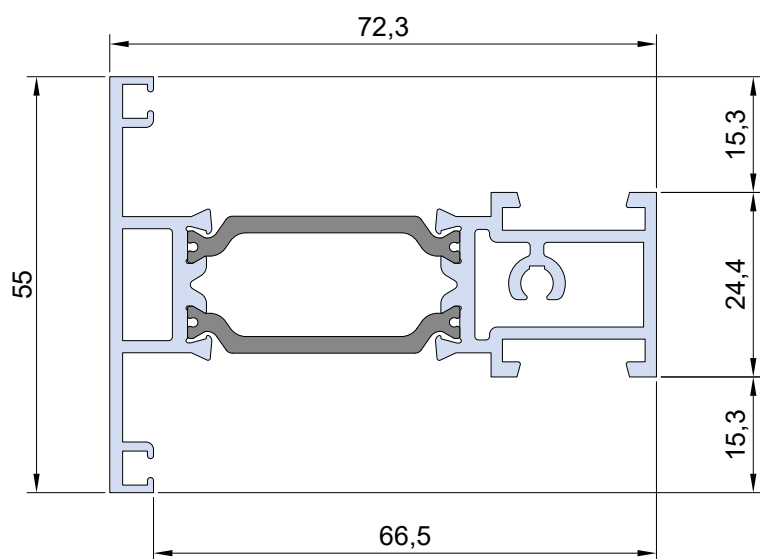
1576 gr/m

**UP 86077**

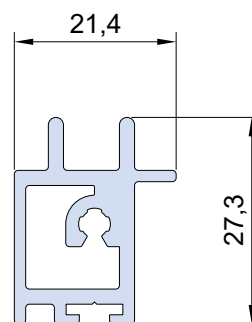
2116 gr/m

**UP 86013**

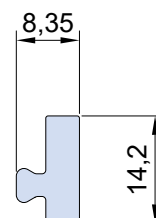
1126 gr/m

**UP 86028**

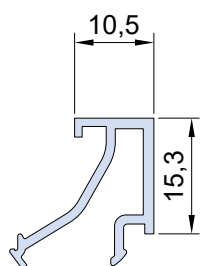
1383 gr/m

**SL 2155**

532 gr/m

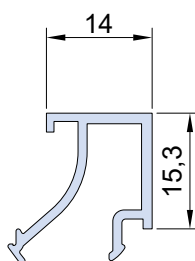
**SL 21126**

209 gr/m



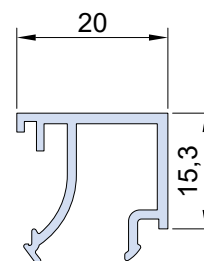
PL 1110

200 gr/m



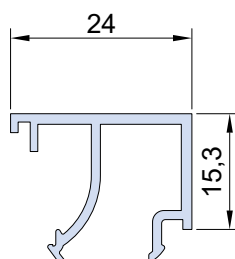
PL 1114

207 gr/m



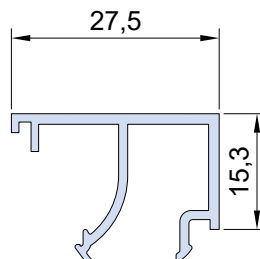
PL 1120

235 gr/m



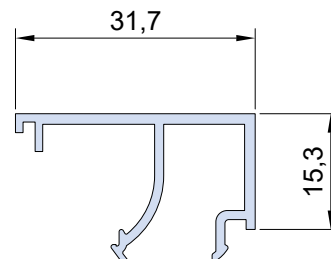
PL 1124

251 gr/m



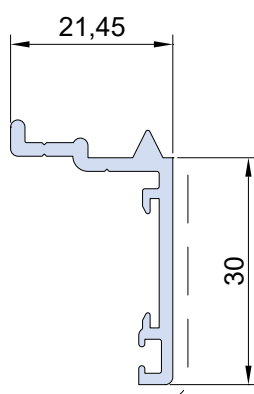
PL 1128

264 gr/m



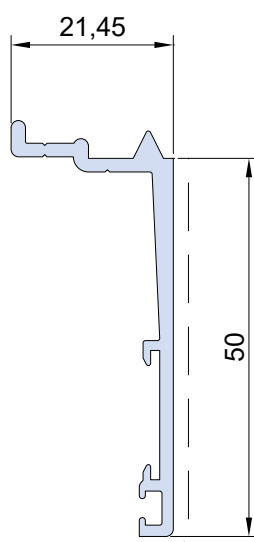
PL 1132

280 gr/m



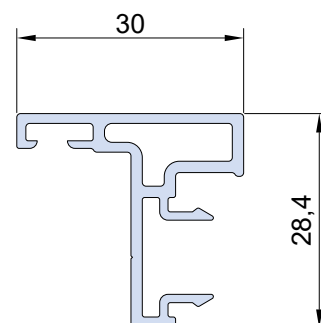
PL 2871

325gr/m



PL 2872

452gr/m

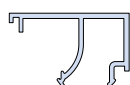


SL 21127

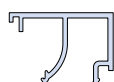
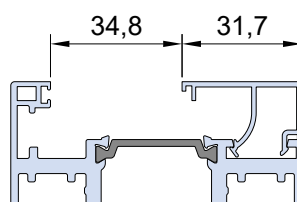
413gr/m

Fermavetro

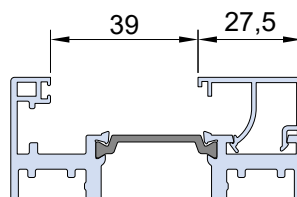
Anta UP 86077



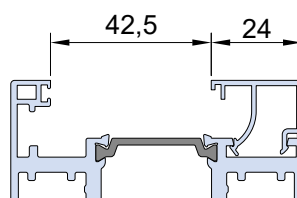
PL 1132



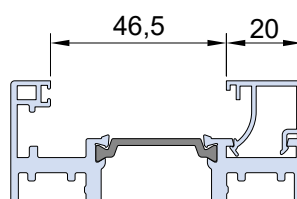
PL 1128



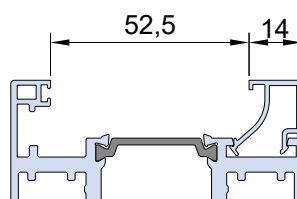
PL 1124



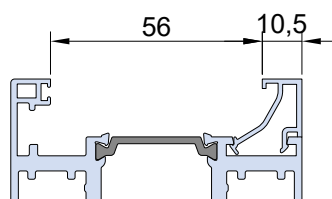
PL 1120



PL 1114



PL 1110



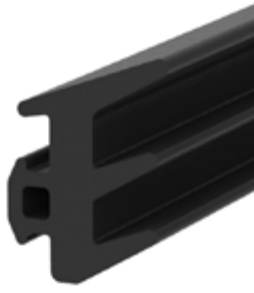
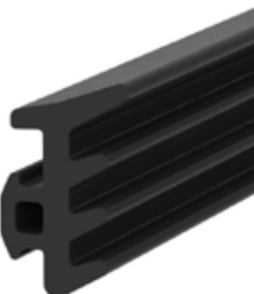
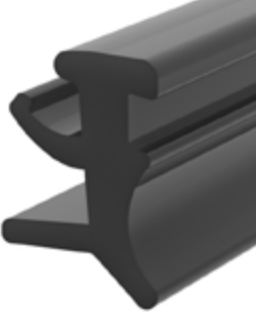
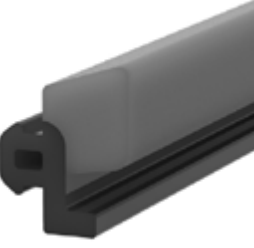
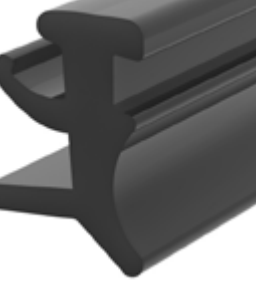
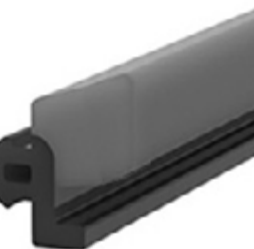
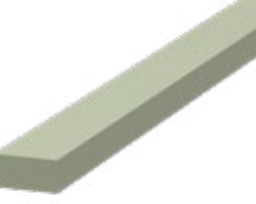
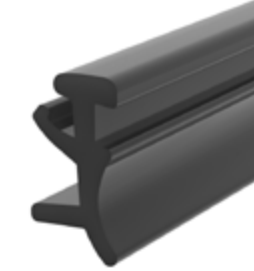
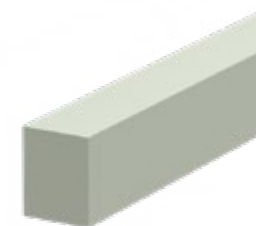
Articolo	Pagina
ACP 4002	A3
ACP 5001	A3
ACP 5036	A2
ACP 5502	A3
ACP 5800	A3
ACP 6220	A7
ACP 6249	A7
ACP 6293/25	A7
ACP 6254	A7
ACP 6255	A7
ACP 6256	A7
ACP 6257	A7
ACP 6258	A7
ACP 6259	A7
ACP 6260	A7
ACP 7001	A3
ACP 8601	A3
ACP 8602	A3
ACP 8603	A3

Articolo	Pagina
ACP 8604	A3
ACP 8605	A3
ACP 8606	A4
ACP 8607	A4
ACP 8608	A4
ACP 8609	A4
ACP 8610	A4
ACP 8611	A4
ACP 8612	A4
ACP 8613	A4
ACP 8615	A5
ACP 8616	A4
ACP 8617	A5
ACP 8620	A5
ACP 8621	A5
ACP 8622	A5
ACP 8623	A5
ACP 8624	A5
ACP 8625	A5

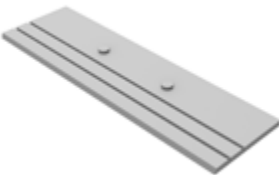
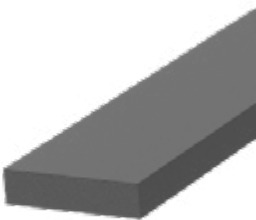
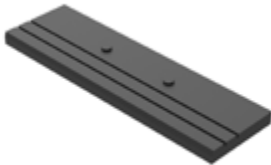
Articolo	Pagina
ACP 8626	A6
AGP 4013	A1
AGP 4014	A1
AGP 4203	A1
AGP 4204	A1
AGP 4205	A1
AGP 4206	A1
AGP 5025	A6
AGP 5030/I	A6
AGP 5031	A6
AGP 5032	A6
AGP 5033	A6
AGP 5034/25	A6
AGP 5035/...	A6
AGP 5036	A6
AGP 6205	A1
AGP 6206	A1
AGP 69130	A2
AGP 7007	A1

Articolo	Pagina
AGP 7008	A1
AGP 8601	A2
AGP 8602	A2
AGP 86130	A2
SA 2902NG	A2
SA 2903NN	A2
SA 2904NB	A2
SA 2905NN	A2
SX 9903	A6

ELENCO GUARNIZIONI

	AGP 4014 Guarnizione esterna in EPDM 4mm Cfz: 200m <i>EPDM external glazing seal 4mm Pkg: 200m</i>		AGP 4204 Guarnizione vetro interna 4mm filo fermavetro. Consente la piega a 90° Cfz: 150m <i>4mm, inner glazing bead seal Pkg: 150m</i>
	AGP 4013 Guarnizione esterna in EPDM 2,5mm Cfz: 200m <i>EPDM external glazing seal 2,5mm Pkg: 200m</i>		AGP 4205 Guarnizione vetro interna 5mm filo fermavetro. Consente la piega a 90° Cfz: 120m <i>5mm, inner glazing bead seal Pkg: 120m</i>
	AGP 7007 Guarnizione vetro esterna da 3 mm, filo alluminio, consente la piega a 90° senza taglio Cfz: 500m <i>External glazing seal, 3 mm, installed flush with aluminum. Can be bent at a 90° angle without cutting Pkg: 500m</i>		AGP 4206 Guarnizione vetro interna 6mm filo fermavetro. Consente la piega a 90° Cfz: 100m <i>6mm, inner glazing bead seal Pkg: 100m</i>
	AGP 7008 Guarnizione vetro esterna da 4 mm, filo alluminio, consente la piega a 90° senza taglio Cfz: 500m <i>External glazing seal, 4 mm, installed flush with aluminum. Can be bent at a 90° angle without cutting Pkg: 500m</i>		AGP 6205 Listello in PUR 10x20mm Cfz: 1m <i>Strip in PUR 10x20mm Pkg: 1m</i>
	AGP 4203 Guarnizione vetro interna 3mm filo fermavetro. Consente la piega a 90° Cfz: 200m <i>3mm, inner glazing bead seal Pkg: 200m</i>		AGP 6206 Listello in PUR 19x23mm Cfz: 1m <i>strip in PUR 19x23mm Pkg: 1m</i>

ELENCO ACCESSORI GENERICI

	AGP 69130 Spazzolino di tenuta con tre barriere in tessuto Cfz: 600m <i>Sealing brush with three fabric barriers Pkg: 600m</i>		ACP 5036 Regolo muro in metallo Cfz: 100pz <i>Metal wall spacer Pkg: 100pcs</i>
	AGP 8601 Guarnizione di tenuta Cfz: 60 m <i>Sealing gasket Pkg: 60 m</i>		SA 2902NG Tassello per spessore tamponamento da 2mm Cfz: 100pz <i>Setting block for infill shimming of 2mm Pkg: 100pcs</i>
	AGP 8602 Guarnizione di battuta Cfz: 280 m <i>Rebate gasket Pkg: 280 m</i>		SA 2903NN Tassello per spessore tamponamento da 3mm Cfz: 100pz <i>Setting block for infill shimming of 3mm Pkg: 100pcs</i>
	AGP 86130 Guarnizione di isolamento termico Cfz: 3 m <i>Thermal insulation gasket Pkg: 3 m</i>		SA 2904NB Tassello per spessore tamponamento da 4mm, Cfz: 100pz <i>Setting block for infill shimming of 4mm Pkg: 100pcs</i>
			SA 2905NN Tassello per spessore tamponamento da 5mm, Cfz: 100pz <i>Setting block for infill shimming of 5mm Pkg: 100pcs</i>

ELENCO ACCESSORI DI GIUNZIONE

	ACP 4002 Squadretta di allineamento/ assemblaggio a tiraggio con vite Cfz: 250pz <i>Alignment/assembly square with pull with screw Cfz: 250pcs</i>
	ACP 5502 Squadretta a pulsante 17,5x15mm Cfz: 250pz <i>Press-type corner cleat, 17,5x15mm Pkg: 250pcs</i>
	ACP 7001 Squadretta 17,5x15mm multifunzione, avvitare, spinare, cianfrinare Cfz: 250pz <i>Multifunction corner cleat, 17,5x15mm. Install with screws, dowels or by staking Pkg: 250pcs</i>
	ACP 5001 Vite Ø8mm per squadrette multifunzione ACP 7001 Cfz: 1000pz <i>Screw Ø8mm for multi-function corner cleat ACP 7001 Pkg: 1000pcs</i>
	ACP 5800 Spina per squadretta multifunzione ACP 7001 Cfz: 1000pz <i>Pin for multifunction corner cleat ACP 7001 Pkg: 1000pcs</i>

ELENCO ACCESSORI DI CHIUSURA

	ACP 8601 Cerniera con piastrina ad infilare Cfz: 24pz <i>Hinge with insert plate Pkg: 24pcs</i>
	ACP 8602 Maniglia di traino per apertura interna Cfz: 8pz <i>Tow handle for internal opening Pkg: 8pcs</i>
	ACP 8603 Cerniera di traino per apertura esterna Cfz: 8pz <i>Towing hinge for external opening Pkg: 8pcs</i>
	ACP 8604 Carrello superiore Cfz: 5pz <i>Upper carriage Pkg: 5pcs</i>
	ACP 8605 Carrello inferiore Cfz: 5pz <i>Lower carriage Pkg: 5pz</i>

	ACP 8606 Carrello superiore anta pari Cfz: 5pz <i>Upper carriage even door</i> <i>Pkg: 5pcs</i>
---	--

	ACP 8607 Carrello inferiore anta pari Cfz: 5pz <i>Lower carriage even door</i> <i>Pkg: 5pcs</i>
---	--

	ACP 8608 Rostro di chiusura supplementare Cfz: 50pz <i>Additional closing beak</i> <i>Pkg: 50pcs</i>
--	---

	ACP 8609 Tappo angolare superiore Cfz: 50cp <i>Top corner cap</i> <i>Pkg: 50pair</i>
---	---

	ACP 8610 Tappo angolare inferiore Cfz: 50cp <i>Bottom corner cap</i> <i>Pkg: 50pairs</i>
---	---

	ACP 8611 Asta filettata L=2m, terminali e guida aste Cfz: 6pz <i>Threaded rod L=2m, terminals and rod guide</i> <i>Pkg: 5pcs</i>
--	---

	ACP 8612 Movimentazione bidirezionale Cfz: 6pz <i>Bidirectional movement</i> <i>Pkg: 6pcs</i>
--	--

	ACP 8613 Serratura bidirezionale E=35mm Cfz: 5pz <i>Two-way lock E=35mm</i> <i>Pkg: 5pcs</i>
---	---

	ACP 8616 Contropiastra per tutte le serrature Cfz: 10cp <i>Counterplate for locks</i> <i>Pkg: 10pairs</i>
---	--

	ACP 8615 Serratura a tre punti, scrocco, mandata e due chiusure a gancio E = 40 mm H = 2300 mm Cfz: 1pz <i>Three-point lock, latch, deadbolt and two hook locks E = 40 mm H = 2300 mm Pkg: 1pcs</i>		ACP 8621 Blocca anta per maniglia Cfz: 50pz <i>Door lock for handle Pkg: 50pcs</i>
	ACP 8617 Contropiastra per serratura ganci su ACP8615 Cfz: 5cp <i>Counterplate for hook lock on ACP8615 Pkg: 5cp</i>		ACP 8622 Spessore blocca anta Cfz: 50pz <i>Door lock thickness Pkg: 50pcs</i>
	ACP 8620 Blocca anta per maniglia ACP8623 Cfz: 50pz <i>Door lock for handle ACP8623 Pkg: 50pcs</i>		ACP 8623 Martellina ribassata Cfz: 5pz <i>Lowered handle Pkg: 5pcs</i>
	ACP 8624 Doppia maniglia ribassata Cfz: 5cp <i>Double lowered handle Pkg: 5pairs</i>		ACP 8625 Doppia maniglia ribassata da entrambi i lati Cfz: 5cp <i>Double handle lowered on both sides Pkg: 5pairs</i>

	ACP 8626 Tappi per profilo di battuta SL21127 Cfz: 1cp <i>Caps for SL21127 stop profile Pkg: 1pair</i>		AGP 5033 Nastro precompresso BG1 da 15mm per sigillatura della battuta Cfz: 1pz L=15m <i>BG1 beat sealing, 15mm Pkg: 1pcs L=15m</i>
	SX 9903 Binario in acciaio Cfz: 1br L= 3m <i>Steel rail Pkg: 1bar L=3m</i>		AGP 5034/25 Nastro precompresso per la sigillatura della spalla Cfz: 7m <i>Band for laying batting, wall sealing Pkg: 7m</i>
	AGP 5030/I Profilo portaintonaco per esterno con asole, 250cm Cfz: 1br - L=3m <i>Outdoor plaster profile Pkg: 1rod - L=3m</i>		AGP 5036 Schiuma poliuretana elastica fissaggio controtelaio Cfz: 1pz <i>Elastic polyurethane foam Pkg: 1pcs</i>
	AGP 5031 Profilo portaintonaco per interno con asole, 250cm Cfz: 1br - L=3m <i>Inner plaster profile Pkg: 1rod - L=3m</i>		AGP 5035/... Sigillante MS Polimero bianco, marrone, grigio o nero Cfz: 1pz <i>MS Polymer Sealant Pkg: 1pcs</i>
	AGP 5032 Barriera vapore per controtelaio ACP 6246 Cfz: 1pz L=30m <i>Vapor barrier for ACP 6246 Pkg: 1pcs L=30m</i>		AGP 5025 Adesivo High Tack a base di MS polimero ad effetto ventosa bianco Cfz: 12pz <i>High Tack MS Polymer adhesive sealant with suction effect - white Pkg: 12pcs</i>

ELENCO ACCESSORI THERMOPOSA

	ACP 6220 Traverso inferiore 20mm Thermopro in PVC Cfz: 3m <i>Thermopro PVC sill transom 20mm Pkg: 3m</i>
---	--

	ACP 6257 Piastra di allineamento per controtelaio ACP 6248/25 Cfz: 1pz <i>Alignment plate for ACP 6248/25 Pkg: 1pcs</i>
--	---

	ACP 6293/25 Controtelaio Thermopro 87mm, battuta 25 rifilabile Cfz: 1br - L=3m <i>Thermopro 87mm counterframe, 25mm trimmable rebate Pkg: 1rod - L=3m</i>
---	---

	ACP 6255 Zanche per fissaggio del controtelaio per ACP 6248/25 Cfz: 1pz <i>Clamps for fixing of subframe for ACP 6248/25 Pkg: 1pcs</i>
--	--

