

GUTMANN DECCO KÖMMERLING 76 MD



BAUSYSTEME

BUILDING SYSTEMS

FENSTER UND TÜREN

WINDOWS AND DOORS

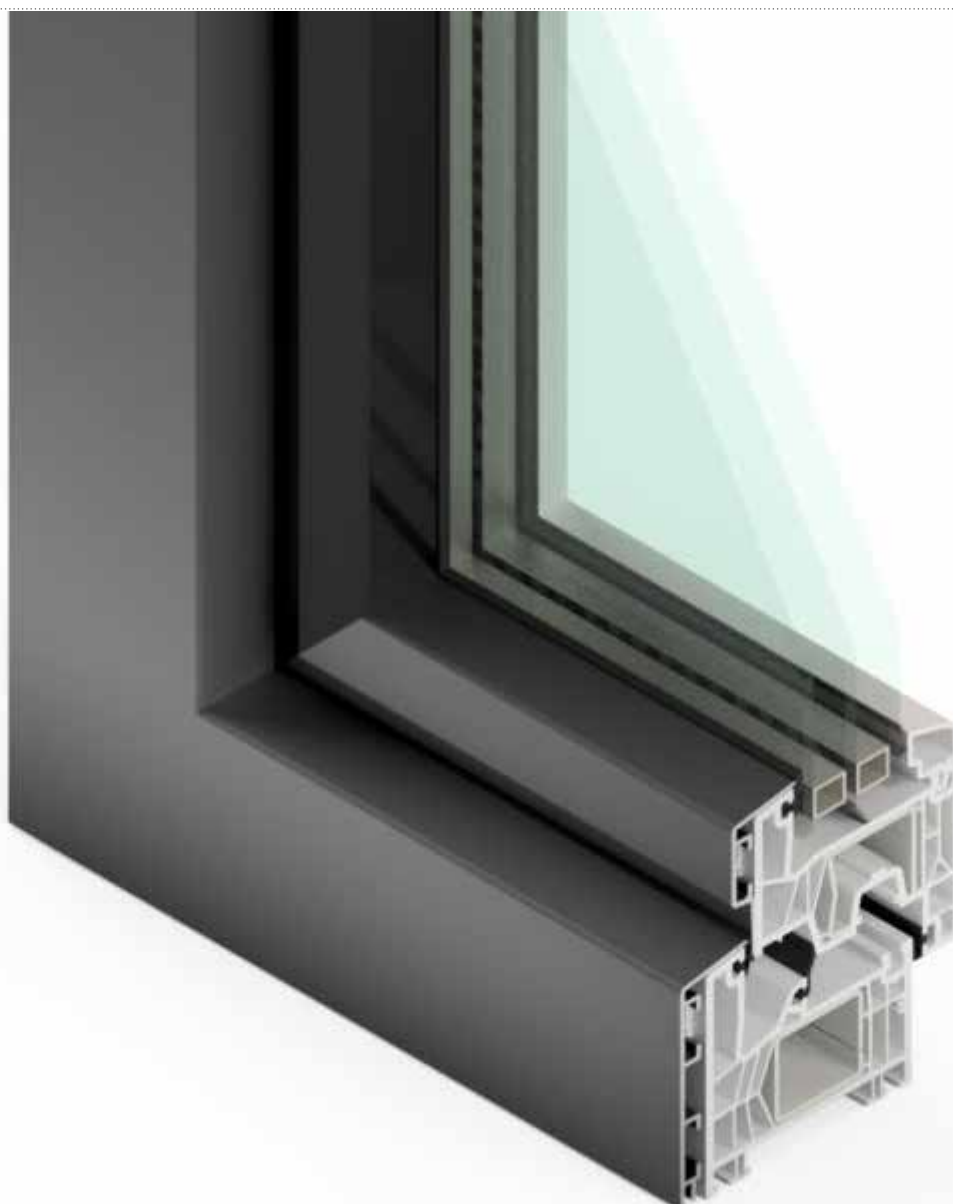
KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME

PVC-ALUMINIUM SYSTEMS

KATALOG

CATALOGUE

03.2026

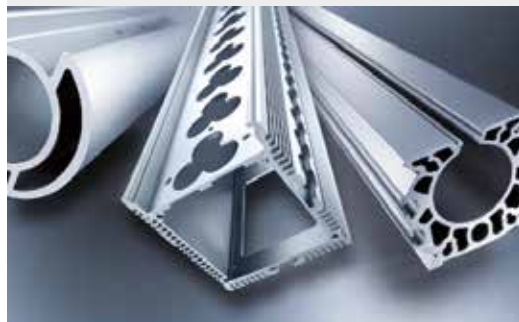




Bausysteme Building Systems



Aluminiumprofile Aluminium Profiles

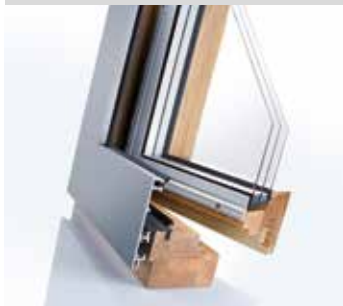


Aluminium Systeme Aluminium Systems



Metallverbund Systeme Metal-Composite Systems

Holz-Aluminium Systeme Wood-Aluminium Systems



Kunststoff-Aluminium Systeme PVC-Aluminium Systems



Baubeschlag Systeme Building-Fitting Systems



GUTMANN mit Sitz in Weißenburg in Bayern ist ein führender Hersteller von Aluminiumprofilen und -systemen und beschäftigt rund 800 Mitarbeitende.

Als Teil der internationalen Corialis Gruppe gilt das Unternehmen als einer der Spezialisten in der aluminiumverarbeitenden Industrie.

Die hochwertigen Systemlösungen kommen in der Bau- und Elektroindustrie, im Maschinenbau, dem Verkehrswesen sowie weiteren Schlüsselbranchen zum Einsatz. Innovation, Qualität „Made in Germany“ und Kundennähe prägen das unternehmerische Handeln.

GUTMANN, based in Weissenburg, Bavaria, is a leading manufacturer of aluminium profiles and systems, employing around 800 people.

As part of the international Corialis Group, the company is considered a specialist in the aluminium processing industry.

The high-quality system solutions are used in the construction and electrical industries, mechanical engineering, automotive industry, and other key sectors. Innovation, quality “Made in Germany,” and customer focus are central to the company’s operations.

GUTMANN BAUSYSTEME BUILDING SYSTEMS

FENSTER WINDOWS	ALUMINIUM SYSTEME ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN GWD 070 GUTMANN GWD 070i GUTMANN GWD 080 GUTMANN GWD 080i GUTMANN Dachflächenfenster Skylight GUTMANN GWD 050n
	HOLZ-ALUMINIUM SYSTEME WOOD-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN MIRA GUTMANN MIRA contour GUTMANN MIRA contour integral GUTMANN MIRA contour integral 50 GUTMANN MIRA CTS contour CTS contour integral CTS GUTMANN MIRA RS contour RS contour integral RS GUTMANN MIRA SF 2 contour SF 2 GUTMANN NORDWIN GUTMANN CORA GUTMANN BRAGA
	KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME PVC-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN DECCO
TÜREN DOORS	ALUMINIUM SYSTEME ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN GWD 070 GUTMANN GWD 080 GUTMANN GWD 080 FP30SP GUTMANN GWD 050n
	HOLZ-ALUMINIUM SYSTEME WOOD-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN MIRA Haustür Front door GUTMANN MIRA Haustürblatt Door leaf GUTMANN ALLIGNO
HEBESCHIEBETÜREN SCHIEBESYSTEME SLIDING DOORS LIFT & SLIDE SYSTEMS	ALUMINIUM SYSTEME ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN GLS 180 GUTMANN GS 180 INOWA GUTMANN HORIZON
	HOLZ-ALUMINIUM SYSTEME WOOD-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN MIRA GUTMANN MIRA contour GUTMANN MIRA contour INOWA
	KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME PVC-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN DECCO
FASSADEN WINTERGÄRTEN CURTAIN WALLS WINTER GARDENS	ALUMINIUM SYSTEME ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN GCW 050/GCW 060 GUTMANN HYBRID
	HOLZ-ALUMINIUM SYSTEME WOOD-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN LARA GF GUTMANN LARA Schwerlast Heavy Load GUTMANN TWINLOC GUTMANN BAUBRONZE ARCHITECTURAL BRONZE GUTMANN HYBRID
BAUBESCHLAG SYSTEME BUILDING-FITTING SYSTEMS		GUTMANN Regenschutzschienen Weather Bars GUTMANN Türschwellen Thresholds GUTMANN Flügelabdeckprofile Sash Covering Profiles GUTMANN Fensterbänke Windows Sills GUTMANN Kantteile Edgings



SCHNELL, PRÄZISE UND RATIONELL

- Das Fenster verbleibt bei der DECCO-Montage in der Standardfertigungslinie
- Keine Sonderfertigung, es werden fertige Aluminiumrahmen geliefert
- Geringer Montageaufwand durch innovatives und von GUTMANN patentiertes Kaltschweißverfahren
- Alternativ zum Kaltschweißverfahren kann mit Schraub- oder Schlagclips montiert werden
- Bezug als fertige Rahmen in gesteckter und geschweißter Ausführung möglich
- Geschweißte Eckverbindungen in hochwertiger robuster Optik ohne sichtbare Stoßfuge
- Einheitliche Außenansicht bei Objekten mit unterschiedlichen Fensterwerkstoffen (Holz, PVC, Alu)
- Hochwertige Außenansicht durch vielfältige Kombinations- und Variationsmöglichkeiten der Farbe, sämtliche Farben nach RAL, NCS, Dekor- und Sonderfarben sind erhältlich
- Darüber hinaus ist auch die Lieferung beschichteter oder blanker Profile und die Aluminium-rahmenproduktion durch den Fensterbauer möglich
- Endkoppelte Lagerung der Aluminiumprofile durch Klipsprofile & -halter zur Aufnahme temperaturbedingter Längenausdehnung

FAST, PRECISE AND RATIONAL

- The window remains in the standard production line during DECCO installation
- No specialized production, ready-made aluminium frames are supplied
- Low installation effort thanks to the innovative cold welding process patented by GUTMANN
- As an alternative to the cold welding process, installation can be carried out using screw or impact clips
- Available as finished frames in plugged and welded versions
- Welded corner joints with a high-quality, robust look and no visible butt joint
- Uniform external appearance for properties with different window materials (wood, PVC, aluminum)
- High-quality exterior appearance thanks to a wide range of color combinations and variations; all RAL, NCS, decorative and special colors are available
- In addition, the supply of coated or blank profiles and aluminum frame production by the window manufacturer is also possible
- End-coupled mounting of the aluminum profiles using clip profiles & holders to absorb temperature-related linear expansion

Durch die Herausgabe dieses Kataloges werden alle früheren Unterlagen ungültig. Alle Abbildungen entsprechen dem neuesten Stand. Der Maßstab der technischen Zeichnungen beträgt 1:1, Ausnahmen sind entsprechend gekennzeichnet. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschrittes behalten wir uns vor. Für Druckfehler und andere Irrtümer übernehmen wir keine Haftung.

The release of this catalog renders all previous editions invalid. All illustrations are up to date (1:1 scale). We reserve the right to make modifications in the event of technological progress. Volume production has ceased for items discontinued from previous editions of this catalog. We do not assume liability for misprints and other errors.

Kapitel 1	Profile
Chapter 1	Profiles
Kapitel 2	Zubehör
Chapter 2	Accessories
Kapitel 3	Schnittpunkte
Chapter 3	Cross sections
Kapitel 4	Verarbeitungshinweise
Chapter 4	Processing Guidelines
Kapitel 6	Technische Hinweise
Chapter 6	Technical Guidelines

Bitte beachten:

Mit dem Erscheinen der neuen Kataloge erhalten alle Verarbeitungszeichnungen eine sogenannte „K-Nummer“. Diese Nummer dient der eindeutigen Identifizierung einer Zeichnung und Ihres Versionsstandes. Da diese Zeichnungen die technischen Entwicklungen dokumentieren und dem Änderungsdienst unterliegen, geben Sie bitte bei Rückfragen zur Verarbeitung stets diese Nummer an.

Die Weiterverarbeitung von GUTMANN Produkten bedarf grundsätzlich Fachkenntnisse des Tischlerei- oder Metallbauhandwerks. Diese Montageanleitung gilt nur in Verbindung mit weiteren produktspezifischen Dokumenten, im Besonderen der Bestell- und Verarbeitungshinweise. Die aktuellen Systemunterlagen finden sie unter: <http://www.gutmann-bausysteme.de>.

Außer den in der Montageanleitung und den produktspezifischen Dokumenten beschriebenen Tätigkeiten dürfen am Produkt keine Veränderungen vorgenommen werden.

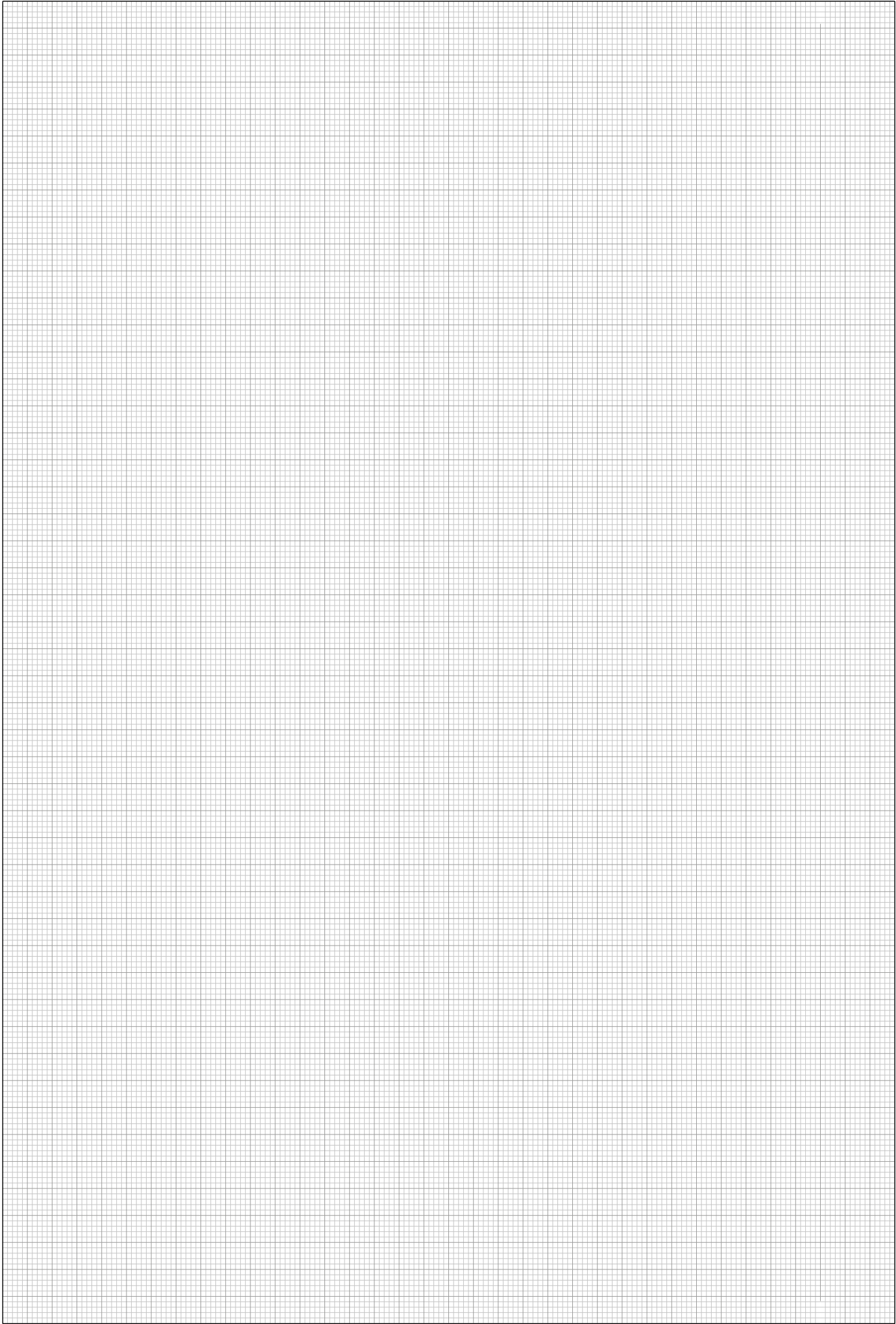
Please note:

With the advent of new catalogs all processing drawings received so-called “K-number”. This number is used to uniquely identify a drawing and its version level. These drawings document the technical developments and are a subject for updating. In case of questions for processing, please refer to this number.

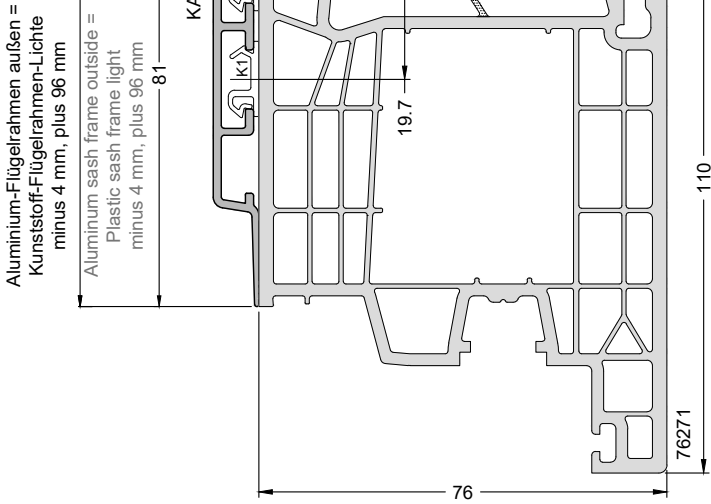
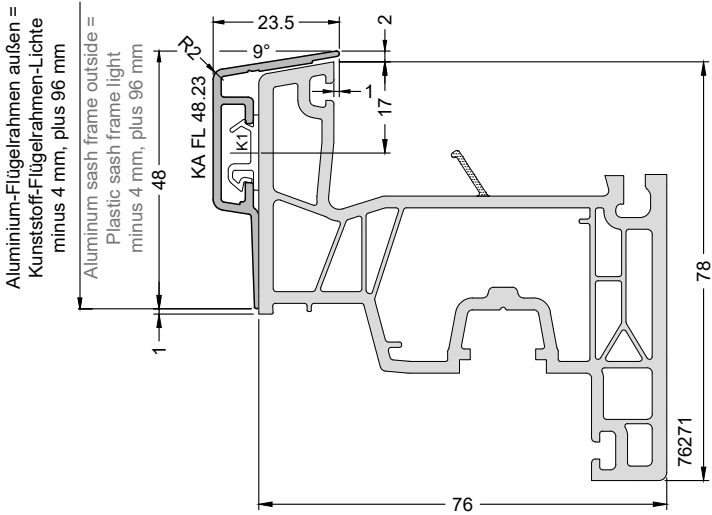
The further processing of GUTMANN products require specific knowledge of carpentry or metal construction craft. This assembly instruction are only valid in combination with other product-specific documents, particular with the order and processing guidelines. The current system documents are available at: <http://www.gutmann-bausysteme.de>. Apart from the instructions described in the installation manual and the product-specific documents, no modifications on the product are allowed.



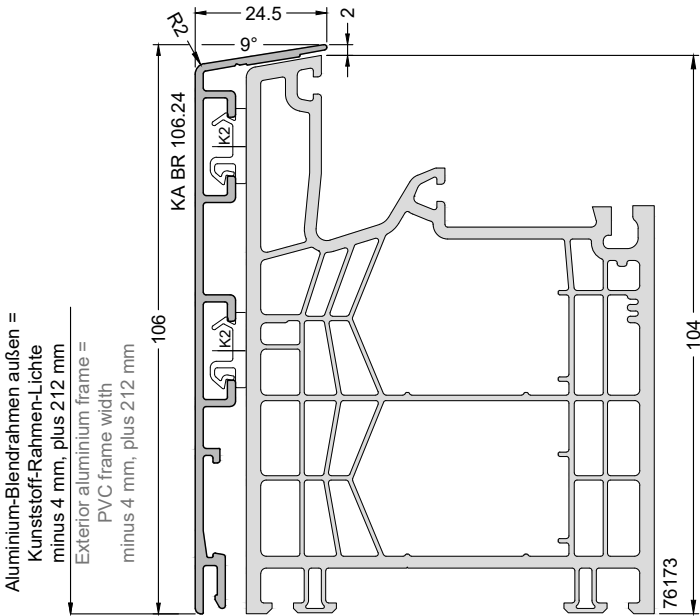
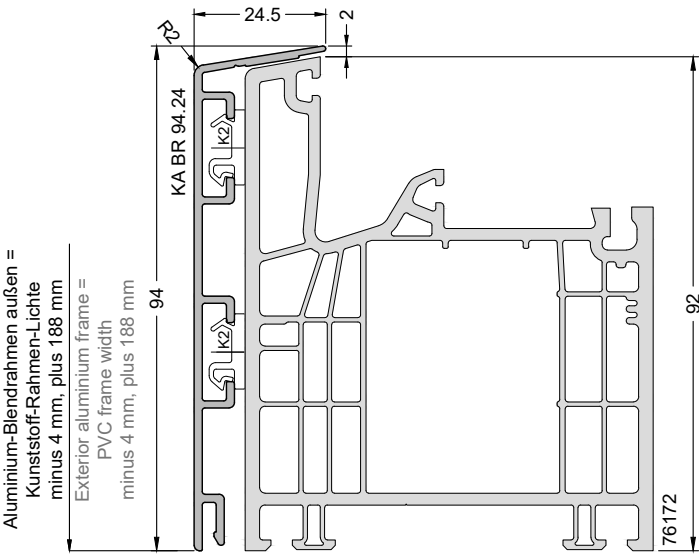
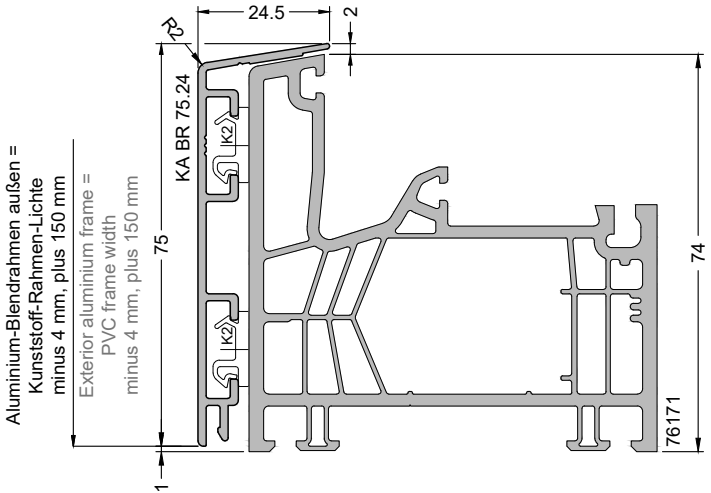
Serie Series	Systemnummer System number	Profilname	Profile name	Seite Page
DECCO	K-04150	Profilübersicht Teil 1	Profile overview part 1	9
DECCO	K-04151	Profilübersicht Teil 2	Profile overview part 2	10
DECCO	KA FL 48.23	Flügelprofil	Sash profile	11
DECCO	KA FL 81.23	Flügelprofil	Sash profile	11
DECCO	KA BR 45.24	Blendrahmen	Frame profile	11
DECCO	KA BR 75.24	Blendrahmen	Frame profile	11
DECCO	KA BR 94.24	Blendrahmen	Frame profile	12
DECCO	KA BR 106.24	Blendrahmen	Frame profile	12
DECCO	KA ST 66.21	Stulpprofil	Forend profile	12
DECCO	KA ST 84.21	Stulpprofil	Forend profile	12
DECCO	KA PF 72.23	Pfostenprofil	Mullion profile	13
DECCO	KA PF 102.23	Pfostenprofil	Mullion profile	13
DECCO	KA PF 128.23	Pfostenprofil	Mullion profile	13



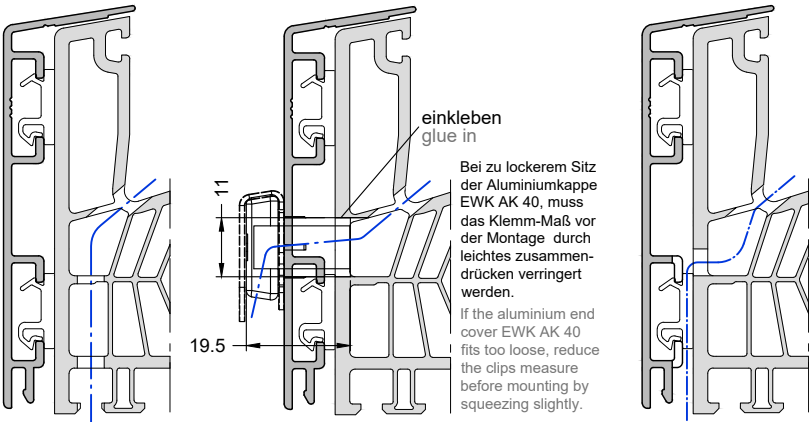
Flügel Sash



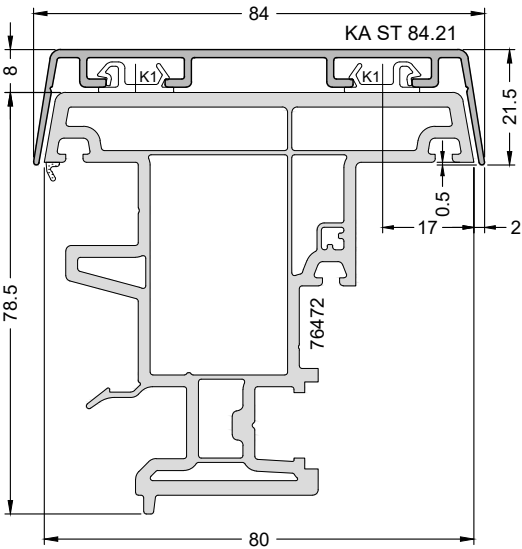
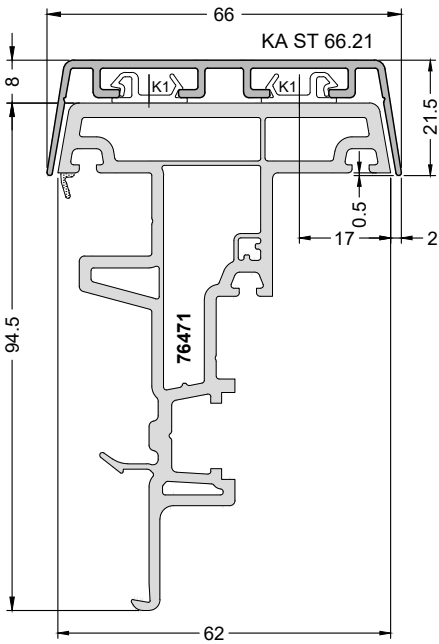
Blendrahmen Window frame



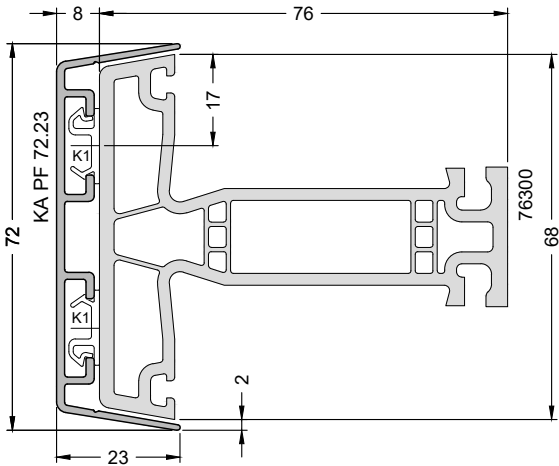
Entwässerung Drainage



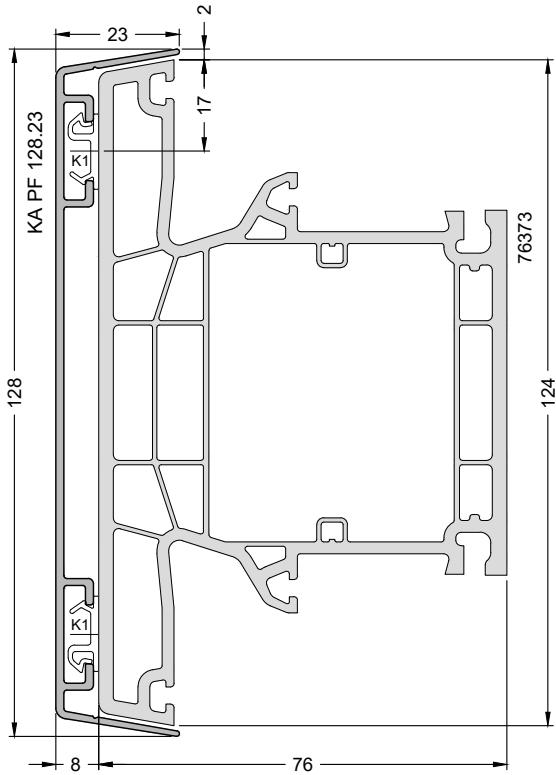
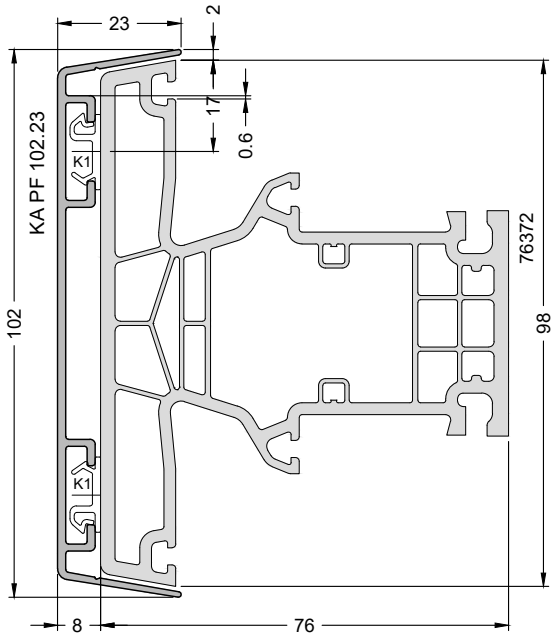
Stulp
double rebate

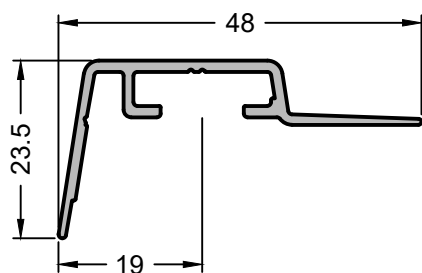


Sprosse
Crossbar

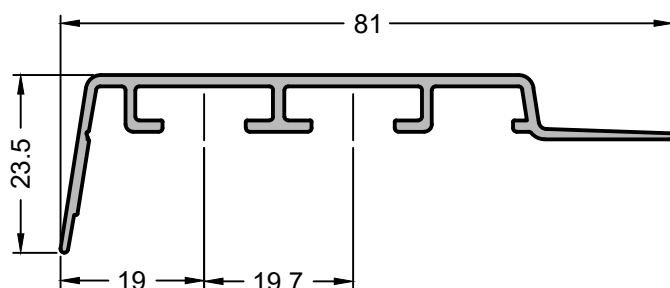


Pfosten
Mullion / Transom

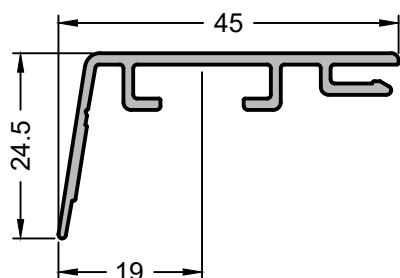




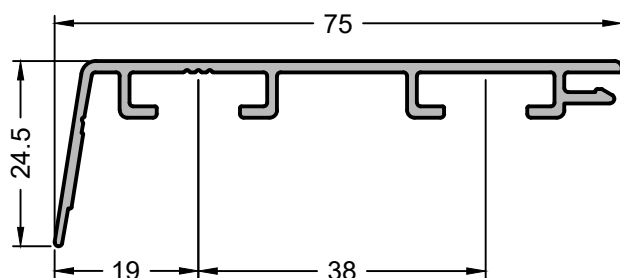
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA FL 48.23	Flügelprofil Sash profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	553856	4021036763932	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



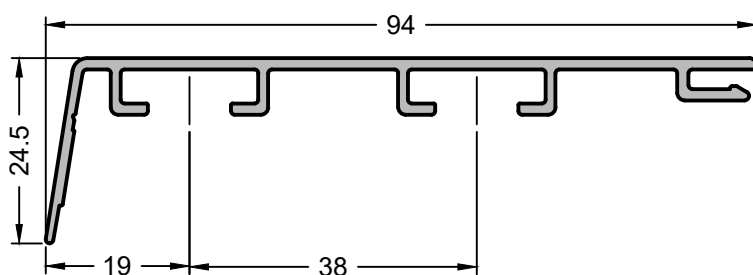
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA FL 81.23	Flügelprofil Sash profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557178	4021036376781	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



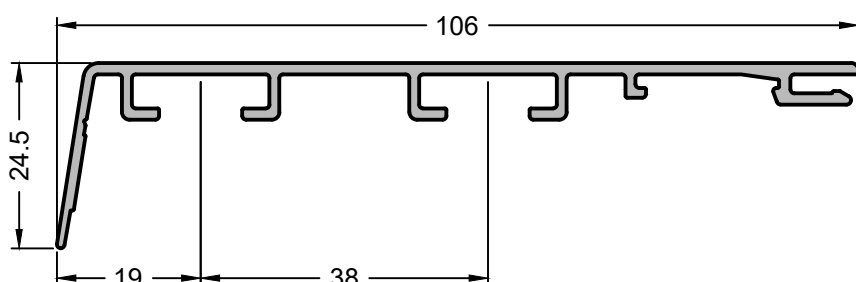
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA BR 45.24	Blendrahmen Frame profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	550640	4021036358374	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



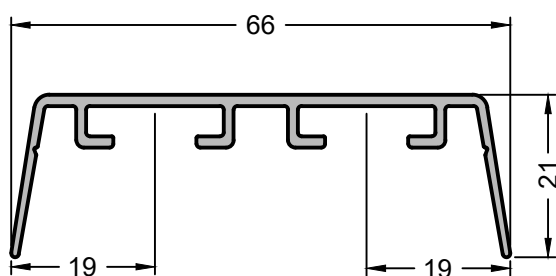
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA BR 75.24	Blendrahmen Frame profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	550868	4021036358879	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



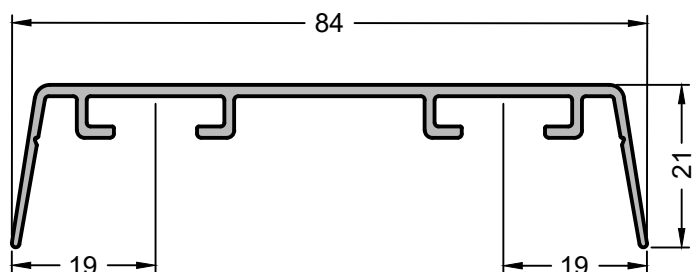
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA BR 94.24	Blendrahmen Frame profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557181	4021036377825	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA BR 106.24	Blendrahmen Frame profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	552447	4021036396116	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



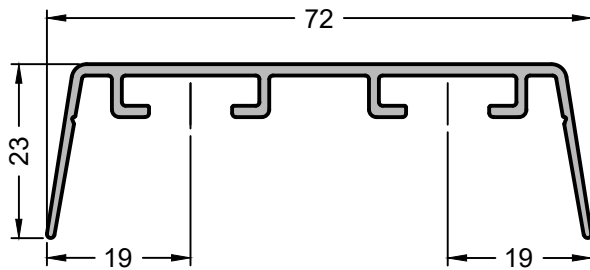
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA ST 66.21	Stulpprofil Forend profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	555285	4021036754435	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



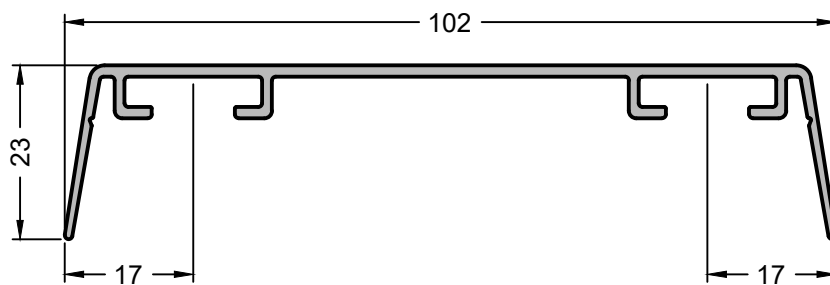
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA ST 84.21	Stulpprofil Forend profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	555284	4021036752912	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								

Die Zukunft im Fensterbau

WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



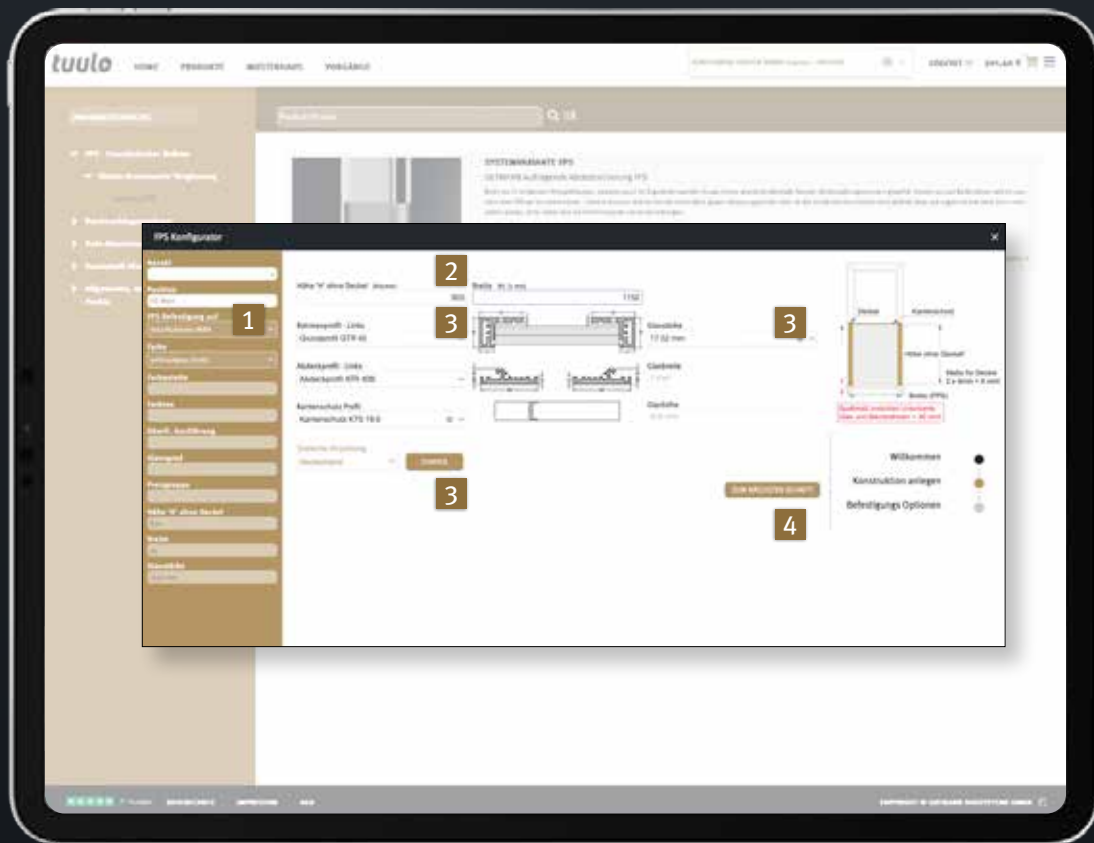
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA PF 72.23	Pfostenprofil Mullion profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557180	4021036379263	DECCO
Kompatibel mit: Compatible with:								



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA PF 102.23	Pfostenprofil Mullion profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	555548	4021036901198	
Kompatibel mit: Compatible with:								



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KA PF 128.23	Pfostenprofil Mullion profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	555549	4021036902614	
Kompatibel mit: Compatible with:								



Mit wenigen Klicks bestellt

Am Beispiel einer Bestellung der GUTMANN FPS-Absturzsicherung über tuulo erkennt man wie schnell und unkompliziert diese online erledigt werden kann. Für den sensiblen Bereich von Absturzsicherungen werden die gesetzlichen Vorgaben und Normen bei tuulo berücksichtigt. So werden Fehler aus Unachtsamkeit oder Unkenntnis vermieden.

