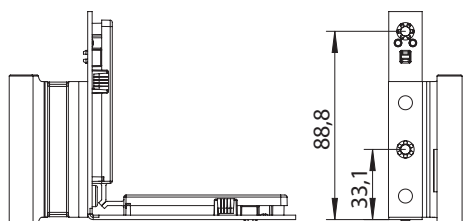
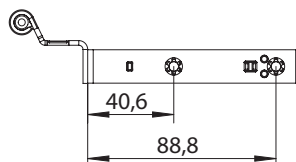


FLÜGELLAGER FL.C-W.20-10.LS.F9

5094554



Spezifikation	
Bauteiltyp	Falzbandflügelager ⓘ
Fensterwerkstoff	Aluminium, Holz, Kunststoff, Stahl
Flügelbeschlagnut	16 mm Beschlagnut
Nutmittenlage	10 mm
Falzluft	12 mm
Flügelüberschlag	20 mm
Anschlagseite	DIN links
Sichtbarkeit	aufliegend
Öffnungsart/Schaltfolge	Dreh-Kipp, Dreh
Farbe	silber
Oberfläche	verzinkt
Farbe Bandseite	titanfarbig
Oberfläche Bandseite	gepulvert ⓘ
Bandseitenausführung	activPilot Concept C
max. zul. Flügelgewicht ⓘ	130 kg
Flügelgewicht - FFB bis 1,1 m ⓘ	150 kg
Drehhemmung	nein
Anpressdruckverstellung	nein
Mit zusätzlichem Bauteil	nein
Verpackung	Mehrweg

Falzbandflügelager

Das Falzbandflügelager ist für die Verbindung zwischen Fensterflügel und -rahmen an der Unterseite des Fensters zuständig und ermöglicht die verschiedenen Öffnungsarten des Fensterflügels. Es wird in der Beschlagnut des Flügels montiert und mit dem rahmenseitigen Ecklager verbunden.

Hinweis

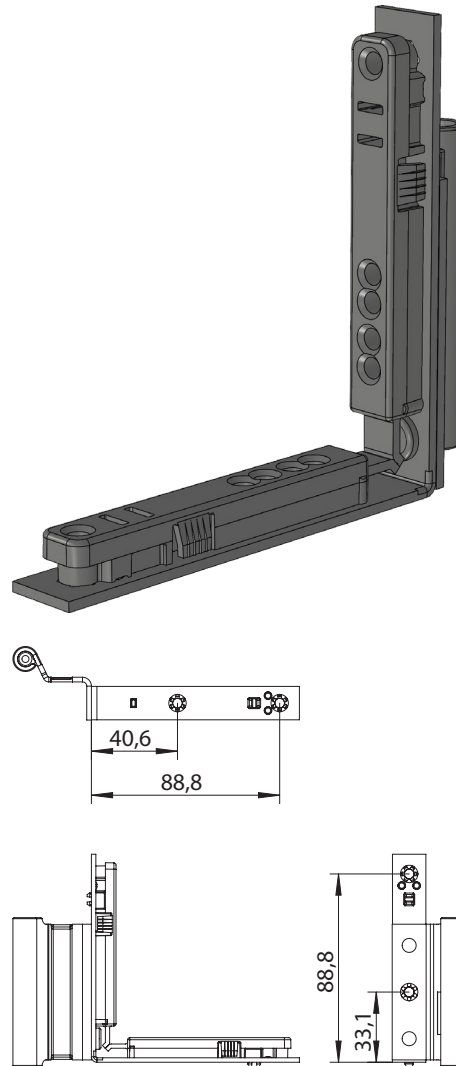
Für den bestimmungsmäßigen Gebrauch berücksichtigen Sie bitte die Informationen aus den Beschlagsübersichten, Montageanweisungen und Anwendungsdiagramme. Alle Rechte und Änderungen vorbehalten

FLÜGELLAGER FL.C-W.20-10.LS.F9

5094554

Legende

Bauteiltyp



Maximal zulässiges Flügelgewicht bis 1,1 m Flügelfalzbreite Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht für Elemente mit einer maximalen Flügelfalzbreite von 1,1 m, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zur Rate gezogen werden.

Maximal zulässiges Flügelgewicht Mit diesem Wert wird das maximal zulässige Flügelgewicht, wofür der Fensterbeschlag freigegeben ist, angegeben. Jedoch sind weitere Parameter zu beachten, um die endgültig zulässigen Flügelgrößen zu bestimmen. Hierfür muss das jeweilige Anwendungsdiagramm aus dem Produktkatalog zu Rate gezogen werden.

Oberfläche Bandseite

Gepulvert

Auf die Oberflächen wird das Farbpulver aufgenebelt und anschließend bei 160 - 200 °C eingebrannt und verschmolzen. So entsteht eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit und eine optisch ansprechende Oberfläche.