	ACP 6249 Traverso inferiore 40mm Thermopro in PVC Cfz: 3m <i>Thermopro PVC sill transom Pkg: 3m</i>
---	---

	ACP 6258 Squadretta di rinforzo per controtelaio ACP 6248/25 Cfz: 1pz <i>Reinforced bracket for ACP 6248/25 Pkg: 1pcs</i>
--	---

	ACP 6254 Staffe per traverso ACP 6249 Cfz: 1pz <i>Transom bracket for ACP 6249 Pkg: 1pcs</i>
---	--

	ACP 6256 Squadretta angolare per controtelaio ACP 6248/25 Cfz: 1pz <i>Corner cleat for ACP 6248/25 Pkg: 1pcs</i>
--	--

	ACP 6260 Staffe per traverso ACP 6220 Cfz: 1pz <i>Transom bracket for ACP 6220 Pkg: 1pcs</i>
---	--

	ACP 6259 Rinforzo tubolare aperto in acciaio 12x40mm per controtelaio ACP 6248/25 Cfz: 1pz <i>Steel tubular reinforcement 12x40mm for ACP 6248/25 Pkg: 1pcs</i>
--	---



ACP 1000/50	ACP 1000/70	ACP 1000/80	ACP 1000/90
Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x50 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x70 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x80 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x90 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>
ACP 1000/100	ACP 1000/110	ACP 1000/120	ACP 1000/130
Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x100 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x110 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x120 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x130 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>
ACP 1000/150	ACP 1000/180	ACP 1000/210	
Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x150 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x180 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa cilindrica T30 7,5x210 Cfz: 100pz <i>Screw with socket head Pkg: 100pcs</i>	



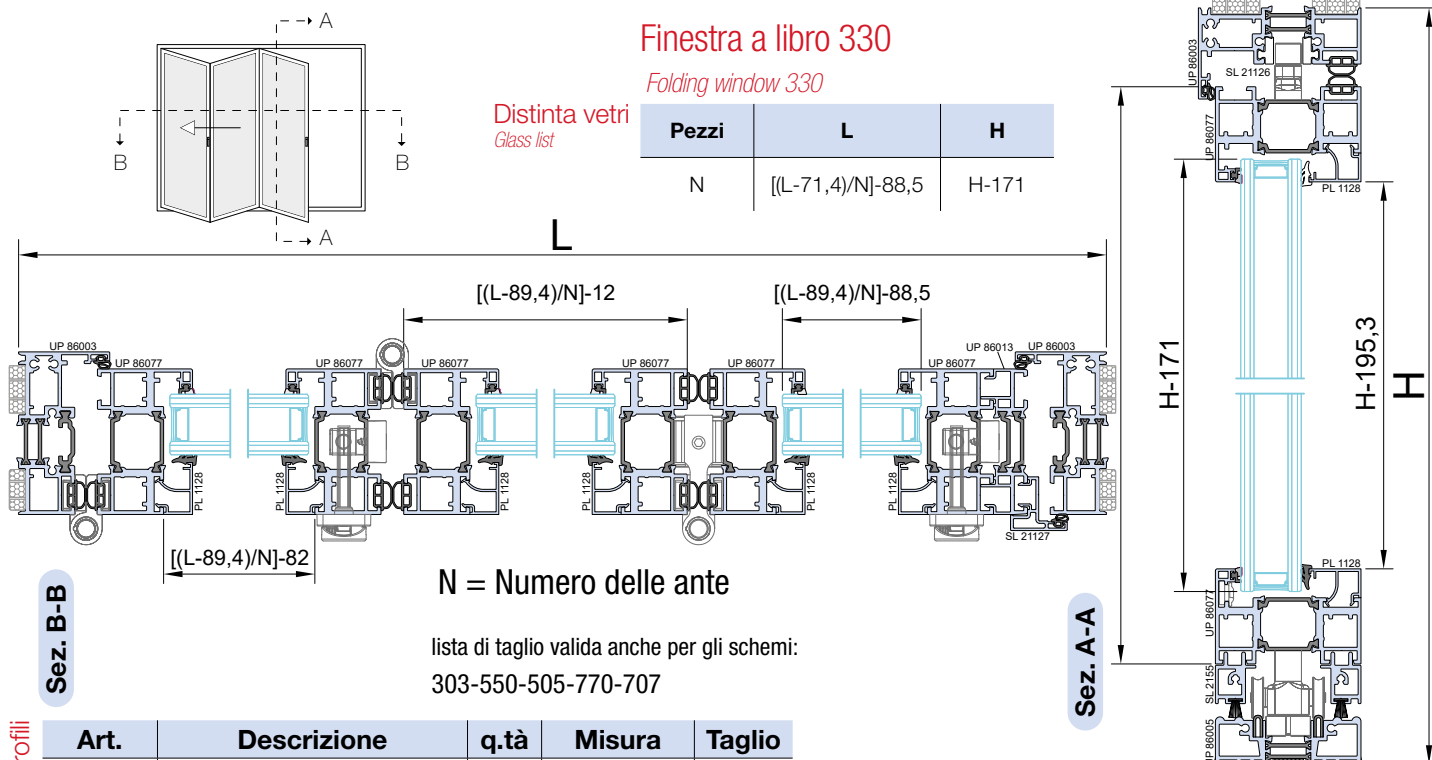
ACP 1001/50	ACP 1001/70	ACP 1001/80	ACP 1001/90
Vite TORX testa svasata T30 7,5x50 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x70 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x80 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x90 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>
ACP 1001/100	ACP 1001/110	ACP 1001/120	ACP 1001/130
Vite TORX testa svasata T30 7,5x100 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x110 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x120 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x130 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>
ACP 1001/150	ACP 1001/180	ACP 1001/210	
Vite TORX testa svasata T30 7,5x150 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x180 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	Vite TORX testa svasata T30 7,5x210 Cfz: 100pz <i>Countersunk screw Pkg: 100pcs</i>	

Finestra a libro 330

Folding window 330

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N	$[(L-71,4)/N]-88,5$	H-171



N = Numero delle ante

lista di taglio valida anche per gli schemi:
303-550-505-770-707

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2N	$[(L-71,4)/N]-12$	
	Montante anta Mullion sash	2N	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2N	$[(L-71,4)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2N	$[(L-71,4)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H-195,3	
SL 21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-83	

Distinta accessori
Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	28
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	14
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	7
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	2
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	2
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	2
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	3
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	6
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1 N 4N-2	L-50 $[(L-71,4)/N]-12$ H-94,7
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbet	1 1 2	L-78 H-83 H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H-171
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H-171
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4 2	H L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N	$[(L-71,4)/N]-26$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

Distinta optional
Optional accessories

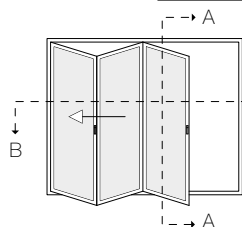
Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	1
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	1
ACP 8608	Rostri di chiusura Closing registers	4
ACP 8621	Blocca anta Sash block for ACP 8623	1
ACP 8622	Spessore blocca anta Sash block thickness	1

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

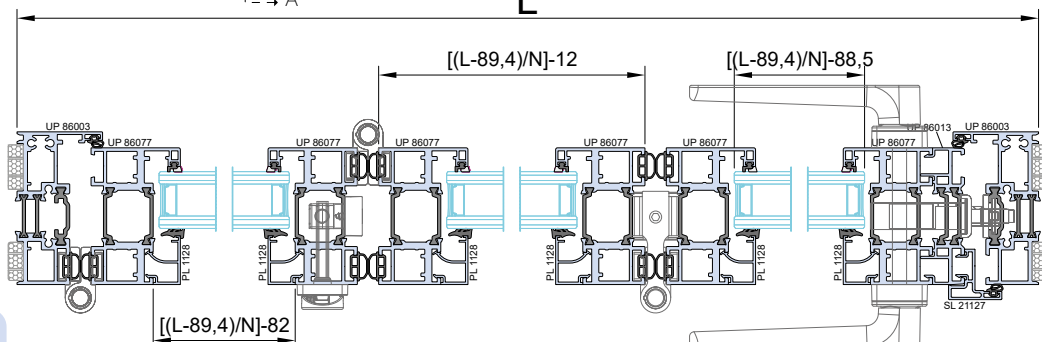
Finestra a libro 330 con serratura a tre punti di chiusura

Folding window 330 with three-point locking lock

Distinta vetri
Glass list



Pezzi	L	H
N	$[(L-89,4)/N]-88,5$	H-171



N = Numero delle ante

lista di taglio valida anche per gli schemi:
303-550-505-770-707

Sez. B-B

Distinta profili

Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2N	$[(L-89,4)/N]-12$	
	Montante anta Mullion sash	2N	H-94,7	
UP 86013	Allargatore anta Sash widener	1	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2N-2	$[(L-89,4)/N]-26$	
		2	$[(L-89,4)/N]-8$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2N	$[(L-89,4)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H-195,3	
SL21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-83	

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1	L-50
		N 4N-2	$[(L-89,4)/N]-12$ H-94,7
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbit	1	L-78
		1	H-83
		2	H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	2N	$[(L-89,4)/N]-88,5$
		2N	H-171
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	2N	$[(L-89,4)/N]-88,5$
		2N	H-171
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4	H
		2	L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N-2	$[(L-89,4)/N]-26$
		2	$[(L-89,4)/N]-8$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

Distinte di taglio

Cutting lists

Distinta guarnizioni

Gaskets list

Sez. A-A

Distinta accessori

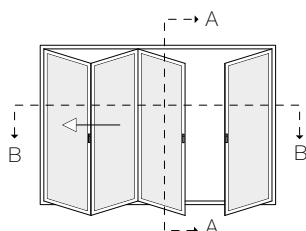
Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	28
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	14
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	7
ACP 8625	Doppia maniglia ribassata Double lowered handle	1
ACP 8615	Serratura triplice Triple lock	1
ACP 8616	Contropiastra per serratura Counterplate for lock	1
ACP 8617	Contropiastra per serratura Counterplate for lock	2
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	1
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	1
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	1
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	3
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	6
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	1
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	1
ACP 8608	Rostri di chiusura Closing registers	4
ACP 8621	Blocca anta Sash block	1
ACP 8622	Spessore blocca anta Sash lock thickness	1

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

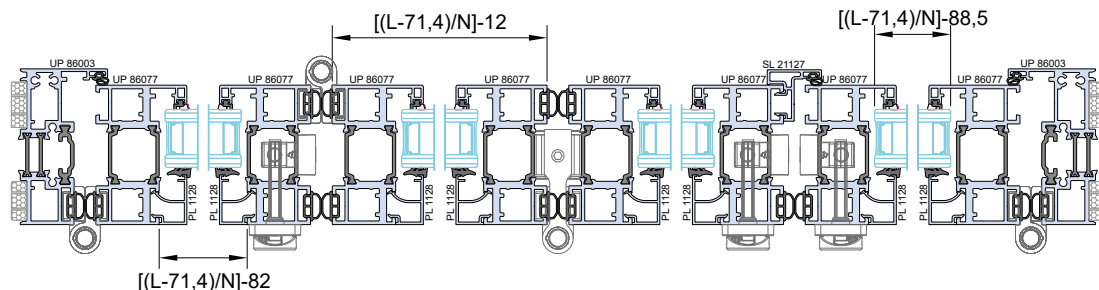


Finestra a libro 431

Folding window 431

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N	$[(L-71,4)/N]-88,5$	H-171



N = Numero delle ante

lista di taglio valida anche per gli schemi:
413-615-651-633-871-817-835-853

Sez. B-B

Distinta profili

Profiles list

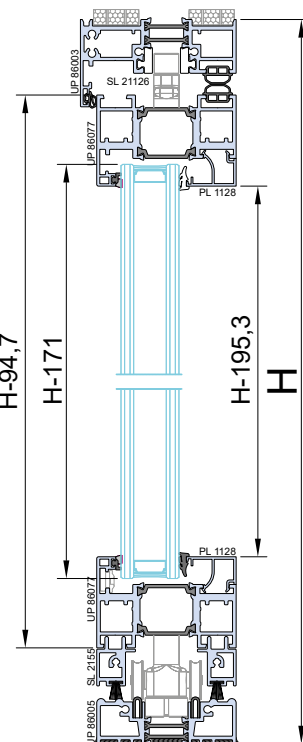
Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2N	$[(L-71,4)/N]-12$	
	Montante anta Mullion sash	2N	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2N	$[(L-71,4)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2N	$[(L-71,4)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H-195,3	
SL21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-90	

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1 N 4N-2	L-50 $[(L-71,4)/N]-12$ H-94,7
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbet	1 1 2	L-78 H-90 H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H-171
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H-171
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4 2	H L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N	$[(L-71,4)/N]-26$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

Distinta guarnizioni

Gaskets list

Sez. A-A



Distinta accessori

Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	36
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	18
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	10
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	3
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	3
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	3
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	6
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	8
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	1
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	1
ACP 8608	Rostrì di chiusura Closing registers	4

Distinta optional

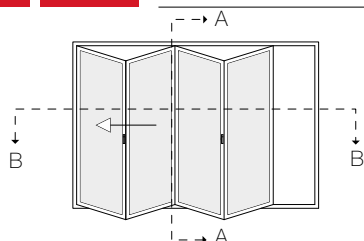
Optional accessories

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno
per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

DISTINTA DI TAGLIO
Cutting lists

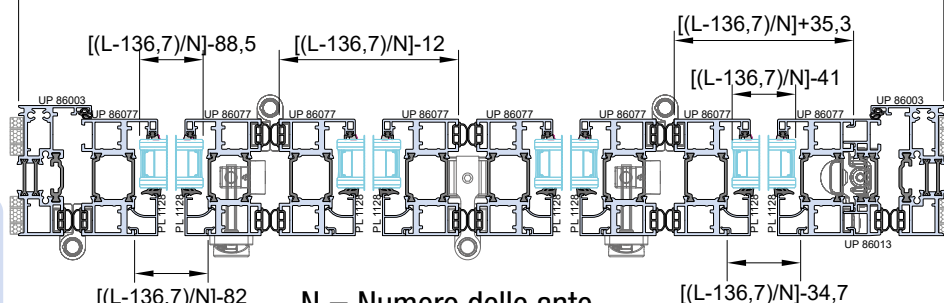
Finestra a libro 440

Folding window 440

Distinta vetri
Glass list

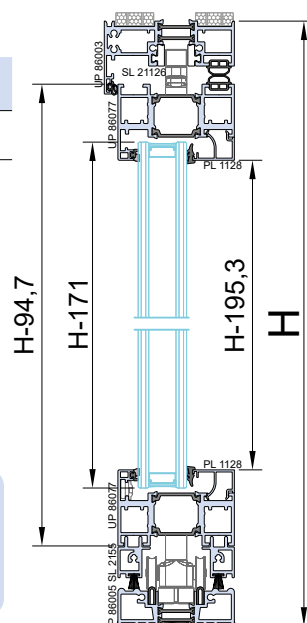
Pezzi	L	H
N-1	$[(L-136,7)/N]-88,5$	H-171
1	$[(L-136,7)/N]-41$	H-171

Sez. B-B



N = Numero delle ante

Sez. A-A

Distinta profili
Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2	$[(L-136,7)/N]+35,3$	
	Montante anta Mullion sash	2N-2	$[(L-136,7)/N]-12$	
UP 86013	Allargatore anta Sash widener	2	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2	$[(L-136,7)/N]+32,3$	
		2N-2	$[(L-136,7)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2	$[(L-136,7)/N]-34,7$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N-2	$[(L-136,7)/N]-82$	

lista di taglio valida anche per gli schemi:
404-220-202-660-606

Distinta accessori
Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	36
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	18
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8607	Carrello inferiore ante pari Even sashes lower carriage	1
ACP 8606	Carrello superiore ante pari Odd sashes lower carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad innalzare Hinge with insert plate	10
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	2
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	2
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	2
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	4
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	8

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1 - A7

Distinta optional
Optional accessories

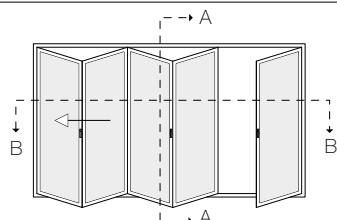
Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	2
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	2
ACP 8608	Rostri di chiusura Closing registers	6
ACP 8620	Blocca anta per ACP 8623 Sash block for ACP 8623	1

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

DISTINTE DI TAGLIO
Cutting listsDistinta guarnizioni
Gaskets list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1	L-50
		N-1	$[(L-136,7)/N]-12$
		2	$[(L-136,7)/N]+35,3$
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbet	1	L-78
		2	H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	2N-2	$[(L-136,7)/N]-88,5$
		2	$[(L-136,7)/N]-41$
		2N	H-171
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	2N-2	$[(L-136,7)/N]-88,5$
		2	$[(L-136,7)/N]-41$
		2N	H-171
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4	H
		2	L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N-2	$[(L-136,7)/N]-26$
		2	$[(L-136,7)/N]+32,3$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

Sez. B-B

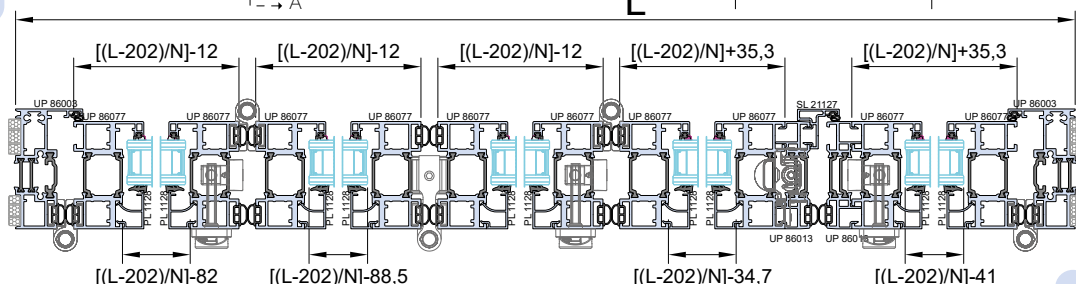


Finestra a libro 541

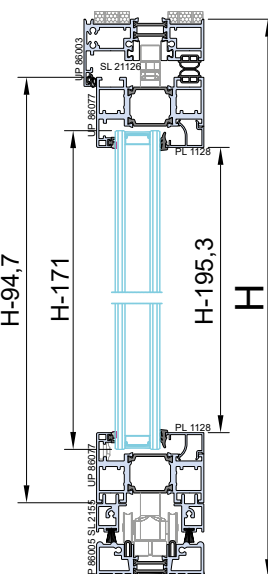
Folding window 541

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N	$[(L-107,4)/N]-88,5$	H-171



Sez. A-A



N = Numero delle ante

Distinta profili

Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	4	$[(L-202)/N]+35,3$	
	Montante anta Mullion sash	2N-4	$[(L-202)/N]-12$	
UP 86013	Allargatore anta Sash widener	1	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	4	$[(L-202)/N]+32,3$	
		2N-4	$[(L-202)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	4	$[(L-202)/N]-34,7$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N-4	$[(L-202)/N]-82$	
SL 21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-90	

Distinta guarnizioni

Gaskets list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601		1	L-50
		N-2	$[(L-202)/N]-12$
		4N-2	$[(L-202)/N]+35,3$
AGP 8602		1	L-78
		1	H-90
		2	H-63
AGP 7007		2N-4	$[(L-202)/N]-88,5$
		4	$[(L-202)/N]-41$
AGP 4204		2N	H-171
		2N-4	$[(L-202)/N]-88,5$
TAC 801		4	$[(L-202)/N]-41$
		2N	H-171
AGP 5034/25		2	H-58
		4	H-58
AGP 5034/25		4	H
		2	L
AGP 69130		2N-4	H
		4	L
AGP 5035		-	L

Distinta accessori

Accessories

lista di taglio valida anche per gli schemi:

321-312-422-541-514-532-523-624-642-743-734

752-725-761-716-826-862-844

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	44
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	22
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8607	Carrello inferiore ante pari Even sashes lower carriage	1
ACP 8606	Carrello superiore ante pari Odd sashes lower carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	13
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	3
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	3
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	3
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	5
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	10
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Distinta optional

Optional accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	2
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	2
ACP 8608	Rostrici di chiusura Closing registers	6
ACP 8620	Blocca anta per ACP 8623 Sash block for ACP 8623	1