1 Systemart und Farbe auswählen

2 Maße eingeben

3 Rahmenprofil voreingestellt *)

Glasstärke voreingestellt *)

Automatische statische
Vordimensionierung

4 Konfiguration überprüfen und in den
Warenkorb legen

*) bei Bedarf änderbar



FPS-Konfigurator
starten



Konstruktion
anlegen

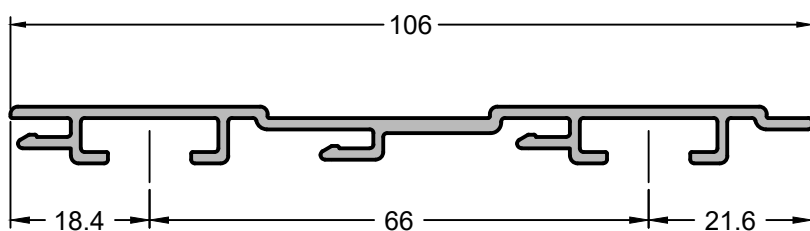


Automatische
Prüfung

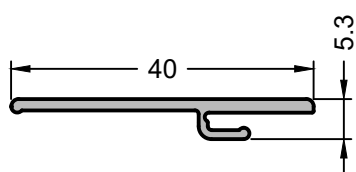


Klick!
Im Warenkorb

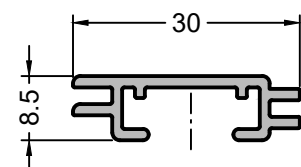
Serie Series	Systemnummer System number	Profilname	Profile name	Seite Page
DECCO	VP 106	Verbreiterungsprofil	Widening profile	16
DECCO	KP 40	Kopplungsprofil	Linking profile	16
DECCO	CV 30	Verbreiterungsprofil	Widening profile	16
DECCO	CV 46	Verbreiterungsprofil	Widening profile	16
DECCO	CV 132	Verbreiterungsprofil	Widening profile	16
DECCO	P 95267	Steinbankanschluss	Stone bed connection	17
DECCO	SP 26.10	Sprossenprofil	Crossbar profile	18
DECCO	SP 32.10	Sprossenprofil	Crossbar profile	18
DECCO	SP 36.10	Sprossenprofil	Crossbar profile	18
DECCO	SP 36.10 BS	Sprossenprofil	Crossbar profile	18
DECCO	P 3026/9	Sprossenprofil	Crossbar profile	18
DECCO	SP 4014	Sprossenprofil	Crossbar profile	19
DECCO	SP 4015	Sprossenprofil	Crossbar profile	19
DECCO	SP 4016	Sprossenprofil	Crossbar profile	19
DECCO	SP 4017	Sprossenprofil	Crossbar profile	19



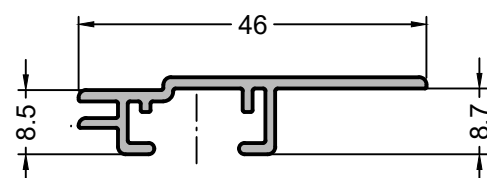
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
VP 106	Verbreiterungsprofil Widening profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	552382	4021036359753	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



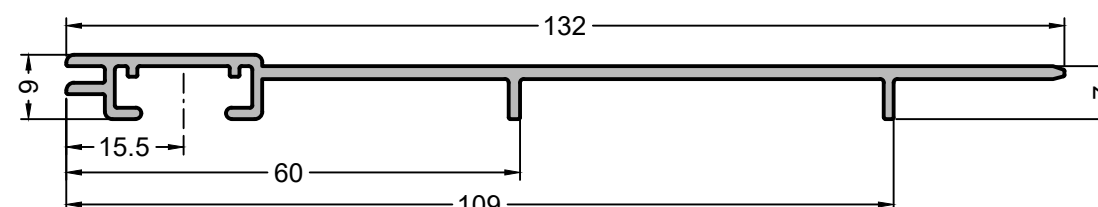
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
KP 40	Kopplungsprofil Linking profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	552501	4021036397618	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
CV 30	Verbreiterungsprofil Widening profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	599233	4021036712589	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



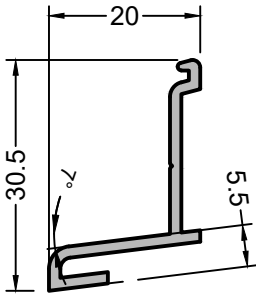
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
CV 46	Verbreiterungsprofil Widening profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	599141	4021036712398	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



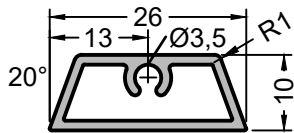
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
CV 132	Verbreiterungsprofil Widening profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	599987	4021036880080	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO, NORDWIN

Die Zukunft im Fensterbau

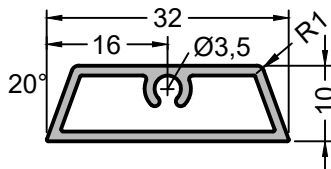
WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



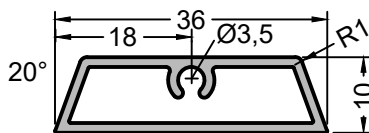
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 95267	Steinbankanschluss Stone bed connection	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	595267	4021036559993	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO
 Passende Endkappe EK-SL 66.9-SK. Anwendungs- bzw. Verarbeitungshinweis siehe K-01090.				Matching end cap EK-SL 66.9-SK. See K-01090 for application and processing instructions.				



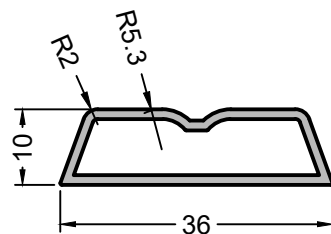
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 26.10	Sparsenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	585533	4021036905042	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, TWT, CTS, DECCO



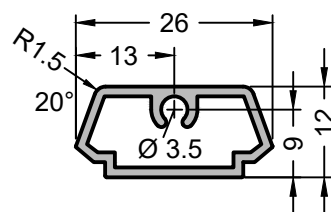
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 32.10	Sparsenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	585535	4021036904830	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, TWT, CTS, DECCO



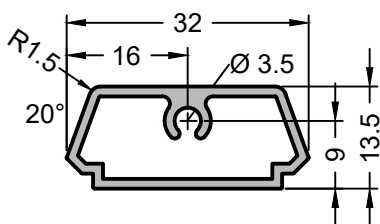
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 36.10	Sparsenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	585534	4021036904571	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, TWT, CTS, DECCO



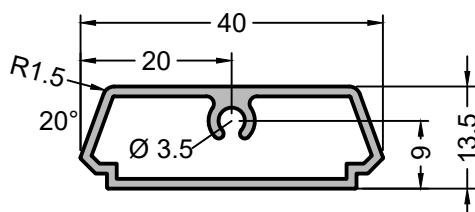
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 36.10 BS	Sparsenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	585997	4021036122883	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



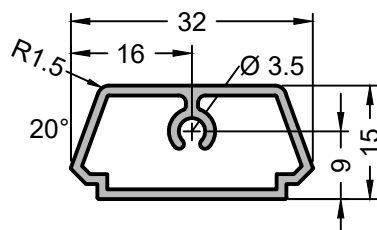
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
P 3026/9	Sparsenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	581949	4021036250760	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, TWT, CTS, DECCO



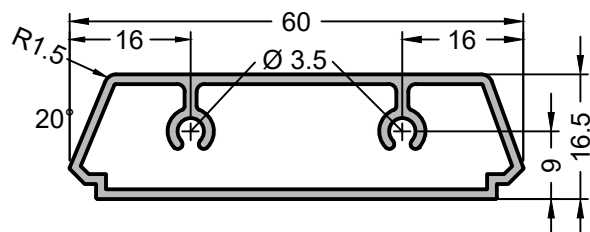
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 4014	Sprossenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	583042	4021036285472	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 4015	Sprossenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	584024	4021036885153	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 4016	Sprossenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	583043	4021036285540	Kompatibel mit: Compatible with:	MIRA SF 2, MIRA RS, BRAGA, CORA, MIRA classic, NORDWIN, DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	MIRA
SP 4017	Sprossenprofil Crossbar profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	583044	4021036285618	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO

24/7

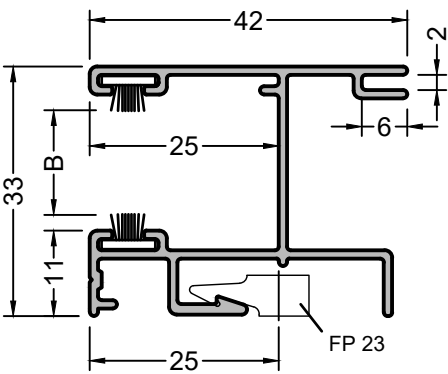
*Online bestellen
mit tuulo*

OB LAGERWARE ODER SONDER- ANFERTIGUNG – TUULO IST DIE 24/7 BESTELLPLATTFORM

tuulo ist das digitale Werkzeug von GUTMANN mit dem auf dem Computer und dem Tablet Bausysteme für Fenster, Türen und Fensterbänke extrem schnell geplant und bestellt werden können. Einfach im Browserfenster. Tuulo informiert über Lagerbestände, Lieferzeiten und den Bestellstatus. tuulo kalkuliert nicht nur alle Bestellungen gemäß den hinterlegten Lieferbedingungen, sondern ermöglicht auch aufwendige Konfigurationen wie Fensterbänke und Kanteile.

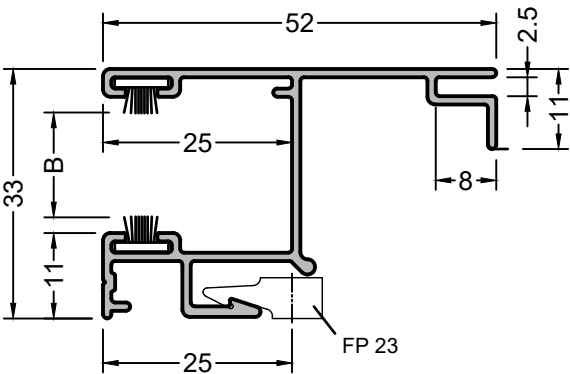


Serie Series	Systemnummer System number	Profilname	Profile name	Seite Page
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	P 7512	Rolladenführungsprofil	Rolling shutter guide	22
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	P 0516	Rolladenführungsprofil	Rolling shutter guide	22
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	P 6044	Rolladenführungsprofil	Rolling shutter guide	22
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	P 52.37	Rolladenführungsprofil	Rolling shutter guide	23
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	EP 58.52 ALR	Rolladeneinlaufprofil	Roller-shutter run-in profile	23
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	RP 74.26 ALR	Rolladenführungsprofil	Rolling shutter guide	24
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	GP 71.20 ALR	Grundprofil	Basic profile	24
Rolladenführungen Roller-Shutter-Guide	P 6180	Rolladeneinlaufprofil	Roller-shutter run-in profile	25



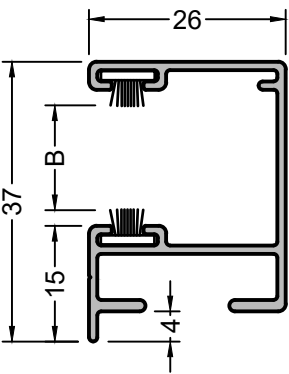
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 7512	Rollladenführungsprofil Rolling shutter guide	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	597512	4021036377887	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

	Bürstenkeder separat bestellen.	Order brush piping separately.
--	---------------------------------	--------------------------------



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 0516	Rollladenführungsprofil Rolling shutter guide	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	550516	4021036003052	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

	Bürstenkeder separat bestellen.	Order brush piping separately.
--	---------------------------------	--------------------------------

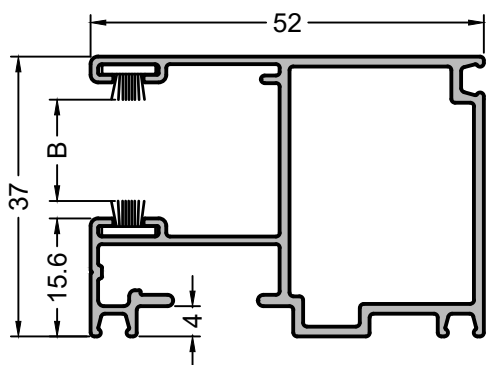


Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 6044	Rollladenführungsprofil Rolling shutter guide	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	596044	4021036377900	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

	Für Drehhalter DH 4-8 o. A. und Klipshalter DKN 4. Bürstenkeder separat bestellen.	For pivot holder DH 4-8 o.A. and clip holder DKN 4. Order brush strip separately.
--	--	---

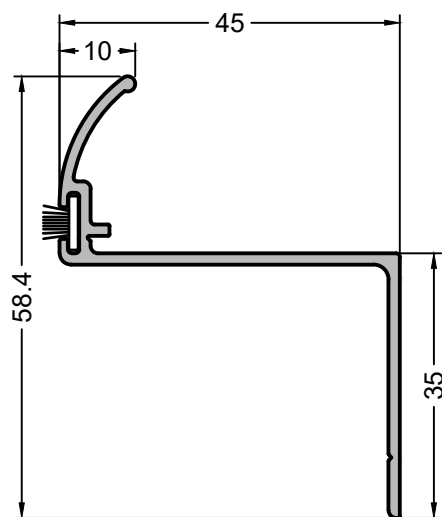
Die Zukunft im Fensterbau

WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



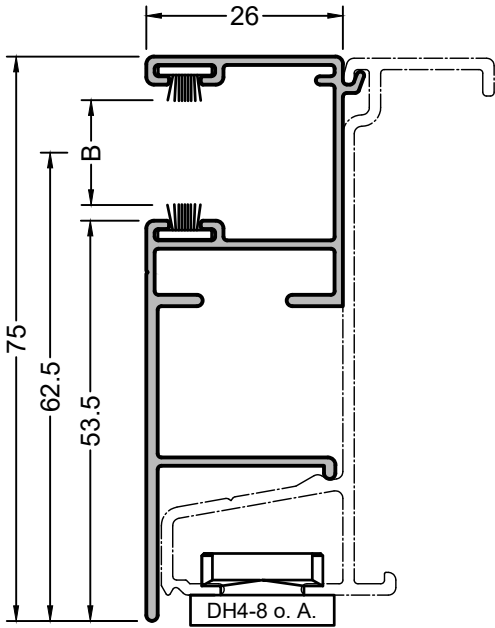
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 52.37	Rollladenführungsprofil Rolling shutter guide	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	588669	4021036286776	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

	Bürstenkeder separat bestellen. Geeignet für Anwendung im Verbau mit FPS.	Order brush piping separately. Suitable for use in shoring with FPS.
--	---	--



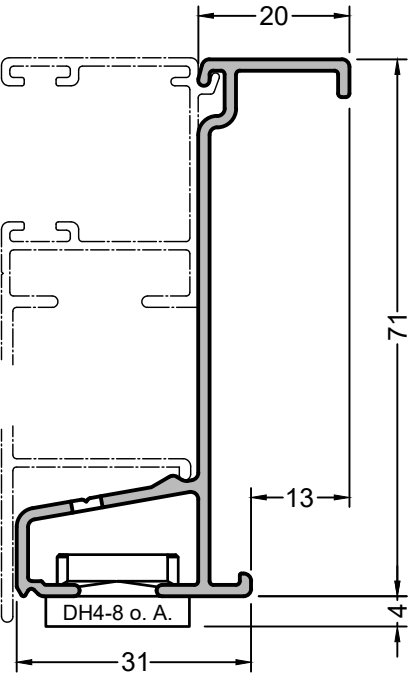
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
EP 58.52 ALR	Rollladeneinlaufprofil Roller-shutter run-in profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	551047	4021036452478	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

	Bürstenkeder separat bestellen.	Order brush piping separately.
--	---------------------------------	--------------------------------



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
RP 74.26 ALR	Rollladenführungsprofil Rolling shutter guide	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	551046	4021036452379	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

Anwendungs- bzw. Verarbeitungshinweis siehe K-01089. Bürstenkeder separat bestellen. For application and processing instructions, see K-01089. Order brush piping separately.



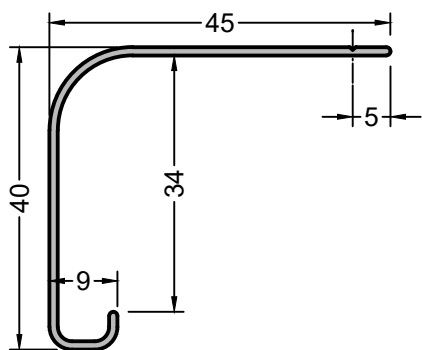
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
GP 71.20 ALR	Grundprofil Basic profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	551048	4021036452461	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

Anwendungs- bzw. Verarbeitungshinweis siehe K-01089. Dämmprofil DP 69.17 separat bestellen. For application and processing instructions, see K-01089. Order insulation profile DP 69.17 separately.

POWERED BY GUTMANN

Die Zukunft im Fensterbau

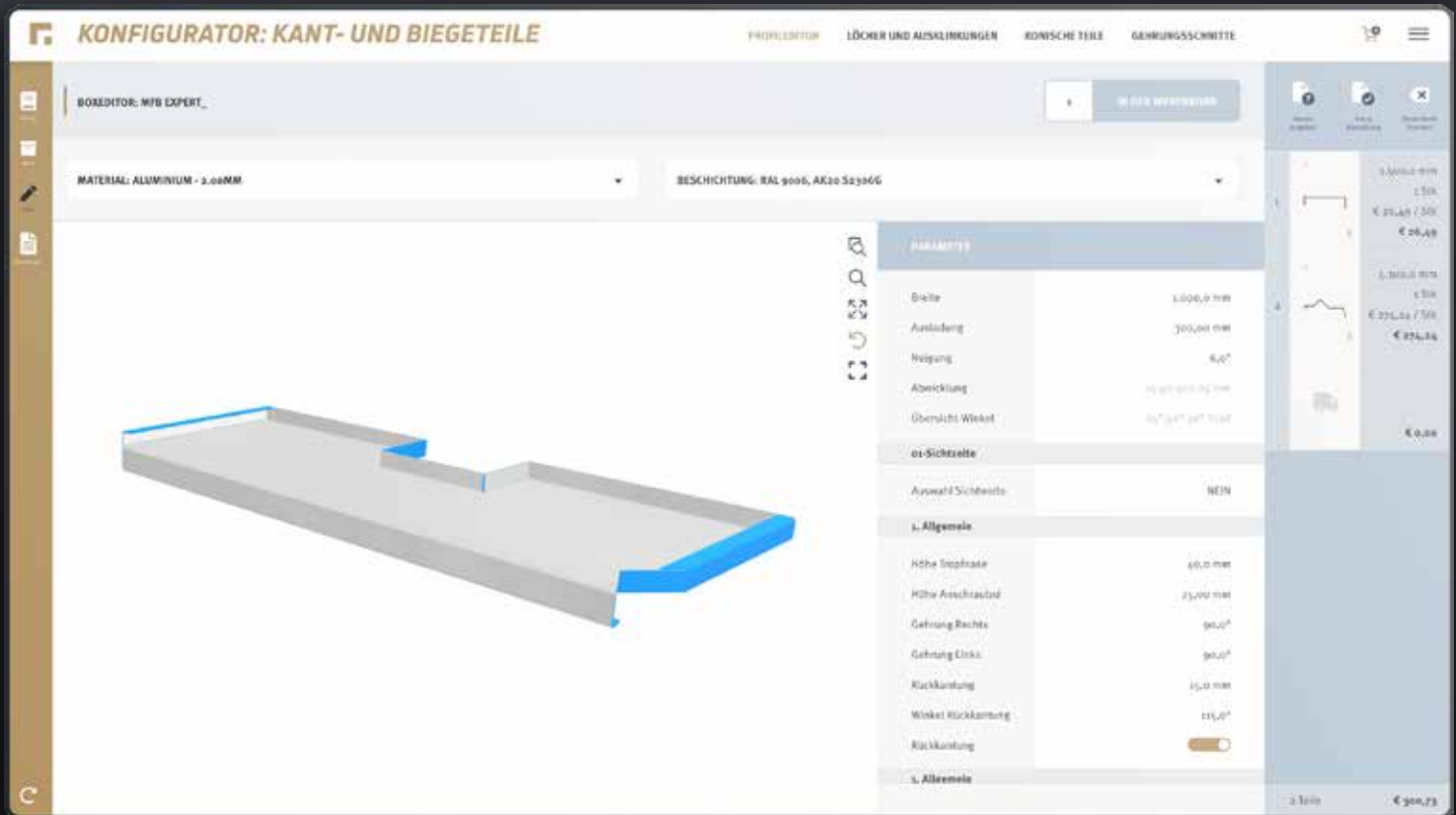
WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
P 6180	Rollladeneinlaufprofil Roller-shutter run-in profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	596180	4021036594833	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO
 mit Stanzung 4 x 7 mm, Abstand 300 mm					with 4 x 7 mm punching, spacing 300 mm			

GUTMANN KANTTEILKONFIGURATOR

Kantteile. Beeindruckend schnell bestellt.



MIT WENIGEN KLICKS BESTELLT

Für Kantteile hat die GUTMANN Bausysteme einen intelligenten Kantteil-Konfigurator in ihrer online-Handelsplattform „tuulo“ implementiert. Mit diesem lassen sich sehr schnell auch komplexe Kantteile über einfache Eingabe von Parametern konfigurieren, kalkulieren, bestellen und in 3D ohne CAD-Kenntnisse visualisieren. Darüber hinaus steht dem Anwender die gleiche umfangreiche Farbpalette mit mehr als 1.800 Oberflächen zur Verfügung; wie er sie bereits aus tuulo kennt.

- 1 Konfigurator starten
- 2 Konstruktion anlegen
- 3 Kontrolle durch 3D-Skizze
- 4 Schnelle Preisermittlung
- 5 Automatische Prüfung
- 6 Bestellung auslösen



Konfigurator
starten



Konstruktion
anlegen



Automatische
Prüfung



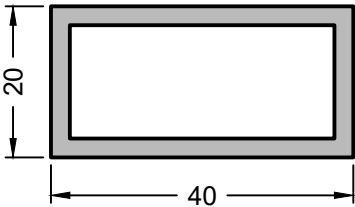
Klick!
Im Warenkorb



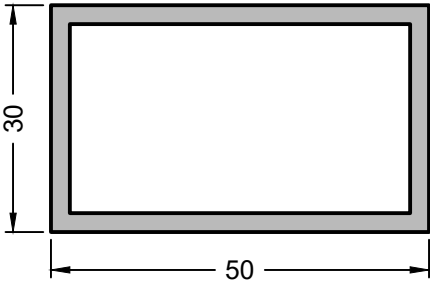
QR-Code scannen, und auf tuulo.de das Erklärvideo sehen.

tuulo

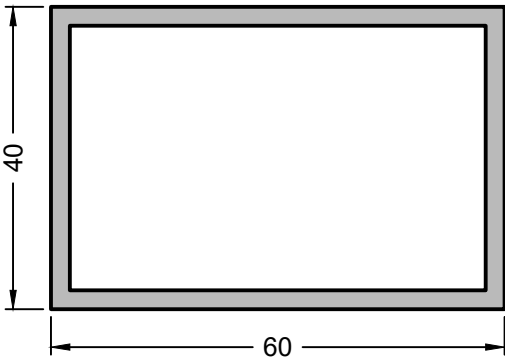
Serie Series	Systemnummer System number	Profilname	Profile name	Seite Page
F-L-U-T-Z	40 x 20 x 2	Rechteckrohr	Rectangular tube	28
F-L-U-T-Z	50 x 30 x 2	Rechteckrohr	Rectangular tube	28
F-L-U-T-Z	60 x 40 x 2,5	Rechteckrohr	Rectangular tube	28
F-L-U-T-Z	30 x 2	Flachmaterial	Flat material	28
F-L-U-T-Z	40 x 3	Flachmaterial	Flat material	29
F-L-U-T-Z	15 x 15 x 2	Winkel	Angle	29
F-L-U-T-Z	25 x 15 x 2	Winkel	Angle	29
F-L-U-T-Z	30 x 15 x 2	Winkel	Angle	29
F-L-U-T-Z	50 x 15 x 2	Winkel	Angle	30
F-L-U-T-Z	80 x 15 x 2	Winkel	Angle	30
F-L-U-T-Z	20 x 20 x 2	Winkel	Angle	30
F-L-U-T-Z	40 x 20 x 2	Winkel	Angle	30
F-L-U-T-Z	25 x 25 x 2	Winkel	Angle	31
F-L-U-T-Z	30 x 30 x 2	Winkel	Angle	31
F-L-U-T-Z	50 x 35 x 2	Winkel	Angle	31
F-L-U-T-Z	30 x 20 x 3	Winkel	Angle	31
F-L-U-T-Z	50 x 30 x 3	Winkel	Angle	32
F-L-U-T-Z	40 x 40 x 4	Winkel	Angle	32
F-L-U-T-Z	60 x 40 x 4	Winkel	Angle	32
F-L-U-T-Z	19 x 20 x 1,25	UR Rollladenprofil	UR roller shutter profile	33
F-L-U-T-Z	19 x 25 x 1,25	UR Rollladenprofil	UR roller shutter profile	33
F-L-U-T-Z	23 x 23 x 1,5	UR Rollladenprofil	UR roller shutter profile	33
F-L-U-T-Z	20 x 20 x 2	U-Profil	U-profile	34
F-L-U-T-Z	CA 40	Abdeckprofil	Cover profile	34
F-L-U-T-Z	Z 14	Zusatzprofil	Additional profile	34
F-L-U-T-Z	Z 22	Zusatzprofil	Additional profile	34



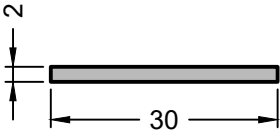
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
40 x 20 x 2	Rechteckrohr Rectangular tube	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	580700	4021036162070	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
50 x 30 x 2	Rechteckrohr Rectangular tube	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	580745	4021036163084	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
60 x 40 x 2,5	Rechteckrohr Rectangular tube	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	580616	4021036164845	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

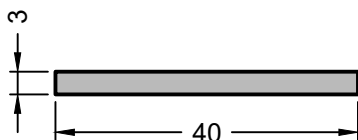


Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
30 x 2	Flachmaterial Flat material	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	520125	4021036142652	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO

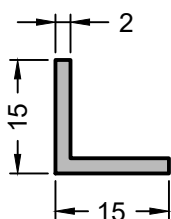
POWERED BY GUTMANN

Die Zukunft im Fensterbau

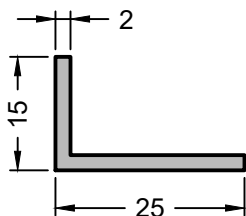
WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



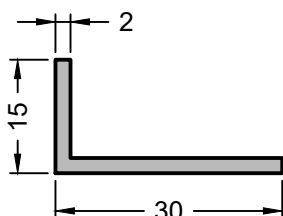
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
40 x 3	Flachmaterial Flat material	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	520043	4021036157847	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



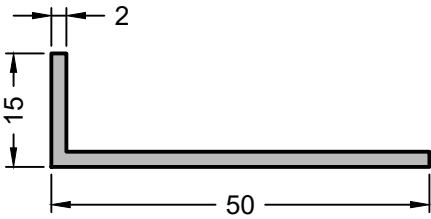
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
15 x 15 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	5400131	4021036142287	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



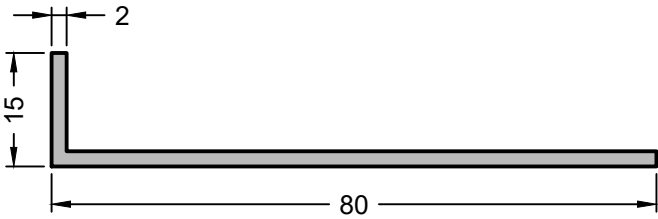
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
25 x 15 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540080	4021036142997	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



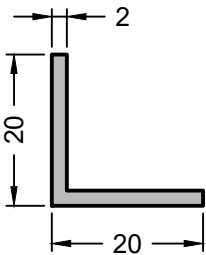
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
30 x 15 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540121	4021036130864	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



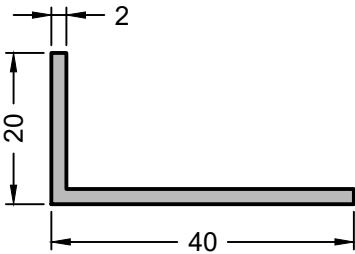
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
50 x 15 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540133	4021036131649	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
80 x 15 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540238	4021036166061	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
20 x 20 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540015	4021036116400	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO

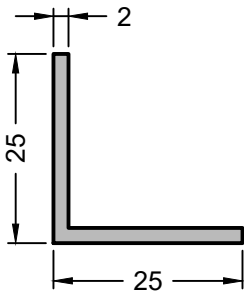


Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
40 x 20 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540072	4021036148227	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO

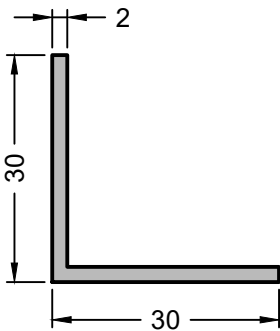
POWERED BY GUTMANN

Die Zukunft im Fensterbau

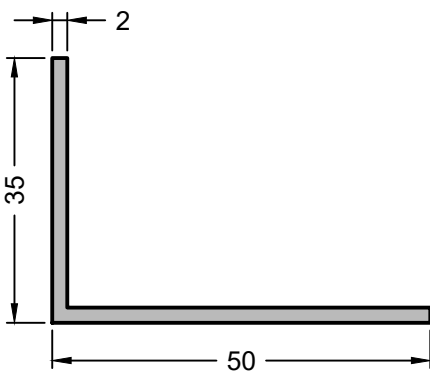
WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



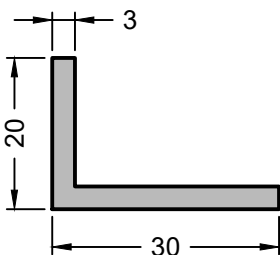
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
25 x 25 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540012	4021036142737	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



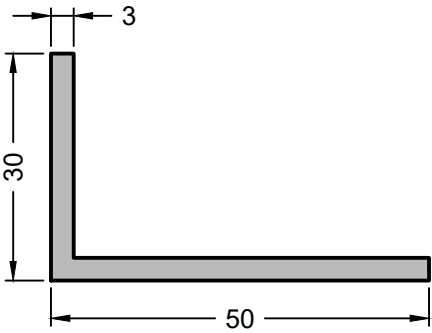
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
30 x 30 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540021	4021036147640	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



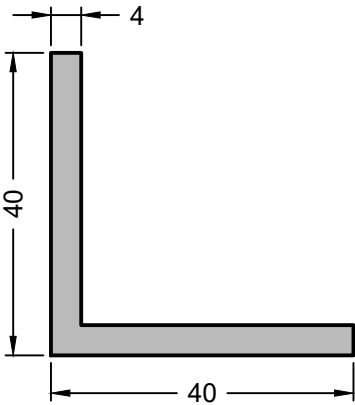
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
50 x 35 x 2	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540277	4021036142522	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



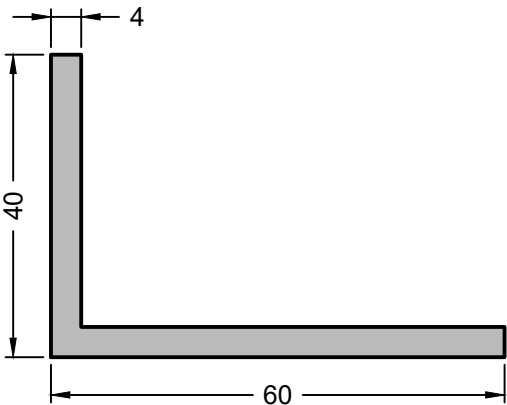
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
30 x 20 x 3	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540038	4021036146179	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
50 x 30 x 3	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540084	4021036148531	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
40 x 40 x 4	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540041	4021036148432	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
60 x 40 x 4	Winkel Angle	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	540088	4021036149798	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO

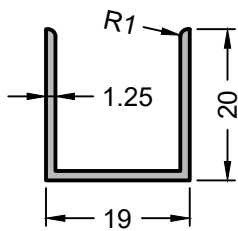


POWERED BY GUTMANN

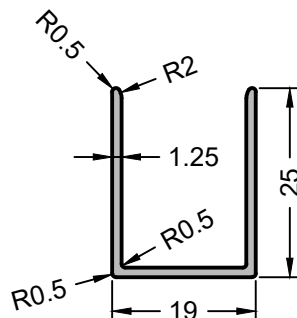
Die Zukunft im Fensterbau

WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL

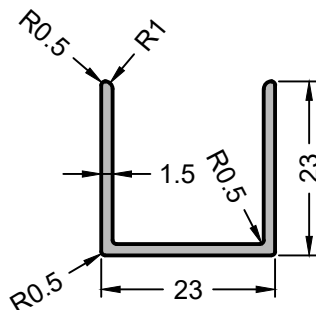




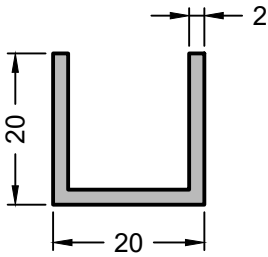
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
19 x 20 x 1,25	UR Rollladenprofil UR roller shutter profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	570147	4021036158950	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



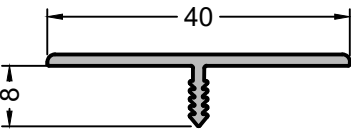
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
19 x 25 x 1,25	UR Rollladenprofil UR roller shutter profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	570145	4021036159568	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



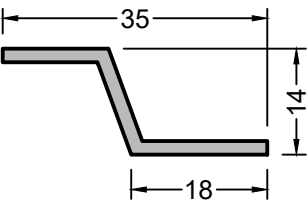
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	
23 x 23 x 1,5	UR Rollladenprofil UR roller shutter profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	570114	4021036161189	Kompatibel mit: Compatible with:	DECCO



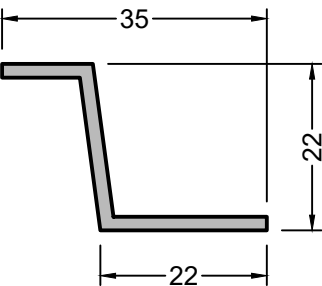
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
20 x 20 x 2	U-Profil U-profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	570002	4021036158202	Kompatibel mit: Compatible with: DECCO



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
CA 40	Abdeckprofil Cover profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	599234	4021036712824	CORA (MIRA classic)
								Kompatibel mit: Compatible with:



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
Z 14	Zusatzprofil Additional profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	560018	4021036528869	
								Kompatibel mit: Compatible with: CORA, MIRA classic



Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:
Z 22	Zusatzprofil Additional profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	560019	4021036528593	
								Kompatibel mit: Compatible with: CORA, MIRA classic

Serie Series	Systemnummer System number	Bezeichnung	Designation	Seite Page
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EW 3000/4 K	Eckwinkel	Angle bracket	36
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EW 3000/4 N	Eckwinkel	Angle bracket	36
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EW 3000/4 S	Eckwinkel	Angle bracket	36
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EW 3000/4 VN	Eckwinkel	Angle bracket	36
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EW 770426	Eckwinkel	Angle bracket	36
DECCO KÖMMERLING 76 MD	K1	Klipsprofil	Clip profile	37
DECCO KÖMMERLING 76 MD	K2	Klipsprofil	Clip profile	37
DECCO KÖMMERLING 76 MD	SLC 1	Schlagclip	Impact clip	37
DECCO KÖMMERLING 76 MD	SRC 1	Schraubclip	Screw clip	37
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EK 66 P	Endkappe	End cap	38
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EK 84 P	Endkappe	End cap	38
DECCO KÖMMERLING 76 MD	TD 12/2	Dichtung	Gasket	38
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EWK 11.40	Entwässerungskappe	Drainage cap	38
DECCO KÖMMERLING 76 MD	EWK AK 40	Aluminium Abdeckkappe	Aluminium cover cap	38
DECCO KÖMMERLING 76 MD	RB 1	Bürstenkeder	Brush strip	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	RB 2	Bürstenkeder	Brush strip	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	RB 2 MS	Bürstenkeder	Brush strip	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	7927411	Kederzange	Strip pliers	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	ET 4000	Einlauftrichter	Feed tunnel	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	DP 69.17 ALR	Dämmprofil	Insulation profile	39
DECCO KÖMMERLING 76 MD	800670	Fräser für Entwässerung 11 mm	Milling cutter for drainage 11 mm	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	Alu-Protector COSMOFEN	Dichtstoff	Sealant	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	TEROSTAT MS 930	EPDM-Dichtstoff	EPDM-sealant	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	KLEBER-HAFIX	Polyurethan Klebstoff	Polyurethane adhesive	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	COSMO CA-500.110	EPDM Klebstoff	EPDM adhesive	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	Alu-Polish	Eloxalreiniger	Cleaner for anodized surfaces	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	GUTMANN Protect and Shine	Reiniger	Cleaner	40
DECCO KÖMMERLING 76 MD	792481	Stanze für Eckverbindung	Punch for corner connection	41
DECCO KÖMMERLING 76 MD	E000191	Handstanzwerkzeug	Hand punching tool	41
DECCO KÖMMERLING 76 MD	800400	Prägestempel Stanze DECCO	Embossing die punch DECCO	41
DECCO KÖMMERLING 76 MD	800211	Umbausatz Stanze DECCO	Coverion kit punch DECCO	41
DECCO KÖMMERLING 76 MD	E001294	Austauschmatritze	Replacement template	41
DECCO KÖMMERLING 76 MD	E000216	Werkzeugeinsatz T-Stoß	Tool insert T-joint	41



Produktkennzeichen

Product identifier

EW 3000/4 K

Produktbezeichnung

Product designation

Eckwinkel

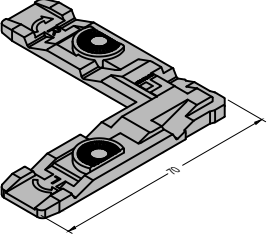
Angle bracket

GH-Artikelnummer

GH-Item Number

E000628

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright				Karton carton	4021036625896
			100 Stück 100 piece	1 ME		



Produktkennzeichen

Product identifier

EW 3000/4 N

Produktbezeichnung

Product designation

Eckwinkel

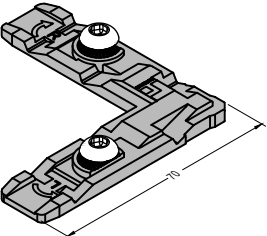
Angle bracket

GH-Artikelnummer

GH-Item Number

800061/800077/8000771

Für 4 mm Profilkammer, für 90° Eckverbindungen, stanzbar		For 4 mm profile chamber, for 90° corner joints, punchable				
Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright				Karton carton	4021036730279
			100 Stück 100 piece	1 ME		
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		1000 Stück 1000 piece	1 ME	Karton carton	4021036482420
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		2000 Stück 2000 piece	1 ME	Karton carton	4021036743026



Produktkennzeichen

Product identifier

EW 3000/4 S

Produktbezeichnung

Product designation

Eckwinkel

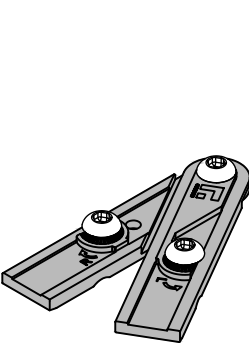
Angle bracket

GH-Artikelnummer

GH-Item Number

800062/800131

Für 4 mm Profilkammer, für 90° Eckverbindungen, schraubbar		For 4 mm profile chamber, for 90° corner joints, screwable				
Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright				Karton carton	4021036730262
			100 Stück 100 piece	1 ME		
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		5000 Stück 5000 piece	1 ME	Karton carton	4021036881544



Produktkennzeichen

Product identifier

EW 3000/4 V N

Produktbezeichnung

Product designation

Verstellbarer Eckwinkel

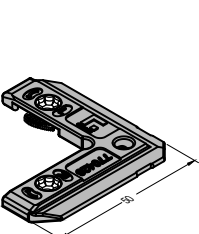
Angle bracket adjustable

GH-Artikelnummer

GH-Item Number

800101

Für 4 mm Profilkammer, für variable Eckverbindungen, schraubbar		For 4 mm profile chamber, for adjustable corner joints, screwable				
Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright				Karton carton	4021036840374
			20 Stück 20 piece	1 ME		



Produktkennzeichen

Product identifier

EW 770426

Produktbezeichnung

Product designation

Eckwinkel

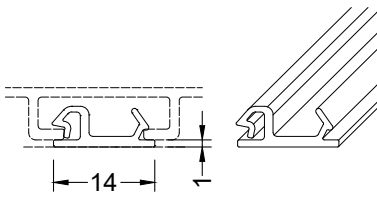
Angle bracket

GH-Artikelnummer

GH-Item Number

770426

Für 90° Eckverbindungen, schraubbar		For 90° corner joints, screwable				
Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright				Karton carton	4021036913986
			100 Stück 100 piece	1 ME		

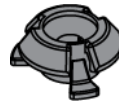


Produktkennzeichen
Product identifier
K1

Produktbezeichnung
Product designation
Klipsprofil
Clip profile

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800337

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Kunststoff Plastic	weiß white		100 Stück 100 piece	1 ME	Beutel bag 4021036342298
Kunststoff Plastic	weiß white		2000 Stück 2000 piece	1 ME	Karton carton 4021036482314



Produktkennzeichen
Product identifier
SRC 1

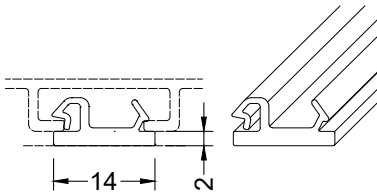
Produktbezeichnung
Product designation
Schraubclip
Screw clip

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E006744

Halter werden mit Schrauben fixiert. (Es muss nicht zwingend vorgebohrt werden)

Holders are fixed with screws. (It does not necessarily have to be pre-drilled)

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
POM POM	schwarz black		1000 Stück 1000 piece	1 ME	Karton carton 4021036185376

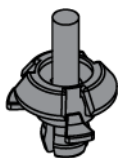


Produktkennzeichen
Product identifier
K2

Produktbezeichnung
Product designation
Klipsprofil
Clip profile

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800338

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Kunststoff Plastic	grau grey		100 Stück 100 piece	1 ME	Beutel bag 4021036342267



Produktkennzeichen
Product identifier
SLC 1

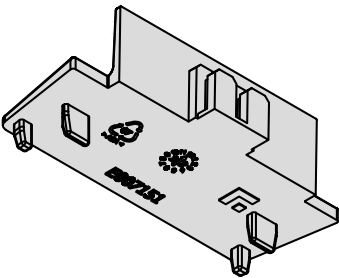
Produktbezeichnung
Product designation
Schlagclip
Impact clip

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E005084

PVC-Fenster Profile werden vorgebohrt, Halter eingesteckt und durch einschlagen des Dornes im Profil fixiert

PVC window profiles are pre-drilled, holders are inserted and fixed by hammering the spike into the profile

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
POM POM	schwarz black		1000 Stück 1000 piece	1 ME	Karton carton 4021036185383

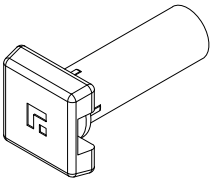


Produktkennzeichen
Product identifier
EK 66 P

Produktbezeichnung
Product designation
Endkappe
End cap

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007151

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
ASA	schwarz black		50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036391074

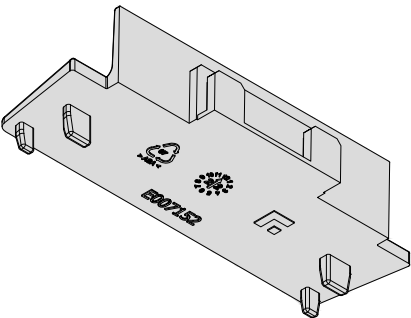


Produktkennzeichen
Product identifier
EWK 11.40

Produktbezeichnung
Product designation
Entwässerungskappe
Drainage cap

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E000083

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	weiß white		100 Stück 100 piece	1 ME	Paket package	4021036438434
Aluminium Aluminum	schwarz black		100 Stück 100 piece	1 ME	Paket package	4021036438458

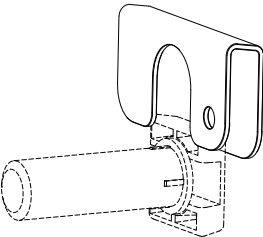


Produktkennzeichen
Product identifier
EK 84 P

Produktbezeichnung
Product designation
Endkappe
End cap

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007152

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
ASA	schwarz black		50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036391081

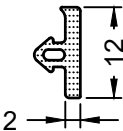


Produktkennzeichen
Product identifier
EWK AK 40

Produktbezeichnung
Product designation
Aluminium Abdeckkappe
Aluminium cover cap

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E000084

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME	Beutel bag	4021036438472

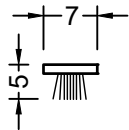


Produktkennzeichen
Product identifier
TD 12/2

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtung
Gasket

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
7000122

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM	schwarz black		120 m 120 m	1 ME	Karton carton	4021036832195



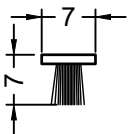
Produktkennzeichen
Product identifier
RB 1

Produktbezeichnung
Product designation
Bürstenkeder
Brush strip

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800051 / 800052

Bürstenkeder 5 mm, Auswahl der passenden Bürstenkeder gemäß K-01532. Brush strip 5 mm, selection of the compatible brush strip see K-01532.

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Polypropylen Polypropylene	schwarz black		100 m 100 m	1 ME	Karton carton	4021036725213
Polypropylen Polypropylene	schwarz black		500 m 500 m	2 ME	Karton carton	4021036725190



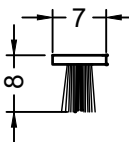
Produktkennzeichen
Product identifier
RB 2

Produktbezeichnung
Product designation
Bürstenkeder
Brush strip

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800053

Bürstenkeder 7 mm, Auswahl der passenden Bürstenkeder gemäß K-01532. Brush strip 7 mm, selection of the compatible brush strip see K-01532.

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Polypropylen Polypropylene	schwarz black		100 m 100 m	1 ME	Karton carton	4021036725237



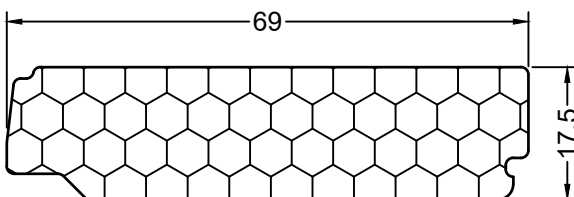
Produktkennzeichen
Product identifier
RB 2 MS

Produktbezeichnung
Product designation
Bürstenkeder
Brush strip

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800302

Bürstenkeder 8 mm, mit Steg, Auswahl der passenden Bürstenkeder gemäß K-01532. Brush strip 8 mm, with bridge, selection of the compatible brush strip see K-01532.

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Polypropylen Polypropylene	schwarz black		100 m 100 m	1 ME	Karton carton	4021036789123



Produktkennzeichen
Product identifier
DP 69.17 ALR

Produktbezeichnung
Product designation
Dämmprofil
Insulating profile

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800350

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Hartschaum Hard foam			25 Stück 25 piece	1 ME	Karton carton	4021036468592



Produktkennzeichen
Product identifier
7927411

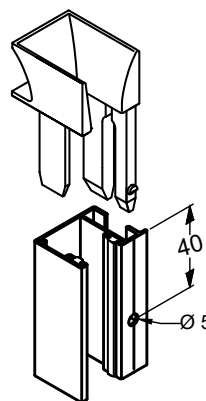
Produktbezeichnung
Product designation
Kederzange
Strip pliers

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
7927411

Kederzange für RB 1, RB 2 und RB 2 MS

strip pliers for RB 1, RB2 and RB 2 MS

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
	roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME	Beutel bag	4021036007050



Produktkennzeichen
Product identifier
ET 4000

Produktbezeichnung
Product designation
Einlauftrichter
Feed tunnel

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
792346

Einlauftrichter zusätzlich verkleben (Klebstoff z.B. Art. Nr. 792374). Additionally glue feed tunnel (adhesive e.g. art.nr. 792374).

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Kunststoff Plastic	transparent	links left	50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036665939
Kunststoff Plastic	transparent	rechts right	50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036665946
Kunststoff Plastic	schwarz black	links left	50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036713685
Kunststoff Plastic	schwarz black	rechts right	50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton	4021036713692
Kunststoff Plastic	transparent		250 Paar 250 pair	1 ME	Karton carton	4021036803706
Kunststoff Plastic	schwarz black		250 Paar 250 pair	1 ME	Karton carton	4021036803713



Produktkennzeichen
Product identifier 800670

Produktbezeichnung
Product designation Fräser für Entwässerung 11 mm
Milling cutter for drainage 11 mm

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 800670

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright			1 Stück 1 piece	1 ME	k.A. N/A	4021036395478



Produktkennzeichen
Product identifier COSMO CA-500.110

Produktbezeichnung
Product designation EPDM Klebstoff
EPDM adhesive

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 800004

zur schnellen, dauerhaften Verklebung von EPDM-Dichtungen im Fenster- und Fassadenbau sowie bei der Kunststoff- / Elastomer- / Gummiverarbeitung.

for fast, permanent bonding of EPDM seals in window and facade as well as the plastic / elastomer / rubber processing.

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
transparent			1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036826439



Produktkennzeichen
Product identifier Alu-Protector COSMOFEN

Produktbezeichnung
Product designation Dichtstoff
Sealant

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 800510

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
			1 Stück 1 piece	1 ME	lose loosely	4021036837725



Produktkennzeichen
Product identifier Alu-Polish

Produktbezeichnung
Product designation Eloxalreiniger
Cleaner for anodized surfaces

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 122040011

Eloxalreiniger
cleanser for anodized surfaces

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright			1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036685159



Produktkennzeichen
Product identifier TEROSTAT MS 930

Produktbezeichnung
Product designation EPDM-Dichtstoff
EPDM-sealant

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 800001

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
			1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036804468



Produktkennzeichen
Product identifier GUTMANN Protect and Shine

Produktbezeichnung
Product designation Reiniger
Cleaner

GH-Artikelnummer
GH-Item Number E003955

Zur Grundreinigung, Pflege und Konservierung von Metalloberflächen.

For basic cleaning, care and preservation of metal surfaces.

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright			500 Milliliter 500 Milli- liters	1 ME	Beutel bag	4021036565192



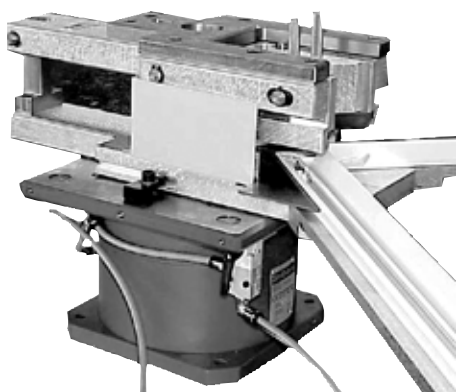
Produktkennzeichen
Product identifier KLEBER-HAFIX

Produktbezeichnung
Product designation Polyurethan Klebstoff
Polyurethane adhesive

GH-Artikelnummer
GH-Item Number 792374

Polyurethan-Klebstoff für Alu-Eckverbindungen
polyurethane adhesive for aluminium corner joints

Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
transparent			1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036762058



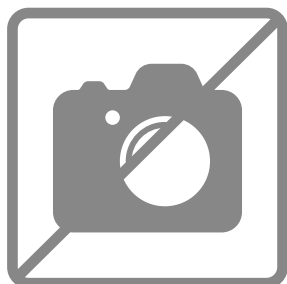
Produktkennzeichen
Product identifier
792481
Produktbezeichnung
Product designation
Stanze für Eckverbindung
Punch for corner connection
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
792481

Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME		4021036221210



Produktkennzeichen
Product identifier
E000191
Produktbezeichnung
Product designation
Handstanzwerkzeug
Hand punching tool
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E000191
Handstanze zum Ausklinken von Bordstücken
Hand punching tool for offsetting end caps

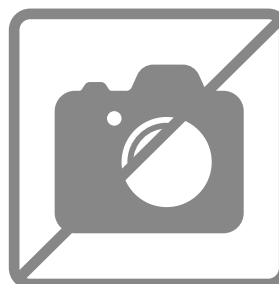
Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME	k.A. N/A	4021036496526



Produktkennzeichen
Product identifier
800400
Produktbezeichnung
Product designation
Prägestempel Stanze Decco
Embossing die Punch Decco
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800400

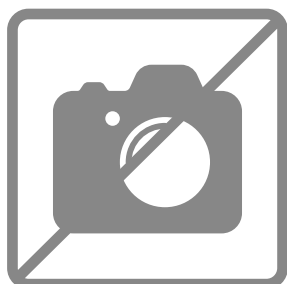
Prägestempel für Stanze Decco. Passend für KA FL 38.24. Embossing die for punch Decco. Suitable for KA FL 38.24.

Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME	k.A. N/A	4021036509691



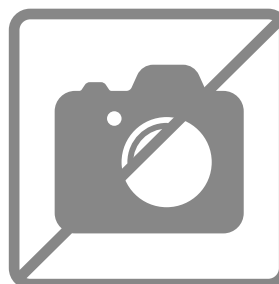
Produktkennzeichen
Product identifier
800211
Produktbezeichnung
Product designation
Umbausatz für Stanze Decco
Conversion kit for punch Decco
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
800211

Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
roh / blank bright		1 Stück 1 piece	1 ME	k.A. N/A	4021036376668



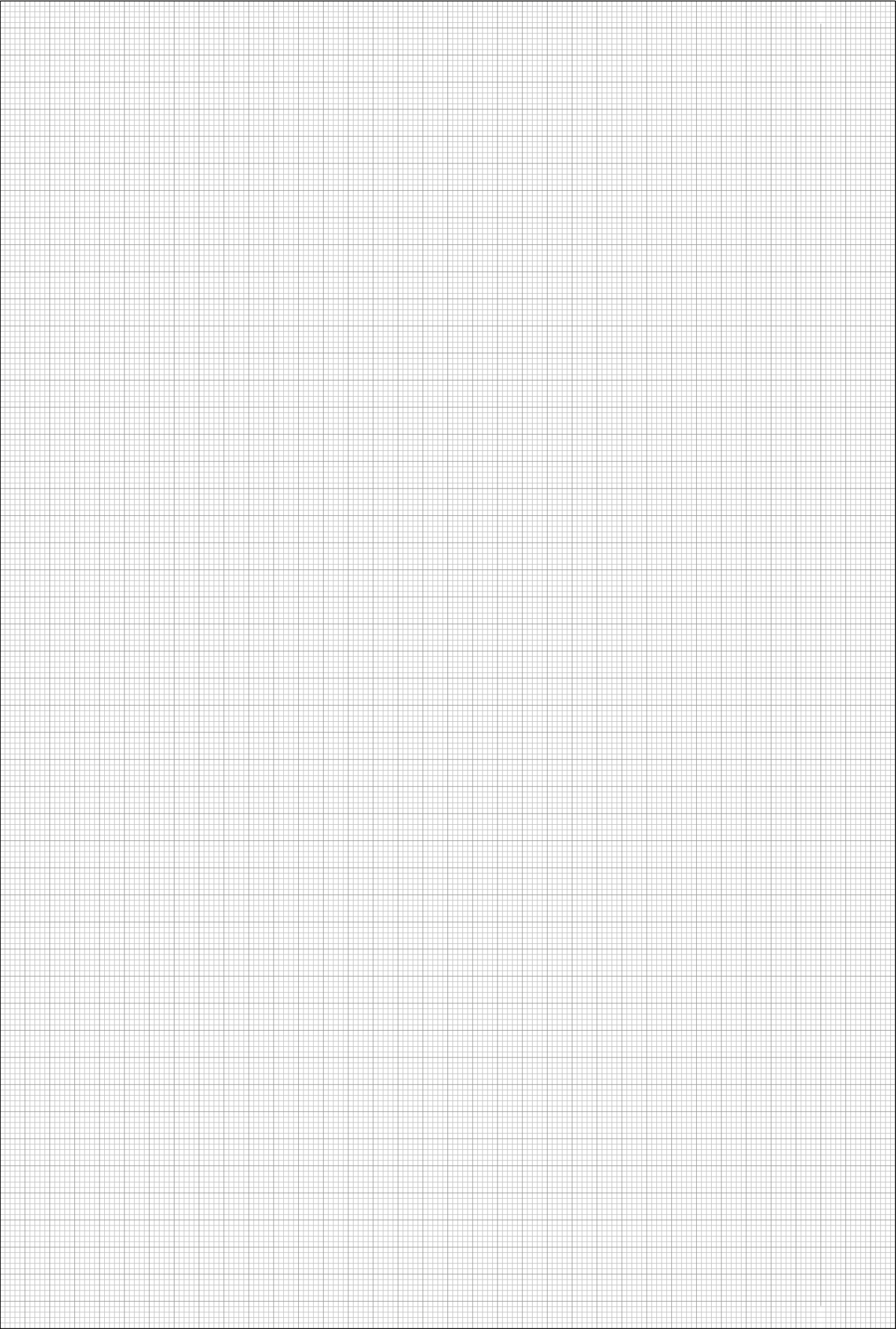
Produktkennzeichen
Product identifier
URBAN 990 222 020N
Produktbezeichnung
Product designation
Austauschmatritze
Replacement template
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E001294

Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
		1 Stück 1 piece	1 ME	Paket package	4021036750444



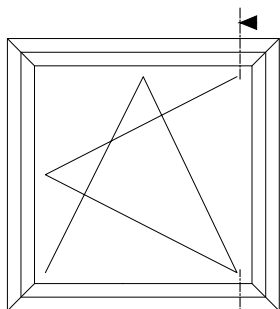
Produktkennzeichen
Product identifier
E000216
Produktbezeichnung
Product designation
Werkzeugeinsatz T-Stoss
Tool insert T-joint
GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E000216

Werkstoff Material					Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
		1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036477990



K-Nr.	Serie Series	Beschreibung	Description	Seite Page
K-04199	DECCO Kömmerling 76 MD	Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster	Vertical section tilt and turn window	44
K-04200	DECCO Kömmerling 76 MD	Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster	Vertical section tilt and turn window	45
K-04235	DECCO Kömmerling 76 MD	Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster	Vertical section tilt and turn window	46
K-04236	DECCO Kömmerling 76 MD	Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster	Vertical section tilt and turn window	47
K-04237	DECCO Kömmerling 76 MD	Drehkippenfenster mit Stulp	Tilt and turn window with forend	48
K-04240	DECCO Kömmerling 76 MD	Drehkippenfenster mit Stulp	Tilt and turn window with forend	49
K-04241	DECCO Kömmerling 76 MD	Zweiflügeliges Fenster mit Setzholz	Double-sash window with mullion	50
K-04242	DECCO Kömmerling 76 MD	Zweiteiliges Fenster, 2 Teile festverglast, Setzholz	Two-part window, 2 parts fixed glazing, mullion	51
K-04243	DECCO Kömmerling 76 MD	Zweiteiliges Fenster, 1 Teil festverglast, Setzholz	Two-part window, 1 part fixed glazing, mullion	52
K-04245	DECCO Kömmerling 76 MD	Zweiteiliges Fenster mit Oberlicht, Kämpfer	Two-part window with top light, transom	53
K-04246	DECCO Kömmerling 76 MD	Zweiteiliges Fenster mit Oberlicht, Kämpfer	Two-part window with top light, transom	54
K-04247	DECCO Kömmerling 76 MD	Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster	Vertical section tilt and turn window	55
K-04249	DECCO Kömmerling 76 MD	Elementkopplung	Element coupling	56
K-04250	DECCO Kömmerling 76 MD	Eckpfosten	Corner mullion	57
K-04251	DECCO Kömmerling 76 MD	Variabler Eckpfosten	Variable Corner mullion	58
K-04253	DECCO Kömmerling 76 MD	Verbreiterungen	Widenings	59
K-04255	DECCO Kömmerling 76 MD	Aufgesetzte Absturzsicherung FPS	Surface mounted fall protection system FPS	60
K-04256	DECCO Kömmerling 76 MD	Fensterbankanschluss	Window sill connection	61
K-04267	DECCO Kömmerling 76 MD	Rollladenkasten	Roller shutter box	62
K-04268	DECCO Kömmerling 76 MD	Rollladenführung	Roller shutter guide	63

Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster
Vertical section tilt and turn window



(Ansicht von außen)
(View from outside)

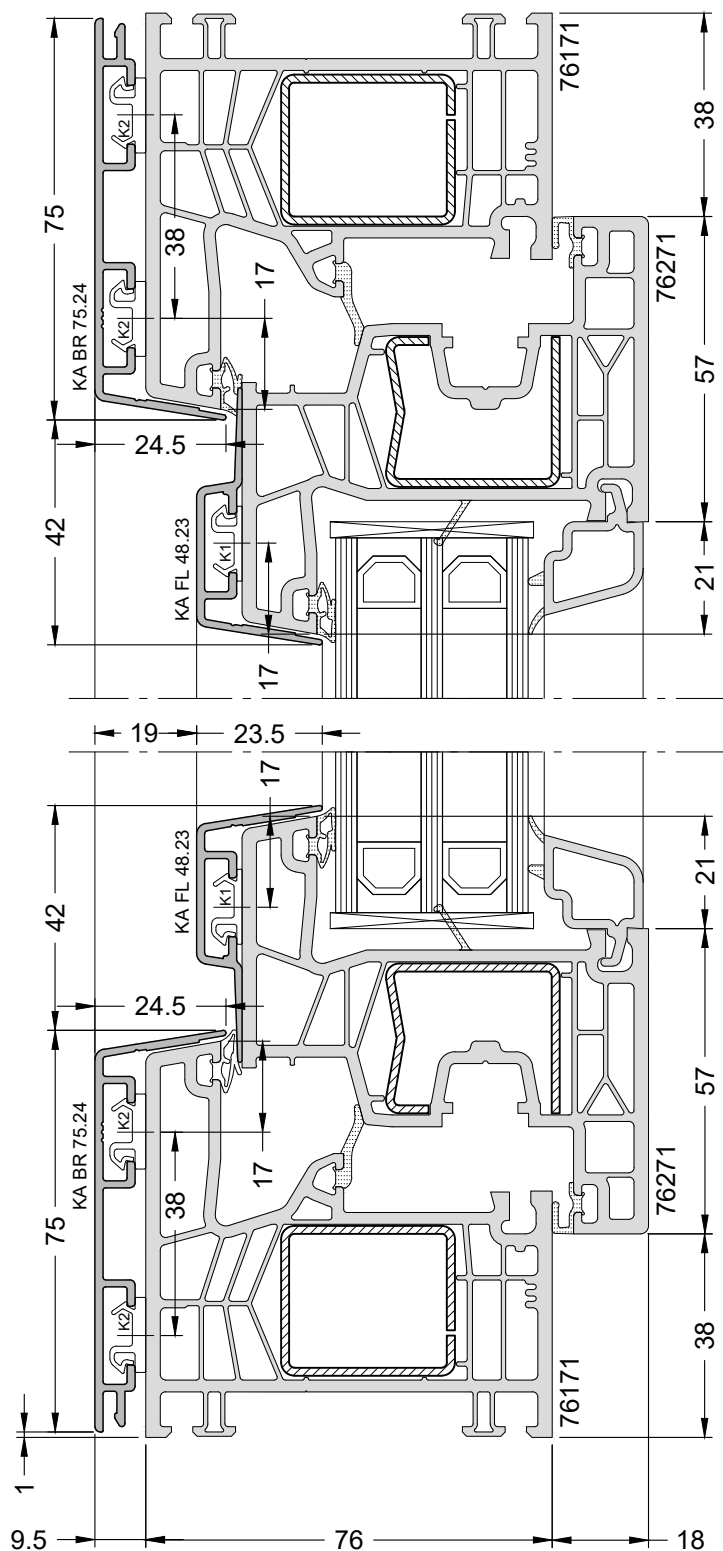
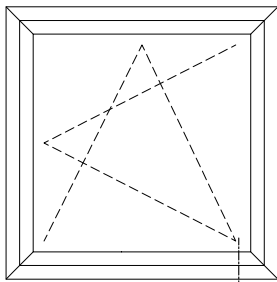


Abb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled
141%

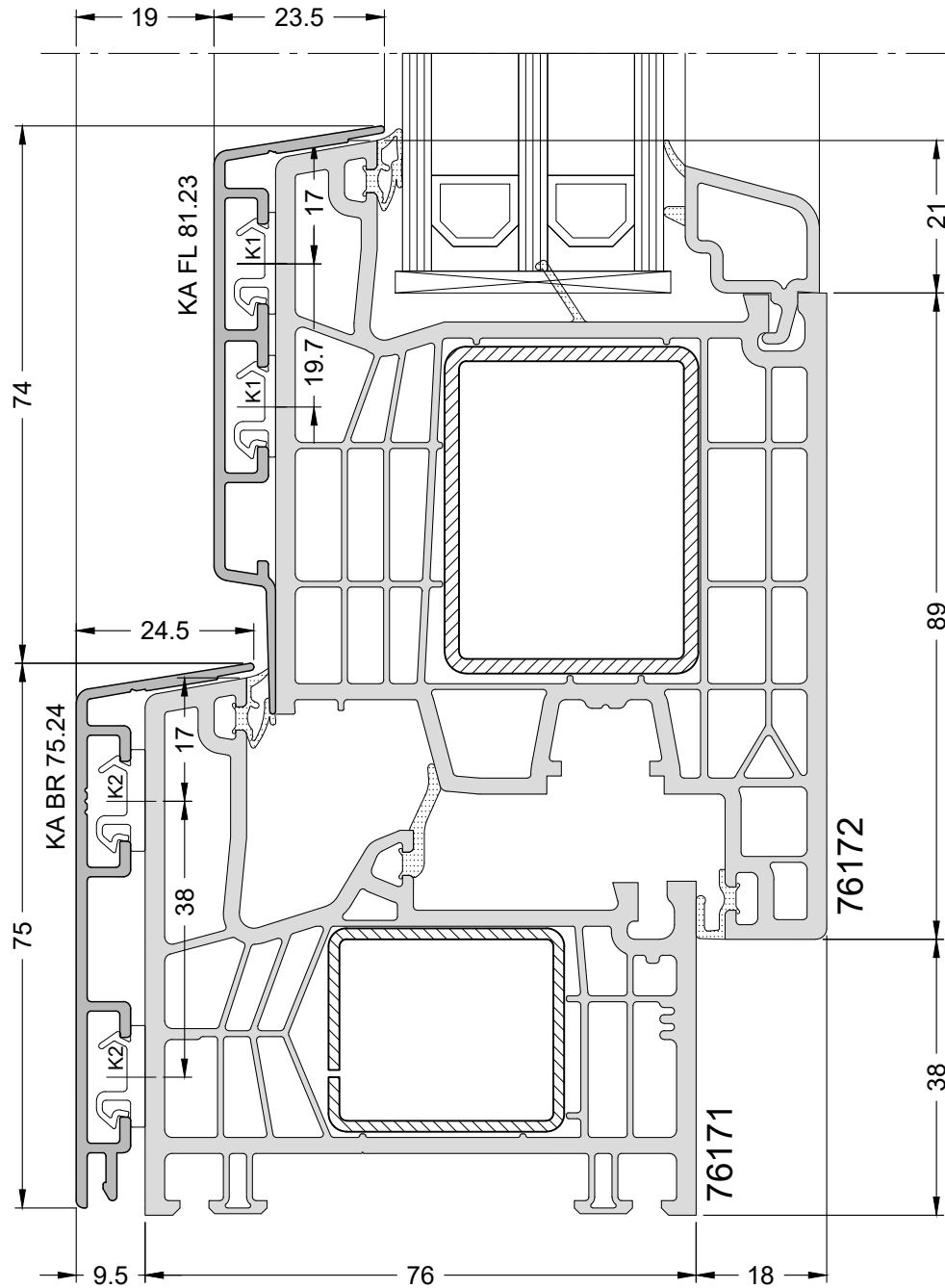
GUTMANN
Nr. K-04199
Version: 00



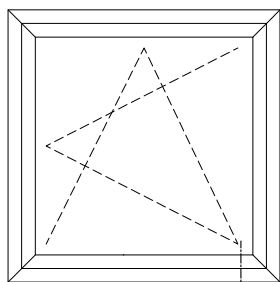
Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster
Vertical section tilt and turn window