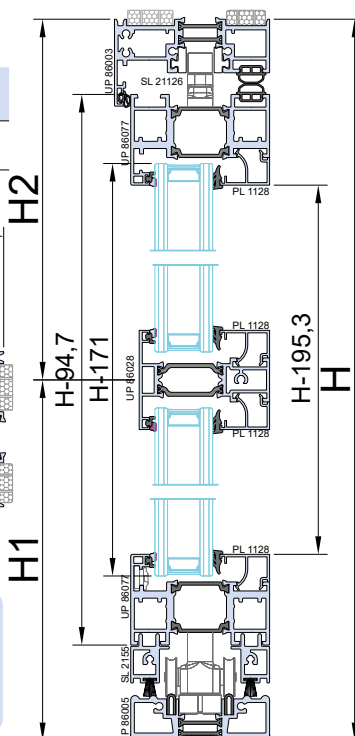
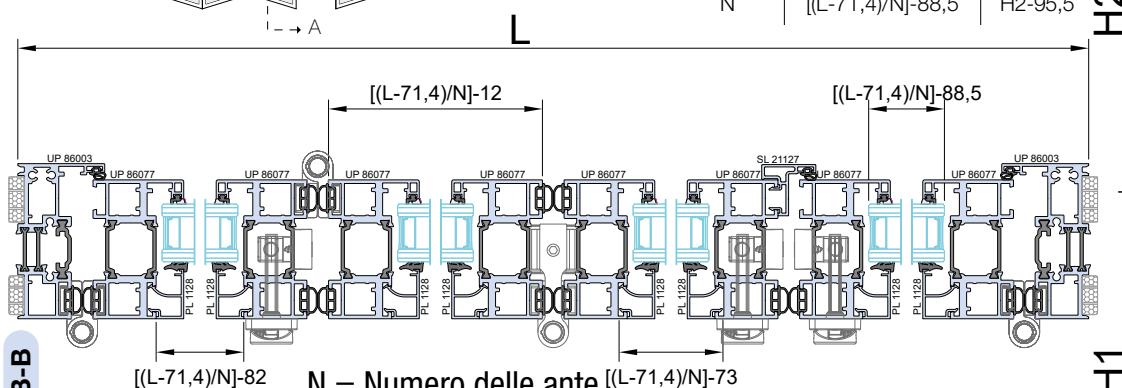
* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

Finestra a libro 431

Folding window 431

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N	$[(L-71,4)/N]-88,5$	H1-107
N	$[(L-71,4)/N]-88,5$	H2-95,5



Sez. B-B

Distinta profili

Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2N	$[(L-71,4)/N]-12$	
	Montante anta Mullion sash	2N	H-94,7	
UP 86028	Traverso Transom	N	$[(L-71,4)/N]-73$	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2N	$[(L-71,4)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2N	$[(L-71,4)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H1-131	
		2N	H2-119,5	
SL 21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-90	

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1 N 4N-2	L-50 $[(L-71,4)/N]-12$ H-94,7
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbet	1 1 2	L-78 H-90 H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	4N 2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H1-131 H2-119,5
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	4N 2N 2N	$[(L-71,4)/N]-88,5$ H1-131 H2-119,5
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4 2	H L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N	$[(L-71,4)/N]-26$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

DISTINTE DI TAGLIO

Distinta guarnizioni

Gaskets list

lista di taglio valida anche per gli schemi:

413-615-651-633-871-817-835-853

Distinta accessori

Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	36
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	18
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	10
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	3
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	3
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	3
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	4
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	8
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	1
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	1
ACP 8608	Rostrì di chiusura Closing registers	4

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'imballaggio esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

Distinta optional

Optional accessories

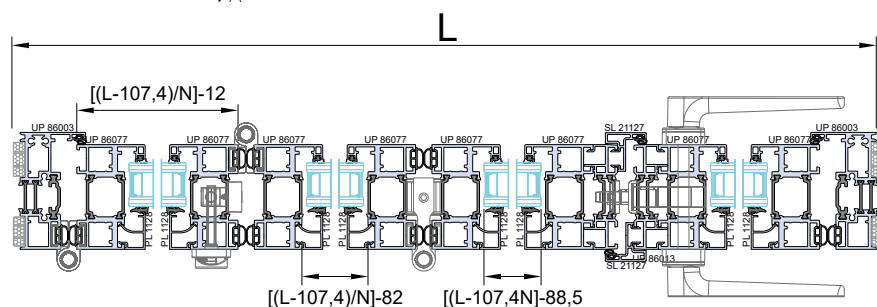
Finestra a libro 431 con serratura a tre punti di chiusura

Folding window 431 with three-point locking lock

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N	$[(L-107,4)/N]-88,5$	H-171

Sez. B-B



N = Numero delle ante

lista di taglio valida anche per gli schemi:
413-615-651-633-871-817-835-853

Distinta profili
Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	2N	$[(L-107,4)/N]-12$	
	Montante anta Mullion sash	2N	H-94,7	
UP 86013	Allargatore anta Sash widener	1	H-94,7	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	2N-4	$[(L-107,4)/N]-26$	
		4	$[(L-107,4)/N]-8$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	2N	$[(L-107,4)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H-195,3	
SL 21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-83	
		1	H-90	

Distinta guarnizioni
Gaskets list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601	Guarnizione di tenuta Sealing gasket	1 N 4N-4	L-50 $[(L-107,4)/N]-12$ H-94,7
AGP 8602	Battuta per esterno Outdoor rabbet	1 1 1 2	L-78 H-83 H-90 H-63
AGP 7007	Vetro esterna External glass gasket	2N 2N	$[(L-107,4)/N]-88,5$ H-171
AGP 4204	Vetro interna Internal glass gasket	2N 2N	$[(L-107,4)/N]-88,5$ H-171
TAC 801	Chiudicava hole closing	2	H-58
AGP 5034/25	Isolamento muro wall seal	4 2	H L
AGP 69130	Spazzolino Brush	2N-4 4	$[(L-107,4)/N]-26$ $[(L-107,4)/N]-8$
AGP 5035	Sigilante MS polimero MS polymer sealant	-	L

Distinta accessori
Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	36
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	18
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	10
ACP 8615	Serratura triplice Triple lock	1
ACP 8616	Contropiastra per serratura Counterplate for lock	1
ACP 8617	Contropiastra per serratura Counterplate for lock	2
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	2
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	2
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	2
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	4
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	8
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	2

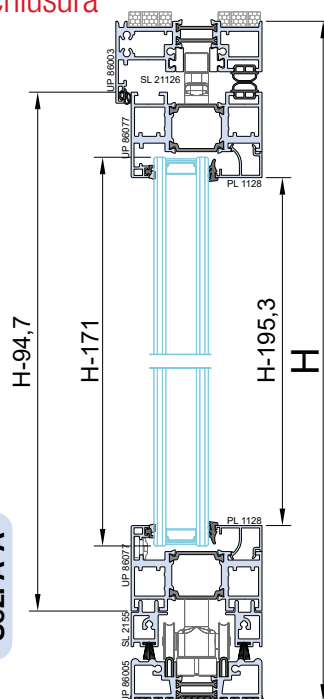
per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1- A7

Distinta optional
Optional accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	1
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	1
ACP 8608	Rostrici di chiusura Closing registers	4
ACP 8621	Blocca anta Sash block	1
ACP 8622	Spessore blocca anta Sash lock thickness	1

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'impacchettamento esterno
per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

Sez. A-A



DISTINTA DI TAGLIO
Cutting lists

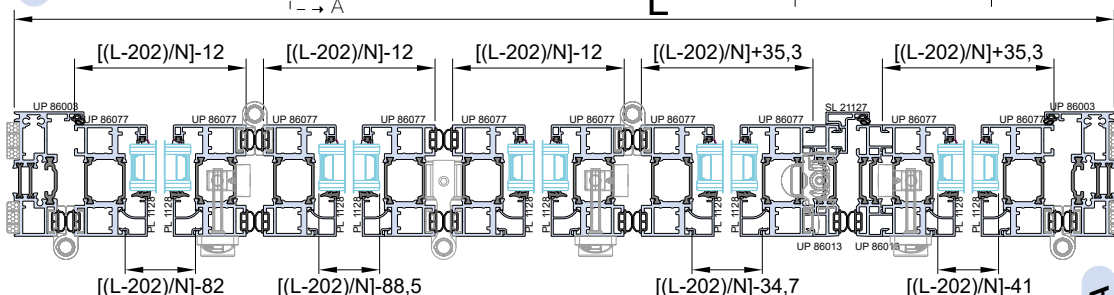
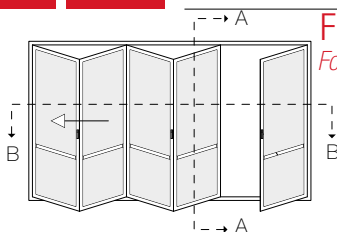
Finestra a libro 541

Folding window 541

Distinta vetri
Glass list

Pezzi	L	H
N-2	$[(L-202)/N]-88,5$	H1-107
N-2	$[(L-202)/N]-88,5$	H2-95,5
2	$[(L-202)/N]-41$	H1-107
2	$[(L-202)/N]-41$	H2-95,5

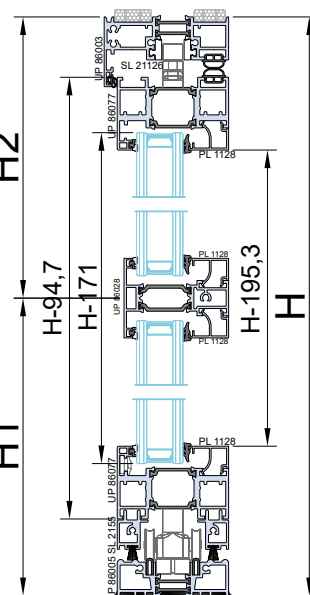
Sez. B-B



H2

H1

Sez. A-A



Distinta profili
Profiles list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura	Taglio
UP 86003	Montante telaio Mullion frame	2	H	
	Traverso telaio Transom frame	1	L	
UP 86077	Traverso anta Transom sash	4	$[(L-202)/N]+35,3$	
	Montante anta Mullion sash	2N-4	$[(L-202)/N]-12$	
UP 86013	Allargatore anta Sash widener	2	H-94,7	
UP 86028	Traverso Transom	2	$[(L-202)/N]-25,7$	
		N-2	$[(L-202)/N]-73$	
UP 86005	soglia Threshold	1	L-45,4	
SX 9903	Binario inox Stainless rail	2	L-45,4	
SL 2155	Portaspazzolino Brush holder	4	$[(L-202)/N]+32,3$	
		2N-4	$[(L-202)/N]-26$	
SL 21126	guida carrello superiore Upper carriage guide	2	L-45,4	
PL 1128	Traverso fermavetro Glass stop transom	4	$[(L-202)/N]-34,7$	
		2N-4	$[(L-202)/N]-82$	
	Montante fermavetro Glass stop mullion	2N	H1-150	
SL 21127	Profilo di battuta Bar profile	1	H-90	

N = Numero delle ante

lista di taglio valida anche per gli schemi:

321-312-422-541-514-532-523-624-642-743-734

752-725-761-716-826-862-844

Distinta accessori
Accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 7001	Squadretta Corner cleat	44
ACP 4002	Squadretta allineamento Alignment corner cleat	22
ACP 8605	Carrello inferiore Lower carriage	1
ACP 8604	Carrello superiore Upper carriage	1
ACP 8601	Cerniera con piastrina ad infilare Hinge with insert plate	13
ACP 8607	Carrello inferiore ante pari Lower rail even sashes	1
ACP 8606	Carrello superiore ante pari Upper rail even sashes	1
ACP 8612	Movimentazione bidirezionale Bidirectional movement	3
ACP 8623	Martellina ribassata Lowered Martellina	3
ACP 8611	Asta filettata con terminale Threaded rod with terminal	3
ACP 8609	Coppia di tappi superiori Pair of top caps	5
ACP 8610	Coppia di tappi per SL 2155 Pair of caps for SL 2155	10
ACP 8626	Coppia di tappi per SL 21127 Pair of caps for SL 21127	1

per altri schemi fare riferimento alla distinta accessori a page A1 - A7

Distinta optional
Optional accessories

Art.	Descrizione	q.tà
ACP 8602	Maniglia di traino Pull handle	2
ACP 8603*	Cerniera di traino Pull hinge	2
ACP 8608	Rostri di chiusura Closing registers	6
ACP 8620	Blocca anta per ACP 8623 Sash block for ACP 8623	1

* L'art. ACP 8603 viene usata per l'imballaggio esterno per ogni ACP 8603 inserita, eliminare ACP 8602 ed una ACP8601

Distinta di taglio
Cutting list

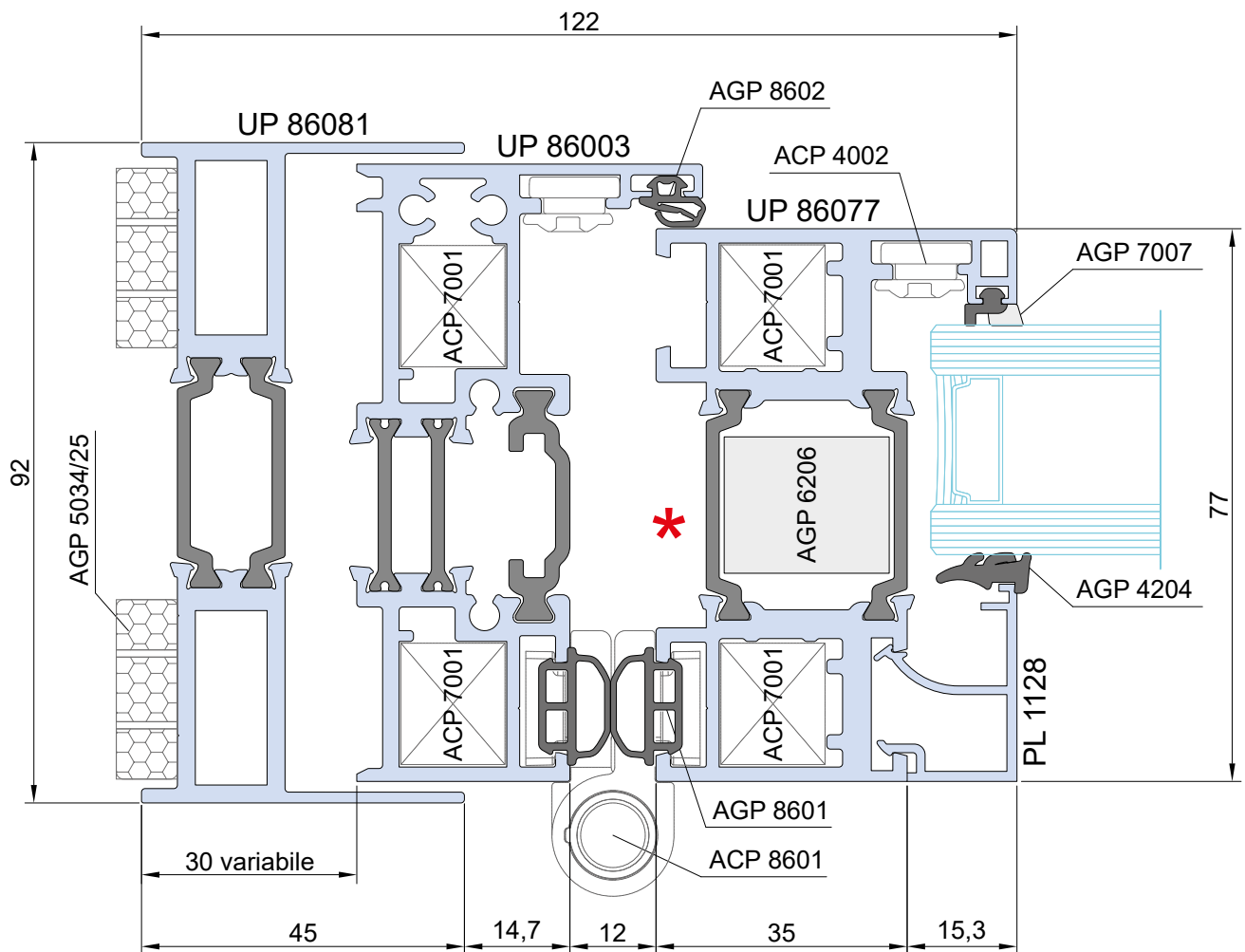
Distinta guarnizioni
Gaskets list

Art.	Descrizione	q.tà	Misura
AGP 8601		1	L-50
		N-2	$[(L-202)/N]-12$
		4N-2	$[(L-202)/N]+35,3$ H-94,7
AGP 8602		1	L-78
		1	H-90
		2	H-63
AGP 7007		2N-4	$[(L-202)/N]-88,5$
		4	$[(L-202)/N]-41$
		2N	H1-150 H2-120
AGP 4204		2N-4	$[(L-202)/N]-88,5$
		4	$[(L-202)/N]-41$
		2N	H1-150 H2-120
TAC 801		2	H-58
AGP 5034/25		4	H
		2	L
AGP 69130		2N-4	$[(L-202)/N]-26$
		4	$[(L-202)/N]+32,3$
AGP 5035		-	L