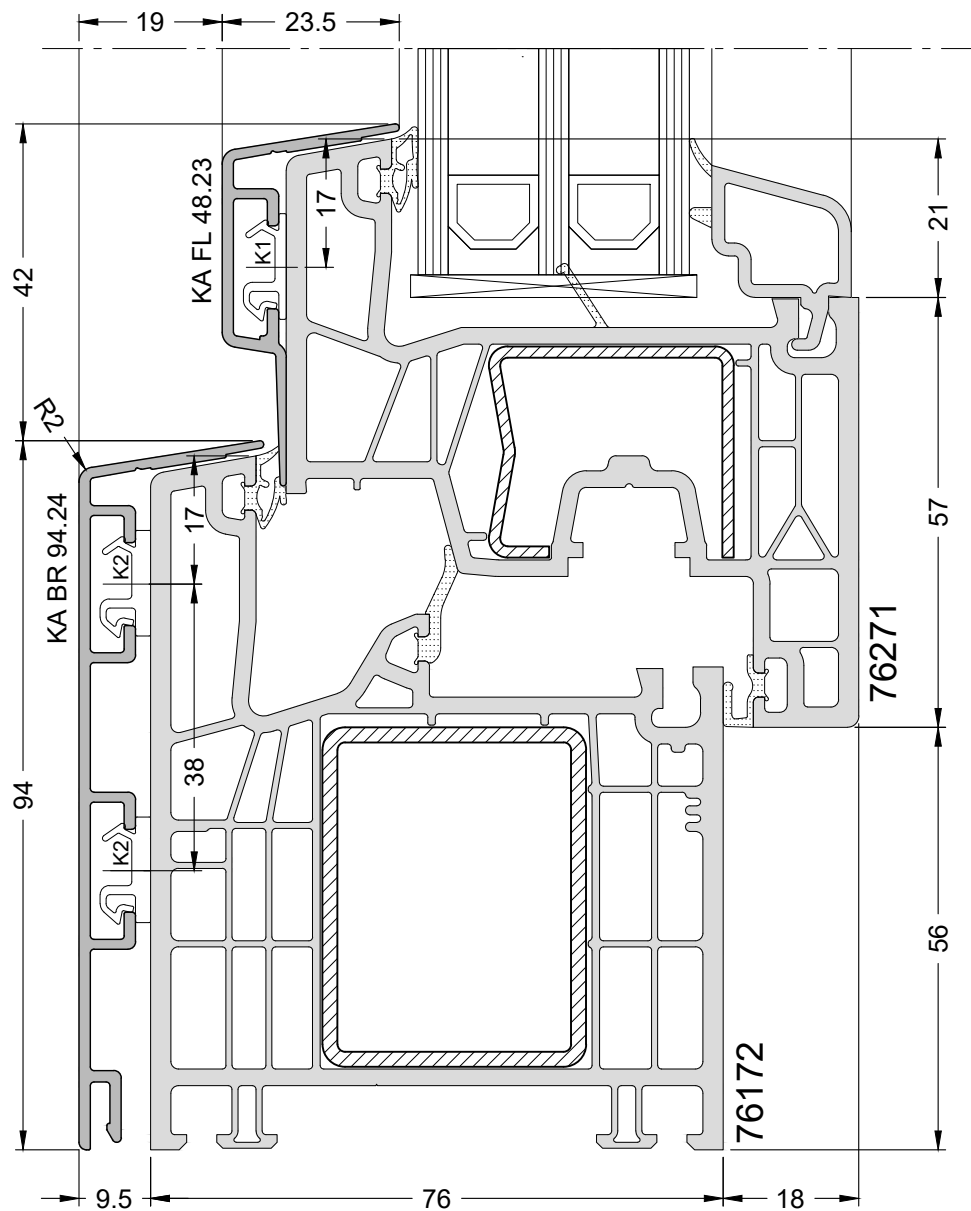
(Ansicht von außen)
(view from outside)



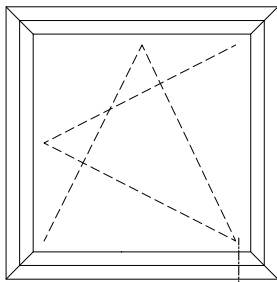
Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster
Vertical section tilt and turn window



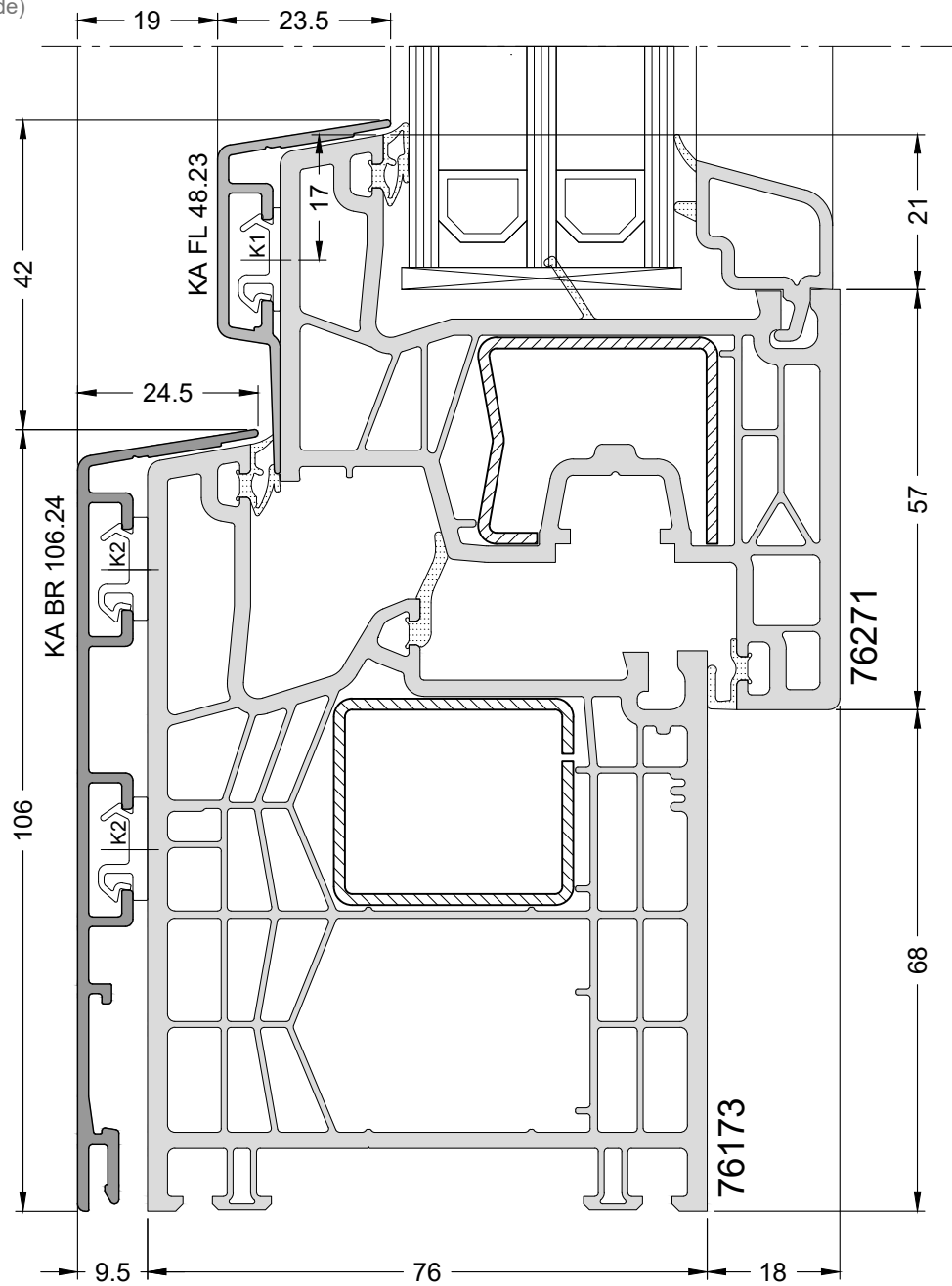
(Ansicht von außen)
(view from outside)



Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster
Vertical section tilt and turn window

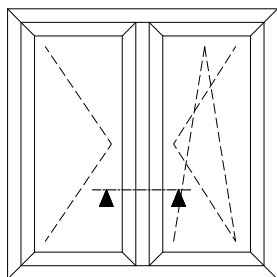


(Ansicht von außen)
(view from outside)

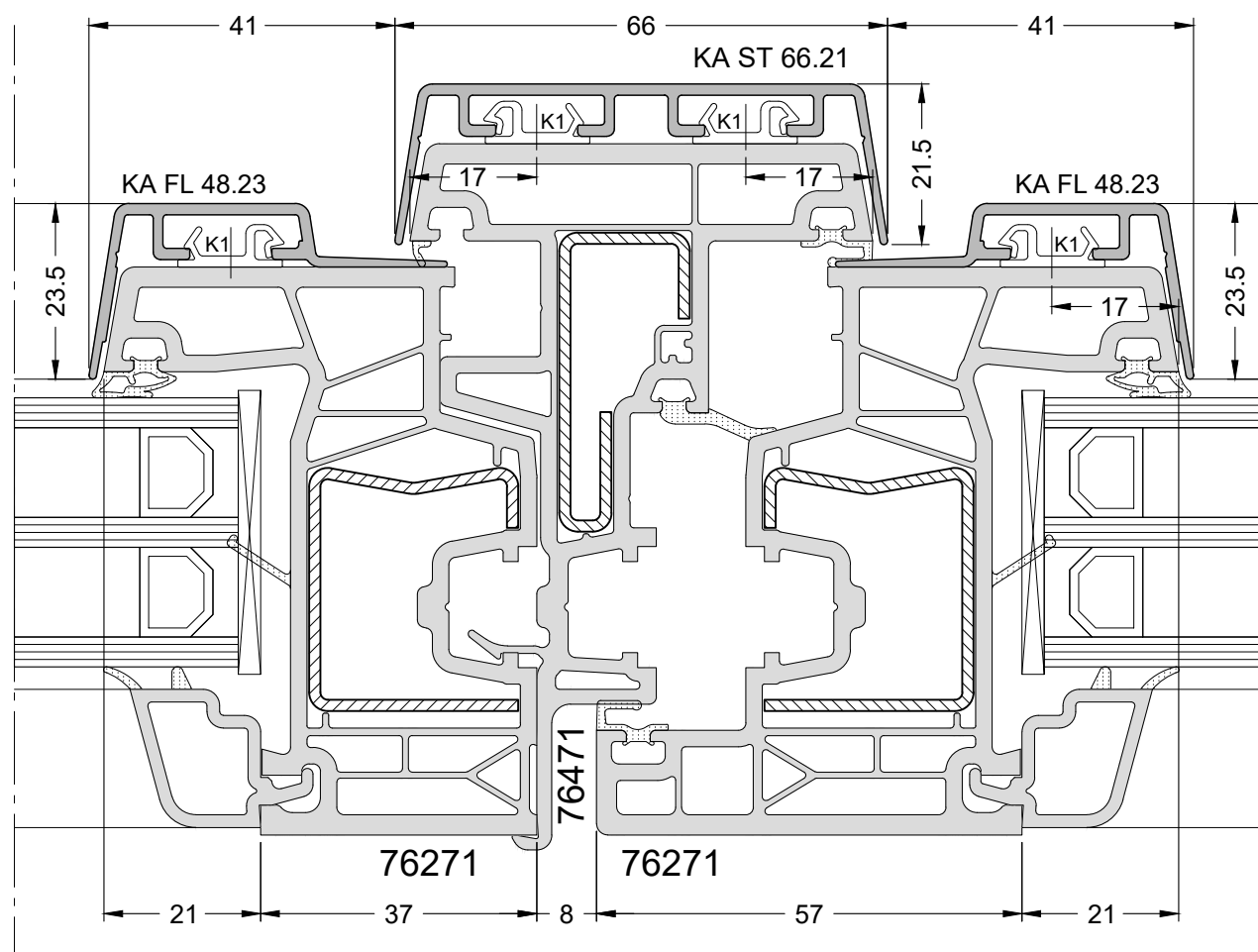


Drehkippfenster mit Stulp

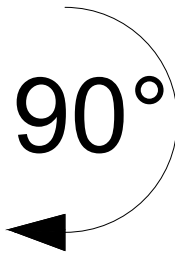
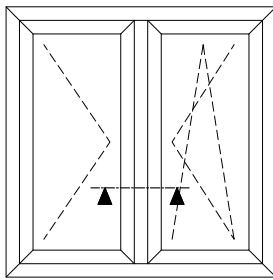
Tilt and turn window with forend



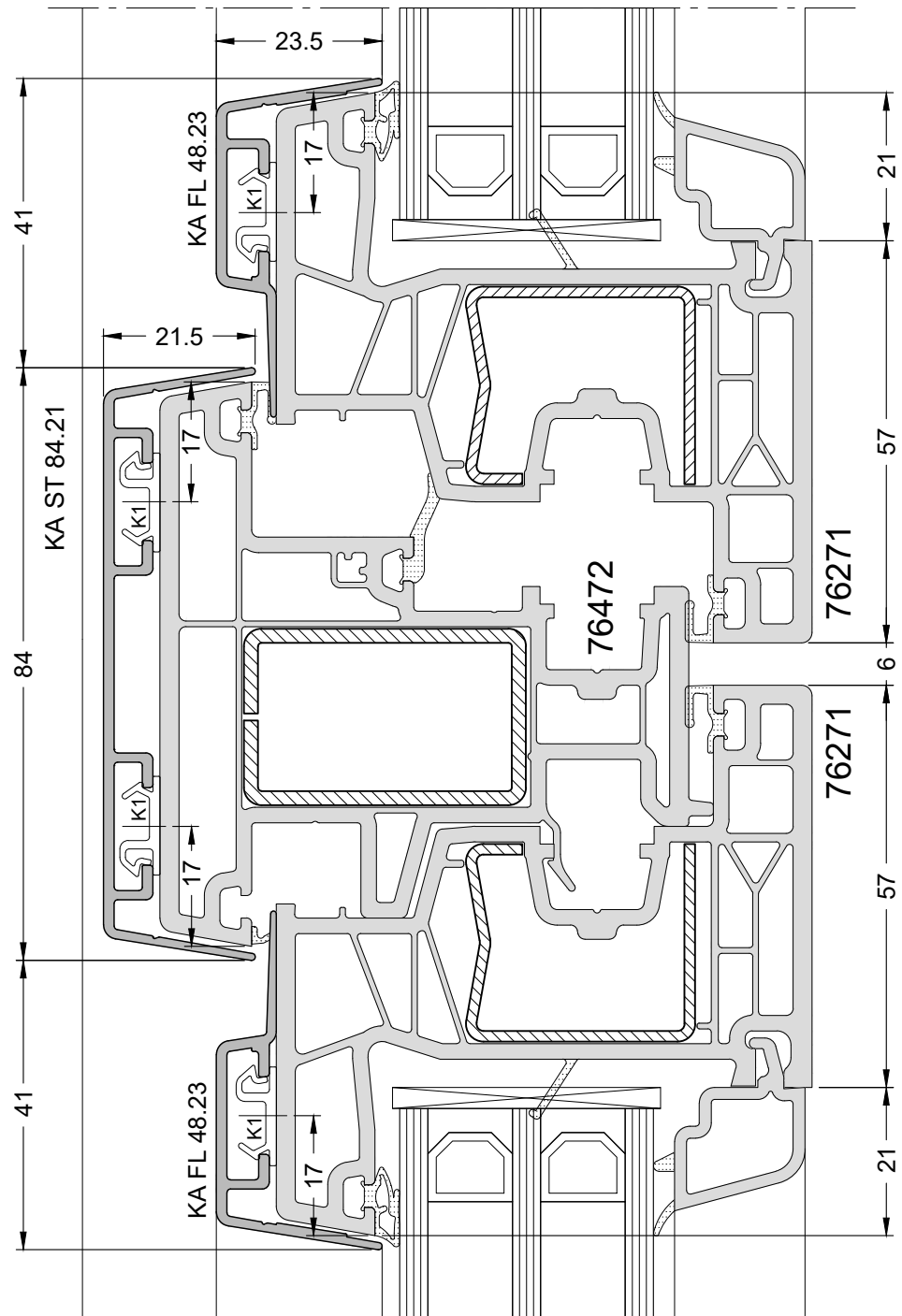
(Ansicht von außen)
(View from outside)



Drehkippfenster mit Stulp
Tilt and turn window with forend



(Ansicht von außen)
(View from outside)

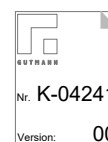


90°

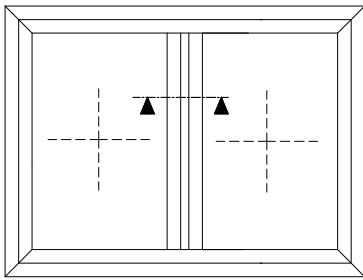
Technical cross-section drawing of a three-chambered window frame. The drawing shows the internal structure with three distinct chambers. Key dimensions and part numbers are labeled:

- Top Dimensions:** 19, 23.5, 42, 102, 26, 57, 21.
- Bottom Dimensions:** 42, 17, 57, 21.
- Internal Dimensions:** 23, 17, 8.
- Part Numbers:** KA FL 48.23, KA PF 102.23, 76371, 76271.
- Labels:** (K1), (K2), (K3).

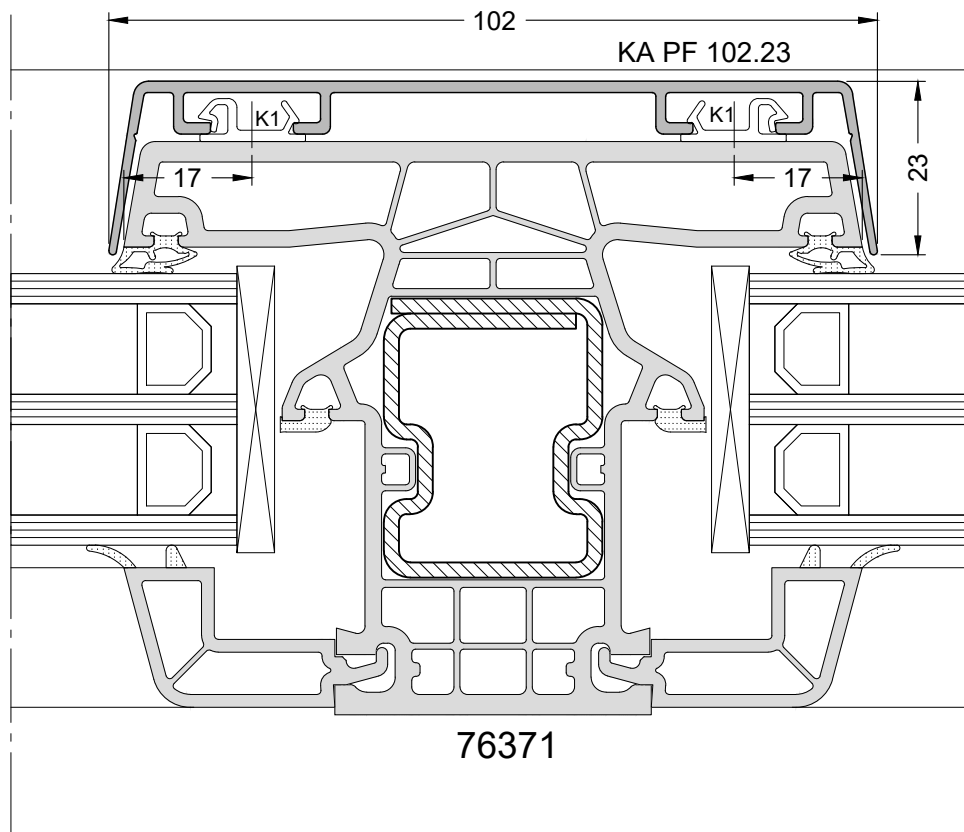
 141%



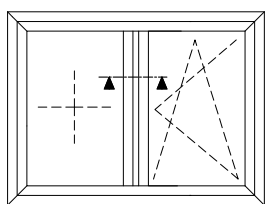
Zweiteiliges Fenster, 2 Teile festverglast, Setzholz
Two-part window, 2 parts fixed glazing, mullion



(Ansicht von außen)
(View from outside)

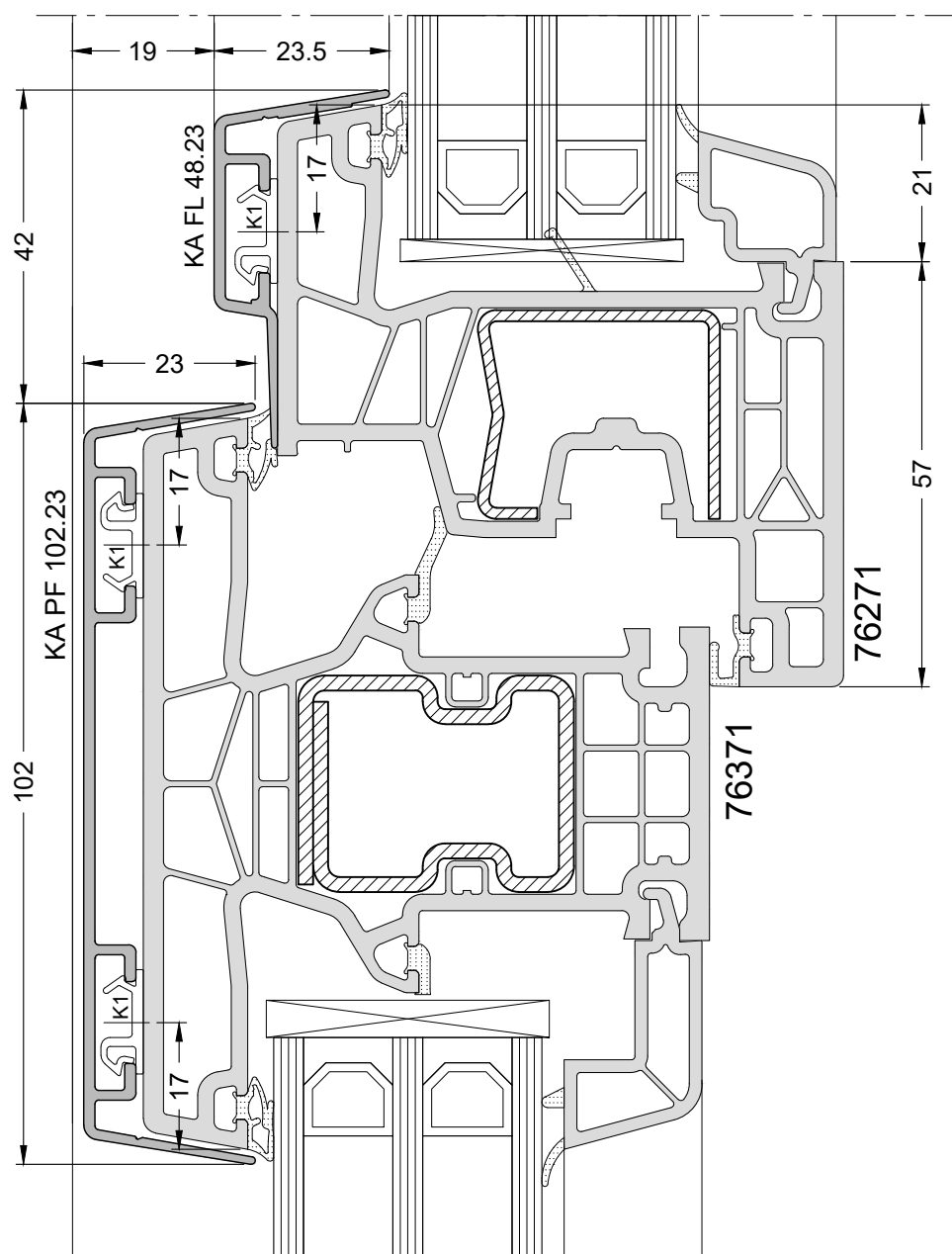


Zweiteiliges Fenster, 1 Teil festverglast, Setzholz
Two-part window, 1 part fixed glazing, mullion

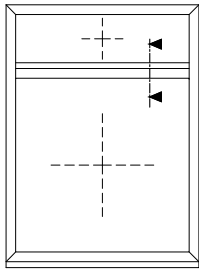


(Ansicht von außen)
(View from outside)

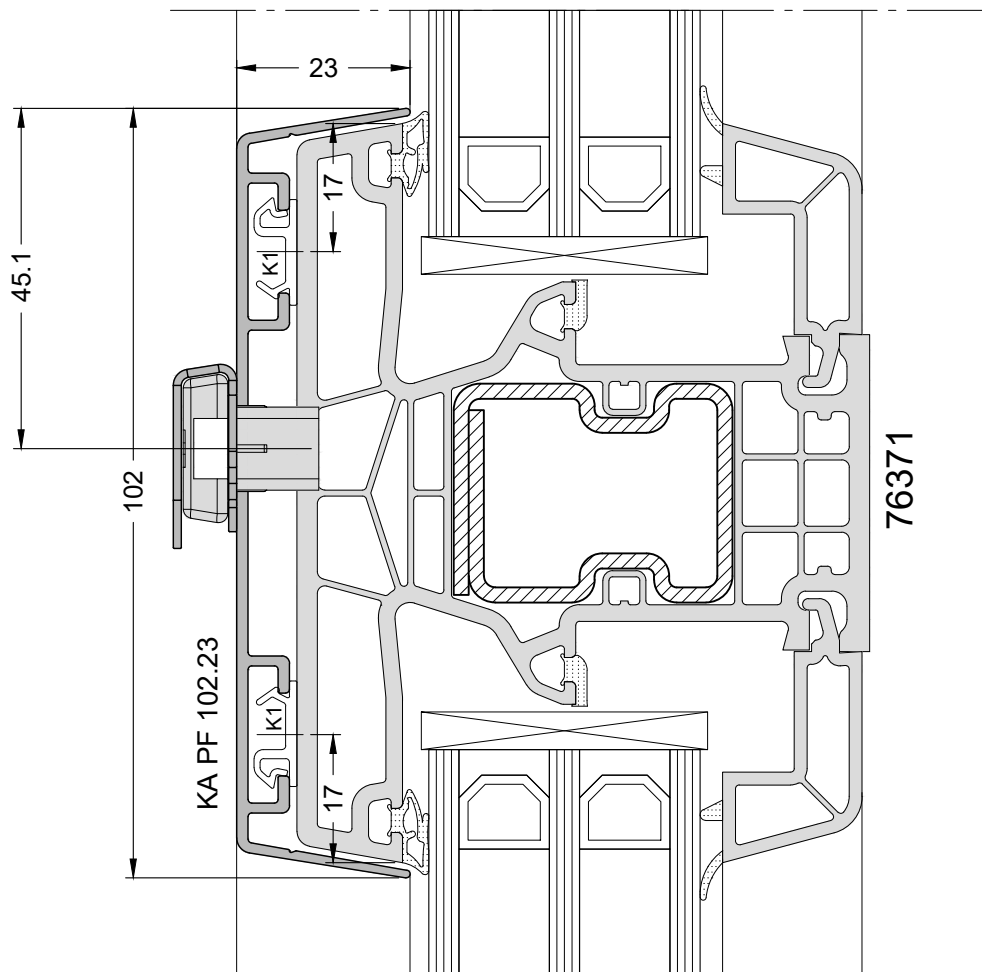
90°

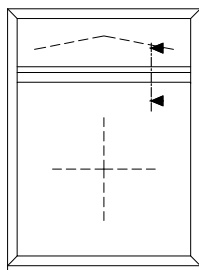
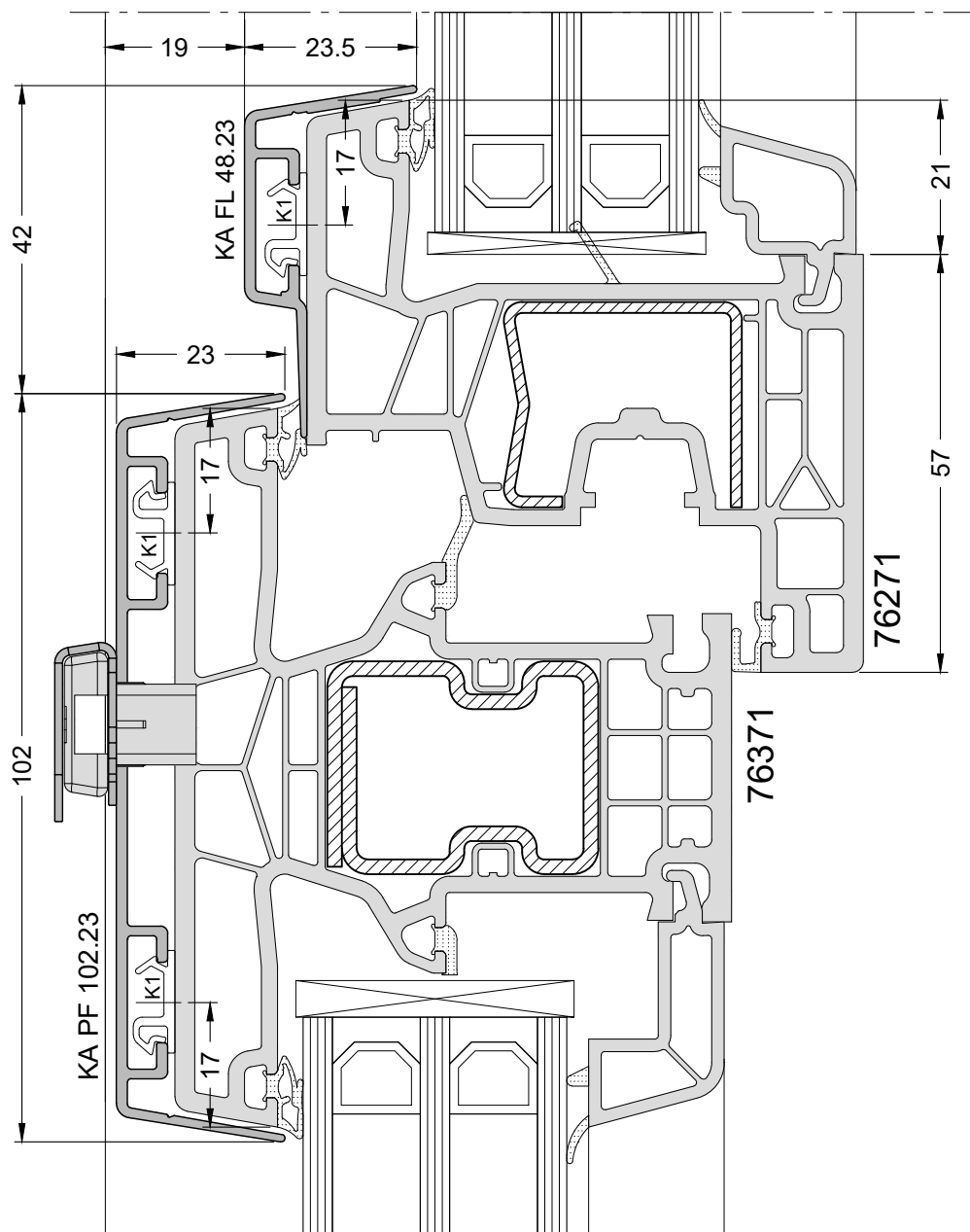


Zweiteiliges Fenster mit Oberlicht, Kämpfer
Two-part window with top light, transom

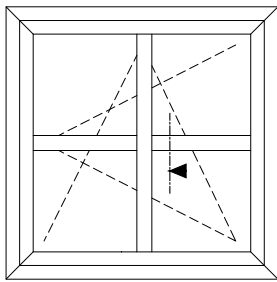


(Ansicht von außen)
(View from outside)

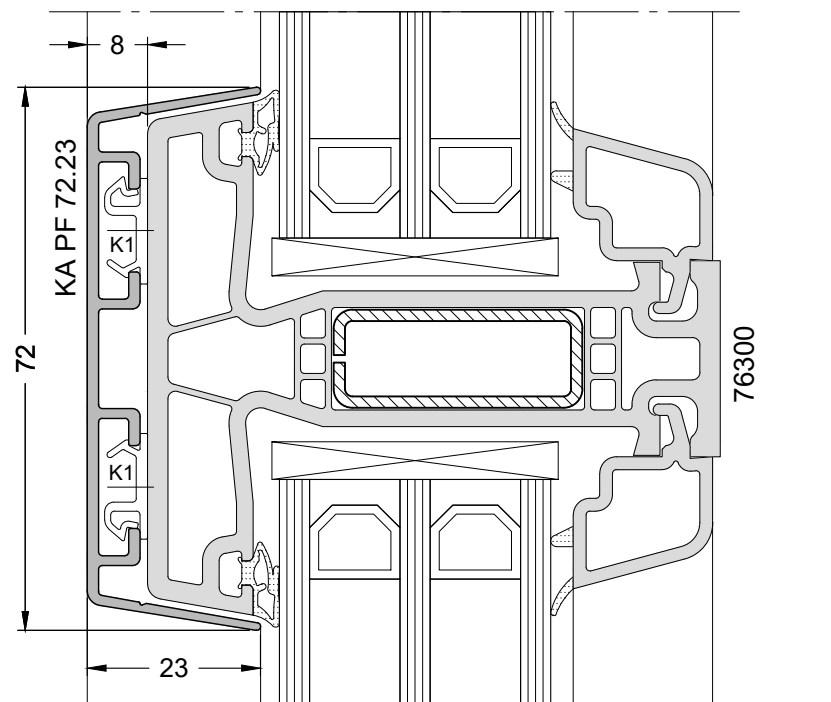


Zweiteiliges Fenster mit Oberlicht, K        
Two-part window with top light, transom(Ansicht von außen)
(View from outside)

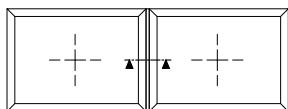
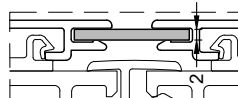
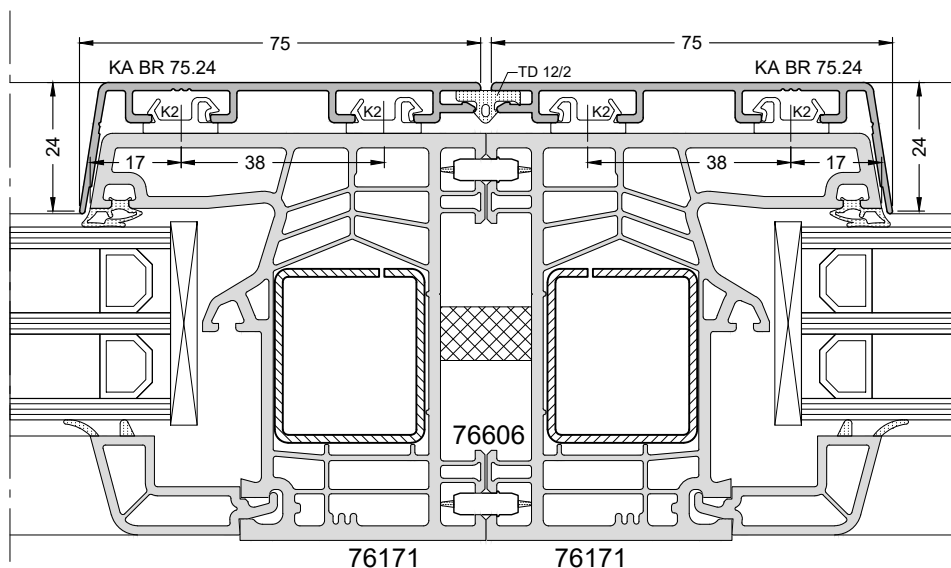
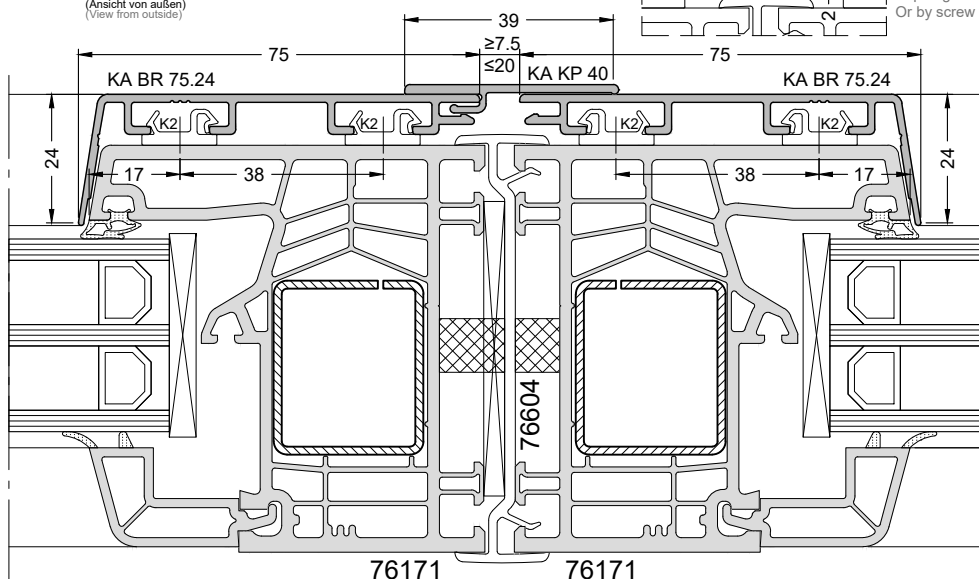
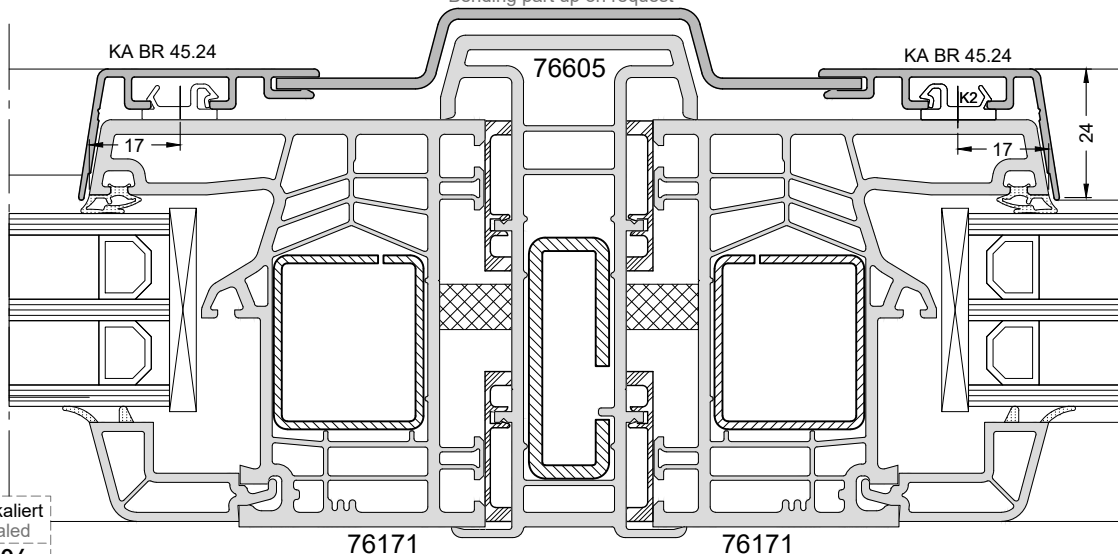
Vertikalschnitt Dreh-Kipp Fenster
Vertical section tilt and turn window



(Ansicht von außen)
(view from outside)



Elementkopplung Element coupling

(Ansicht von außen)
(View from outside)Alternativ Aluminiumblech
Alternative aluminum sheetBlech am oberen Ende umkanten
oder durch Schraube fixieren
Top edge of sheet metal edge
Or by screw fixingKantteil auf Anfrage
Bending part up on requestAbb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled

141%


 Nr. K-04249
 Version: 00

Eckpfosten
Corner mullion

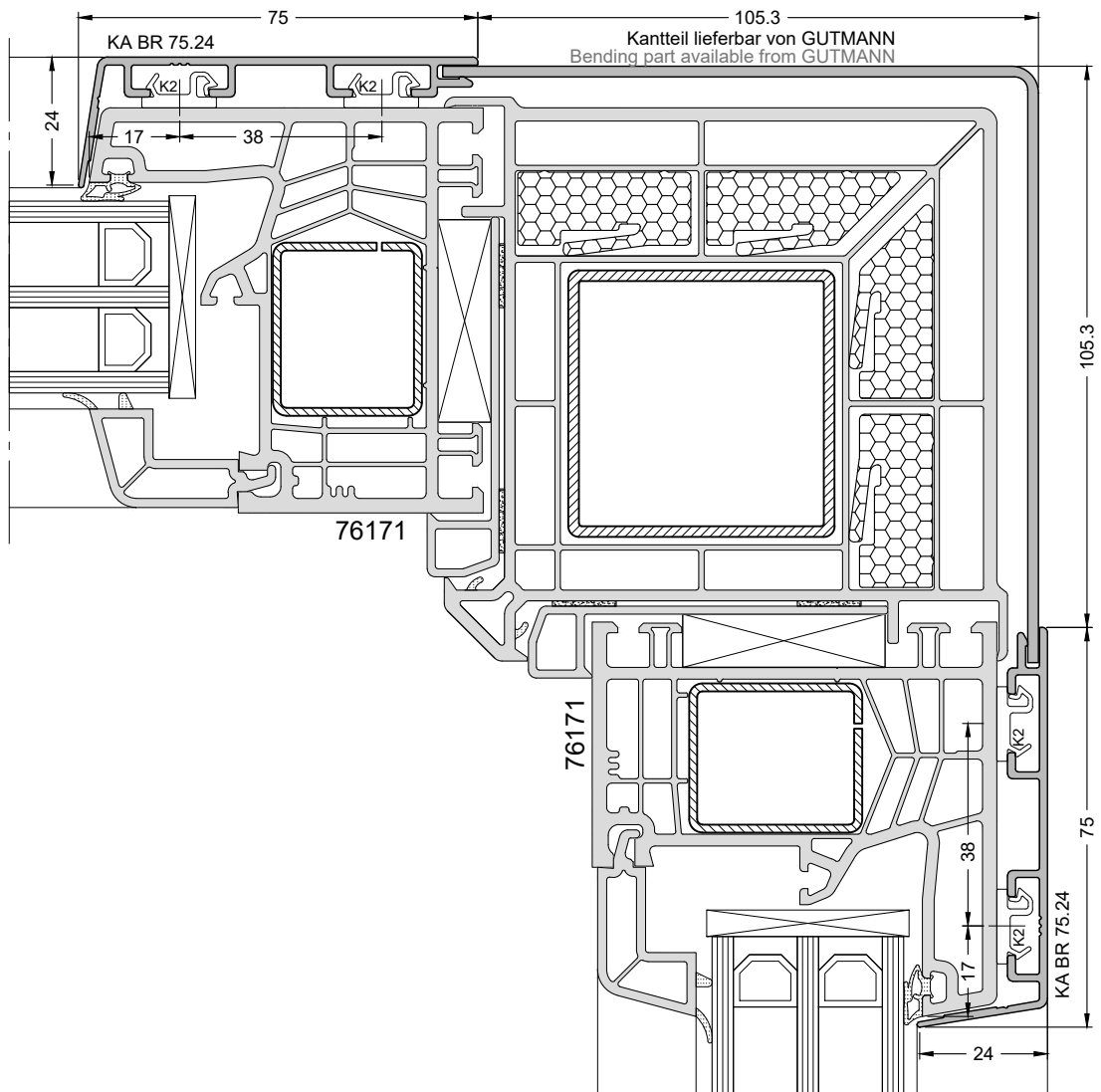


Abb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled
141%

GUTMANN
Nr. K-04250
Version: 00



Variabler Eckpfosten Variable corner mullion

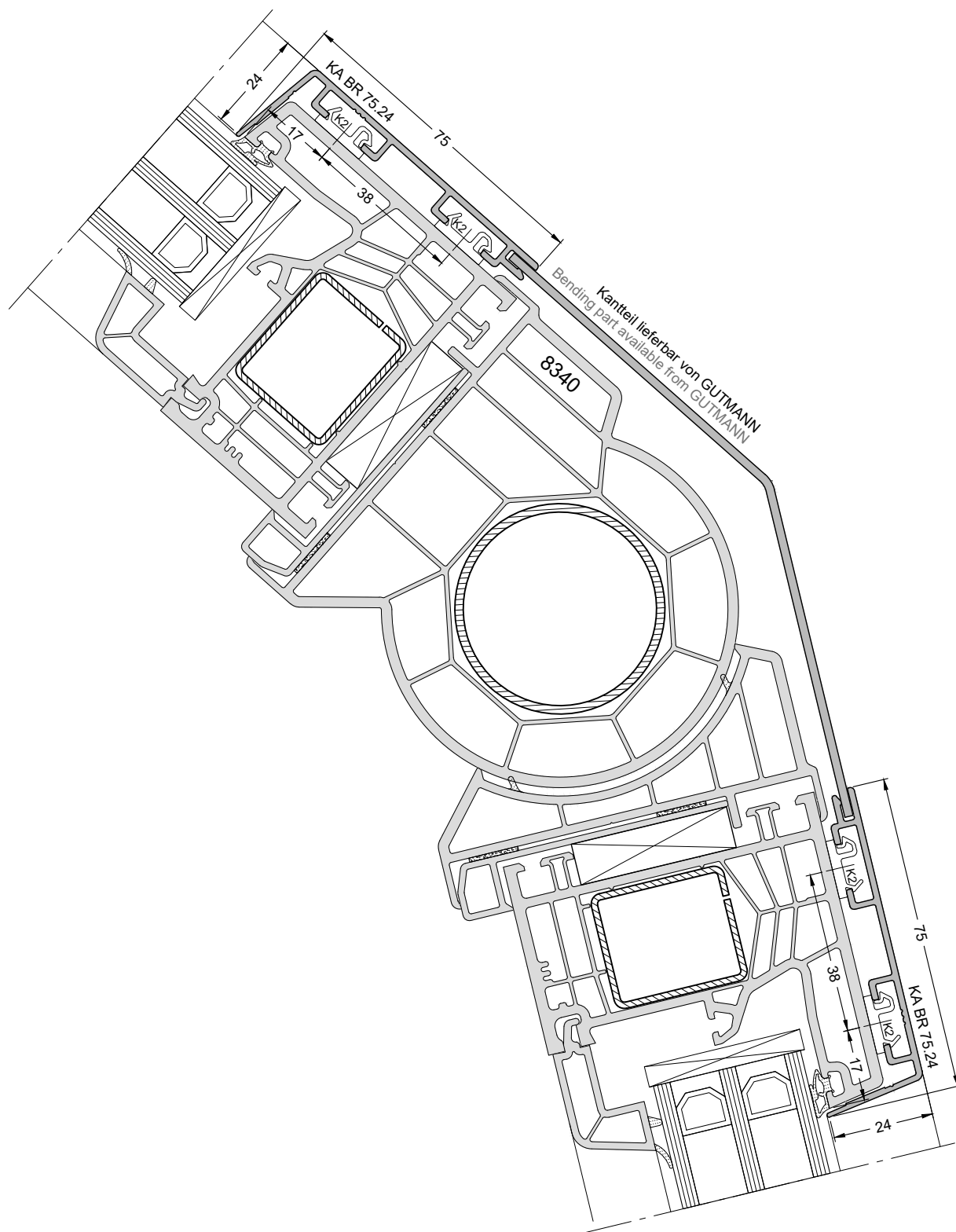


Abb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled

141%

GUTMANN
Nr. K-04251
Version: 00

Verbreiterungen
Widenings

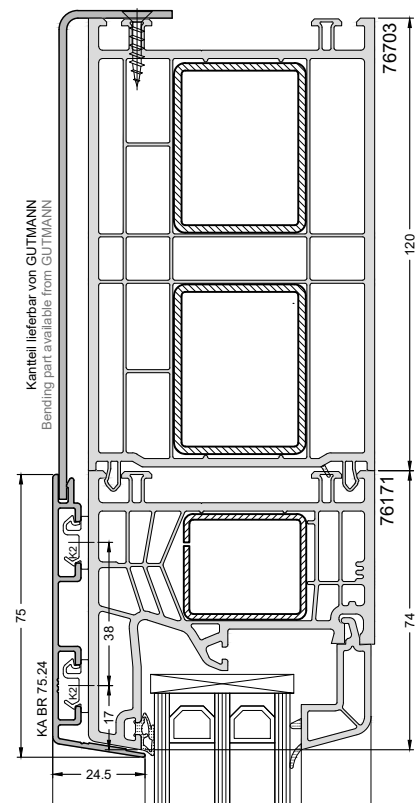
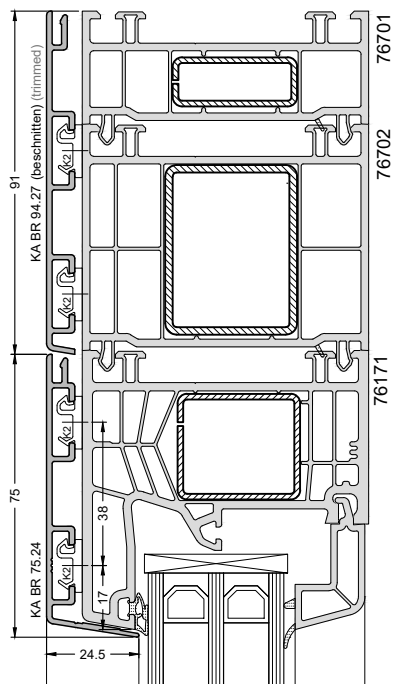
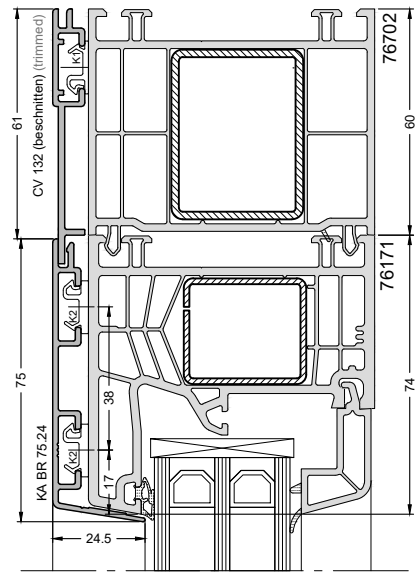
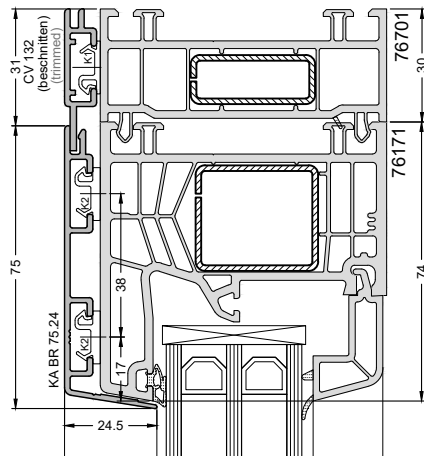


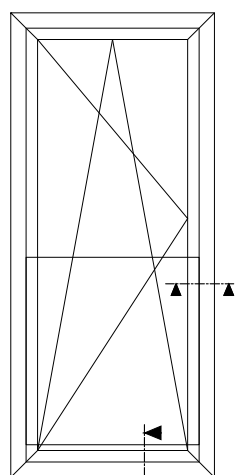
Abb. 50% skaliert
Fig. 50% scaled
200%

GUTMANN
Nr. K-04253
Version: 00

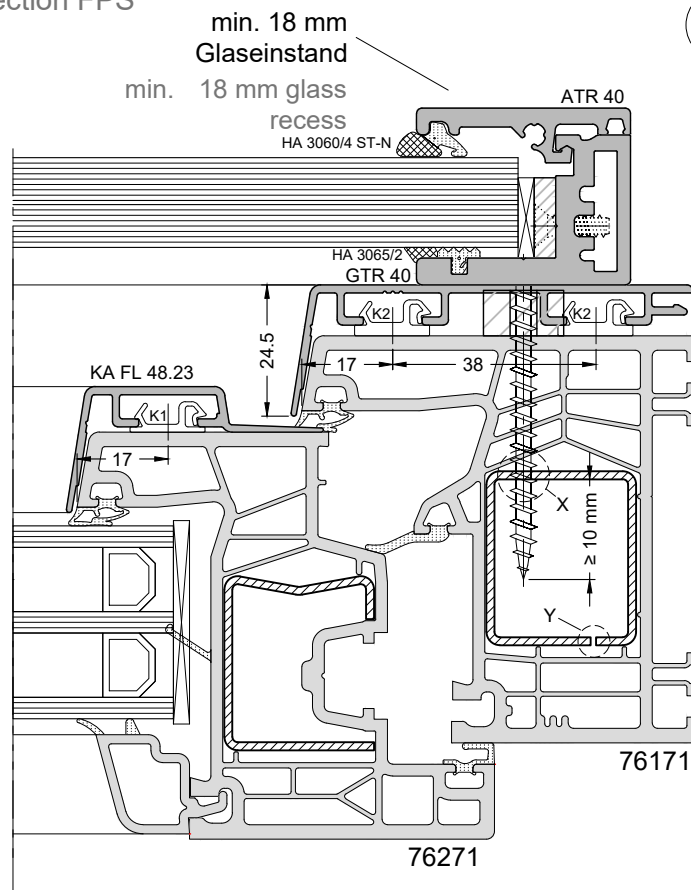


Aufgesetzte Absturzsicherung FPS

Surface-mounted fall protection FPS



(Ansicht von außen)
(view from outside)



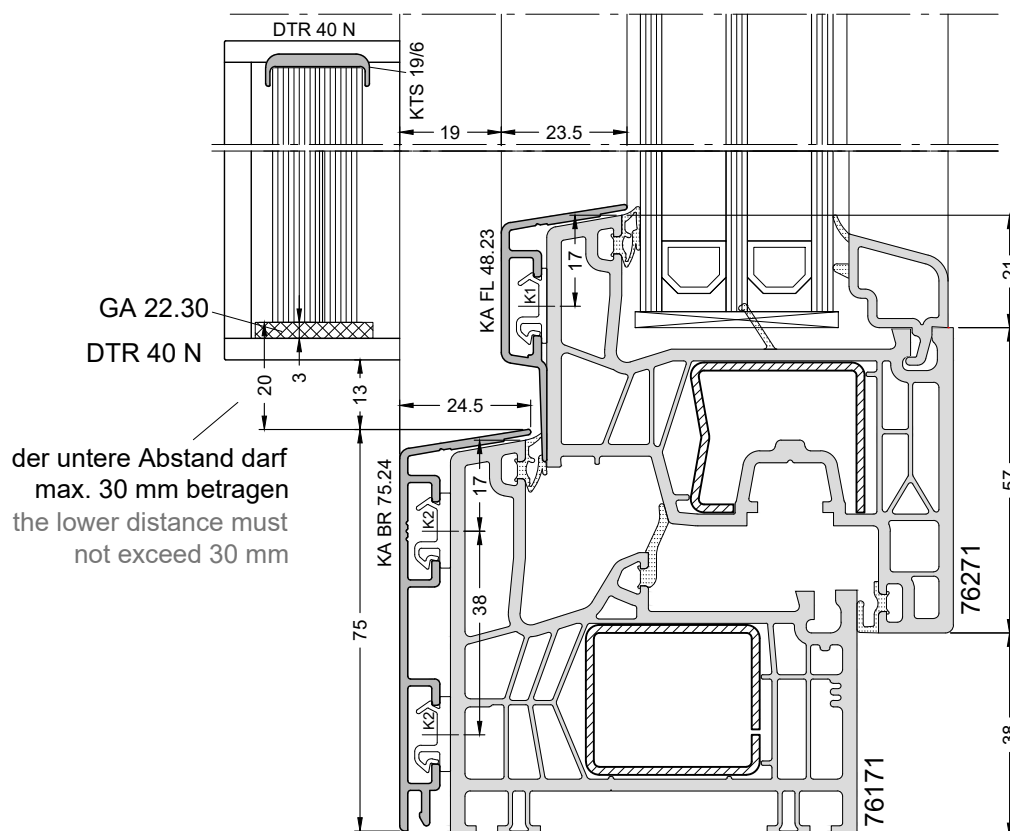
X = Die Senkblechschaube muss durch die Stahlarmierung des Rahmens geschraubt werden. Die Stahlarmierung muss mindestens eine Stärke von 1,5 mm aufweisen.

X = The self-tapping countersunk screw must be screwed through the steel reinforcement in the frame.

The steel reinforcement must be at least 1.5 mm thick.

Y = Es ist darauf zu achten, dass die Öffnung der Stahlarmierung nicht auf der zu schraubenden Seite liegt!

Y = Care must be taken to ensure that the opening on the steel reinforcement does not lie on the side to be screwed!



der untere Abstand darf
max. 30 mm betragen
the lower distance must
not exceed 30 mm

Abb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled

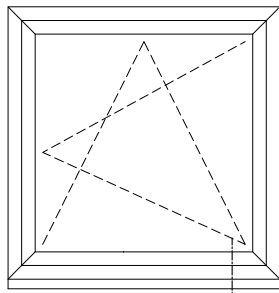
141%

Hinweis: Weitere Details zum Thema Absturzsicherung sind der gesonderten Dokumentation GUTMANN Absturzsicherung zu entnehmen.

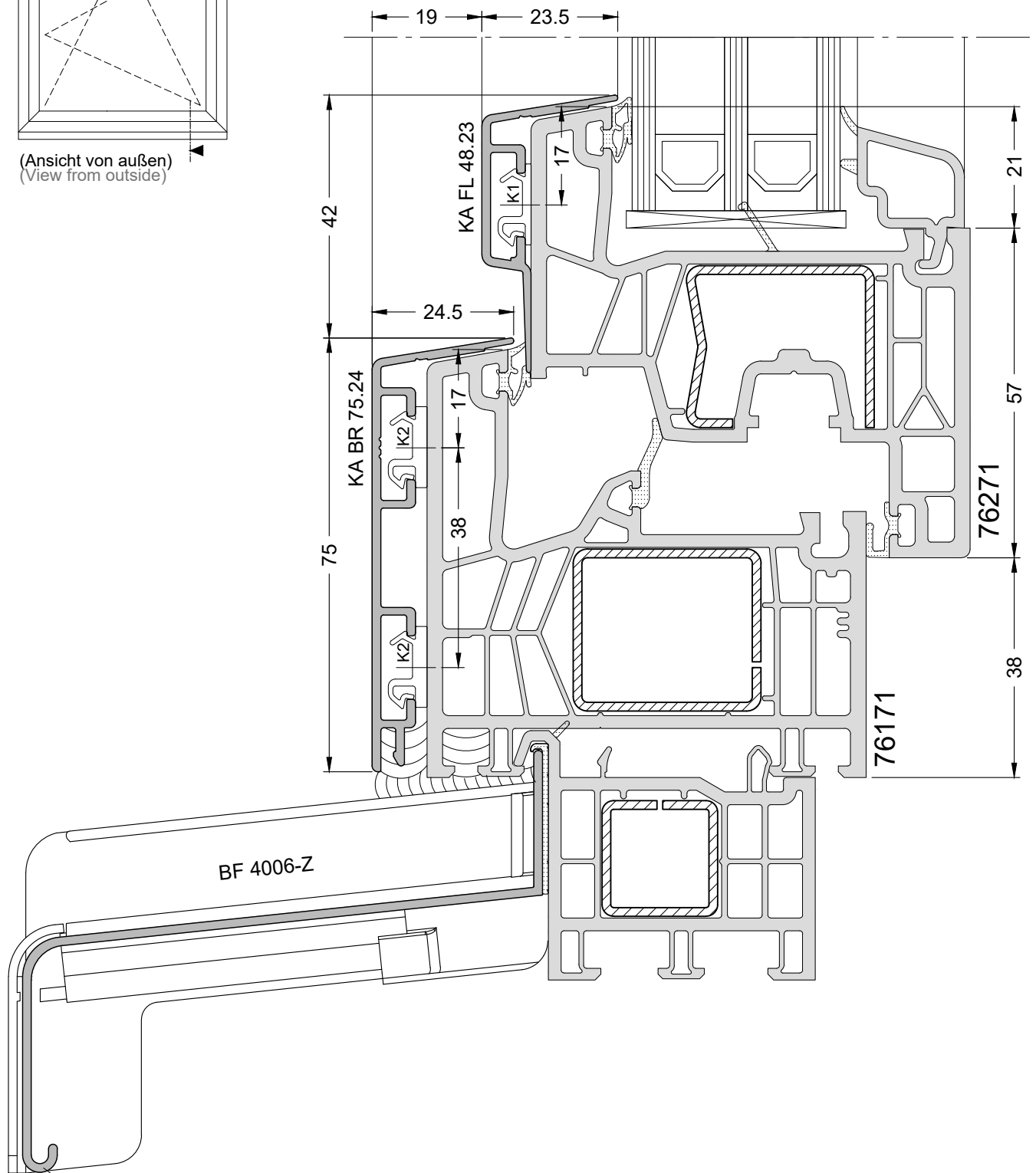
Note: Further details on the subject of fall protection can be found in the separate documentation GUTMANN fall protection.



Fensterbankanschluss
Window sill connection



(Ansicht von außen)
(View from outside)



Aluminium Fensterbank GS 40
Aluminium window sill GS 40

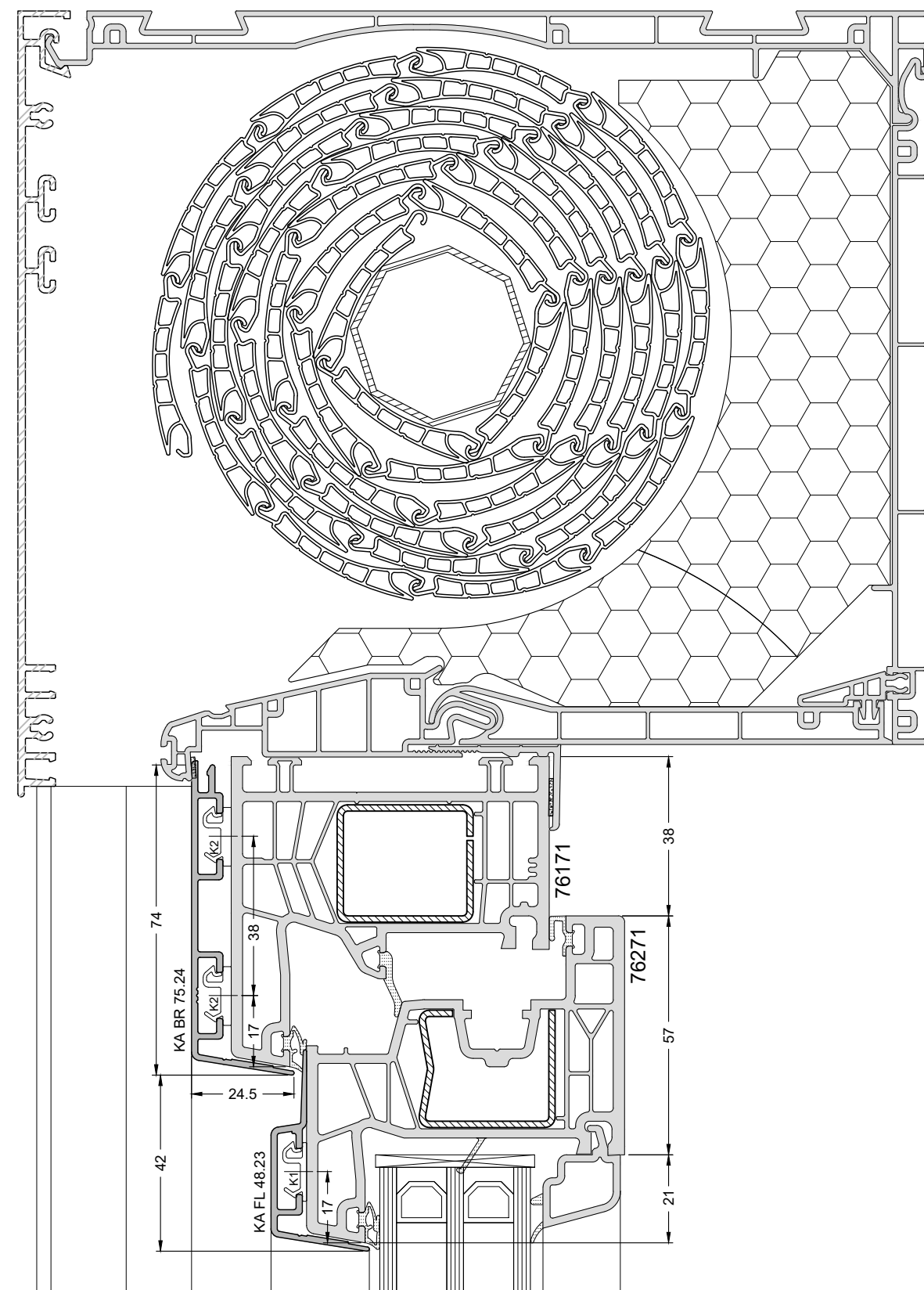
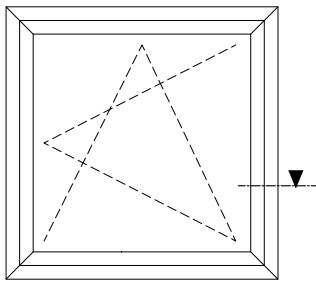
Rollladenkasten
Roller shutter box

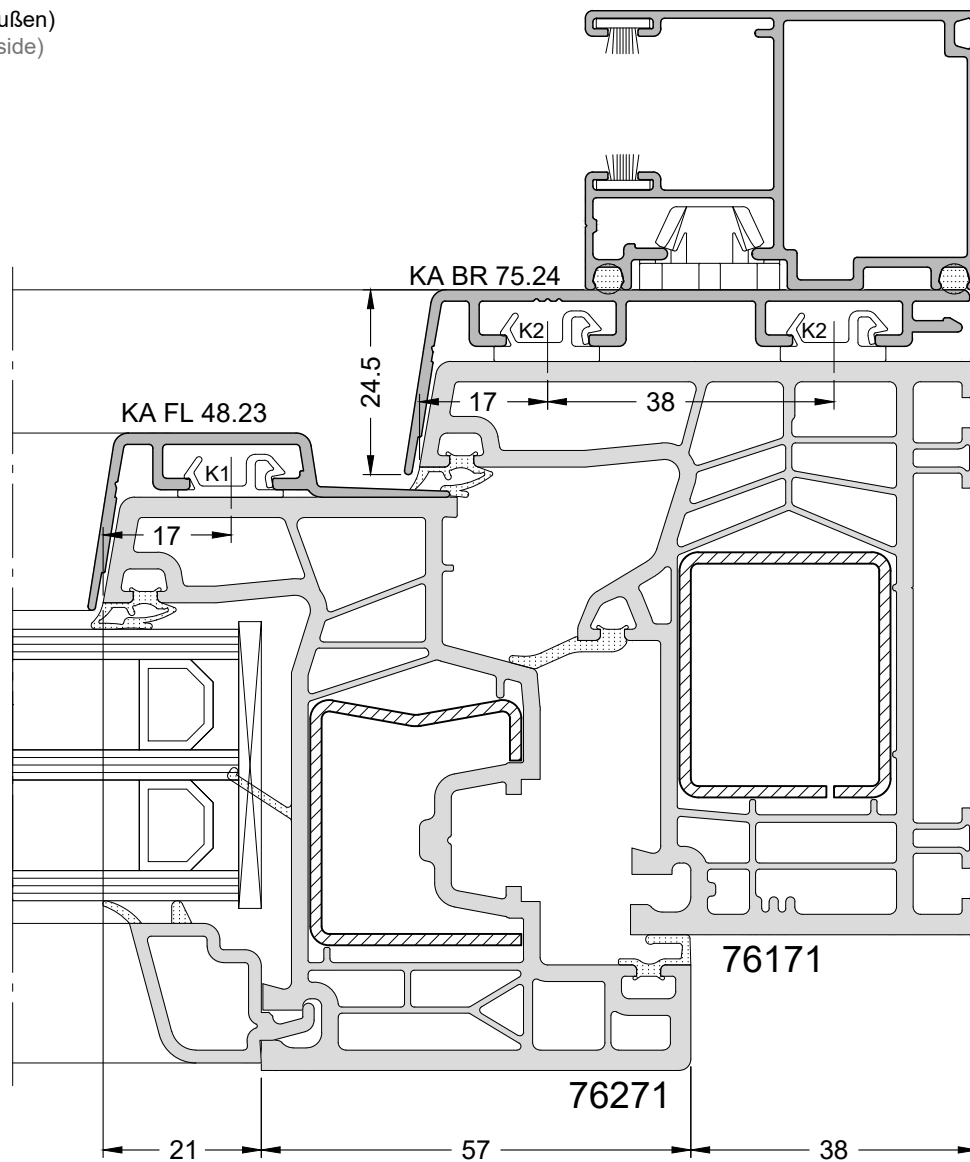
Abb. 71% skaliert
Fig. 71% scaled
141%

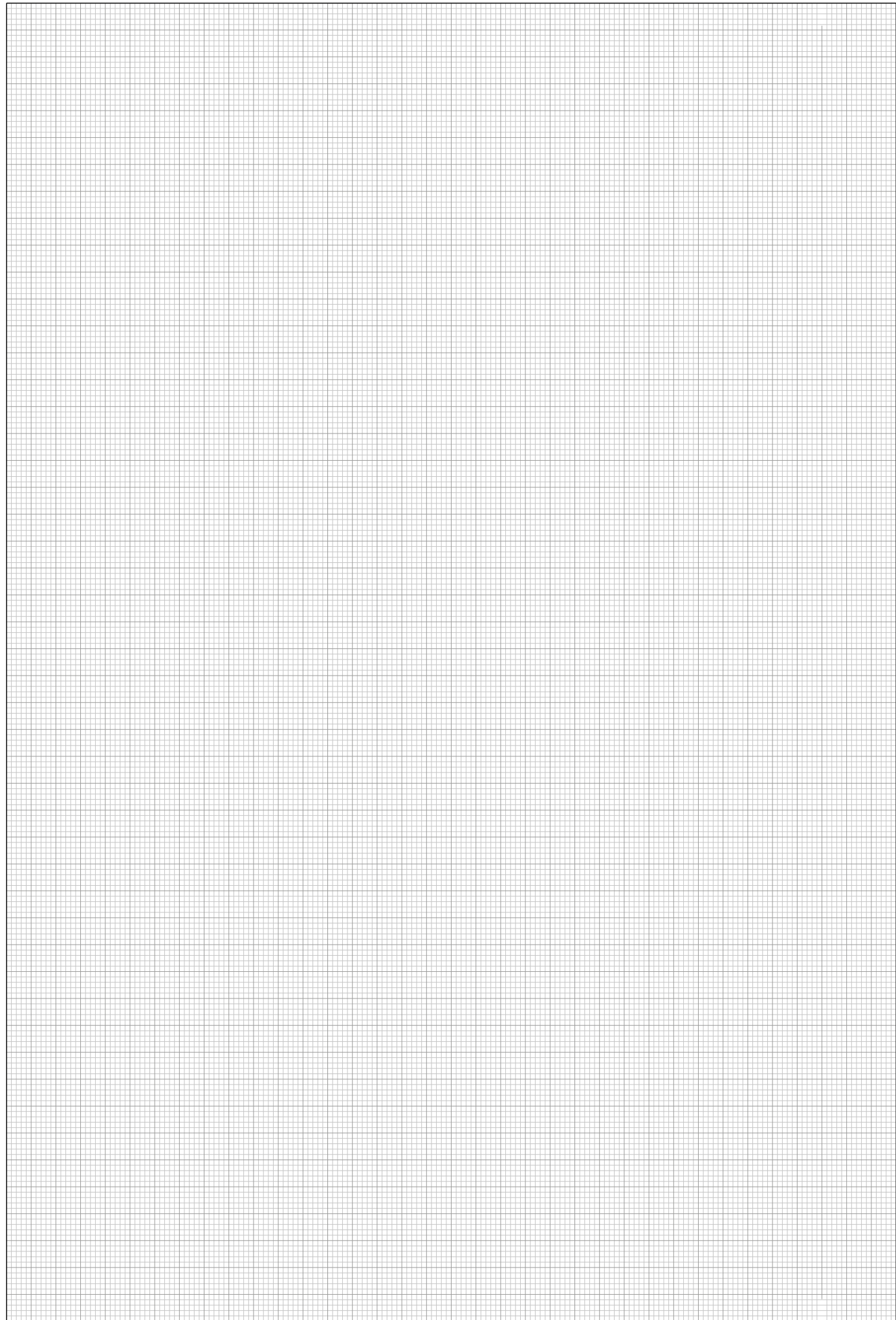
GUTMANN
Nr. K-04267
Version: 00

Rollladenführung
Roller shutter guide



(Ansicht von außen)
(view from outside)





Serie Series	Beschreibung	Description	Seite Page
DECCO Kömmerling 82	Allgemeine Informationen	General Information	66 / 76
DECCO Kömmerling 82	Rahmen-Eckverbindung auf Gehrung mit EW 3000/4 N und EW 3000/4 S	Mitred frame corner joint with EW 3000/4 N and EW 3000/4 S	67 / 77
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Klipsleiste K1 / K2	Processing clip strip K1 / K2	68 / 78
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Klipsleiste K1 / K2	Processing clip strip K1 / K2	69 / 79
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Schraubklipshalter	Processing screw clip holder	70 / 80
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung mit Schlagklipshalter	Processing with impact clip holder	71 / 81
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Entwässerung	Processing Drainage	72 / 82
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Entwässerung	Processing Drainage	73 / 83
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Pfosten	Processing mullion	74 / 84
DECCO Kömmerling 82	Verarbeitung Stulp	Forend processing	75 / 85

Allgemeines

Die nachfolgenden Verarbeitungshinweise erklären die prinzipielle Vorgehensweise bei der Herstellung und Montage von Kunststoff-Aluminium-Fenstersystemen. Die Angaben entsprechen unserem derzeitigen Erfahrungsstand. Die Ausführung muss nach den einschlägigen Normen und Richtlinien, den anerkannten Regeln der Technik, nachstehend aufgeführten Verarbeitungshinweisen sowie den Angaben in unserem aktuellen technischen Katalog erfolgen. Für Schäden, welche aus unsachgemäßer Verarbeitung und Montage entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Die Hinweise können nicht alle objektbezogenen Sonderlösungen berücksichtigen. Bei weiteren Rückfragen wenden sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker.