Nodo 01

Nodo laterale con compensatore muro - telaio

Lateral section with compensator wall - frame

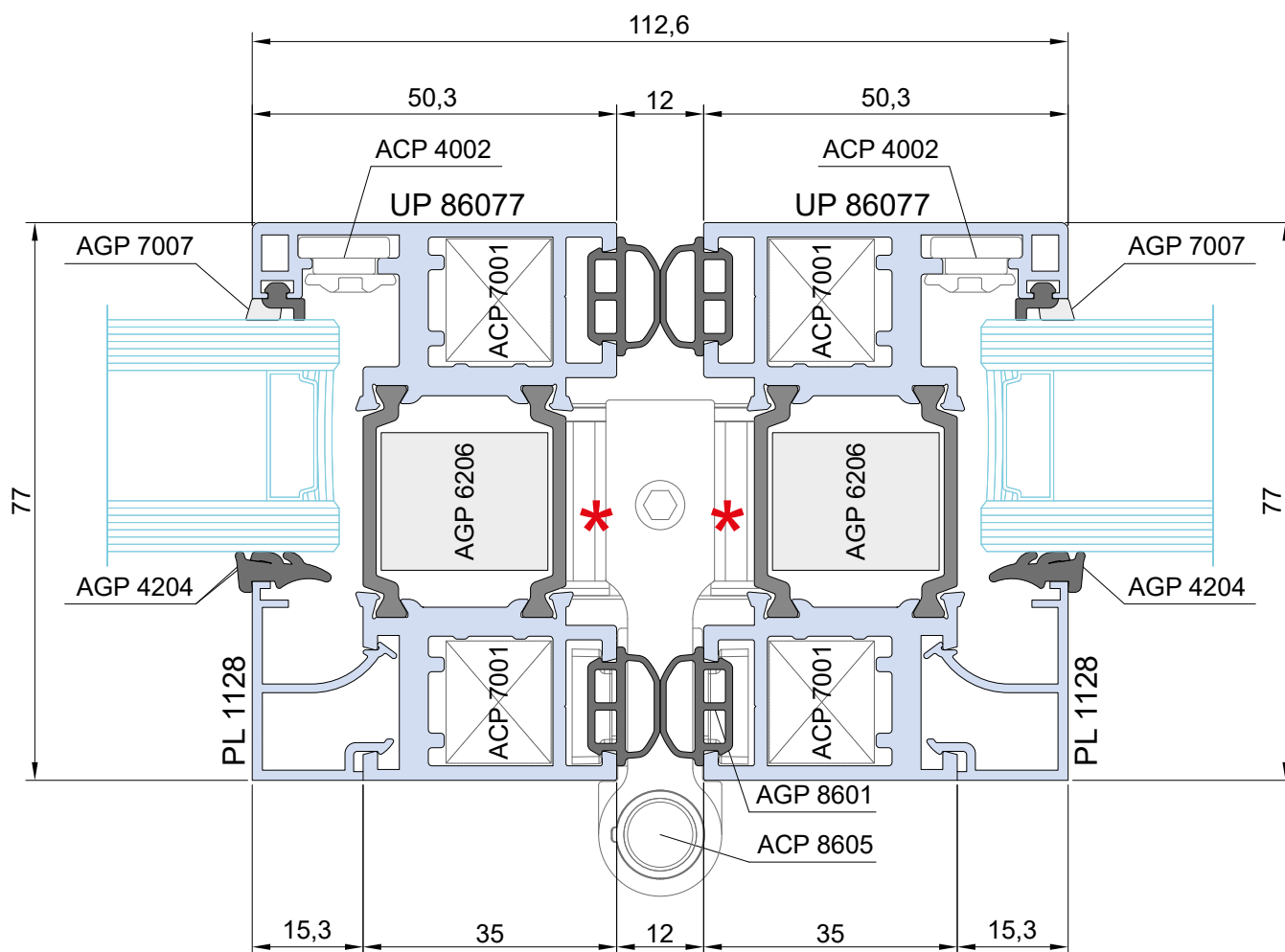


- * Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

Nodo 02

Nodo centrale con cerniera/carrello ante dispari

Central section with hinge/trolley odd door

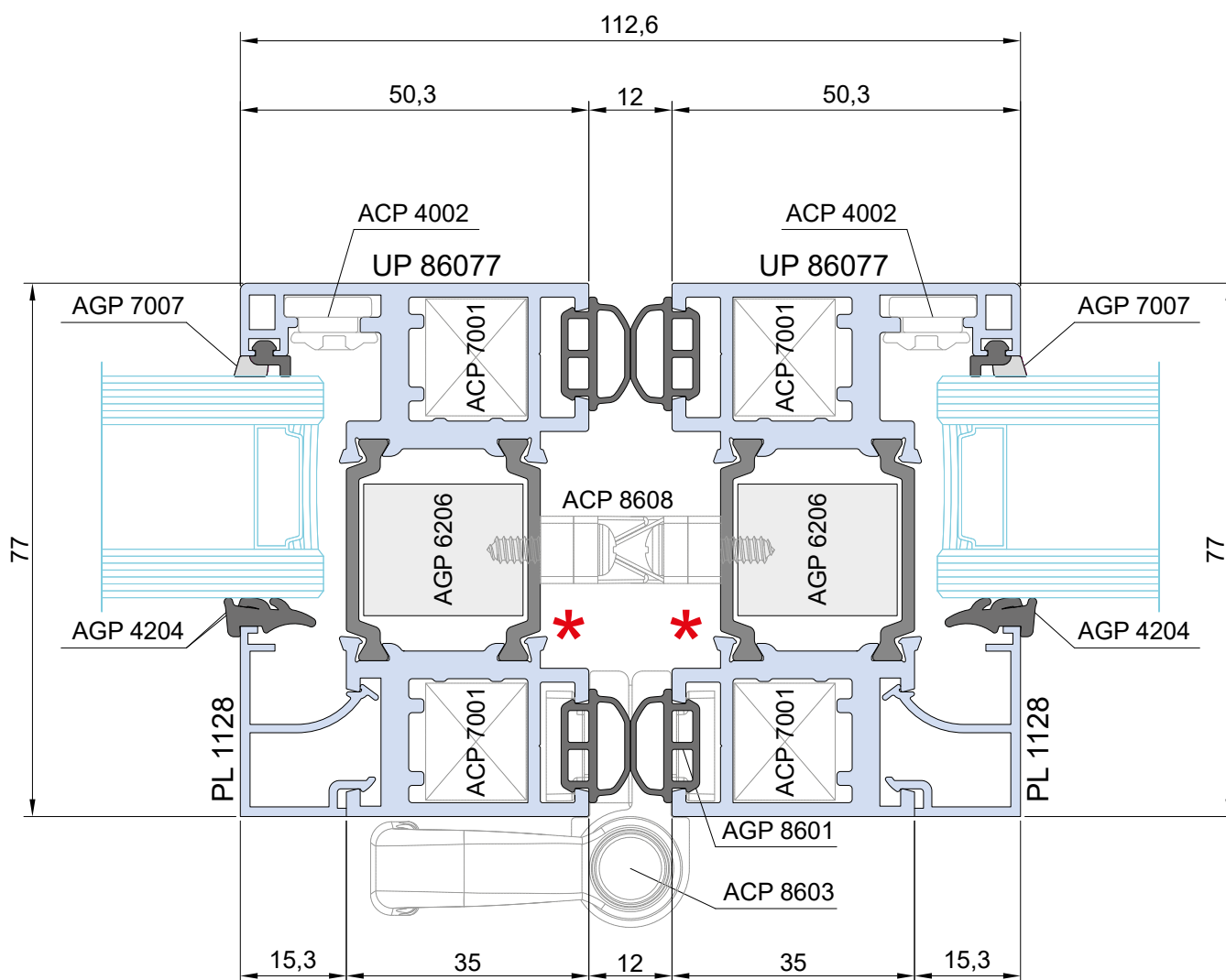


* Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

Nodo 03

Nodo centrale con cerniera di traino ante dispari

Central section with odd door towing hinge

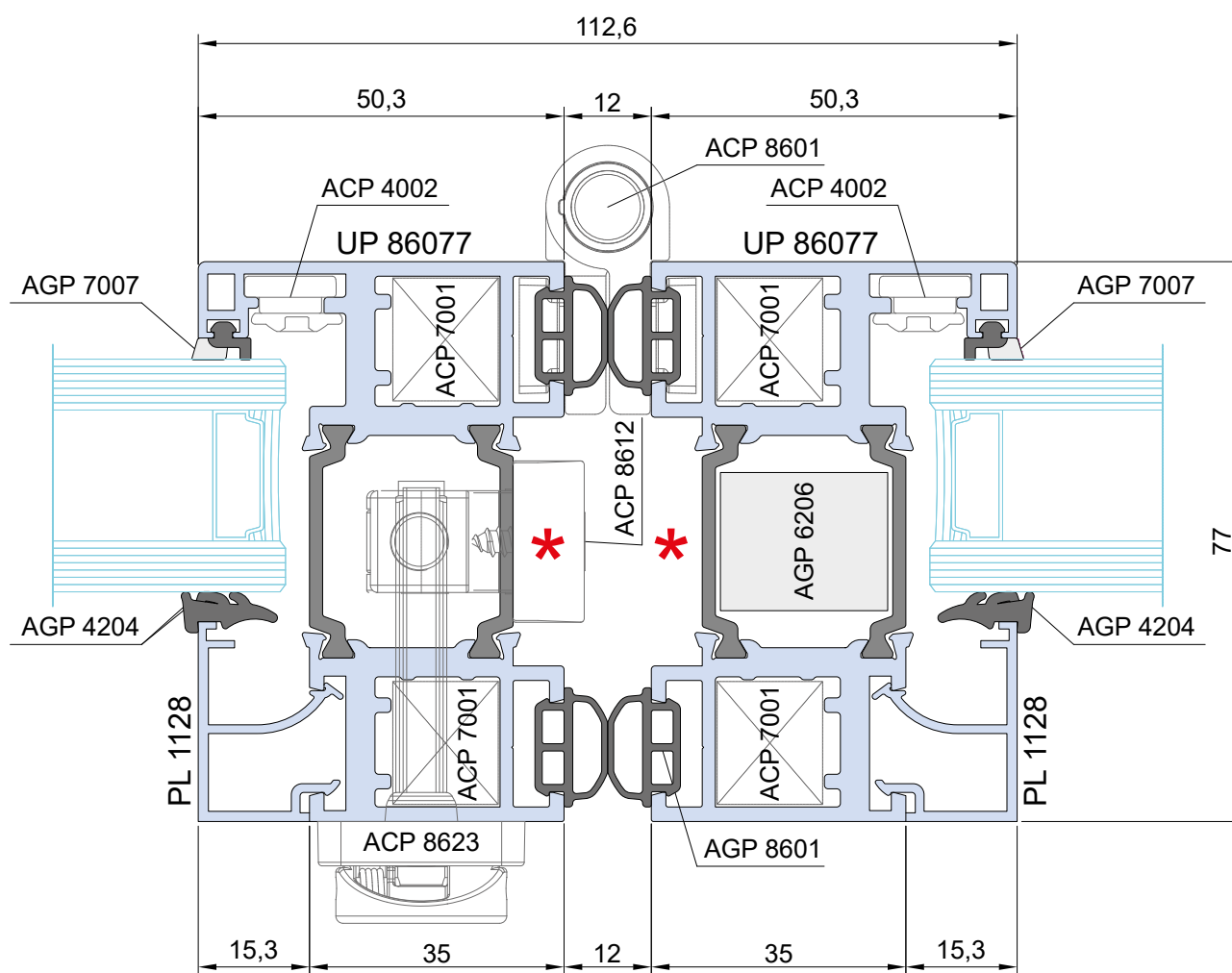


* Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

Nodo 04

Nodo centrale

Central section

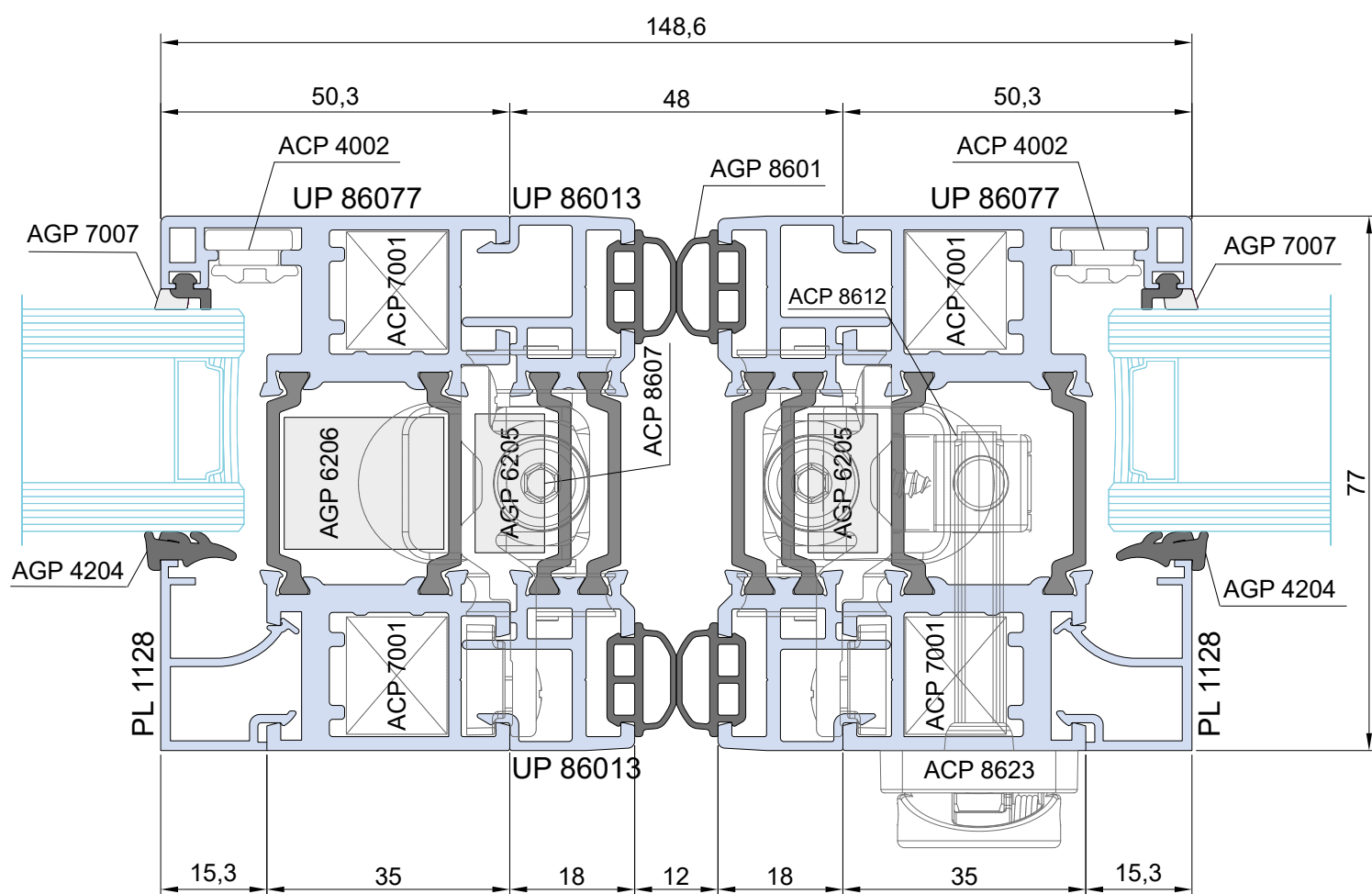


* Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

Nodo 05

Nodo centrale con cerniera/carrello ante pari

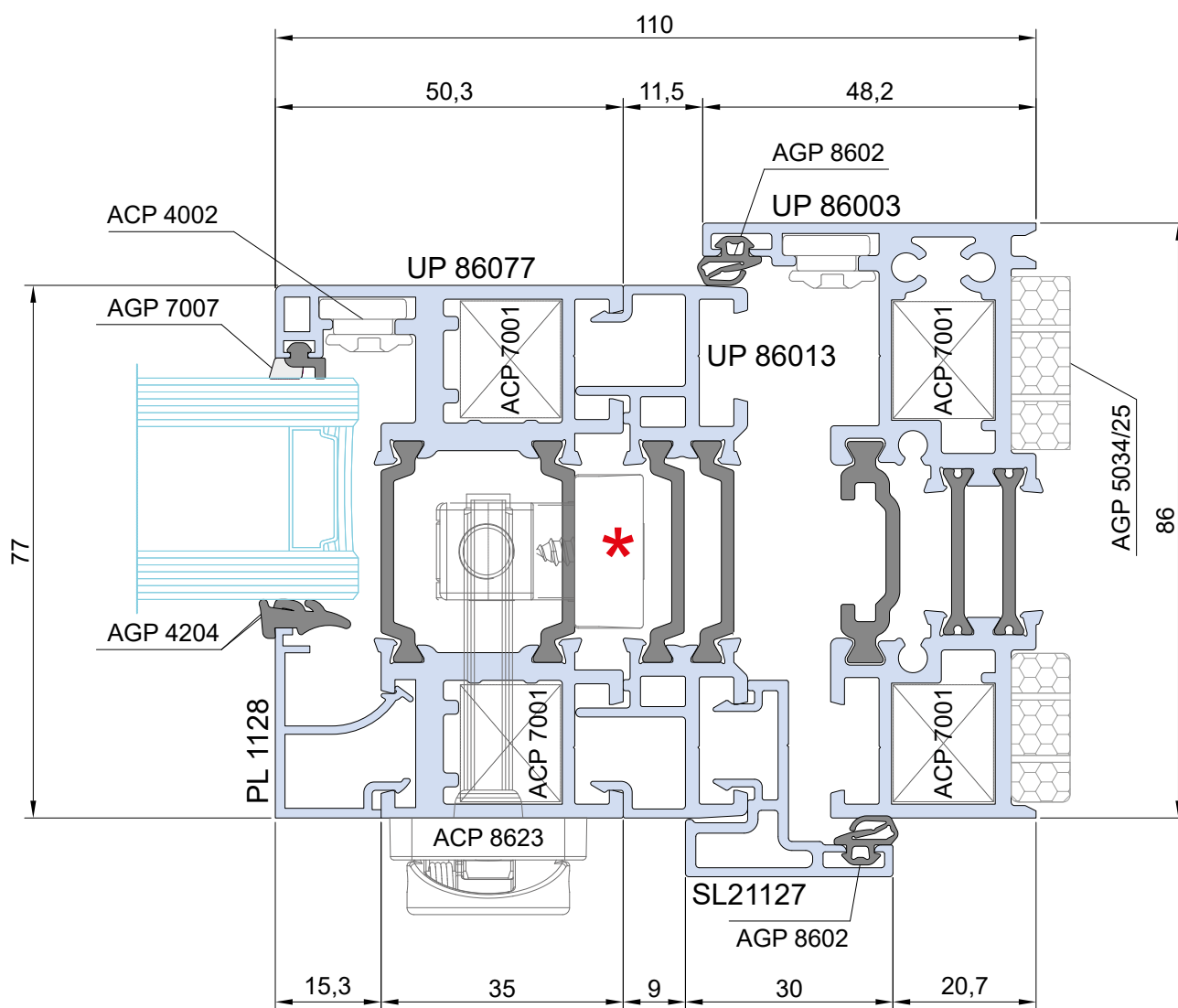
Central section with hinge/trolley even door



Nodo 06

Nodo laterale chiusura

Lower closing section

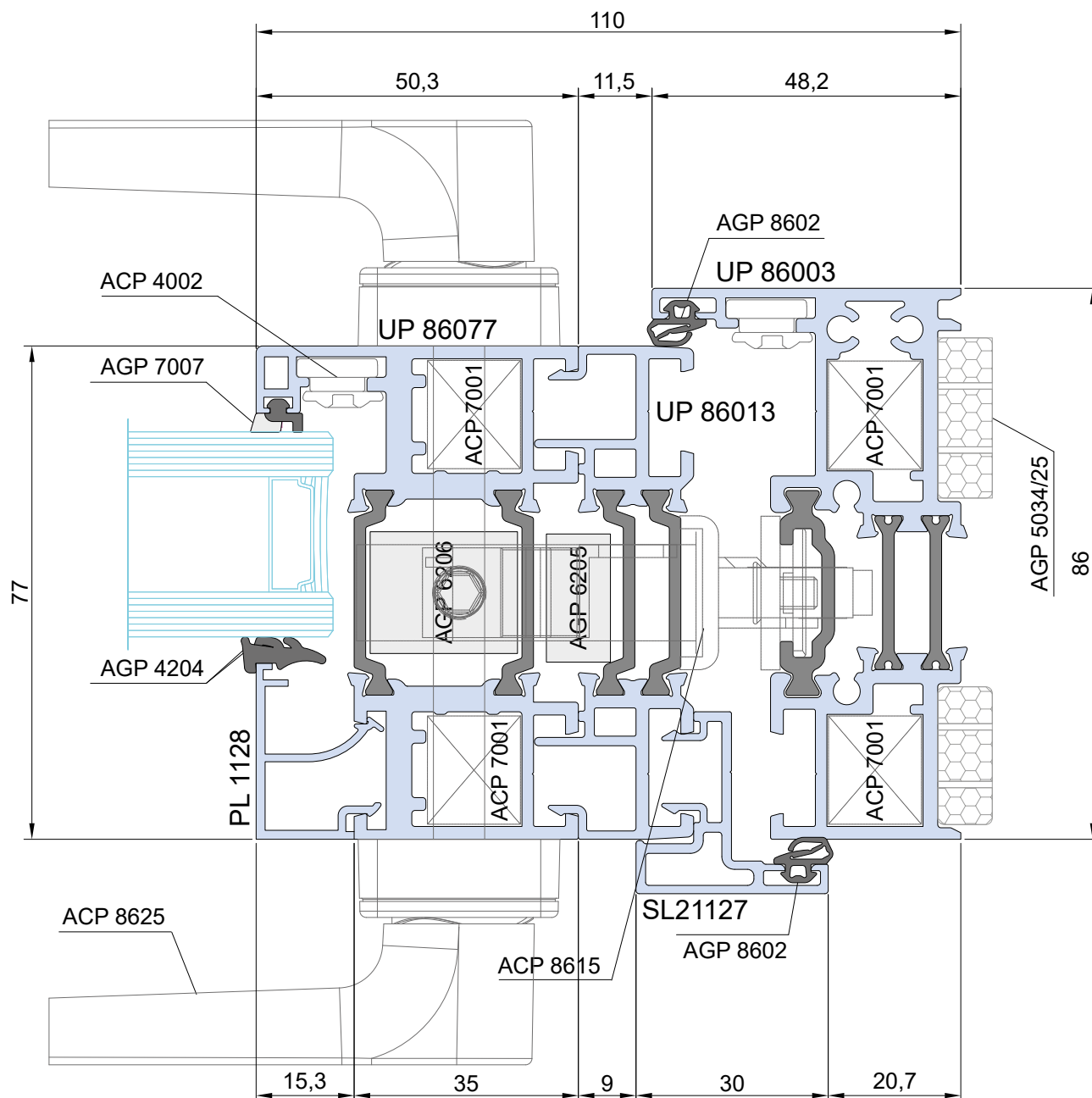


* Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
 To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

Nodo 07

Nodo laterale serratura

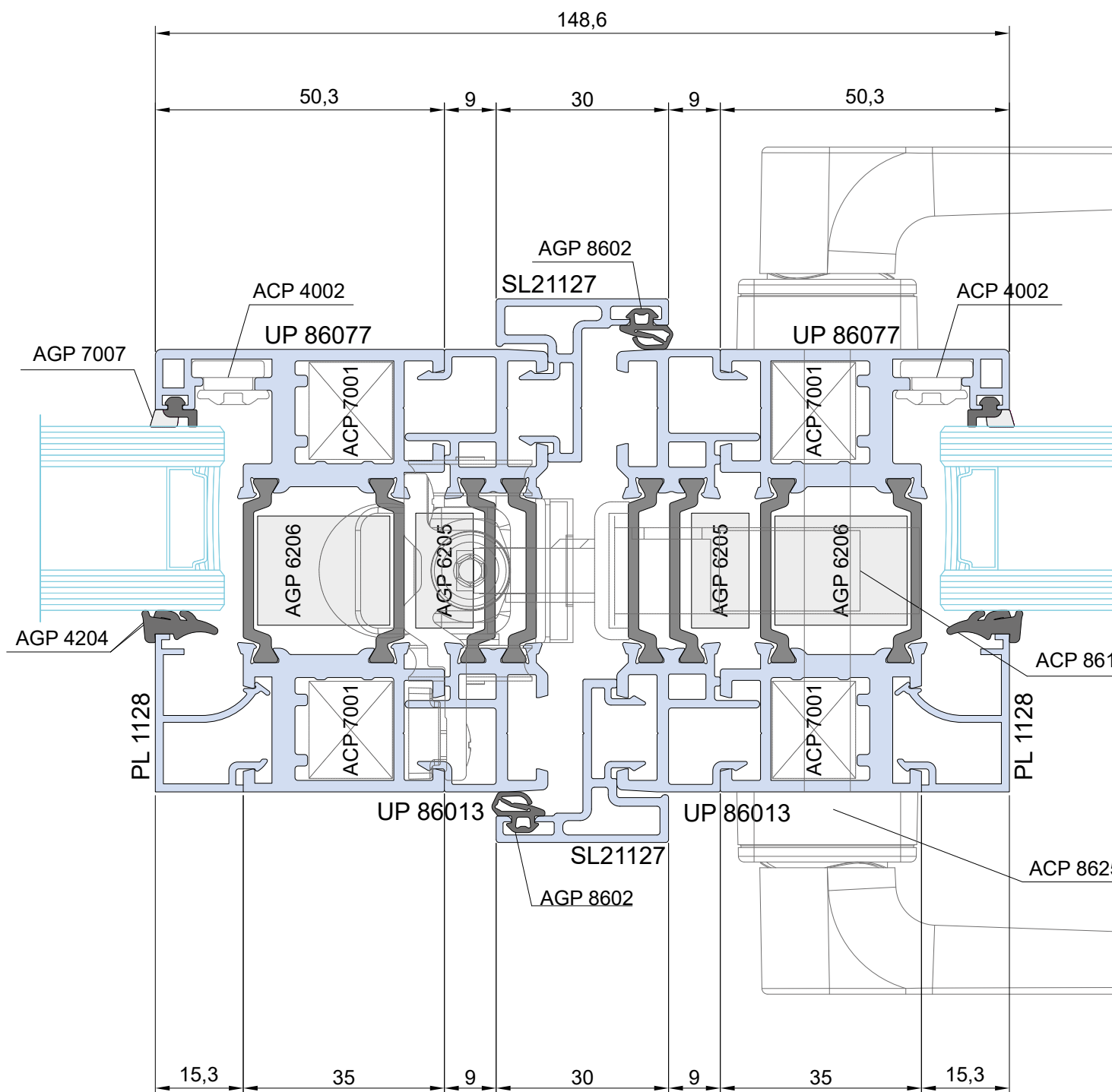
Lateral lock section



Nodo 08

Nodo centrale
serratura

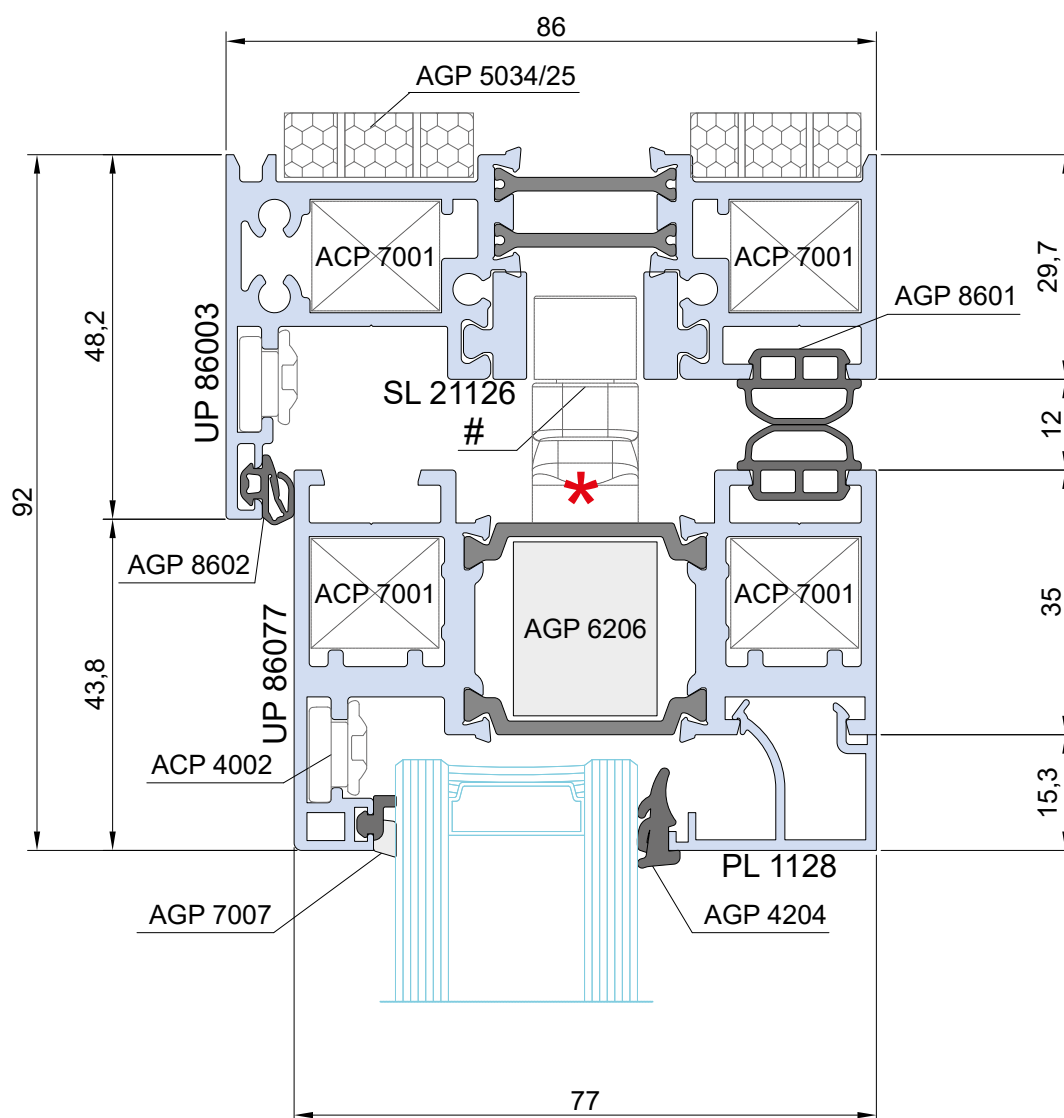
Central lock section



Nodo 09

Nodo superiore

Upper section



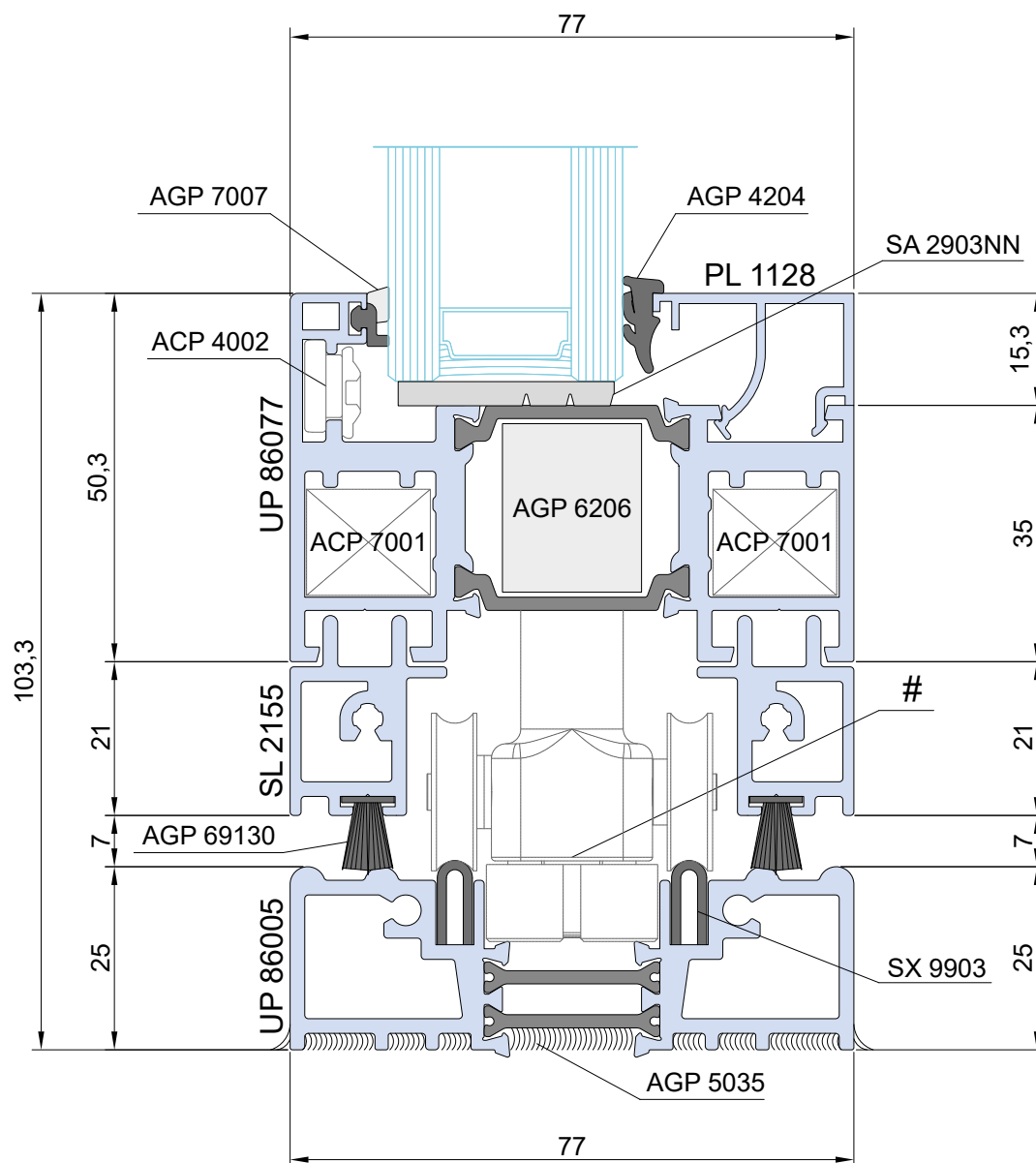
* Per migliorare la termica del nodo inserire l'art. AGP 86130 (vedi pag. L 16)
To improve the thermal of the node insert the art. AGP 86130 (see page L 16)

ACP 8604 per ante dispari ACP 8606 per ante pari
ACP 8604 for odd doors ACP 8606 for even doors

Nodo 10

Nodo inferiore

Lower section

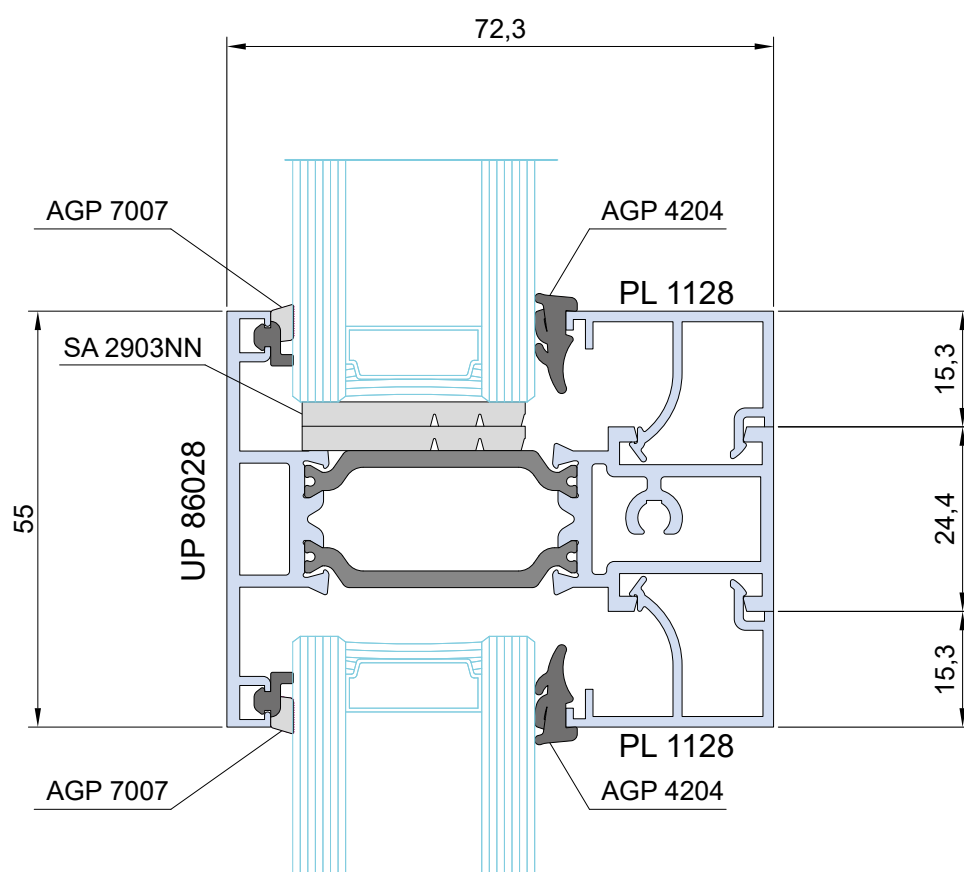


ACP 8605 per ante dispari ACP 8607 per ante pari
ACP 8605 for odd doors ACP 8607 for even doors

Nodo 11

Nodo fascia taglia vetro

Glass cutting band section



ELENCO ATTREZZATURE



punzonatrice punching machine



fresa / maschera milling machine / jig



ZPX14460_A

Punzonatrice completa per eseguire tutte le lavorazioni specifiche delle serie:
Planet 45, 50 PLUS, 62 PLUS/UP, 72 PLUS/UP, Nathura70, 82, 92, Matic 50 PLUS, 62 PLUS/UP, 72 PLUS/UP, telai Slide 80/160, Slidewood 160, telaio Ecoslim 106S, PAGE

Full punching for machining for:
Planet 45, 50Plus, 62, 72 Plus/UP
Nathura70, 82, 92, Matic 50Plus,
62, 72 and Slide 80/106, Slidewood 160,
Ecoslim 106S frame, PAGE



ZWX10013

Pressa per stazioni intercambiabili a sei postazioni

Press for interchangeable stations at six stations



ZFX30070

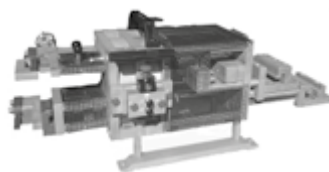
Foro squadretta 10.5 mm

10.5 mm square hole

ZFX30071

Foro squadretta 8 mm

8 mm square hole



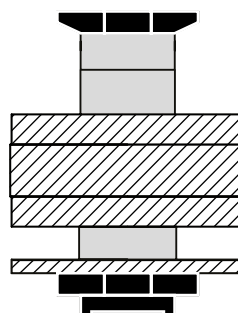
TC900-4

Questa punzonatrice esegue tutte le lavorazioni specifiche della serie Nathura e PAGE

- 1-Lavorazione scarico acqua
- 2-Lavorazione foro Ø8mm per squadretta multifunzione
- 3-Lavorazione foro Ø10mm per squadretta a bottone
- 4-Lavorazione foro Ø3mm prespina per squadretta ACP 50153
- 5-Lavorazione areazione anta interna
- 6-Lavorazione areazione anta esterna
- 7-Lavorazione scasso alloggiamento meccanismo martellina
- 8-Lavorazione fori fissaggio martellina

This punching machine covers all special processing of Nathura series and PAGE

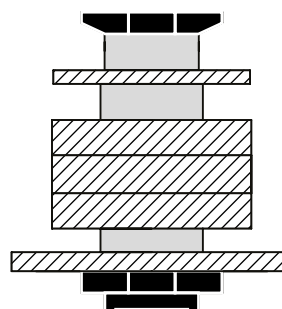
1. Weep hole
2. Ø8mm hole for multifunction corner cleat
3. Ø10mm hole for press-type corner cleat
4. Ø3mm hole for dowel retaining ACP 50153 corner cleat
5. Inner leaf ventilation
6. Outer leaf ventilation
7. Handle mechanism slot
8. Handle mechanism retainer holes



GRFW61PT3553

Gruppo frese per intestatura soglia UP 86005

UP 86005 threshold trimming cutter group



GRFW62PT3553

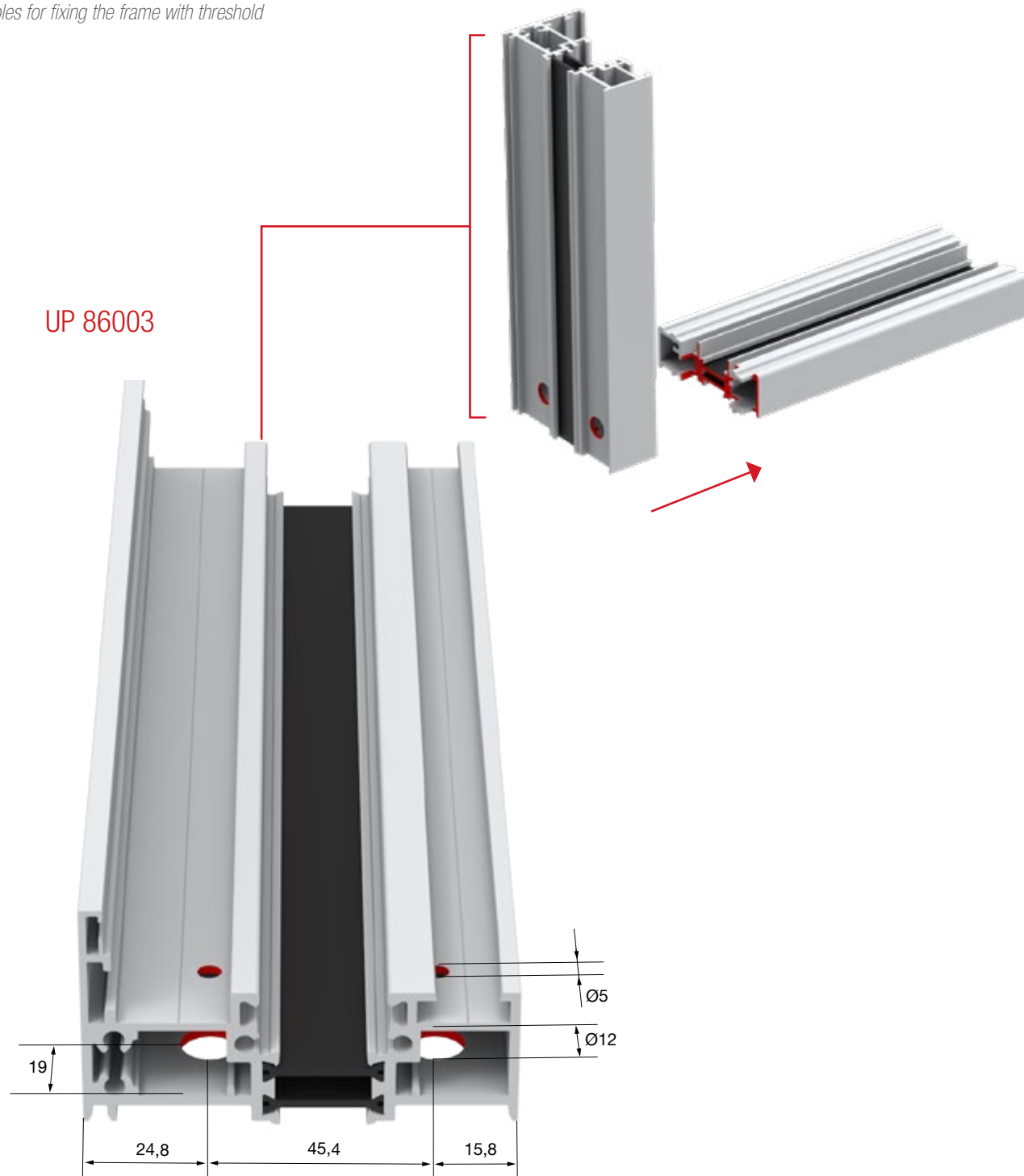
Gruppo frese per intestatura trasverso UP 86028

UP 86005 transome trimming cutter group

1 

Lavorazione fori per fissaggio telaio con soglia

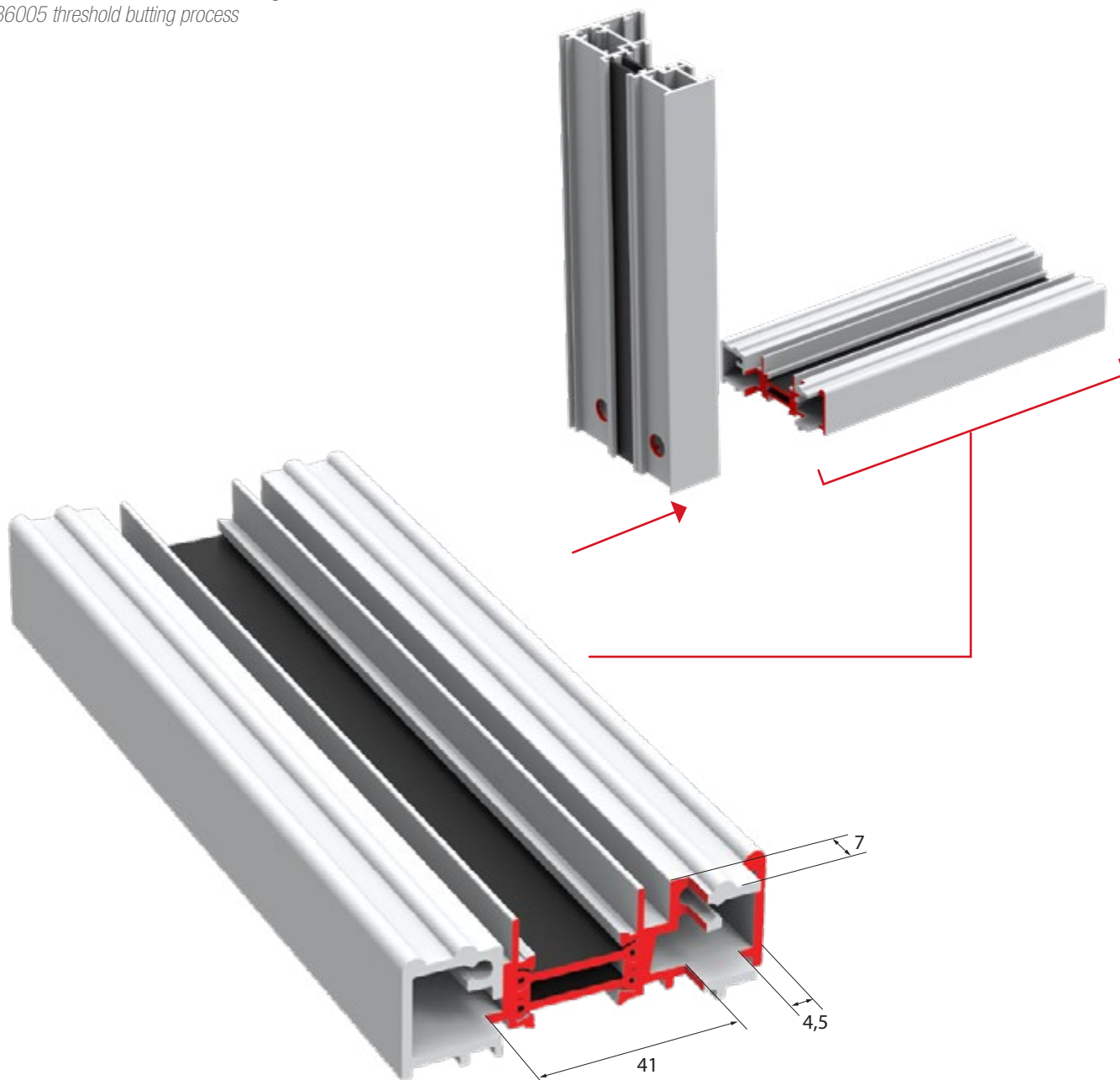
Machining holes for fixing the frame with threshold