Lieferung und Bezeichnung der Systemprofile

Kunststoff-Alu-Systemprofile können als passgenaue fertige Rahmen, oder als einzelne Profile zur Eigenfertigung von Rahmen geliefert werden. Bei der Bestellung von fertigen Rahmen besteht die Auswahl zwischen geschweißten oder mechanisch verbundenen Ecken. Bei der Bestellung einzelner Profile kann zwischen beschichteten oder unbeschichteten Aluprofilen gewählt werden. Die Lieferlänge der Profile beträgt in der Regel 6 m.

Herstellung von Aluminiumrahmen

Maximale Rahmengrößen:

Aufgrund temperaturbedingter Längenänderungen der Alu-Rahmen dürfen Rahmenprofile eine maximale Länge von 3,5 m nicht überschreiten. Bei Rahmenlieferung durch die Fa. GUTMANN ist eine Seite des Rahmens transportbedingt nicht länger als 2,4 m.

Geschweißte Rahmen

Nach exakter Maßangabe werden von der Fa. GUTMANN montagefertig vorbereitete, farbbeschichtete Rahmen mit hochwertig geschweißten Eckverbindungen geliefert.

Aus technischen Gründen sind eloxierte Rahmen und Rahmen mit Holzdekoroberflächen nicht schweißbar. Bei versetzten Profilen ist die Hauptsichtfläche nicht plan ausgeführt. Diese Profile können nur am vorspringenden Teil der Hauptsichtfläche, und somit nur mit Einschränkung geschweißt werden. Um Beschädigungen an den Außenecken der Rahmen zu vermeiden, enden Schweißnähte an den Gehrungen generell kurz vor der Außenkante des Profils.

Mechanisch verbundene Rahmen

Profilzuschnitt

Es wird empfohlen, die Profile mit hartmetallbestückten Sägeblättern unter Einsatz von Kühlschmierstoff, auf Gehrungskreissägen mit mechanischem Vorschub und einer Spannvorrichtung zu schneiden.

90° Gehrungseckverbindung als gestanzte Ecken

Vorbereitung:

Für die Rahmen- und Flügelprofile stehen entsprechende Eckwinkel zur Verfügung. Bei Verwendung von zusätzlichem Systemklebstoff muss auf eine saubere und fettfreie Oberfläche der Fügelflächen geachtet werden. Bei Bedarf ist ein Fettlöser zu verwenden, welcher die lackierte Sichtfläche nicht angreift.

Herstellung der Verbindung:

Die Eckaussteifungswinkel werden in die Aufnahme-nuten eingeschoben, die Ecke zusammengesteckt, ausgerichtet und mit der GUTMANN Systemstanze von hinten verstanzt. Werden systemfremde Stanzen eingesetzt, ist das Stanzwerkzeug nach Vorgabe der Fa. GUTMANN herzustellen. Bei hoher Beanspruchung der Rahmeneckverbindung (z. B. bei sehr großen Rahmen) sollte zusätzlich GUTMANN Systemklebstoff Hafix in die Einspritzöffnungen des Eckwinkels eingebracht werden. Die unteren Rahmenecken sollten generell verklebt werden, um die wasserführenden Profilkammern seitlich zum Bauanschluss hin abzudichten.

Hinweise:

Eventuell an der Sichtseite austretender Klebstoff muss mit einem spülmittelwassergetränktem Tuch entfernt werden. Die fertigen Rahmen sind dann in der Regel zur sofortigen Weiterverarbeitung verwendbar. Bei besonders großen Rahmen empfiehlt sich die Lagerung auf der Sichtseite bis zum Verfestigen des Klebers (ca. 2-4 Stunden). Leicht aufgesprühter Wassernebel beschleunigt das Aushärten des Klebers.

Schräglelemente von 30° bis 150° sollten nur als geschweißte Rahmen ausgeführt werden.

Diese Unterlage richtet sich an geschultes Fachpersonal. Grundlegende Arbeitsschritte werden nicht näher erläutert. Die Auswahl der Profile und Systembauteile sind abhängig vom jeweiligen Verwendungszweck sowie der Einbausituation am auszuführenden Objekt.

Kunststoffprofile:

Die Verarbeitung der Kunststoffprofile hat nach den Verarbeitungsrichtlinien der jeweiligen Systemhäuser zu erfolgen.

Anbauteile:

Die Montage von Anbauteilen, wie z.B. von Bauanschlussprofilen, Kantteilen oder Rollladenführungsprofilen darf nicht ausschließlich über die Aluminiumschale erfolgen. Die Lastabtragung von Anbauteilen muss direkt in die Profilkammern bzw. die Armierung des Kunststofffenstersystems erfolgen. Eine ausreichende Entlastung der Aluminiumprofile erfolgt durch Vorbohren und Einsetzen von Distanzhülsen, welche auf die jeweilige Schraubengröße abgestimmt sind.

Empfohlene Zusatzmaßnahmen zur weiteren Optimierung der Bedienkräfte

- Einfetten der Schliessstücke und Schliesszapfen durch die vom Beschlagshersteller definierten Schmiermittel.
- Zur besseren Anlage der Flügelschale am Flügelprofil kann der maximale Abstand der Klipsprofile auf 100 mm reduziert werden.
- Einsatz der vom Systemhaus vorgeschriebenen Schliessstücke für folienkaschierte Profile (mit geringerem Anpressdruck).
- Weitere systemspezifische Maßnahmen sind den Systemunterlagen zu entnehmen.

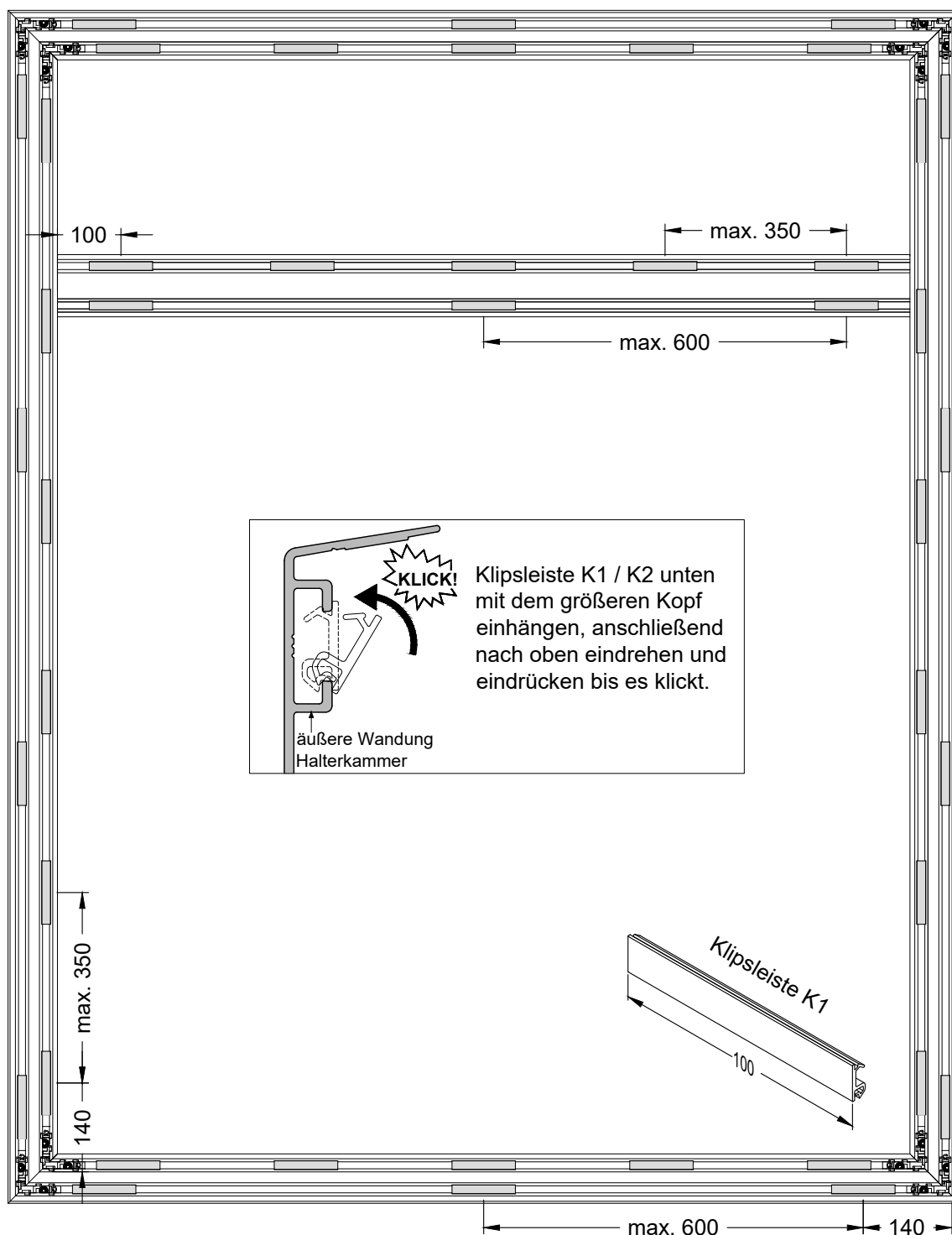
Rahmen-Eckverbindung auf Gehrung mit Stanzeckwinkel EW 3000/4 N

	In die auf Gehrung geschnittenen Profile wird pro Kammer ein Winkel EW 3000/4 N eingeschoben.
	Nachdem die Gehrung geschlossen ist, wird mit der hydraulischen Systemstanze entsprechend der beiliegenden Verarbeitungshinweisen die Ecke verstanzt.

Rahmen-Eckverbindung auf Gehrung mit Verdreheckwinkel EW 3000/4 K

		Zweite Kammer zum nachziehen des Winkels
In die auf Gehrung geschnittenen Profile wird pro Kammer ein Winkel EW 3000/4 K eingeschoben.	Nachdem die Gehrung geschlossen ist, wird mit einem handelsüblichen Schlitzschraubendreher die äußere Freistellung des Eckwinkels um ca. 90�� in Pfeilrichtung gedreht.	Die Sollbruchstellen im Eckwinkel brechen. Ein Teil des Eckwinkels verkeilt sich in der Profilkammer und zieht die Gehrung zusammen.
	Nachdem alle Winkel in der äußeren Freistellung einmal angezogen wurden, müssen sie in der zweiten Kammer des Eckwinkels nachgezogen werden.	Hinweis: Der Eckwinkel EW 3000/4K ist nur für eine Rahmenfertigung unmittelbar vor der Rahmenmontage geeignet. Eine Torsionsbelastung des fertigen Aluminiumrahmens ist zu vermeiden (��ffnen der Gehrung möglich). Lose Aluminiumrahmen mit einer derartigen Eckverbindung sind nicht für LKW-Transporte geeignet. Nr. K-04279 Version: 00

Verarbeitung Klipsleiste K1 / K2

**Klipsleistenbefestigung:**

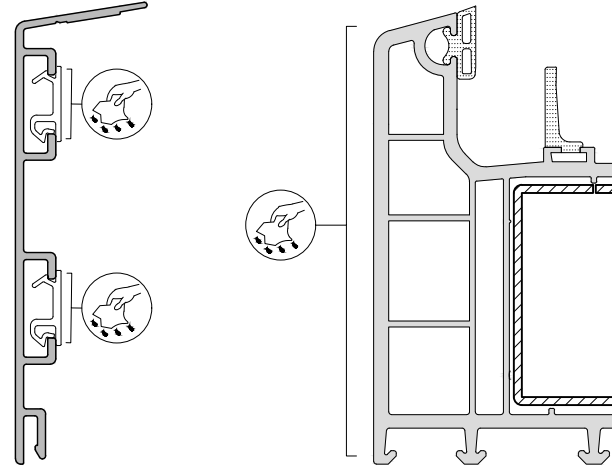
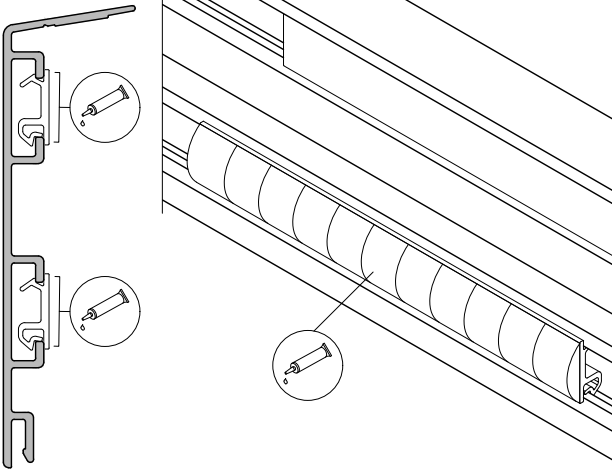
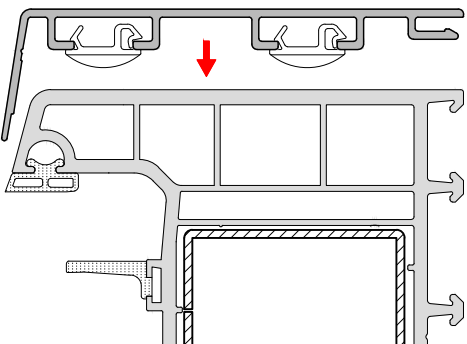
Flügel und Blendrahmen:

1. Innenkammer: Erster Abstand 140 mm von der äußeren Wandung der Halterkammer zur Klipsleistenachse | max. 350 mm Abstand von Klipsleistenachse zu Klipsleistenachse
2. Außenkammer: Erster Abstand 140 mm von der äußeren Wandung der Halterkammer Klipsleistenachse | max. 600 mm Abstand von Klipsleistenachse zu Klipsleistenachse

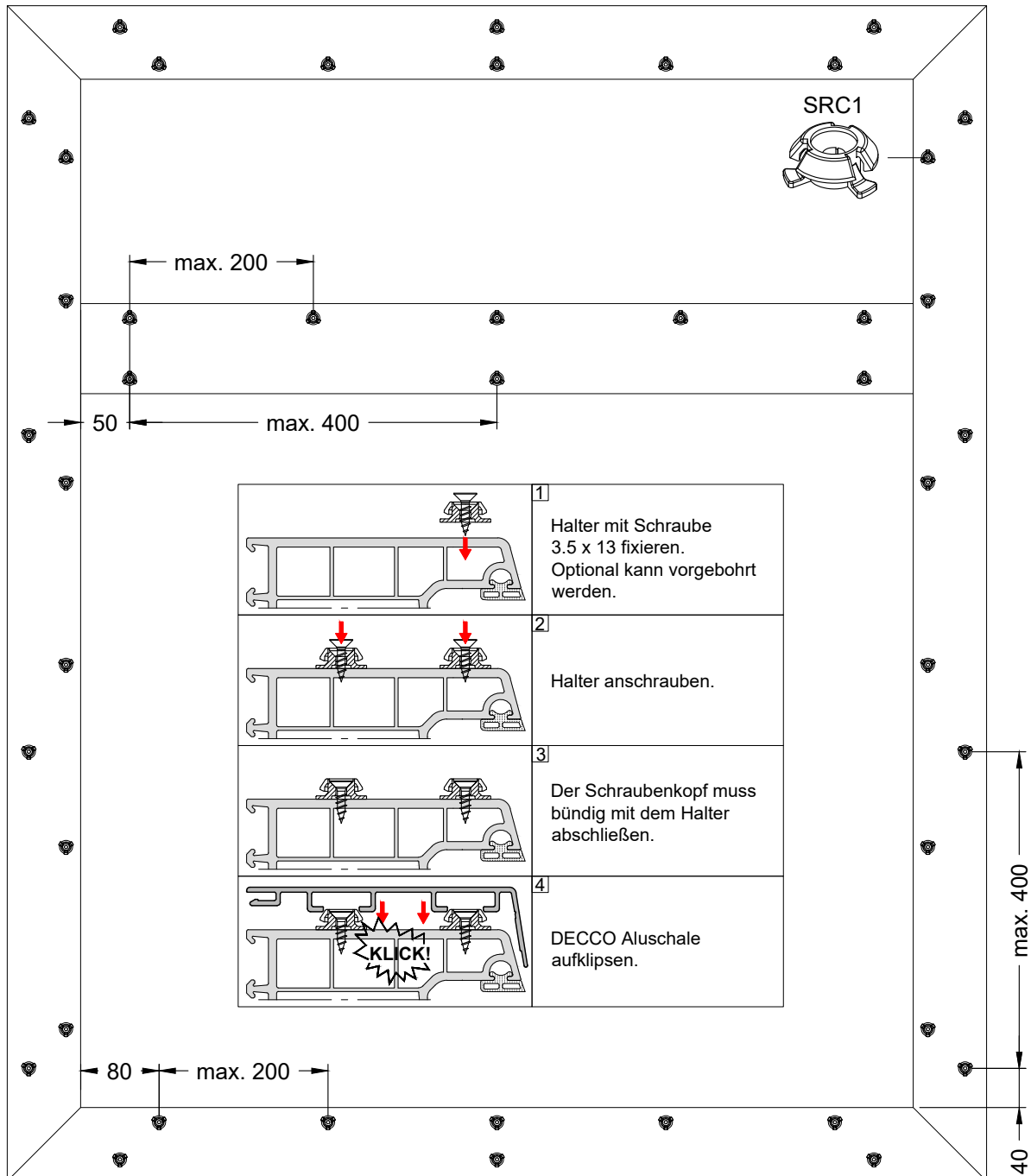
Pfosten und Stulp:

3. Innenkammer: Erster Abstand 100 mm von Profilende zur Klipsleistenachse | max. 350 mm Abstand von Klipsleistenachse zu Klipsleistenachse
4. Außenkammer: Erster Abstand 100 mm von Profilende zur Klipsleistenachse | max. 600 mm Abstand von Klipsleistenachse zu Klipsleistenachse

Verarbeitung Klipsleiste K1 / K2

	Klipsleisten und Rahmenprofile nach Vorgaben des Klebstoffherstellers vorbehandeln (z.B. mit Reiniger Cosmo CL-300.120 für Cosmo SL-660.190 oder Sika Cleaner P für SikaBond 126 Maximum Tack).
	Kaltschwei��kleber / Montagekleber auf Klipsleisten aufbringen (z.B. PVC-Klebstoff Cosmo SL-660.190 von Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG oder SikaBond 126 Maximum Tack von Sika AG). Abweichende Klebstoffe müssen vom Kunststofffenstersystemgeber auf dessen Profiloberfl��chen freigegeben und mit unseren Klipsleisten in Eigenverantwortung geprüft werden.
	Aluminiumrahmen auf das PVC-Profil aufbringen und gleichmäßig über die gesamte Fläche anpressen. Während der Offenzeit kann der Rahmen noch geringfügig verschoben werden (bei Cosmo SL-660.190 bis zu 120 sec. / bei SikaBond 126 Maximum Tack bis zu 300 sec.). Vor der Auslieferung ist die Aushärtung bis zur Funktionsfähigkeit abzuwarten. (bei Cosmo SL-660.190 nach 24 h / bei SikaBond 126 Maximum Tack nach 24 h)
Es sind die Verarbeitungsvorschriften der Klebstoffhersteller zu beachten!	

Verarbeitung Schraubklipshalter

**Schraubklipsbefestigung:**

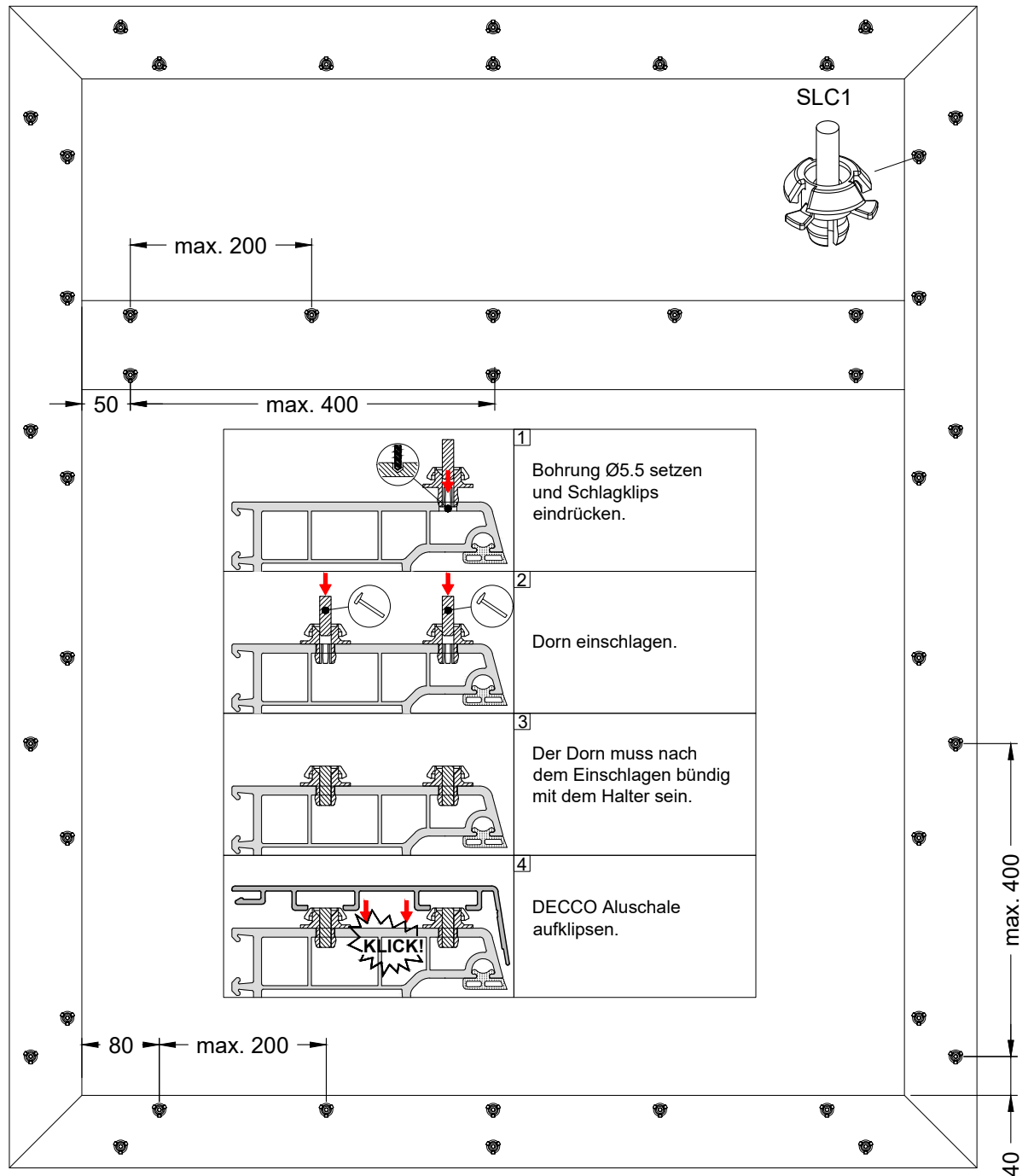
Flügel und Blendrahmen:

1. Innenkammer: Erster Abstand 80 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 200 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse
2. Außenkammer: Erster Abstand 40 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 400 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse

Pfosten und Stulp:

3. Innenkammer: Erster Abstand 50 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 200 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse
4. Außenkammer: Erster Abstand 50 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 400 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse

Verarbeitung mit Schlagklipshalter



Schlagklipsbefestigung:

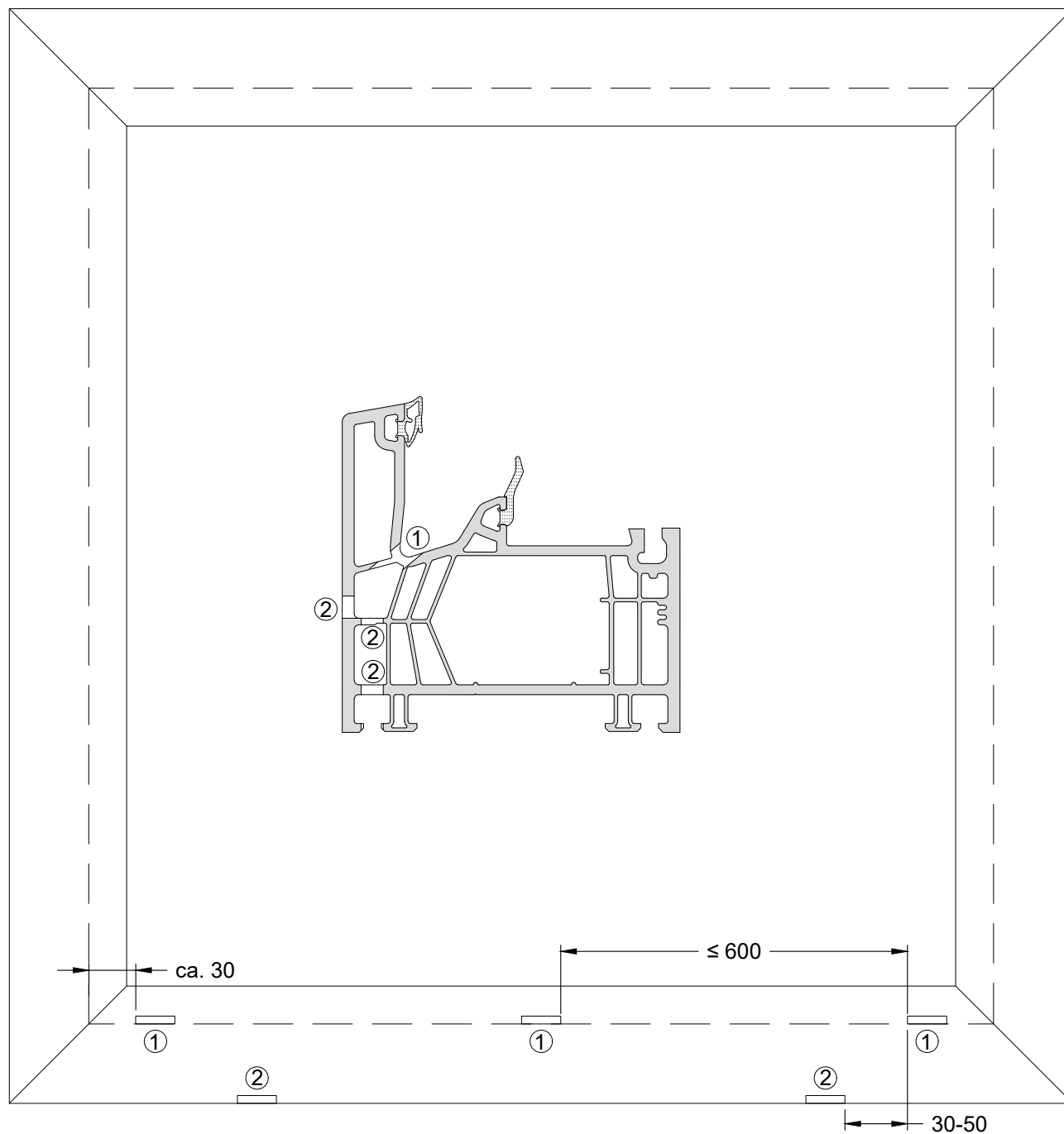
Flügel und Blendrahmen:

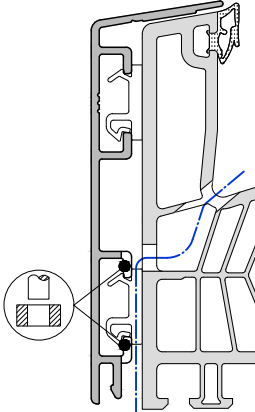
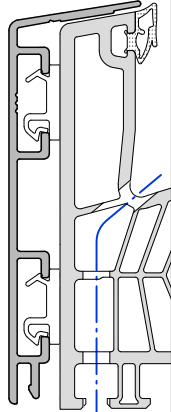
1. Innenkammer: Erster Abstand 80 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 200 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse
2. Außenkammer: Erster Abstand 40 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 400 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse

Pfosten und Stulp:

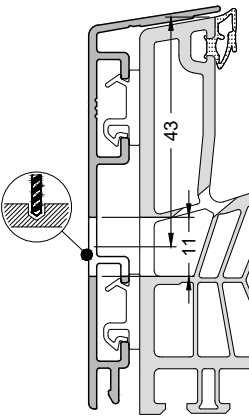
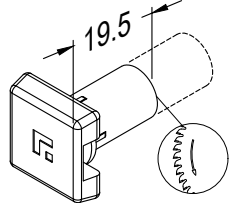
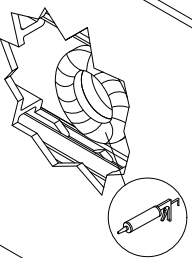
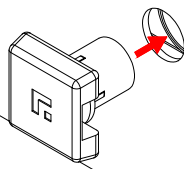
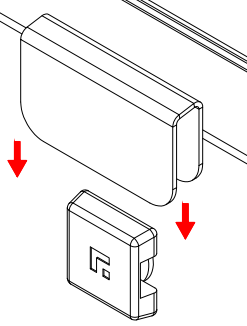
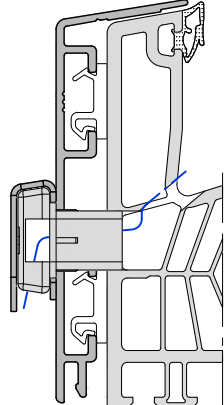
3. Innenkammer: Erster Abstand 50 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 200 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse
4. Außenkammer: Erster Abstand 50 mm von der Kunststoffrahmenlichte zur Klipshalterachse | max. 400 mm Abstand von Klipshalterachse zu Klipshalterachse"