2 

Lavorazione intestatura soglia UP 86005

UP 86005 threshold butting process

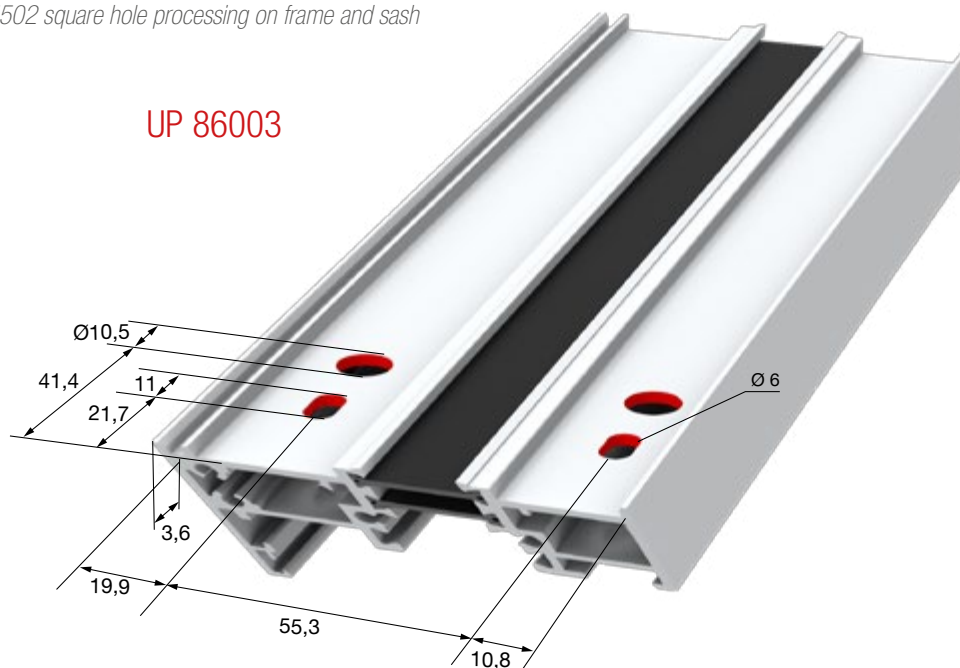


3

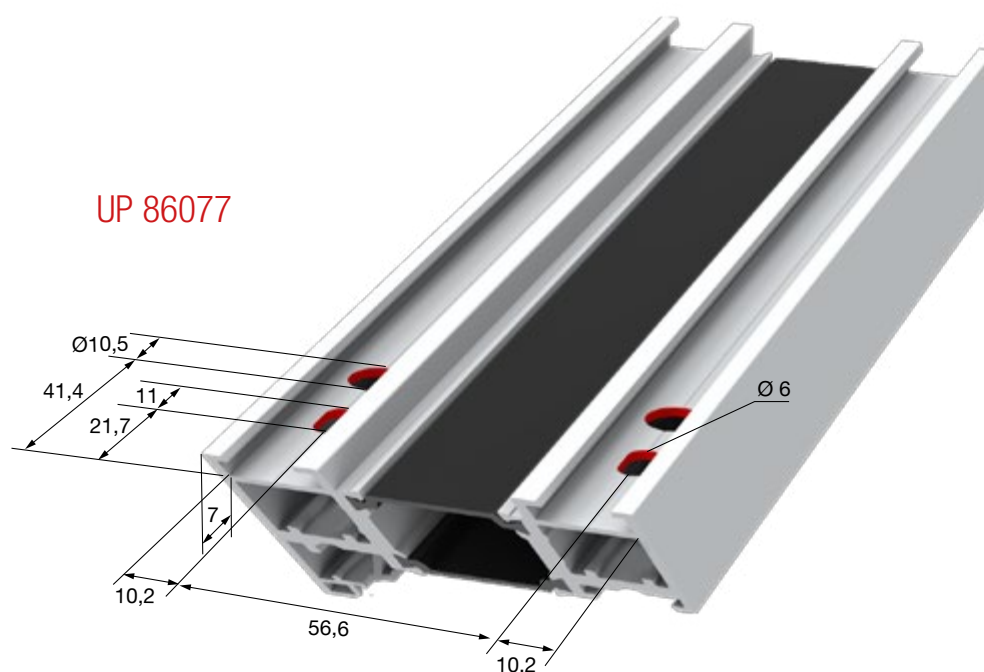
Lavorazione fori squadretta ACP 5502 su telaio ed anta

ACP 5502 square hole processing on frame and sash

UP 86003



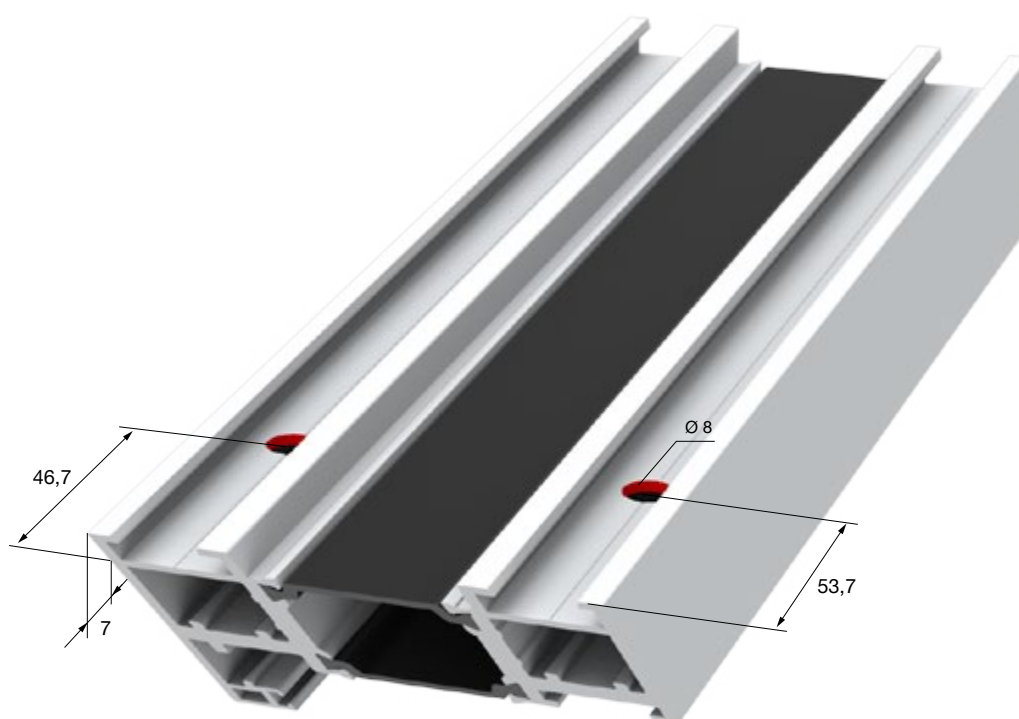
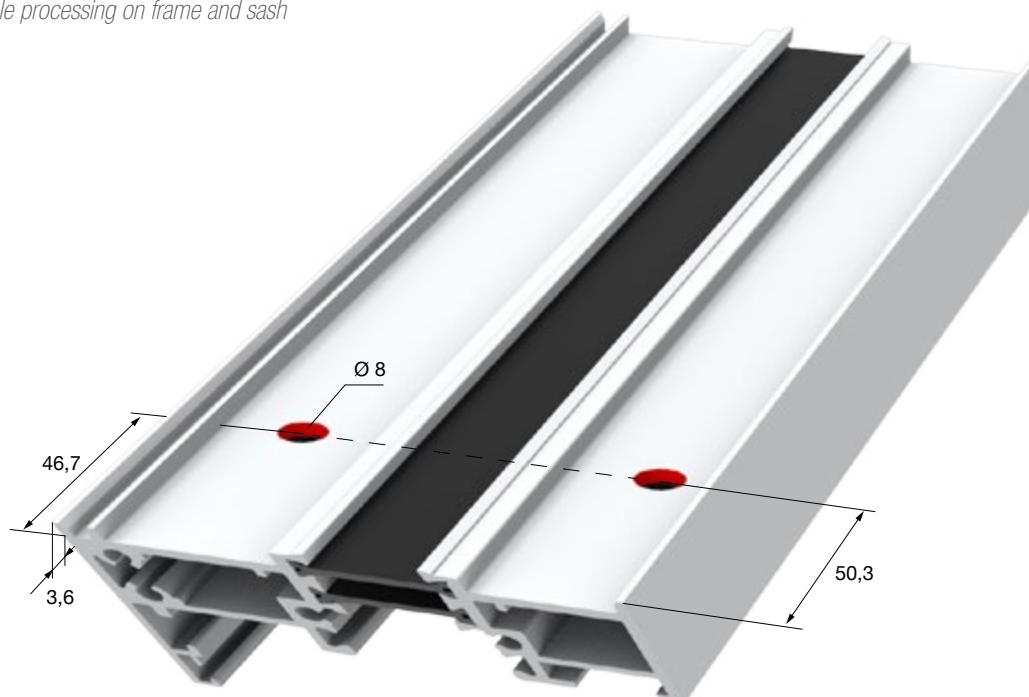
UP 86077



4

Lavorazione fori squadretta ACP 7001 su telaio ed anta

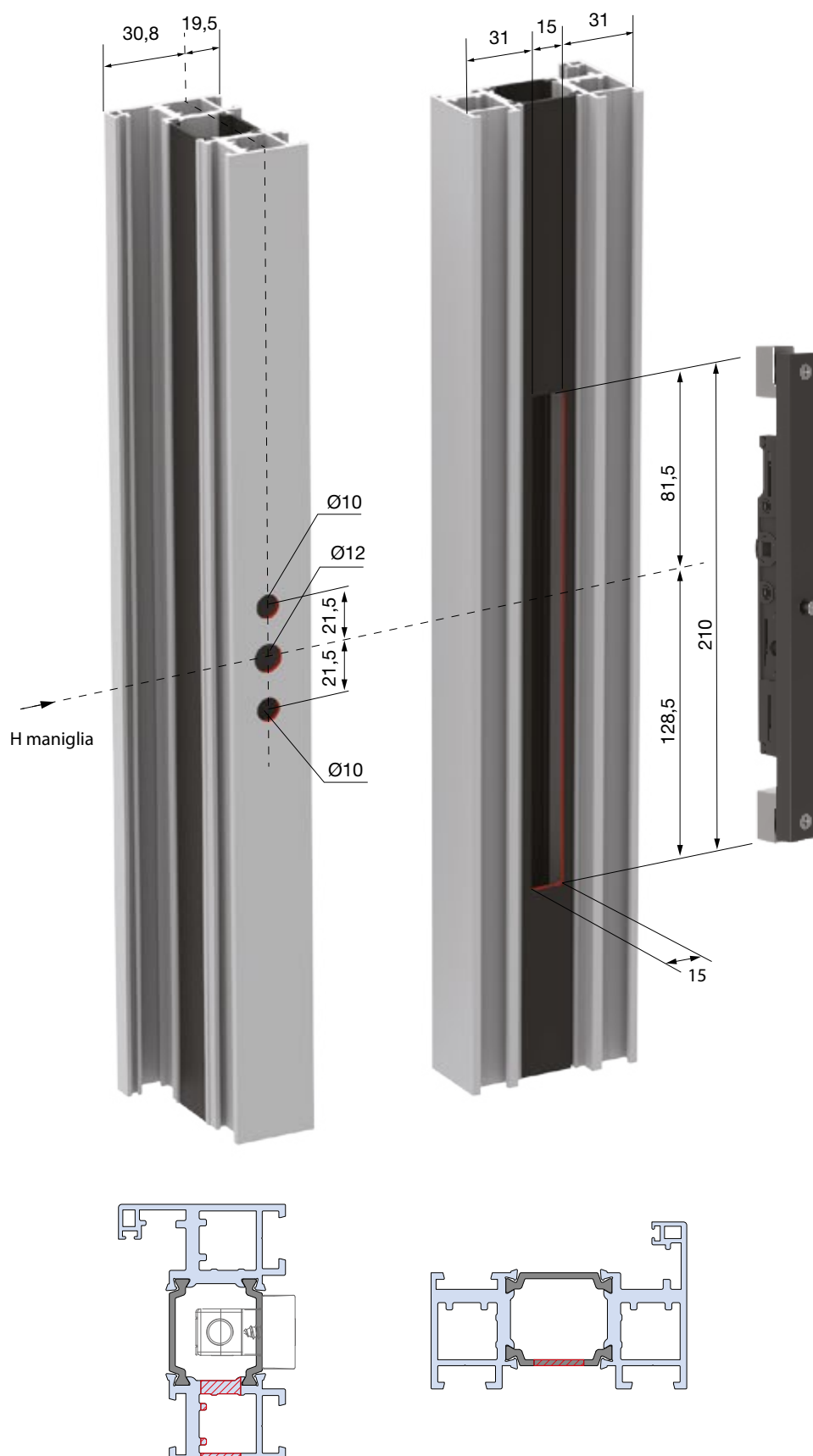
ACP 7001 square hole processing on frame and sash



5

Lavorazione su anta per movimentazione bidirezionale ACP 8612 e maniglia ACP 8623

Processing on ACP 8612 bidirectional movement sash and ACP 8623 handle

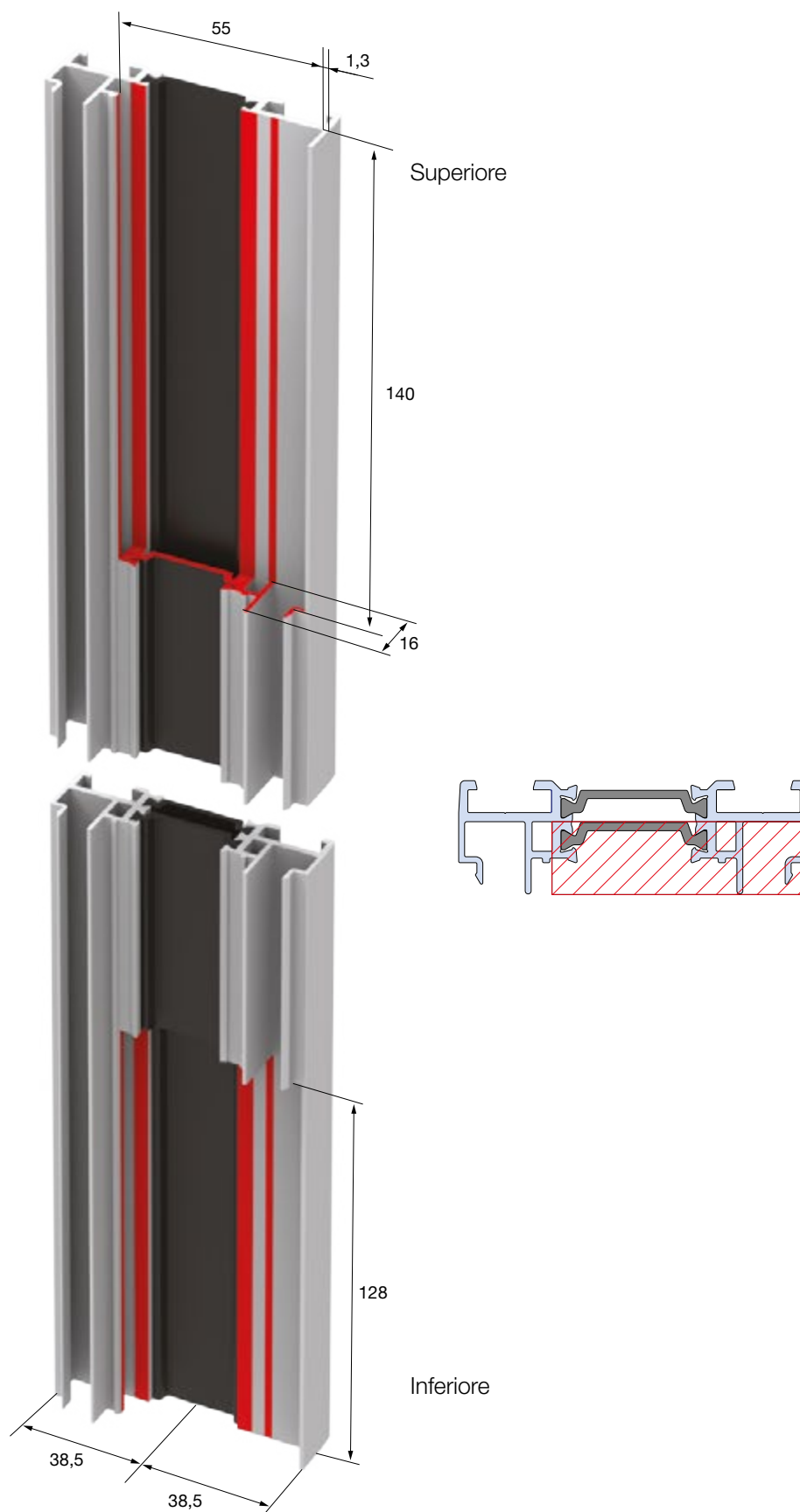


6



Lavorazione su allargatore ante, per art. ACP 8606 ed ACP 8607 solo per anta pari

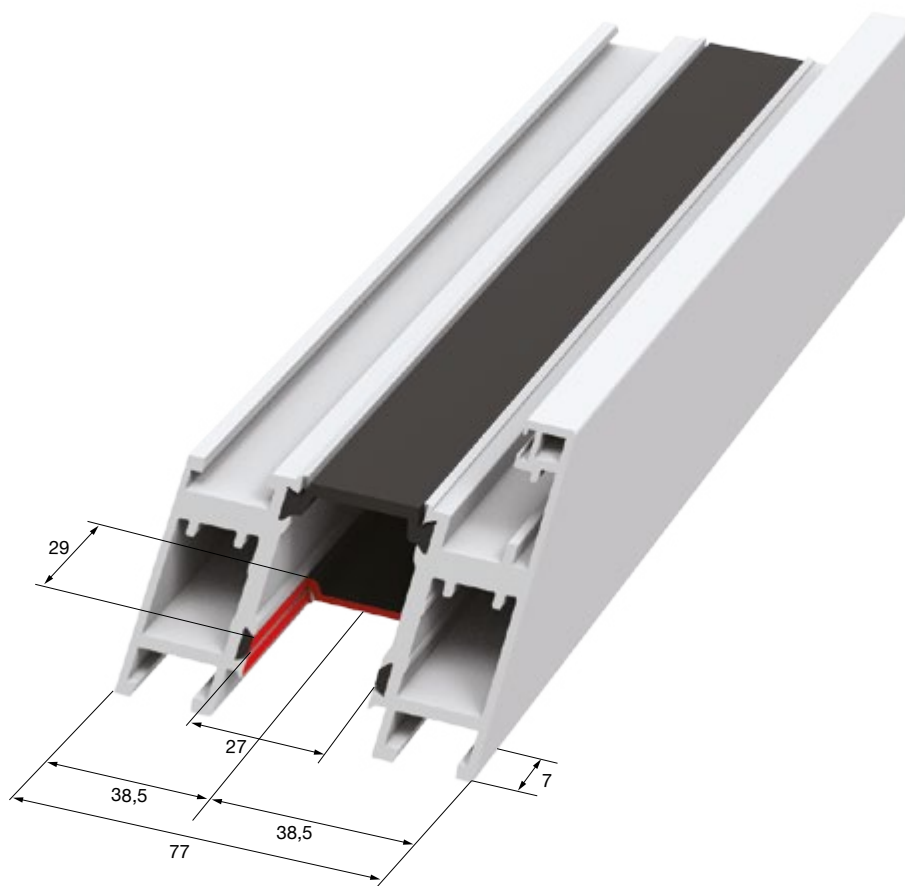
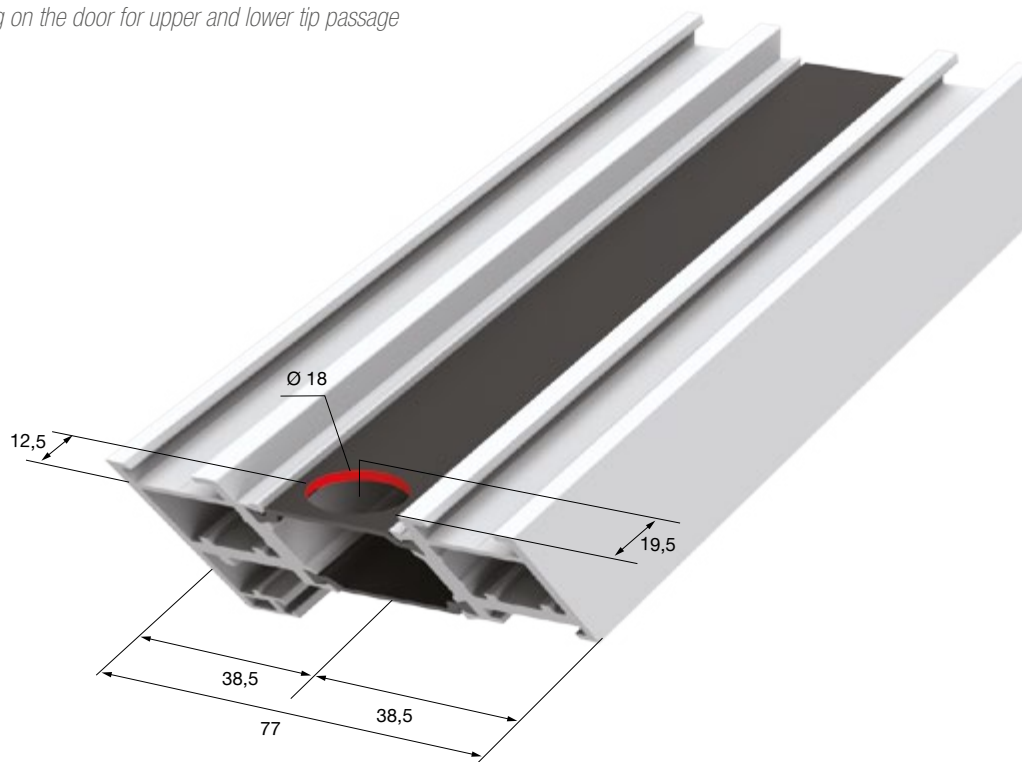
Processing on door widener, for art. ACP 8606 and ACP 8607 only for even sash



7

Lavorazione su anta per passaggio puntale superiore ed inferiore

Processing on the door for upper and lower tip passage



8

Iniettare la colla AGP 5058, anche nella squadretta interna ACP 7001, attraverso il foro preposto, fino al riempimento di tutte le cavità dell'angolo interno.

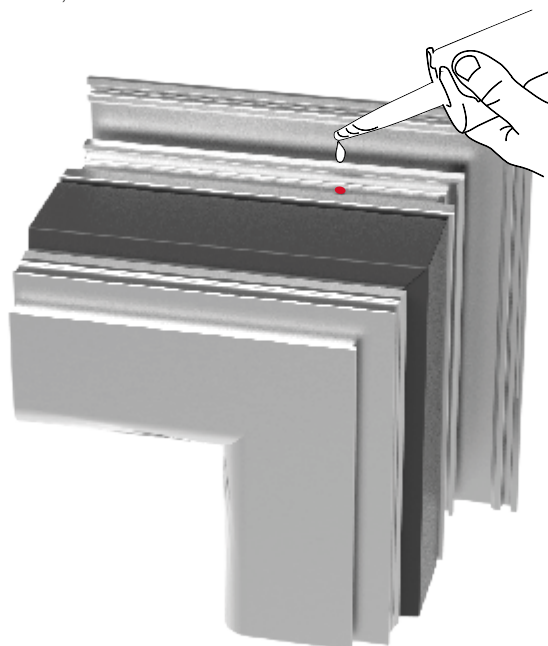
Inject the AGP 5058 glue, also into the ACP 7001 internal bracket, through the hole provided, until all the cavities of the internal corner are filled.



ALSISTEM consiglia...

l'utilizzo della colla bicomponente AGP 5058 per garantire una maggior tenuta e velocizzare la solidificazione dell'angolo.

the use of two-component glue AGP 5058 to ensure greater sealing and speed up the solidification of the corner.



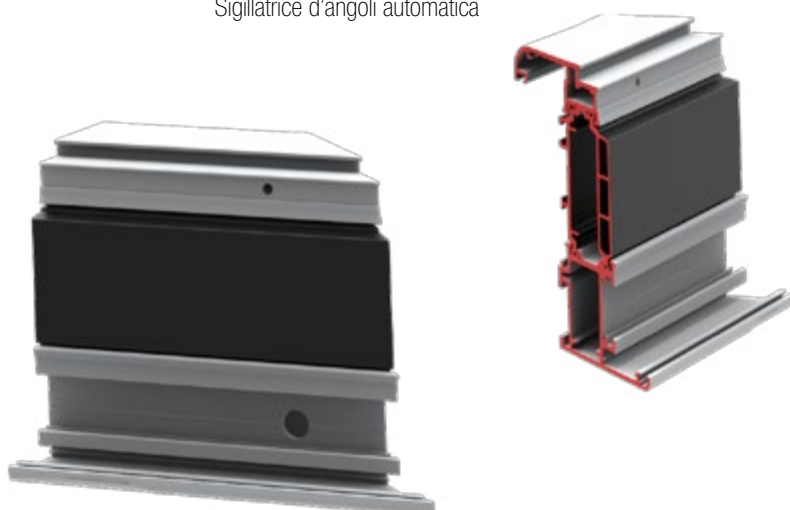
9

Sigillare i profili: prima di chiudere l'angolo, sigillare le superfici di contatto dei profili tagliati, utilizzando l'apposita sigillatrice MCT PL TKE259.

Sealing the profiles: before closing the corner, seal the contact surfaces of the cut profiles, using the appropriate sealer MCT PL TKE259.



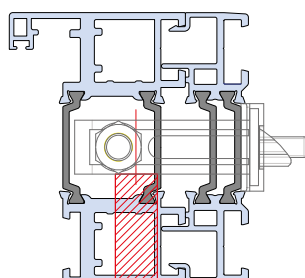
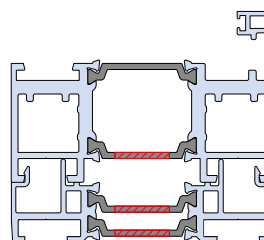
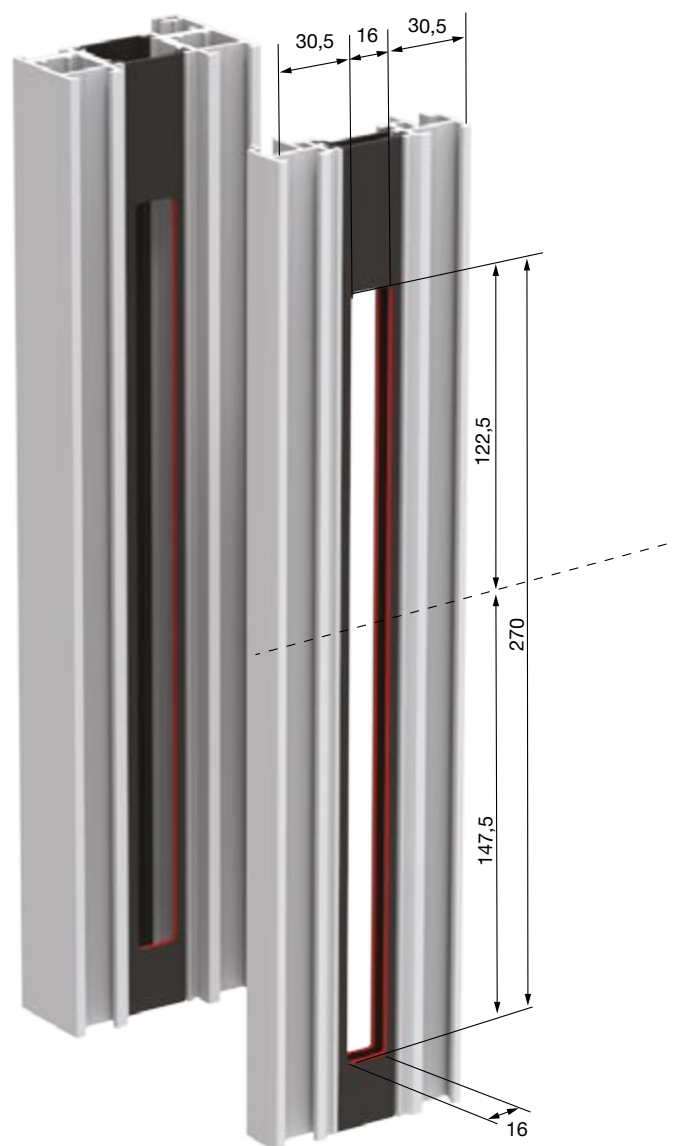
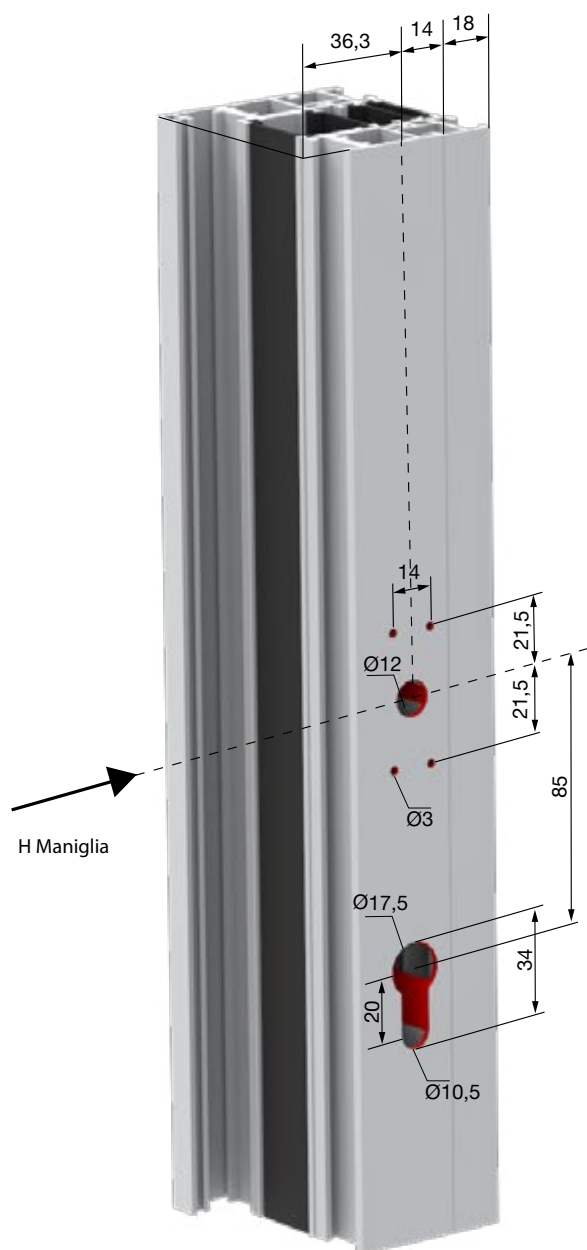
Sigillatrice d'angoli automatica



10 

Lavorazione serratura ACP 8613

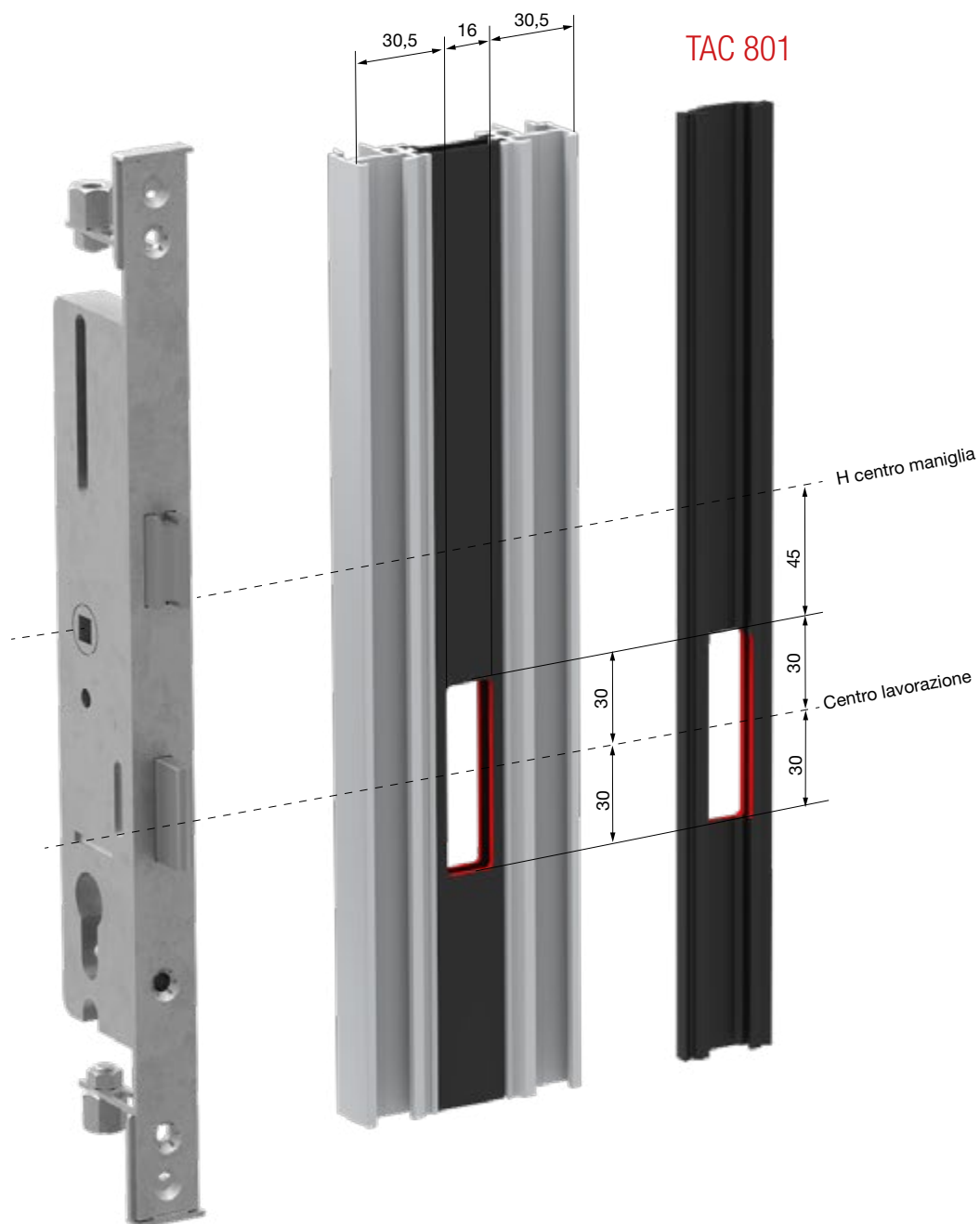
ACP 8613 lock processing



11 

Lavorazione per contropiastra ACP 8616 su allargatore UP 86013 e TAC 801

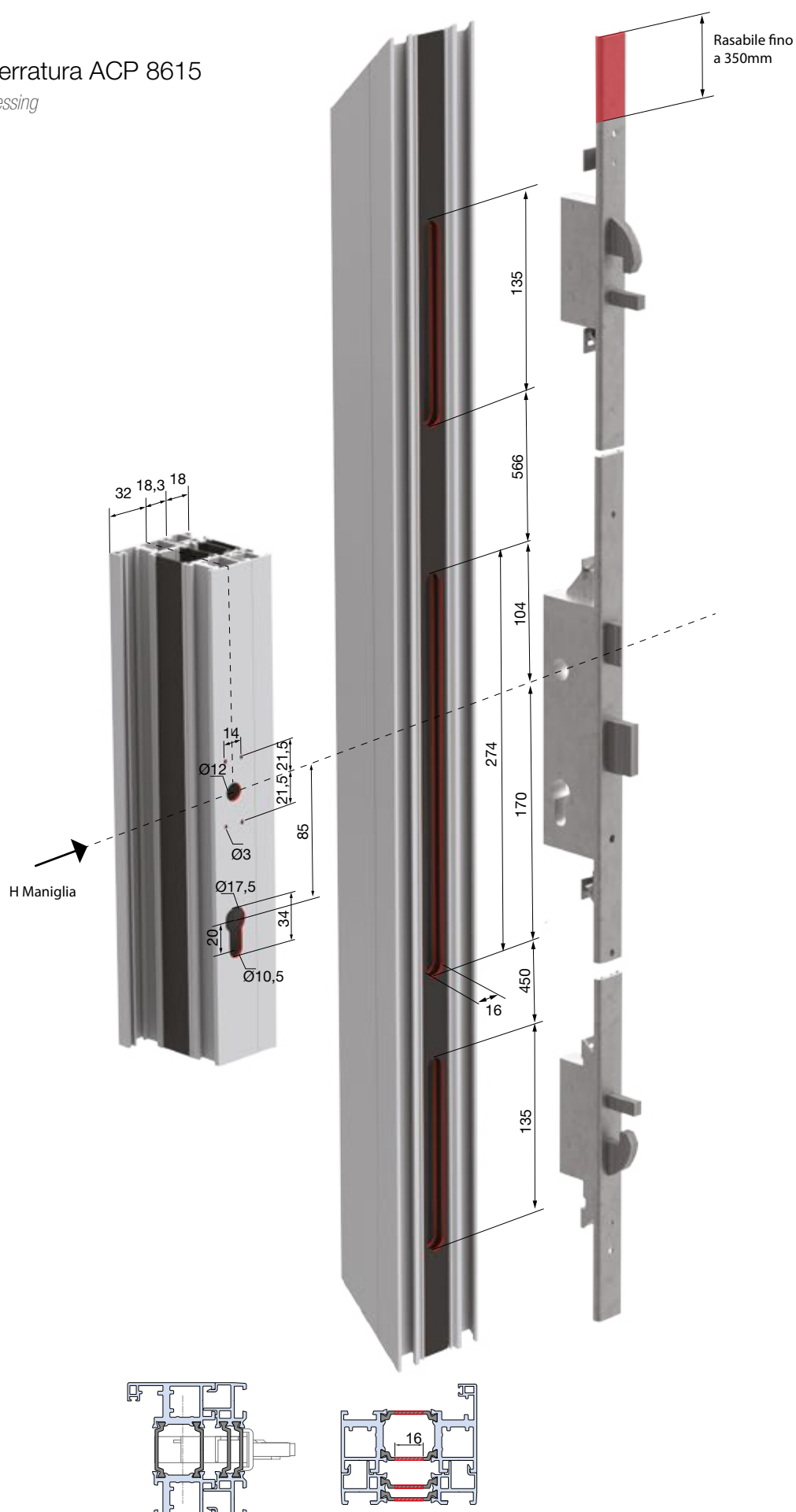
Machining for ACP 8616 counterplate on UP 86013 and TAC 801 widener



12 

Lavorazione serratura ACP 8615

ACP 8615 lock processing

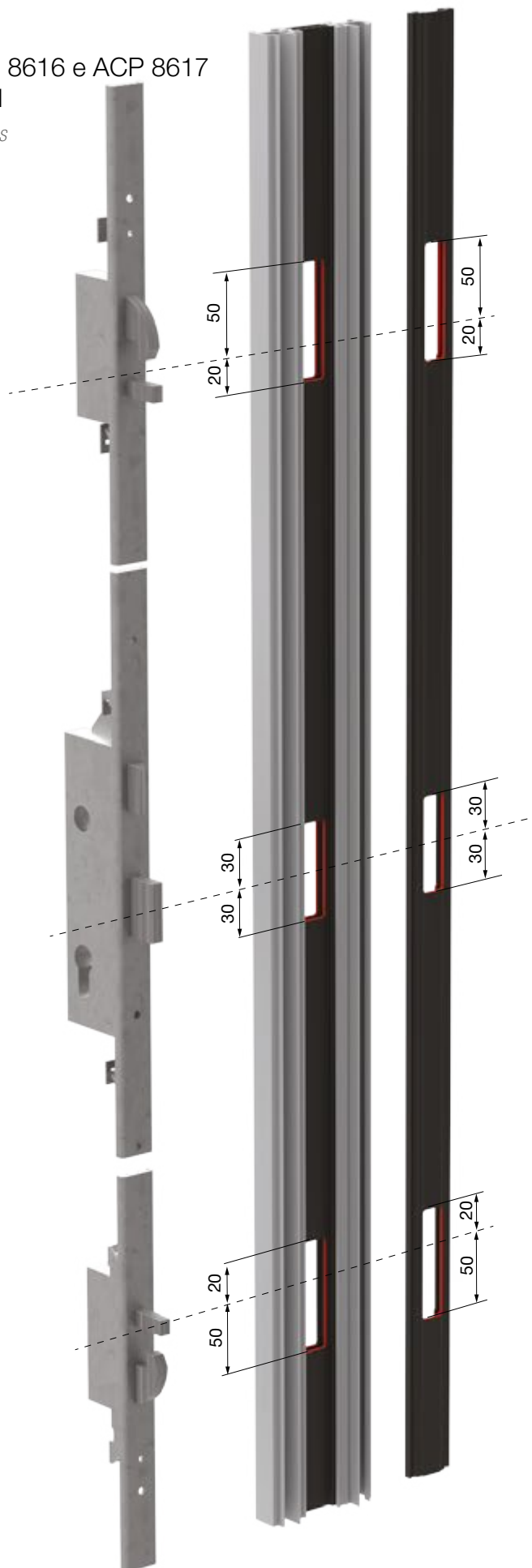


13



Lavorazione per contropiastre ACP 8616 e ACP 8617 su allargatore UP 86013 e TAC 801