Verarbeitung Entwässerung

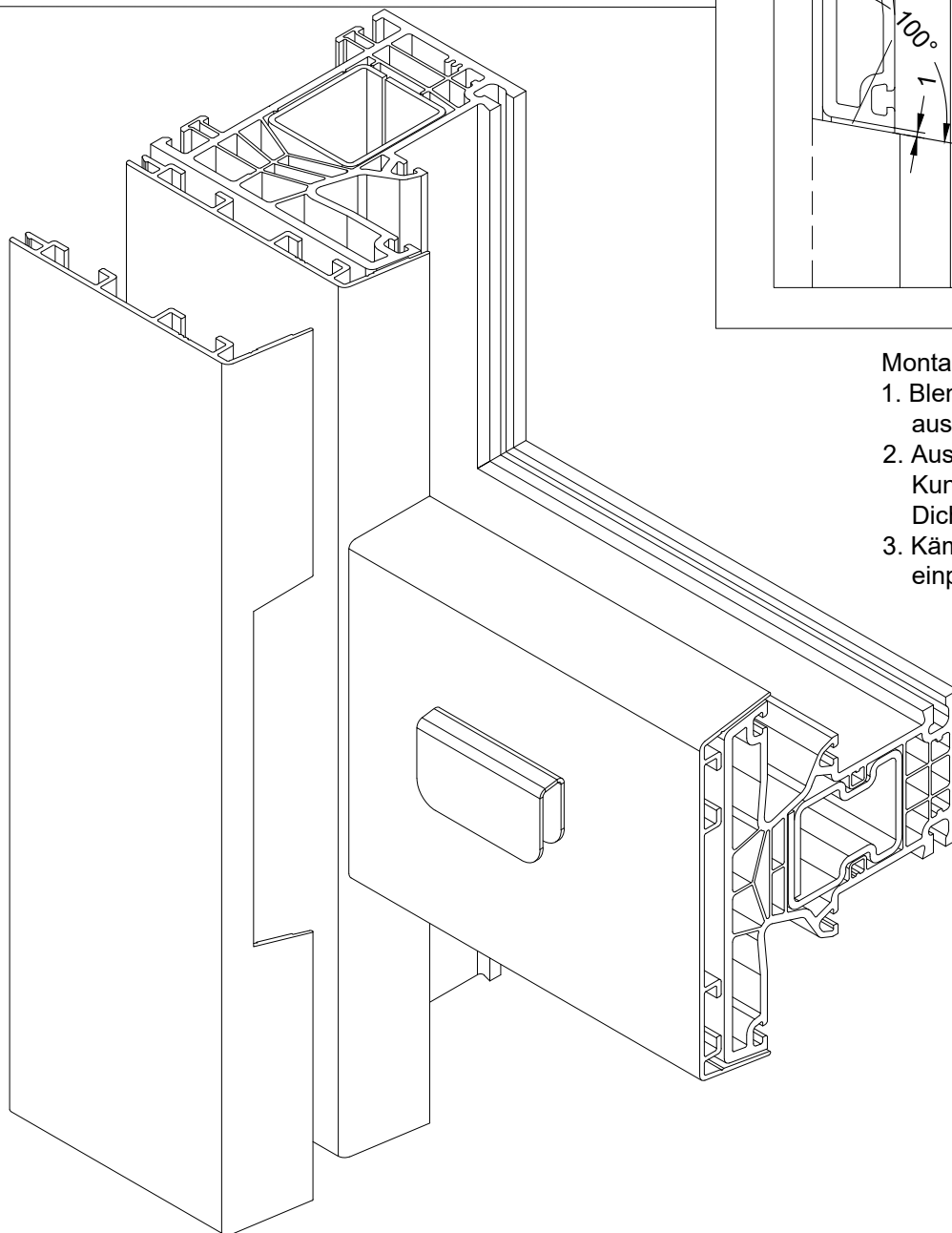
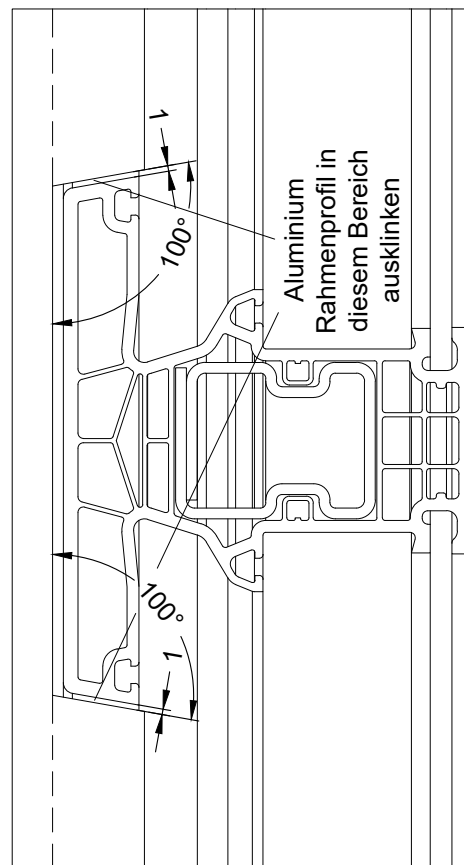
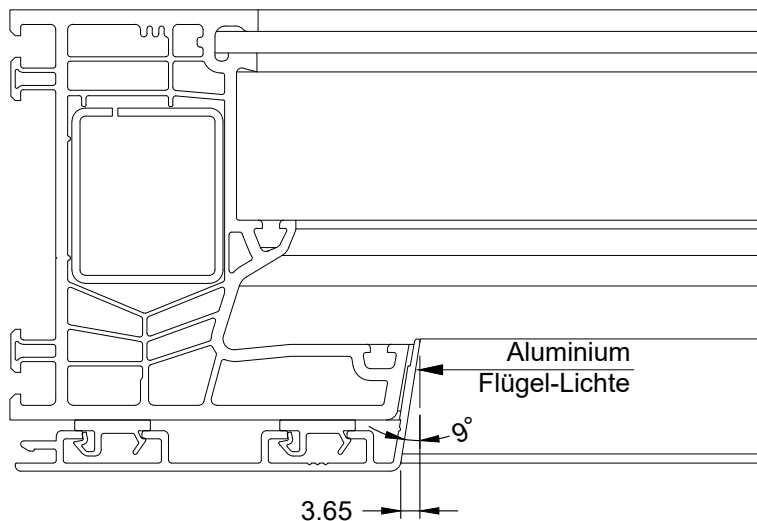


	Entwässerung nach unten zwischen KS-Profil und Aluminiumschale. Im Bereich der Entwässerung ist die untere Haltekammer vor der Rahmenmontage mit der GUTMANN Handstanze und Stanzadapter E006730 auszuklinken. In diesen Bereich darf kein Halter K1 gesetzt werden.		Entwässerung nach unten durch KS-Profil. Entwässerung ist nach Systemangaben Firma K��mmerling zu erstellen.
--	--	--	--

Verarbeitung Entwässerung

	Entwässerung nach vorne. Fr��sung zur Entwässerung durch Aluminiumprofil und erste Kunststoffwandung mit KA Fräser f. Entwässerung (Art.-Nr.: 800870) erstellen.		Entw��sserungsendkappe KA EWK 11.40 auf 19.5 mm zuschneiden und Schnittkante entgraten.
	EPDM-Dichtstoff (Art.-Nr.: 800004) um Bohrung auf das Kunststoffrahmenprofil aufbringen.		Entw��sserungsendkappe KA EWK 11.40 gerade in Bohrung eindrücken, es ist darauf zu achten das die entw��sserungs��ffnung nicht durch den EPDM Dichtstoff verschlossen wird. Anschließend Endkappe nach GUTMANN LOGO ausrichten.
	Optional kann die Aluminium Kappe KA EWK AK 40 über die Kunststoffentw��sserungskappe gesteckt werden, um eine zu den Profilen farblich angepasste Optik zu erhalten. Bei zu lockerem Sitz der Aluminiumkappe EWK AK 40 muss das Klemm-Maß vor der Montage durch leichtes zusammendrücken verringert werden.		
 Nr. K-04296 Version: 00			

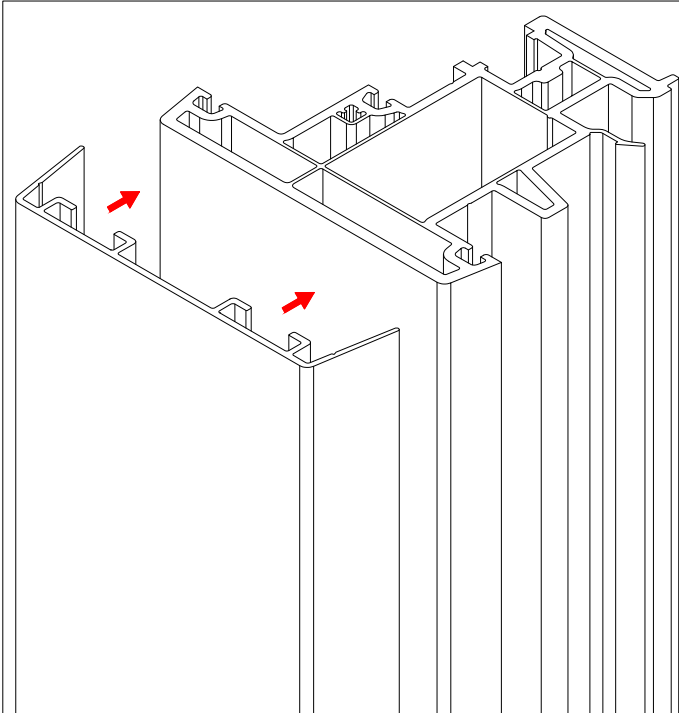
Verarbeitung Pfosten



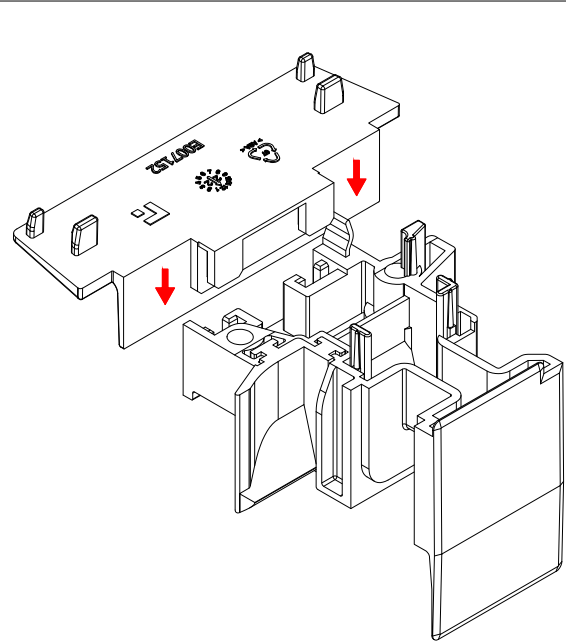
Montagereihenfolge:

1. Blendrahmenprofil ausklinken und montieren
2. Ausklinkung zum Kunststofffenster mit Dichtstoff abdichten
3. Kämpfer oder Setzholz einpassen

Verarbeitung Stulp

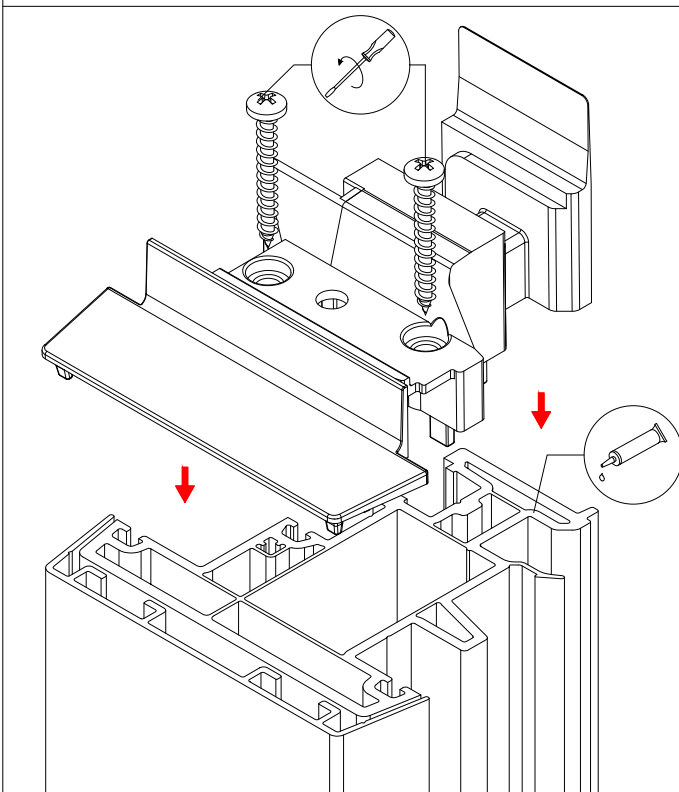


Aluminiumstulpprofil auf Kunststoffstulpprofil aufbringen.
Zuschnitt:
Länge Aluminiumstulpprofil = Länge Kunststoffstulpprofil

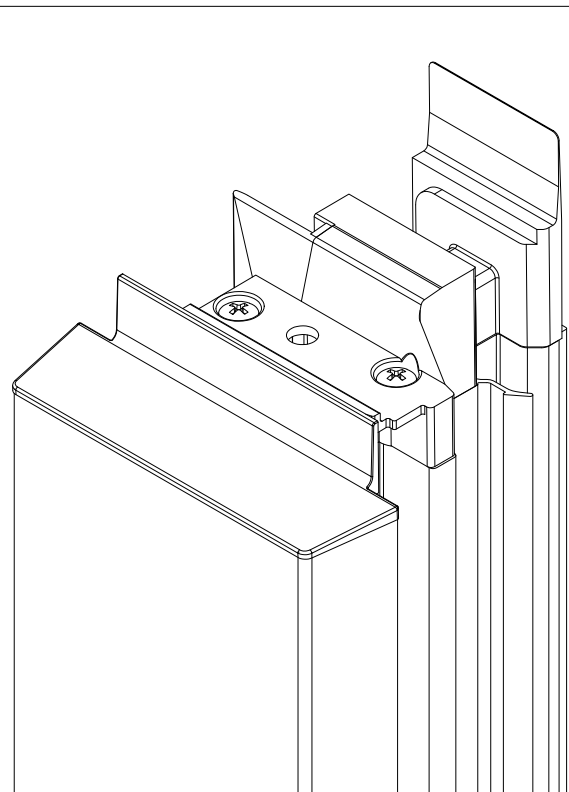


GUTMANN Endkappe KA EK 66 P (Art.-Nr.: E007151)
auf Kömmerling Endkappe M106.2 aufschieben.

GUTMANN Endkappe KA EK 84 P (Art.-Nr.: E007152)
auf Kömmerling Endkappe M109.2 aufschieben.



Endkappen oben und unten auf Stulpprofil nach
Verarbeitungshinweisen Firma Kömmerling aufbringen
und verschrauben.



Montage des Stulps an den Flügel ist nach
Verarbeitungsrichtlinien Firma Kömmerling
auszuführen. Auf die Abdichtung im oberen
und untern Bereich der Endkappe ist
zu achten.

General

The following processing instructions explain the basic procedure for the manufacture and installation of plastic-aluminium window systems. The information corresponds to our current state of knowledge. The work must be carried out in accordance with the relevant standards and guidelines, the recognised rules of technology, the processing instructions listed below and the information in our current technical catalogue.

We accept no liability for damage resulting from improper processing and installation. The instructions cannot take into account all object-related special solutions. If you have any further questions, please contact our application engineers.

Delivery and designation of system profiles

Plastic-aluminium system profiles can be supplied as ready-made frames or as individual profiles for in-house frame production. When ordering ready-made frames, you can choose between welded or mechanically joined corners.

When ordering individual profiles, you can choose between coated or uncoated aluminium profiles. The delivery length of the profiles is usually 6 m.

Manufacture of aluminium frames

Maximum frame sizes:

Due to temperature-related changes in the length of aluminium frames, frame profiles must not exceed a maximum length of 3.5 m. When frames are delivered by GUTMANN, one side of the frame must not be longer than 2.4 m for transport reasons.

Welded frames

GUTMANN supplies ready-to-install, colour-coated frames with high-quality welded corner joints, manufactured to exact specifications.

For technical reasons, anodised frames and frames with wood-effect surfaces cannot be welded.

If profiles are offset, the main visible surface is not flat. These profiles can only be welded on the protruding part of the main visible surface and therefore only with restrictions. To avoid damage to the outer corners of the frames, weld seams on the mitres generally end shortly before the outer edge of the profile.

Mechanically connected frames

Profile cutting

We recommend cutting the profiles with carbide-tipped saw blades using cooling lubricant on mitre saws with mechanical feed and a clamping device.

90° mitred corner connection as stamped corners

Preparation:

Corresponding corner brackets are available for the frame and sash profiles. When using additional system adhesive, ensure that the joint surfaces are clean and free of grease. If necessary, use a grease remover that does not attack the painted visible surface.

Making the connection:

The corner reinforcement angles are inserted into the mounting grooves, the corner is assembled, aligned and punched from behind using the GUTMANN system punch. If punches from other systems are used, the punching tool must be manufactured in accordance with GUTMANN specifications. If the frame corner connection is subject to high stress (e.g. in very large frames), additional GUTMANN Hafix system adhesive should be applied to the injection openings of the corner bracket. The lower frame corners should generally be glued to seal the water-bearing profile chambers on the side towards the building connection.

Notes:

Any adhesive that may escape on the visible side must be removed with a cloth soaked in detergent and water. The finished frames are then generally ready for immediate further processing. For particularly large frames, it is recommended to store them on the visible side until the adhesive has set (approx. 2-4 hours). A light spray of water mist accelerates the hardening of the adhesive.

Angled elements from 30° to 150° should only be designed as welded frames.

This document is intended for trained specialists. Basic work steps are not explained in detail. The selection of profiles and system components depends on the intended use and the installation situation on the object to be constructed.

Plastic profiles:

The plastic profiles must be processed in accordance with the processing guidelines of the respective system manufacturers.

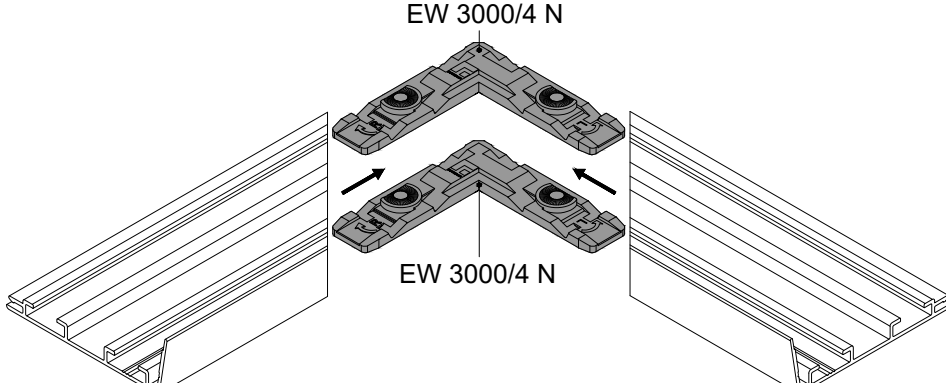
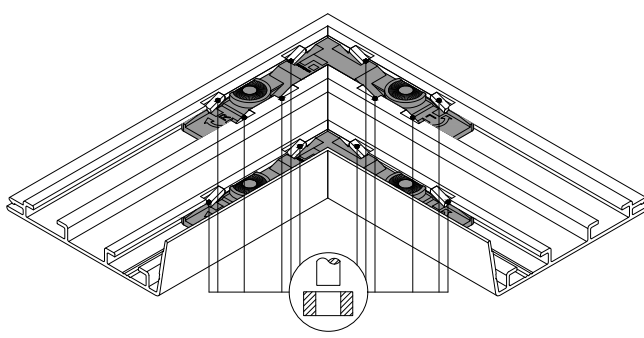
Attachments:

Attachments such as building connection profiles, edge parts or roller shutter guide profiles must not be mounted exclusively on the aluminium shell. The load from add-on parts must be transferred directly to the profile chambers or the reinforcement of the plastic window system. The aluminium profiles are sufficiently relieved by pre-drilling and inserting spacer sleeves that are matched to the respective screw size.

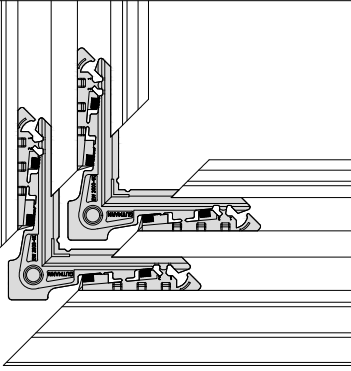
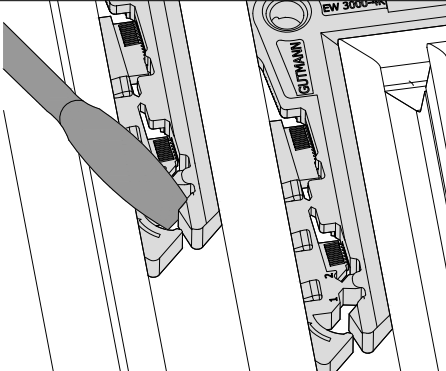
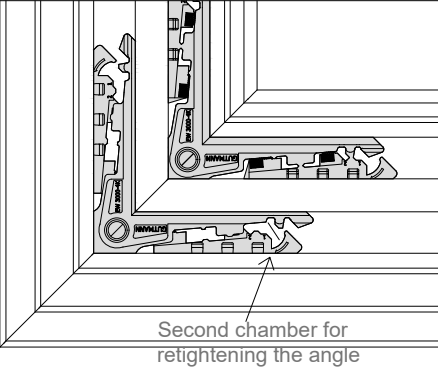
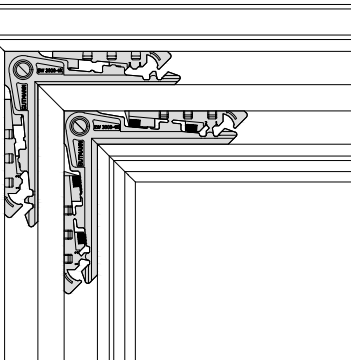
Recommended additional measures for further optimisation of the operating forces

- Grease the locking pieces and locking pins with the lubricant specified by the hardware manufacturer.
- To improve the fit of the sash shell on the sash profile, the maximum distance between the clip profiles can be reduced to 100 mm.
- Use the locking pieces specified by the system manufacturer for film-laminated profiles (with lower contact pressure).
- Further system-specific measures can be found in the system documentation.

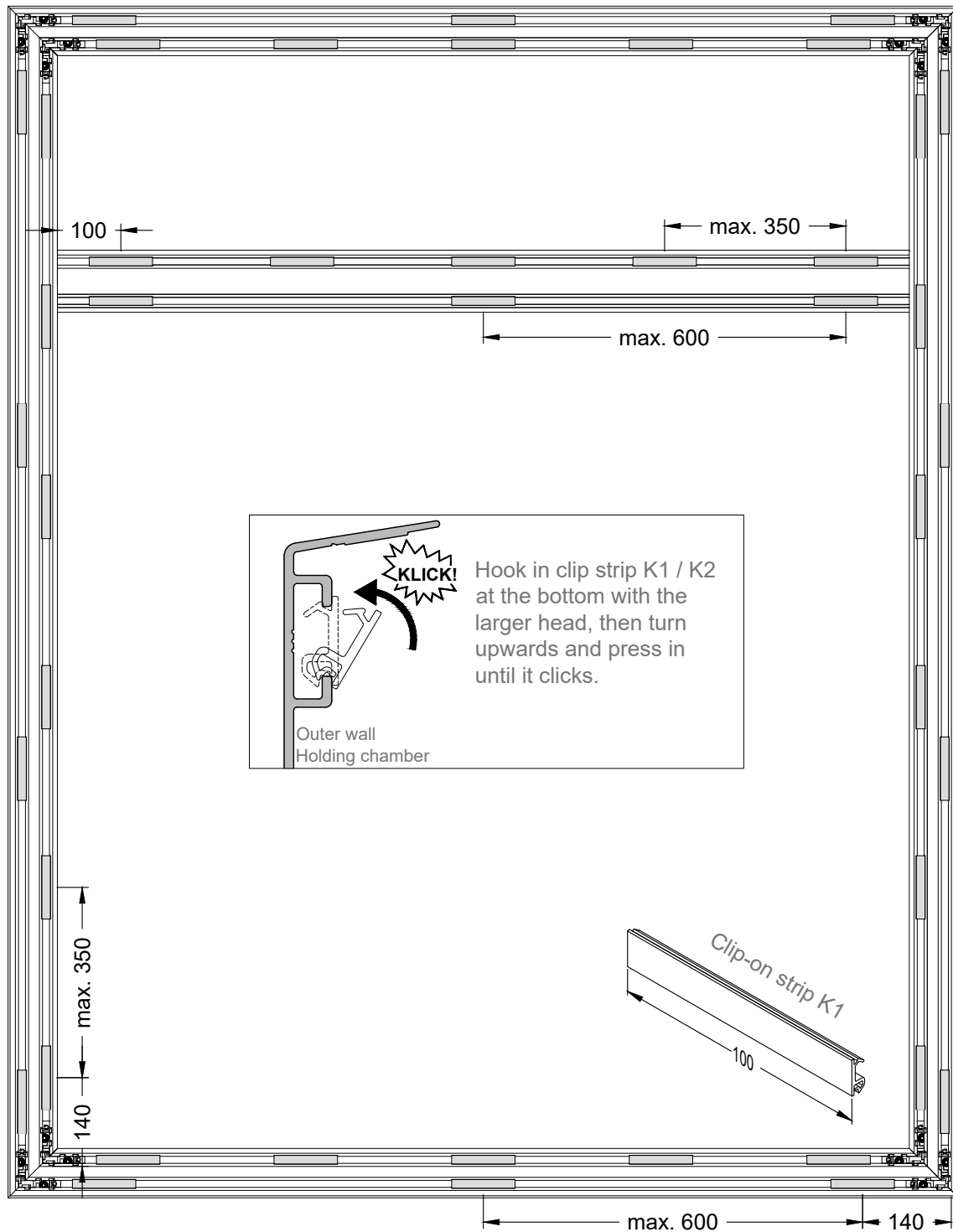
Mitred frame corner joint with punch angle bracket EW 3000/4 N

 EW 3000/4 N EW 3000/4 N	Into the mitred cut profiles one angle per chamber EW 3000/4 N is inserted into each mitred profile.
	Once the mitre has been closed, the corner is punched with the hydraulic system punch in accordance with the enclosed processing instructions.

Mitred frame corner joint with torsion angle bracket EW 3000/4 K

		 Second chamber for retightening the angle
One EW 3000/4 K bracket per chamber is inserted into the mitred profiles.	Once the mitre is closed, use a standard slotted screwdriver to turn the outer clearance of the corner bracket by approx. 90° in the direction of the arrow.	The predetermined breaking points in the corner bracket break. Part of the corner bracket wedges into the profile chamber and pulls the mitre together.
	After all angles have been tightened once in the outer clearance, they must be retightened in the second chamber of the corner angle.	Note: The EW 3000/4K corner bracket is only suitable for frame production immediately before the frame assembly. Torsional loading of the finished aluminium frame must be avoided (opening the mitre is possible). Loose aluminium frames with a such a corner connection are not suitable for lorry transport.  Nr. K-04279 Version: 00

Processing clip strip K1 / K2

**Clip-on moulding fastening:**

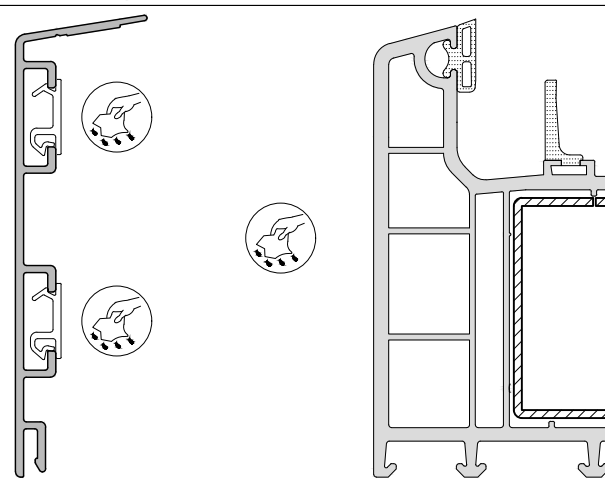
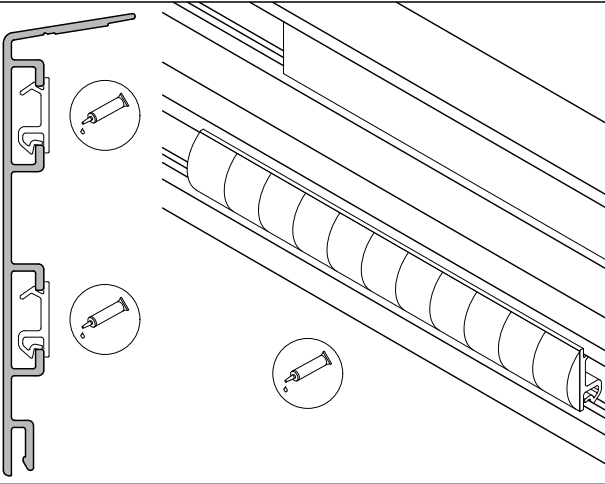
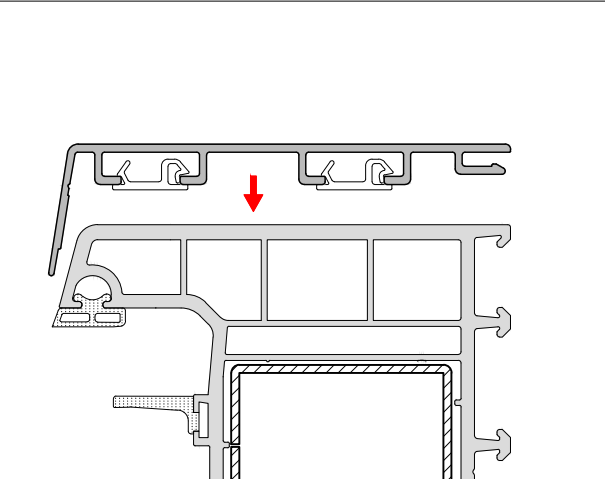
Sash and frame:

1. inner chamber: First distance 140 mm from the outer wall of the retaining chamber to the clip ledge axis | max. 350 mm distance from clip ledge axis to clip ledge axis
2. outer chamber: First distance 140 mm from the outer wall of the retaining chamber clip ledge axis | max. 600 mm distance from clip ledge axis to clip ledge axis

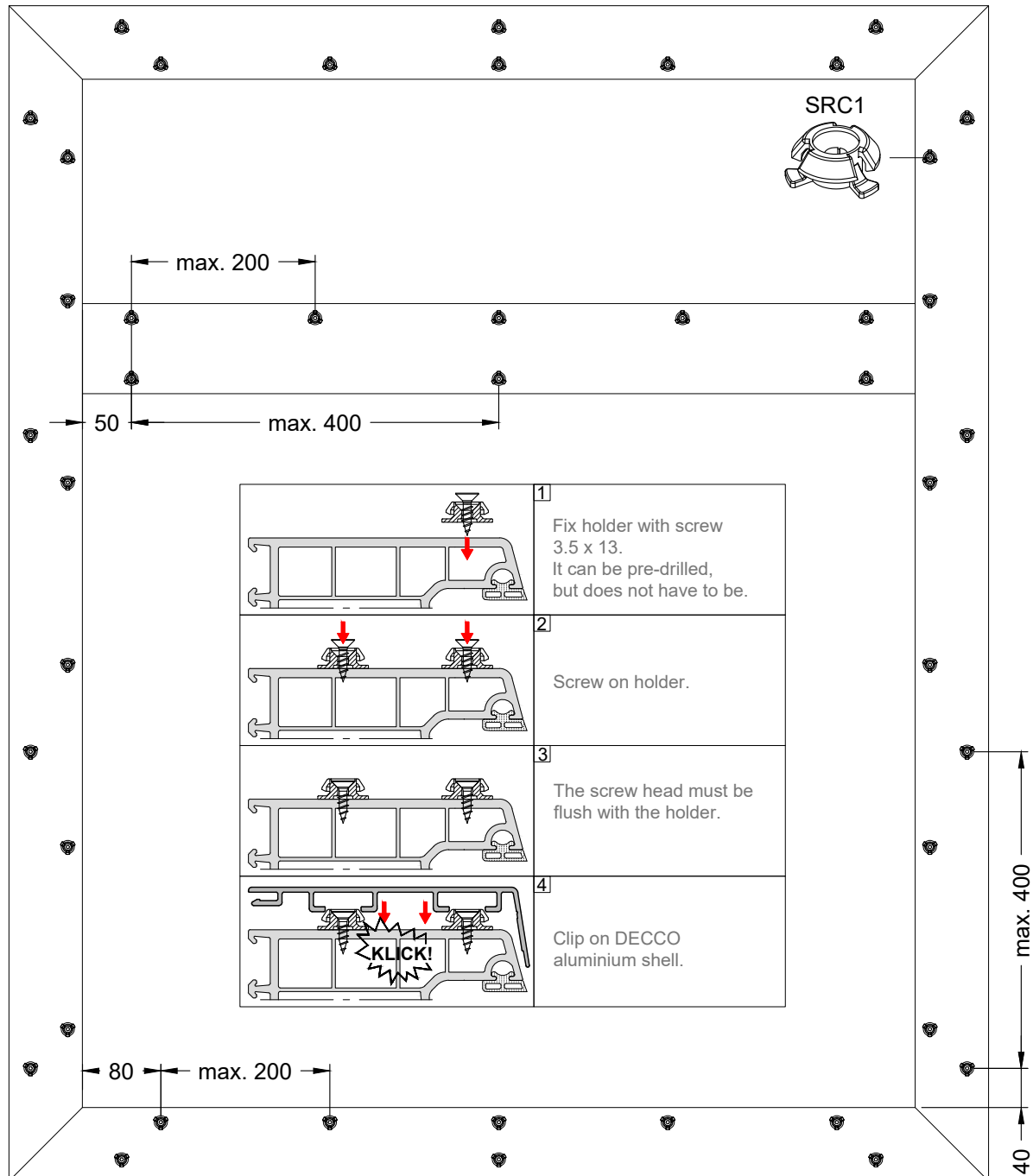
Mullion and forend:

3. inner chamber: First distance 100 mm from profile end to clip ledge axis | max. 350 mm distance from clip ledge axis to clip ledge axis
4. outer chamber: First distance 100 mm from profile end to clip ledge axis | max. 600 mm distance from clip ledge axis to clip ledge axis

Processing clip strip K1

	Pre-treat clip strips and frame profiles according to the adhesive manufacturer's instructions (e.g. with cleaner Cosmo CL-300.120 for Cosmo SL-660.190 or Sika Cleaner P for SikaBond 126 Maximum Tack).
	Apply cold welding adhesive/assembly adhesive to the clip strips (e.g., Cosmo SL-660.190 PVC adhesive from Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG or SikaBond 126 Maximum Tack from Sika AG). Alternative adhesives must be approved by the plastic window system supplier for use on their profile surfaces and tested with our clip strips on self responsibility.
	Apply the aluminium frame to the PVC profile and press down evenly over the entire surface. The frame can still be moved slightly during the open time (with Cosmo SL-660.190 up to 120 sec. / with SikaBond 126 Maximum Tack up to 300 sec.). Before delivery, wait until the curing process is complete. (for Cosmo SL-660.190 after 24 h / for SikaBond 126 Maximum Tack after 24 h)
The processing instructions of the adhesive manufacturer must be observed!	