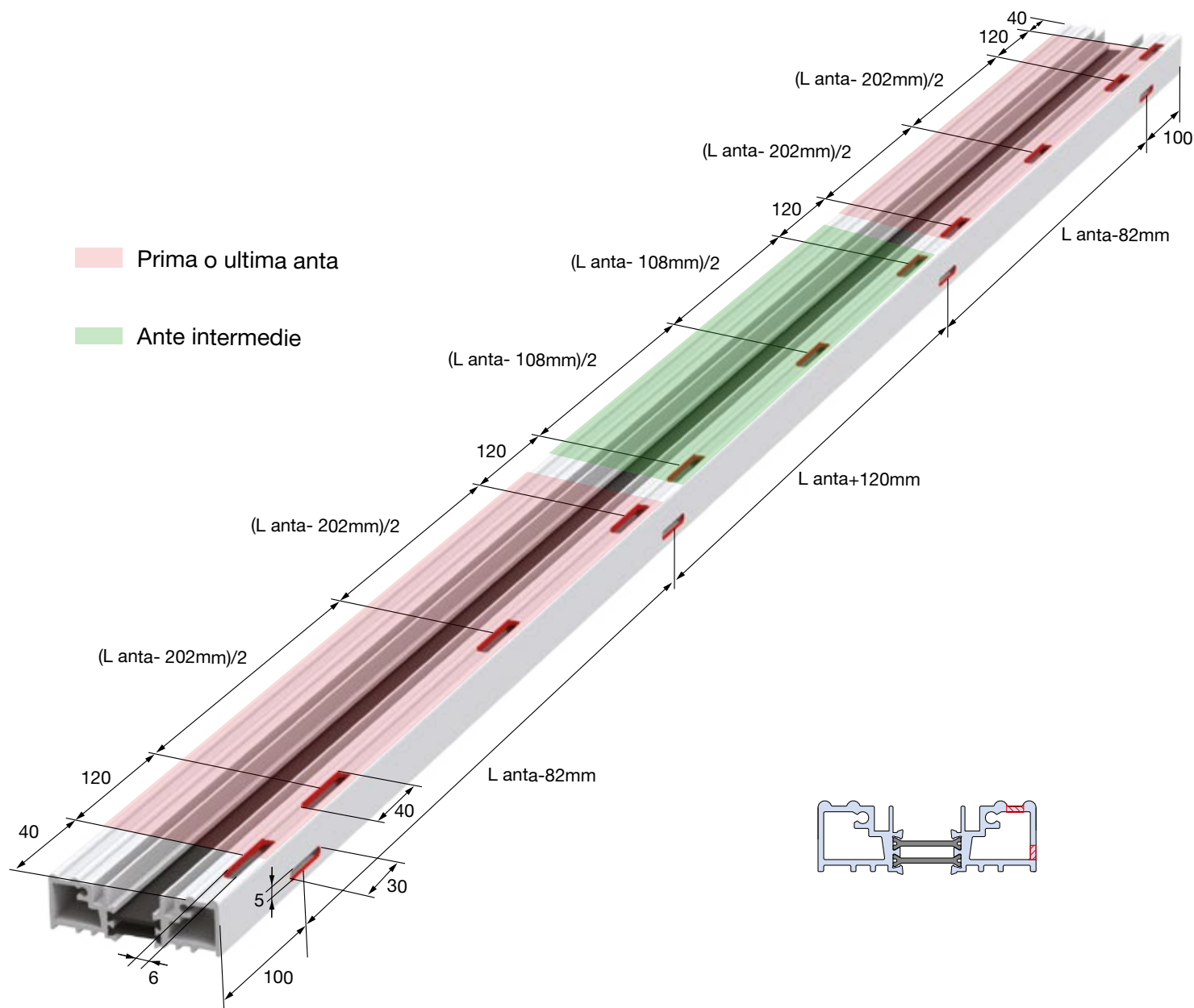
*Machining for ACP 8616 and ACP 8617 counterplates
on UP 86013 and TAC 801 expander*



14 

Lavorazione per scarichi acqua su soglia

Water drainage processing on threshold



ATTENZIONE

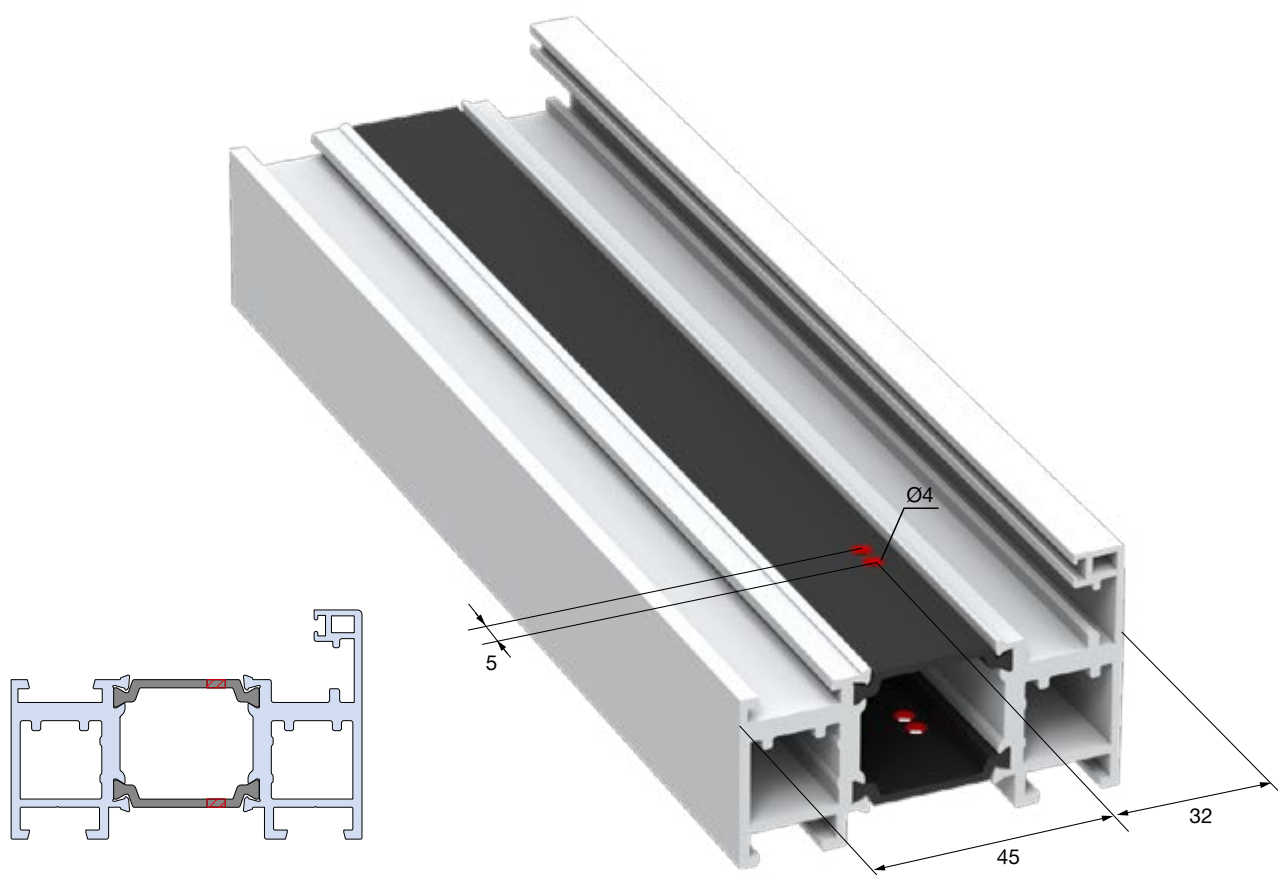
Per evitare ristagni d'acqua in corrispondenza di ogni discontinuità (nodi centrali e laterali), vengono realizzate due asole di scarico ravvicinate a 12cm

To avoid water stagnation at each discontinuity (central and lateral nodes), two drainage holes are created 12cm apart.

15 

Lavorazione scarichi condensa su anta

Condensation drain processing on sash



⚠ ATTENZIONE

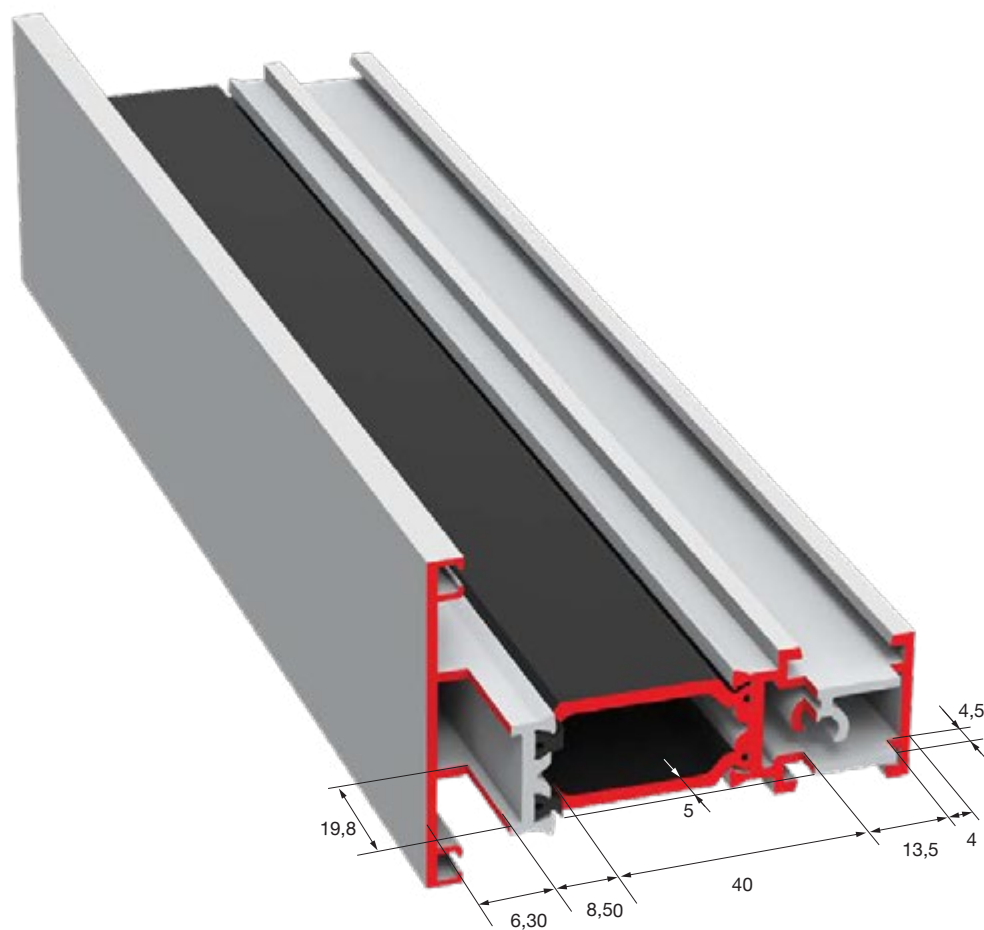
Realizzare i fori di scarico condensa sfalsati di circa 10mm

Make the condensation drain holes staggered by approximately 10mm

16 

Lavorazione di intestatura traverso ACP 86028

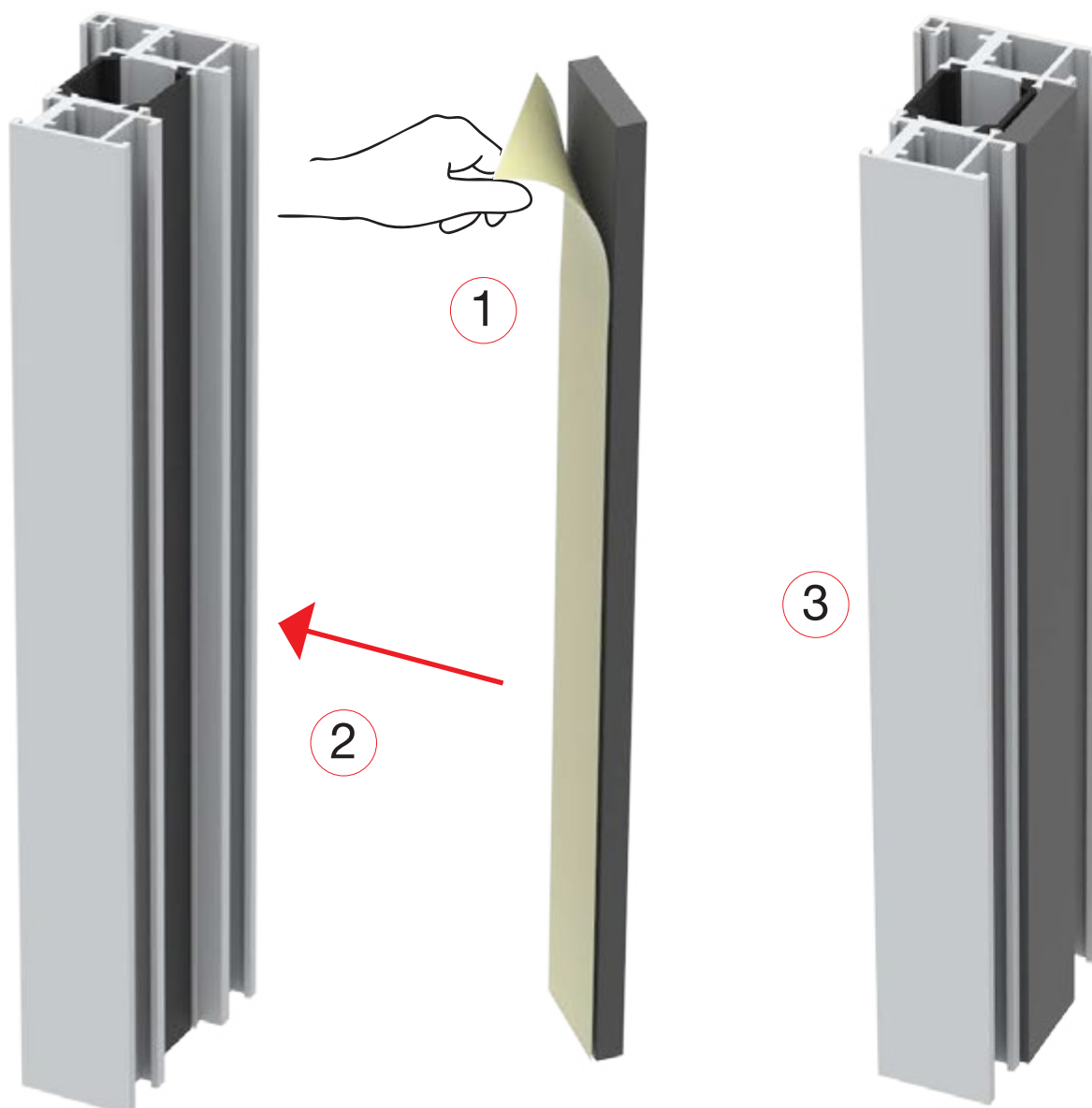
ACP 86028 transversal trimming process



17 

Montaggio AGP 86130 su anta UP 86077

AGP 86130 assembly on UP 86077 sash



Schema applicativo dei componenti base

Application scheme of the basic components

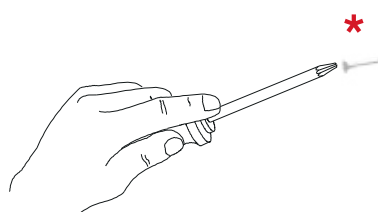


* ACP 8620 per maniglia ACP 8623
ACP 8621 + ACP 8622 per altre maniglie

ACP 8620 for handle ACP 8623
ACP 8621 + ACP 8622 for other handles

Schema di montaggio SL21127

SL21127 assembly



- * Vite autoforante da 22mm (non fornita)
3 viti fino a 2300mm, 4 viti per gli step successivi

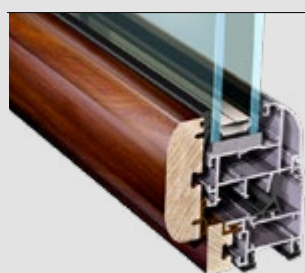
22mm self-drilling screw (not supplied)

3 screws up to 2300mm, 4 screws for subsequent steps

NOTE

Area for handwritten notes, consisting of multiple horizontal dotted lines.

Sistemi a battente alluminio-legno



NATHURA 59

Sistema alluminio/legno per serramenti non isolati ad elevata ermeticità

Aluminum/wood system for weatherproof, non-insulated window and door frames



NATHURA 70 PLUS 82 - 92 UP

Sistemi alluminio/legno a taglio termico con ferramenta perimetrale ed elevatissime prestazioni di isolamento termico

Aluminum/wood thermal break systems with perimeter hardware and extra high-performance thermal insulation

Sistemi scorrevoli e alzanti alluminio-legno



SLIDE WOOD 160

Sistema scorrevole alzante a taglio termico alluminio-legno con valori eccellenti di trasmittanza termica, tenuta all'acqua, di portata e sicurezza all'effrazione

Sliding thermal break system, aluminum-wood, with excellent ratings of thermal transmittance, water sealing, load-bearing and anti-intrusion



TOP SLIDE WOOD 214 PLUS 214 UP

Sistema a taglio termico alluminio-legno per serramenti alzanti di elevate dimensioni e peso

Thermal break system, aluminum-wood, for large-size and heavyweight lift-and-slide window and door frames

Sistemi per porte



PLANET DOOR 62 DOOR 72

Sistema per la costruzione di porte interne di alto design ad ante o porte scorrevoli di ogni tipologia, finitura estetica e colore

Top-of-the-range internal doors, sash or sliding, all types, finish and color



EASY DOOR

Sistema per la costruzione di porte interne di alto design ad ante o porte scorrevoli di ogni tipologia, finitura estetica e colore

Top-of-the-range internal doors, sash or sliding, all types, finish and color

Sistemi non isolati



PLANET 45

Sistema per serramenti non isolati ad elevata ermeticità

Weatherproof European chamber non-insulated window and door systems



PLANET 45 PORTE COMPLANARI

Sistema termicamente non isolato per porte complanari

Flush door system



PLANET 45 persiana Venere Pro

Persiane in alluminio con sistema orientabile Venere Pro

European chamber aluminum shutters with double rebated sealing and unique Venere Pro pivot system

Sistemi per facciate



SIRIO50

Sistema per facciate continue montanti e trasversi

Stick-built curtain wall systems



SIRIO50 SG

Sistema per facciate continue montanti e trasversi con vetro strutturale

Structural curtain wall with transom/mullion



SIRIO50N

Sistema per facciate continue a nastro

Ribbon windows system

Calabria

Principe 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

Marche

CMP S.r.l.
Via Cola, 12
60027 Osimo (AN)
T. +39 071 7100171
marche@alsistem.com

Lazio

Aluroma Metalli 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.
Zona PIP- Contrada Pucciarruto 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 C. Festa, 35
16011 Arenzano (GE).
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
T. +39 095 7132629

**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
info@alsistem.com



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

Page



Prove fisico meccaniche su portafinestra
2200 x 2400mm



Permeabilità all'aria: **Classe 3**



Tenuta all'acqua: **Classe 5A**



Resistenza al vento: **Classe C3**

Uw

Isolamento termico: **1.0 W/m²K**

Scorrevole portafinestra a due ante di
dimensioni 1480 (+/- 25%) mm x 2180 (+/- 25%)
mm, con vetro Ug 0.6 W/m²K psi 0.03

Altre caratteristiche: Serie a taglio
termico marcato CE; Sezione: telaio
86mm/anta da 77 mm; Mostra
architettonica nodo: laterale 92 mm /
centrale 112 mm; Sistema di tenuta con
guarnizioni in EPDM su 3 lati e doppie
spazzole con tre pinne in tessuto sul
lato inferiore; Spessore vetro fino a 50
mm; Sistema di isolamento termico con
barrette in poliammide a bassa densità
da 32 mm; Dimensioni massime anta:
larghezza 1200 mm, altezza 3500 mm;
Peso massimo per anta: 120 kg; Portata
carrelli: fino a 120 kg per anta con binari
in acciaio inox AISI 316, resistente alla
nebbia salina.

Sistema a **taglio termico**
per la realizzazione di
finestre e portafinestra
con **scorrimento a**
libro, in cui le ante si
impacchettano una
sull'altra per offrire il
massimo passaggio.