Processing screw clip holder

**Screw clip fixing:**

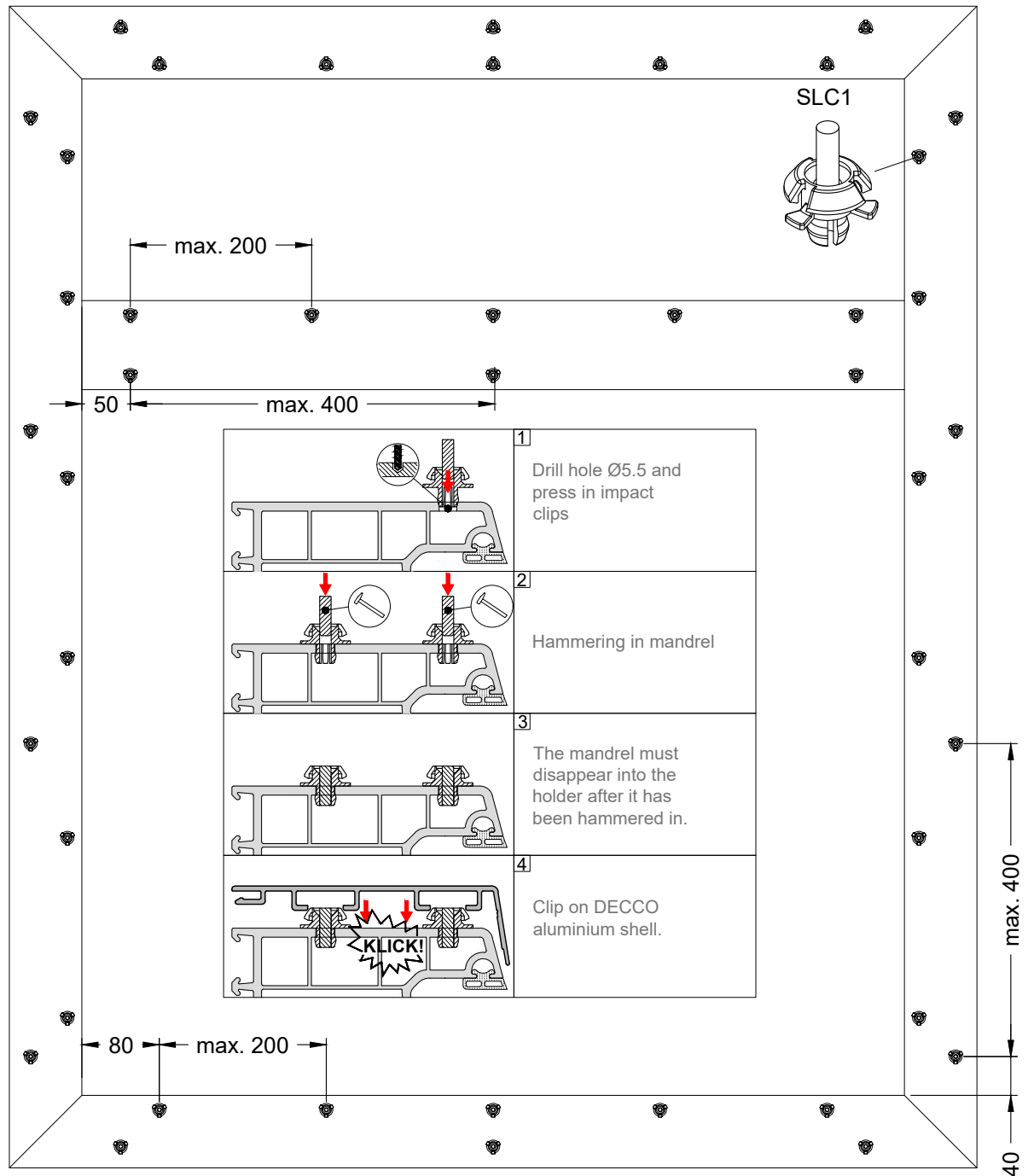
Sash and frame:

1. inner chamber: First distance 80 mm from the PVC-U frame clearance to the clip holder axis | max. 200 mm distance from clip holder axis to clip holder axis
2. outer chamber: First distance 40 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 400 mm distance from clip holder axis to clip holder axis

Mullion and forend:

3. inner chamber: First distance 50 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 200 mm distance from clip holder axis to clip holder axis
4. outer chamber: First distance 50 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 400 mm distance from clip holder axis to clip holder axis

Processing with impact clip holder



Clip fastening:

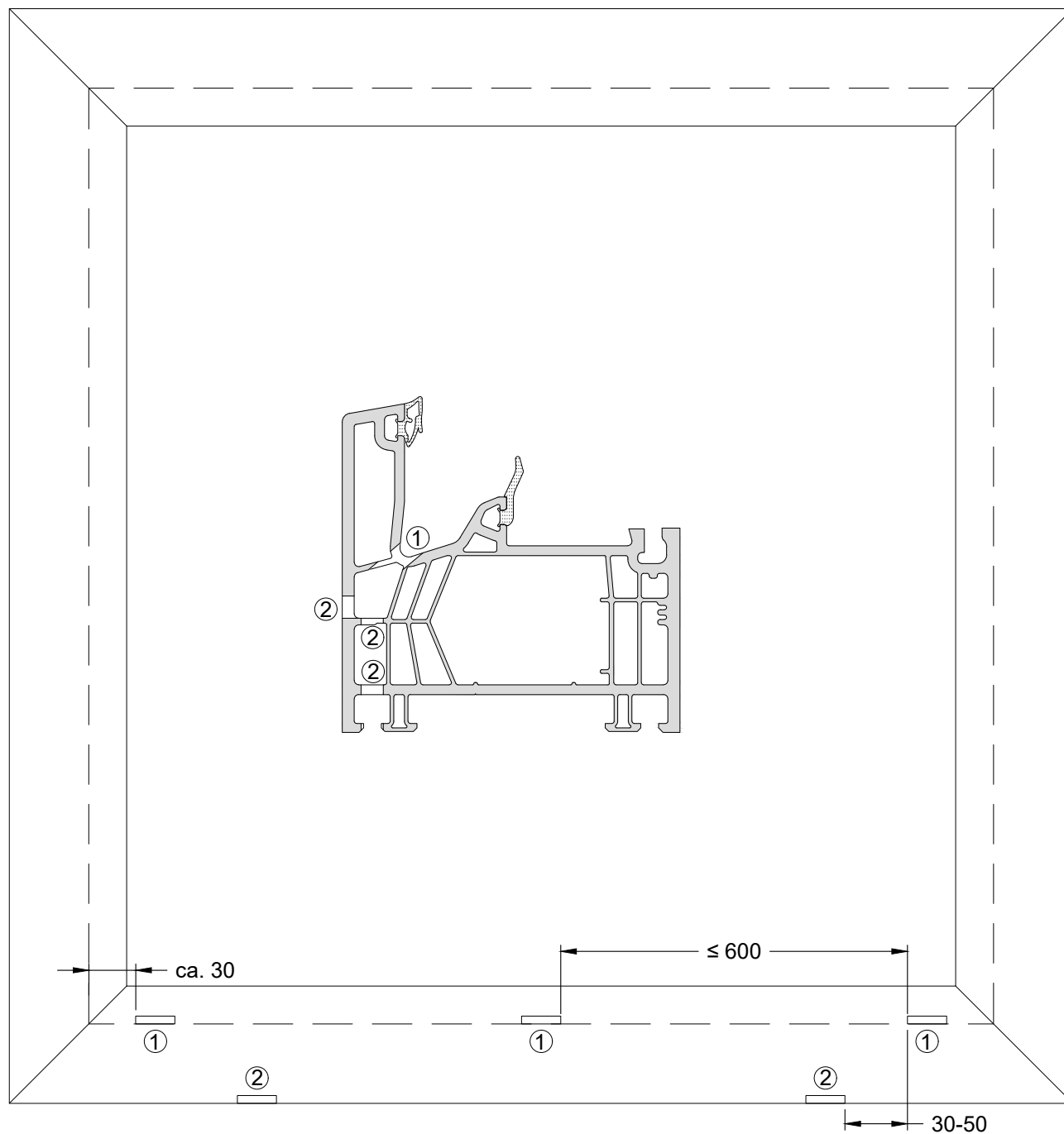
Sash and frame:

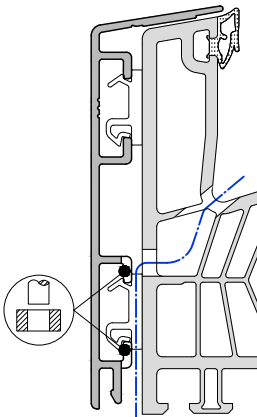
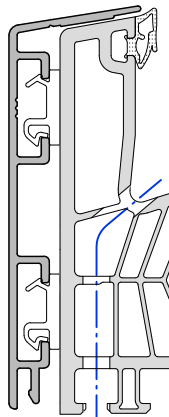
1. inner chamber: First distance 80 mm from the PVC-U frame clearance to the clip holder axis | max. 200 mm distance from clip holder axis to clip holder axis
2. outer chamber: First distance 40 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 400 mm distance from clip holder axis to clip holder axis

Mullion and forend:

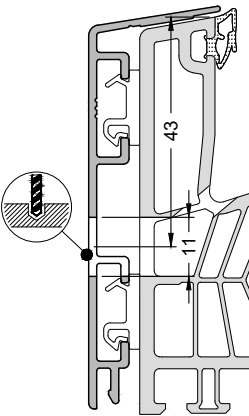
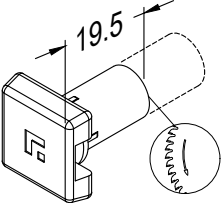
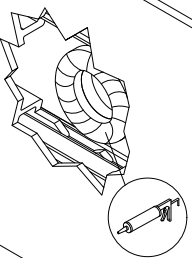
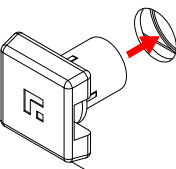
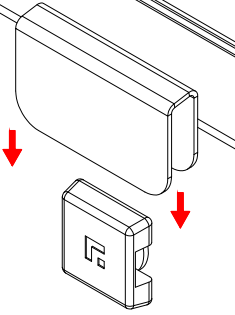
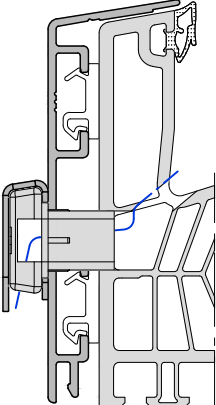
3. inner chamber: First distance 50 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 200 mm distance from clip holder axis to clip holder axis
4. outer chamber: First distance 50 mm from the plastic frame clearance to the clip holder axis | max. 400 mm distance from clip holder axis to clip holder axis

Processing drainage

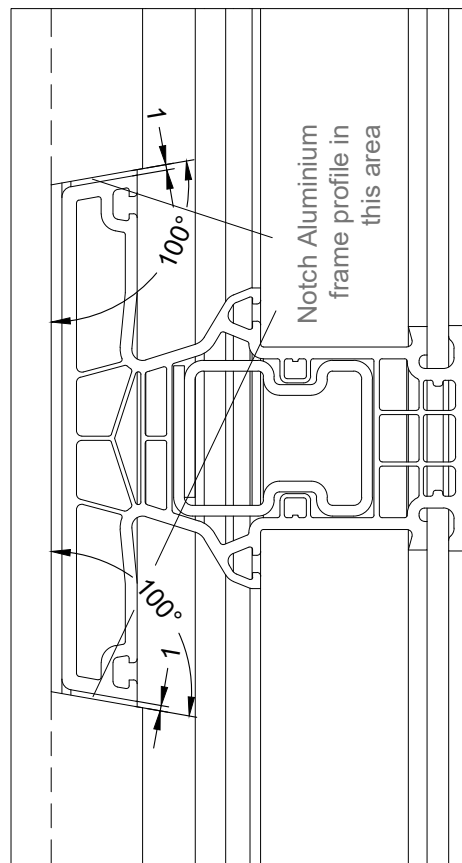
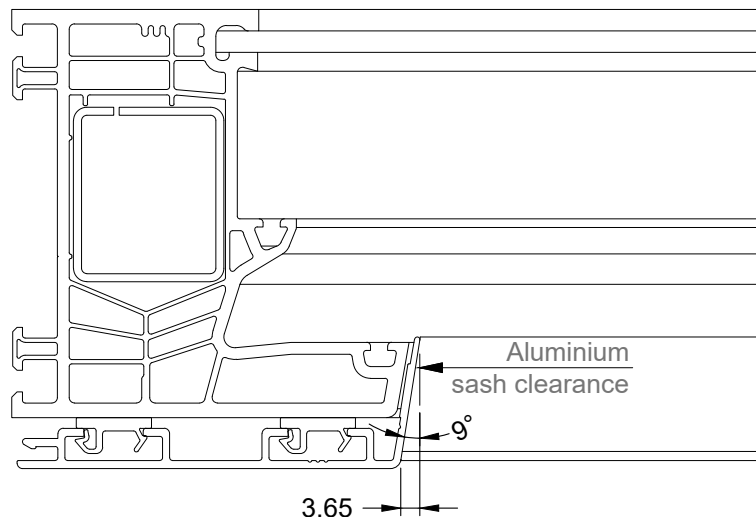


	Drainage downwards between KS profile and aluminium shell. In the area of the drainage the lower retaining chamber must be notched using the GUTMANN hand punch and punching adapter E006730 before the frame is installed. No bracket K1 may be placed in this area.		Drainage downwards through plastic profile. Drainage must be created according to Kömmerling system specifications.  Nr. K-04295 Version: 00
--	---	--	---

Processing drainage

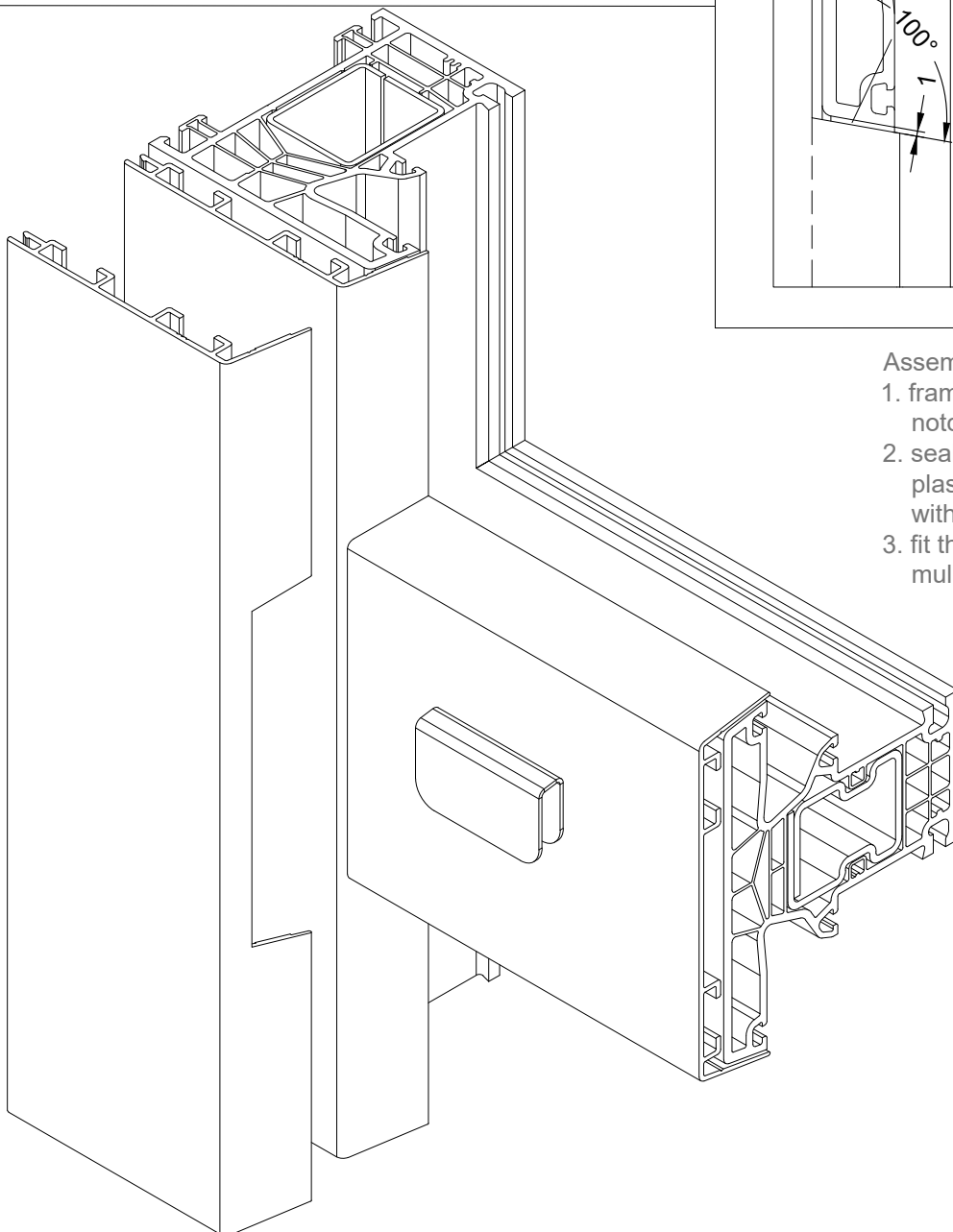
	Drainage to the front. Milling for drainage through aluminium profile and first plastic wall with KA milling cutter for drainage (art. no.: 800870).		Drainage end cap Cut KA EWK 11.40 to 19.5 mm and deburr the cut edge.
	Apply EPDM sealant (item no.: 800004) around the hole on the plastic frame profile.		Drainage end cap Press KA EWK 11.40 straight into the hole, making sure that the drainage opening is not closed by the EPDM sealant. Then align the end cap according to the GUTMANN LOGO.
	As an option, the KA EWK AK 40 aluminium cap can be fitted over the plastic drainage cap in order to achieve a look that matches the colour of the profiles. If the EWK AK 40 aluminium cap is too loose, the clamping dimension must be reduced by pressing a little bit before installation of the aluminium cap.		

Processing mullion

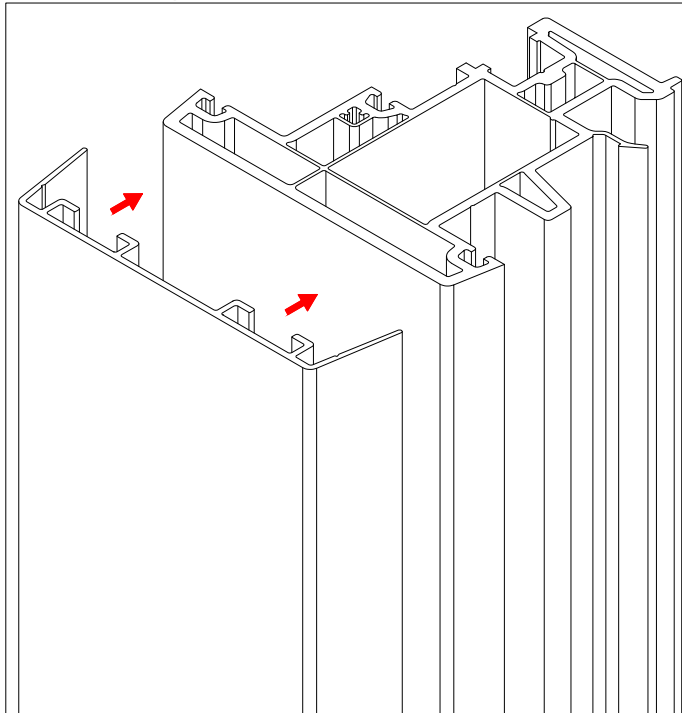


Assembly sequence:

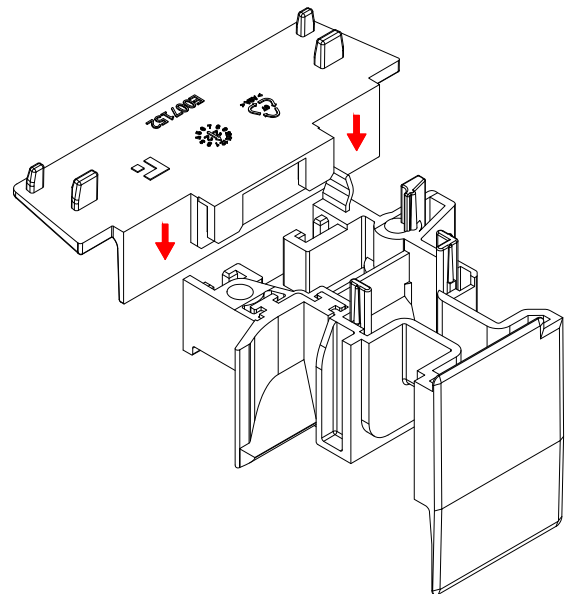
1. frame profile notch and install
2. seal the notch to the plastic window with sealant
3. fit the transom or the mullion



Processing forend

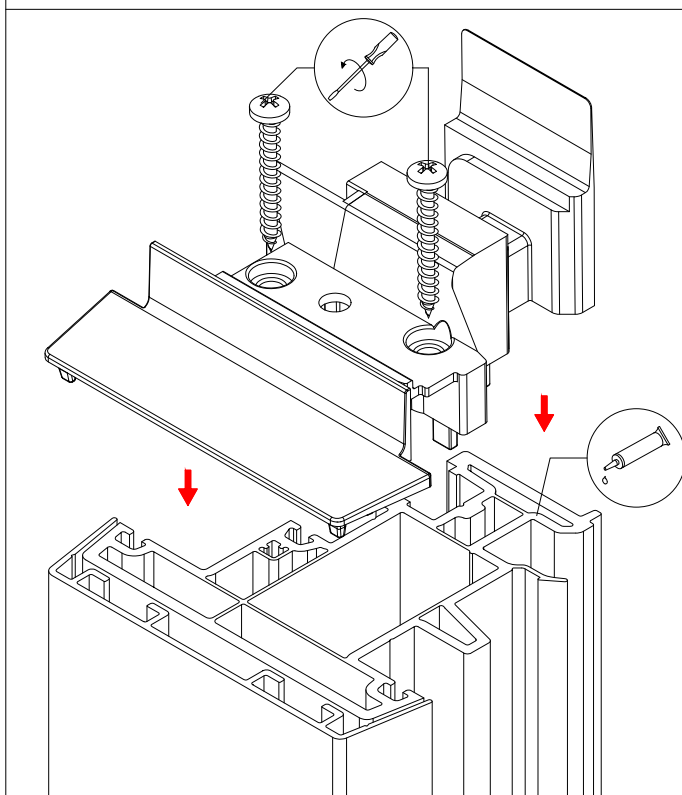


Apply aluminium forend profile to plastic forend profile.
Cut to size:
Length of aluminium forend profile = length of plastic
forend profile

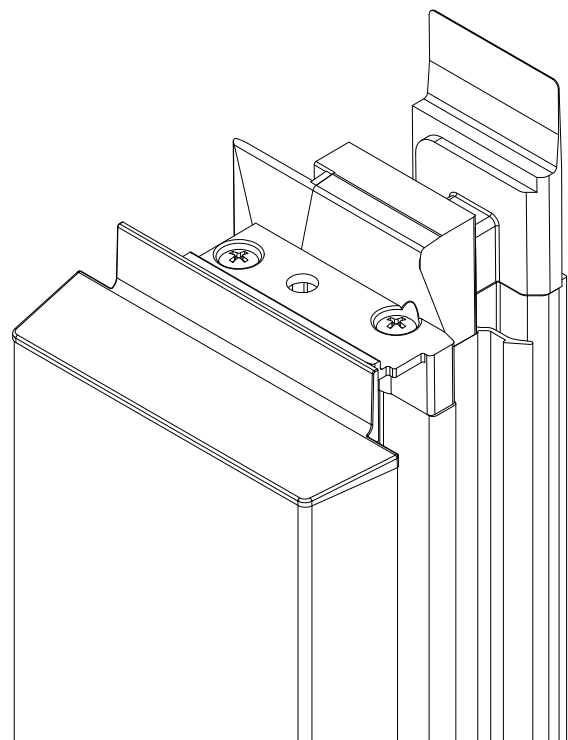


GUTMANN end cap KA EK 66 P (Art.-Nr.: E007151)
slide onto Kömmerling end cap M106.2

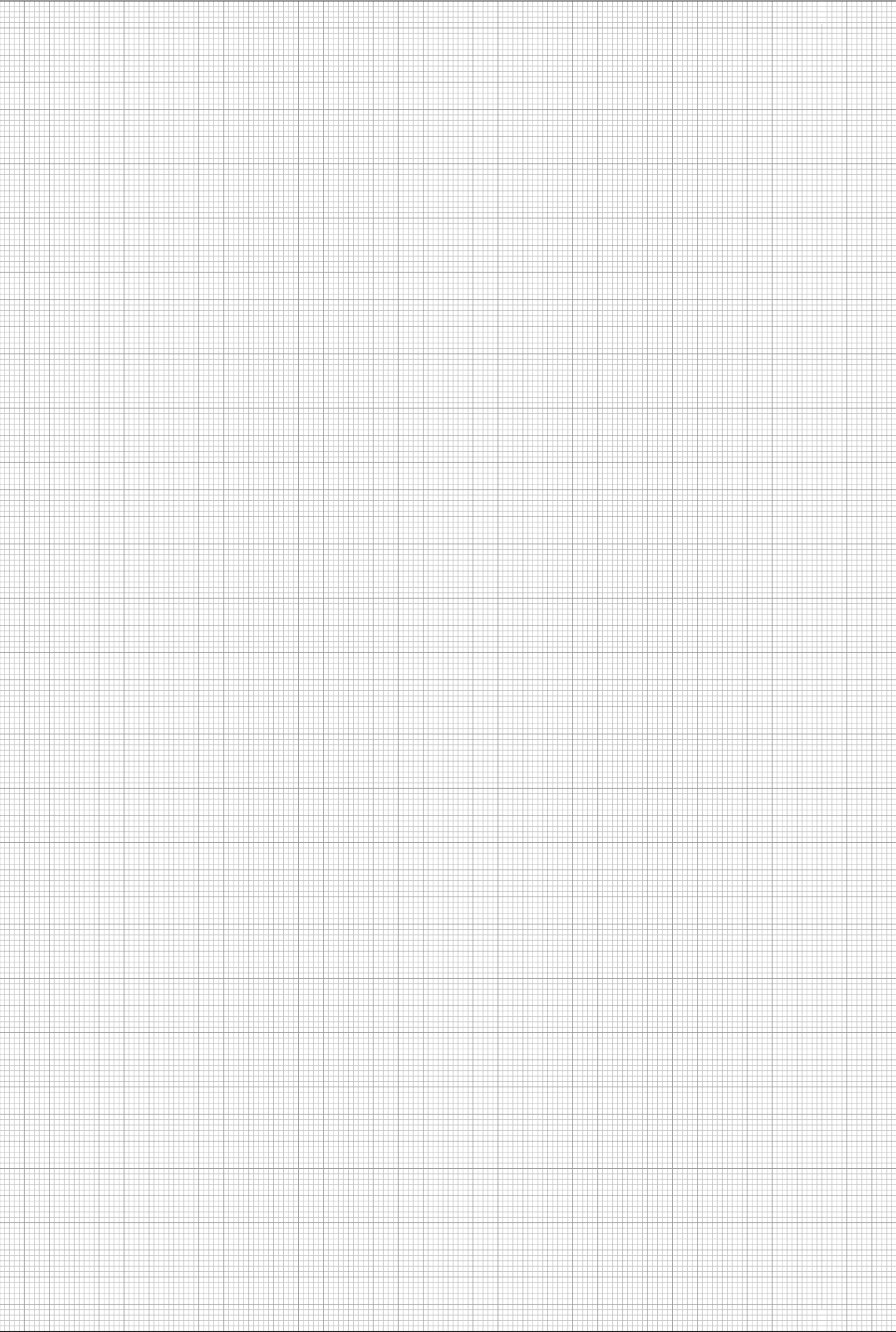
GUTMANN end cap KA EK 84 P (Art.-Nr.: E007152)
slide onto Kömmerling end cap M109.2



Attach and screw the end caps to the top and bottom of
the faceplate profile in accordance with the Kömmerling
processing instructions.



Installation of the faceplate on the sash is to
be carried out K  mmerling processing
guidelines company. Sealing in the upper
and lower and lower area of the end cap
must be must be ensured.



Sicherheitshinweise:

- Sämtliche Beschreibungen erfolgen als Serviceleistungen ohne Anerkennung von Rechtspflichten und entbinden nicht von eigener Prüfung bei Verwendung für Zwecke des Anwenders.
- Diese Inhalte sind auf ihre Verwendbarkeit in der jeweiligen baulichen Situation zu prüfen.
- Die GUTMANN Bausysteme GmbH übernimmt keine Haftung für Schäden auf Grund von Nichtbeachtung dieses Dokumentes und aller produktspezifischen Dokumente und mitgeltenden Richtlinien
- Voraussetzung für eine sichere Funktion unserer Profile und Systembauteile ist die Einhaltung der Vorgaben unserer Dokumentation, der Regeln der Technik und einschlägigen Normen, sowie Richtlinien bei der Konstruktion und Herstellung von Fenstern und Fassaden.
- Alle GUTMANN-Erzeugnisse sind für verschiedene Anwendungsmöglichkeiten des Fenster-, Türen- und Fassadenbaus entwickelt oder ausgewählt. Sie sind für die Verarbeitung durch Fachbetriebe bestimmt, welche mit den anerkannten Regeln der Technik, insbesondere auf dem Gebiet des Fenster-, Türen- und Fassadenbaus vertraut sind und bei denen die Kenntnis aller einschlägigen DIN- und EN-Normen, Richtlinien und Empfehlungen dieser Branche vorausgesetzt werden kann.
- Alle von GUTMANN herausgegebenen Unterlagen, die sich mit der Kombination, dem Zusammenbau, der Anordnung, der Verarbeitung, der Veredelung und Montage der angebotenen Artikel befassen, sind unverbindliche Hinweise, die dem Verarbeiter Vorschläge unterbreiten sollen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von einer eigenen Prüfung jedes Einzelfalls.
- Unsere Mitarbeiter stehen für Beratungen und Fachgespräche zur Verfügung. Alle schriftlichen, zeichnerischen, skizzierten, rechnerischen und mündlich vorgetragenen Vorschläge, Hilfestellungen, Ausarbeitungen, Konstruktionsvorschläge, die sich aus Beratungen ergeben, sind als unverbindliche Anregungen unseres Hauses anzusehen, für welche jede Haftung ausgeschlossen ist.

Safety instructions:

- All descriptions are provided as a service without recognition of legal obligations and do not release the user from their own responsibility to check the product before use.
- The suitability of these contents for use in the respective construction situation must be checked.
- GUTMANN Bausysteme GmbH accepts no liability for damage resulting from failure to observe this document and all product-specific documents and applicable guidelines
- The safe functioning of our profiles and system components requires compliance with the specifications in our documentation, the rules of technology, and relevant standards and guidelines for the design and manufacture of windows and facades.
- All GUTMANN products are developed or selected for various applications in window, door, and facade construction. They are intended for processing by specialist companies that are familiar with the recognized rules of technology, particularly in the field of window, door, and facade construction, and who can be expected to have knowledge of all relevant DIN and EN standards, guidelines, and recommendations for this industry.
- All documents published by GUTMANN that deal with the combination, assembly, arrangement, processing, finishing, and installation of the items offered are non-binding information intended to provide suggestions to the processor. They do not release the processor from their own examination of each individual case.
- Our employees are available for consultations and technical discussions. All written, drawn, sketched, calculated, and verbally presented suggestions, assistance, elaborations, and design proposals resulting from consultations are to be regarded as non-binding suggestions from our company, for which we accept no liability.

Aluminium-Strangpressprofile

Nachdem es 1886 gelungen war, Aluminium mit Hilfe der Schmelzflusselektrolyse in großtechnischem Maßstab herzustellen, hat sich dieser Werkstoff rasch zu einem der wichtigsten Gebrauchsmetalle entwickelt. Aufgrund des geringen Gewichtes, der dekorativen Oberflächenbehandlung, der leichten Bearbeitbarkeit und der enormen Witterungsbeständigkeit hat Aluminium gerade im Baubereich eine große Bedeutung erlangt.

Das Strangpressen von Aluminium-Werkstoffen ermöglicht – wie keine andere Halbzeugfertigung – die Herstellung vielfältigster Formen, vom einfachen Vollprofil bis zum komplizierten Hohlprofil.

Beim Strangpressen ist das Werkzeug (Matrize) fest eingespannt. Der Pressstempel mit vorgesetzter Pressscheibe drückt den angewärmten Pressbolzen gegen den Werkzeugsatz, der den Rezipienten an der Austrittseite verschließt und staucht den Pressbolzen gegen die Rezipienten-Innenwand. Dann beginnt das Austreten des Pressstranges in gleicher Richtung wie die Stempelvorwärtsbewegung.

Legierung der Aluminiumprofile:

EN AW 6060 T 66 (AlMgSi 0,5 F 22)

GUTMANN Systemprofile entsprechen der DIN EN 12020 bzw. DIN EN 755.

Was Sie noch wissen sollten

Wir empfehlen dringend, die Profile und Zubehörteile vor dem Einbau genau zu überprüfen.

Wir weisen darauf hin, dass eine Haftung auf die Höhe des Warenwertes der Profile und des Zubehörs begrenzt ist. Dies gilt insbesondere für Kosten und Schäden, die bei einem evtl. erforderlichen Austausch beim Ausbau und ggf. Neueinbau entstehen. Dies gilt ferner für Sachschäden nach §§ 823 ff BGB und Gewährleistungsansprüche infolge Material- und Konstruktionsfehlern, Instruktionsfehler, Bearbeitungs- und Einbaufehler sowie für mittelbare Schäden. Gesetzliche Ansprüche bleiben unberührt.

Aluminium-Bausysteme von GUTMANN

Durch die Herausgabe dieses Kataloges werden alle früheren Unterlagen ungültig. Alle Abbildungen entsprechen dem neuesten Stand (Maßstab 1:1). Änderungen im Rahmen des technischen Fortschrittes behalten wir uns vor.

Für Artikel, die aus früheren Unterlagen nicht mehr übernommen wurden, ist die Serienfertigung eingestellt. Sie sind zum Teil noch lieferbar. Liefermöglichkeiten sind auf Anfrage erhältlich.

Für Druckfehler und andere Irrtümer übernehmen wir keine Haftung.

Die Lieferung erfolgt nur über den Fachhandel.

Extruded aluminium profiles

After aluminium could finally be produced on a large scale by means of fusion electrolysis in 1886, the material quickly became one of the most important utility metals. The low weight, decorative surface, easy workability and outstanding weather resistance have made aluminium very significant for the building industry.

Like no other semi-product manufacturing, aluminium extrusion has facilitated the production of an enormous variety of shapes, from simple solid profiles to complicated hollow profiles.

During extrusion the tool (mold) is clamped tightly. The extrusion die with a projected disk pushes the heated ram against the tooling, which closes off the recipient at the exit and forces the ram against the inner recipient wall. The extruded profile then exits in the same forward direction as the extrusion die.

Aluminium profiles – alloy:

EN AW 6060 T 66 (AlMgSi 0.5 F 22)

GUTMANN system profiles follow DIN EN 12020 as well as DIN EN 755.

Final notes

We urge you to examine the profiles and accessories very closely before installing them.

We would like to stress that liability is limited to the monetary value of the profiles and accessories. This especially applies to costs and damage caused during possible disassembly and reassembly. It furthermore applies to property damage according to Section 823 ff of the German Civil Code and warranty claims as a result of material defects, constructional faults, faulty instruction, fashioning defects, installation errors, as well as consequential damages. Legal claims remain unaffected.

GUTMANN aluminium construction systems

The release of this catalog renders all previous editions invalid. All illustrations are up to date (1:1 scale). We reserve the right to make modifications in the event of technological progress.

Volume production has ceased for items discontinued from previous editions of this catalog. They may, however, still be in stock. Delivery options for those items are available upon request. We do not assume liability for misprints and other errors.

Delivery only from specialty stores.

Pulverbeschichten von Aluminium

Durch das Pulverbeschichten von Aluminiumprofilen kann jedem Farbwunsch nach der RAL-Karte Rechnung getragen werden. Gerade für die dekorative Verwendung in der Außenarchitektur bietet sich die breite Farbpalette an.

Die elektrostatische Pulverbeschichtung ist ein relativ junges, aber bewährtes Lackierverfahren, welches dekorative und wertbeständige, sowie dauerhafte Oberflächen erzeugt.

Die Pulverbeschichtung unserer Aluminiumprofile wird von Partnerfirmen durchgeführt, die der „Internationalen Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen – GSB“ angeschlossen sind.



Verbindlichkeiten hinsichtlich Farbton und Glanz können aus dem GUTMANN-Farbfächer nicht abgeleitet werden, da Farbunterschiede zu den Originalfarben aufgrund unterschiedlicher Herstellungsverfahren und Pigmentierung nicht ausgeschlossen sind. Der GUTMANN-Farbfächer dient deshalb nur der orientierenden Übersicht und ist nicht als Produktionsvorlage geeignet.

Zur besonderen Beachtung

Pulverlacke in ihrem Farbton, wie alle anderen Lacke und Farben, sind fertigungstechnischen Toleranzen und Schwankungen unterworfen.

Ebenso kann davon ausgegangen werden, dass RAL-Farbtöne, die von unterschiedlichen Beschichtern stammen, in der Regel nicht optisch übereinstimmen, da meist Pulverlacke unterschiedlicher Hersteller verwendet werden.

Das bedeutet, dass seitens des Kunden unbedingt darauf geachtet werden muss, dass sämtliche Bauteile, die nebeneinander am Gebäude eingebaut werden, gleichzeitig in einer Charge zu beauftragen sind. Ist dies nicht möglich, sind unbedingt gesonderte Absprachen mit unseren Mitarbeitern zu treffen.

In puncto Nachfolgewerke bedarf es diesbezüglich generell einer separaten Abstimmung.

Zudem kann es insbesondere bei Metallicfarben – wie z.B. RAL 9006, RAL 9007 sowie den DB-Oberflächen 701, 702, 703 etc., bedingt durch die verschiedenen physikalischen Gegebenheiten bei der elektrostatischen Applikation dieser Pulverlacke vorkommen, dass Unterschiede im Erscheinungsbild dieser Oberflächen auftreten.

Kontaktstellen und Aufhängebohrungen

Bei der Oberflächenbehandlung von Aluminiumprofilen (Eloxal- oder Pulverbeschichtung) entstehen aus verfahrensbedingten Gründen sichtbare Kontaktstellen und/oder Aufhängebohrungen.

Diese befinden sich in der Regel innerhalb eines Bereichs von ca. 50 mm an den Profilenden.

Der hiervon betroffene Bereich ist aus technischen bzw. optischen Gründen nur eingeschränkt nutzbar.

Das Auftreten solcher Kontaktstellen bzw. Aufhängebohrungen gilt als unvermeidbare Folge des Herstellungsprozesses und stellt keinen Mangel der gelieferten Ware dar.

Ein Reklamations- oder Gewährleistungsanspruch kann hieraus nicht hergeleitet werden.

Filiformkorrosion und Voranodisation

Im küstennahen Bereich bis zu einer Entfernung von 30 km zum Meer können bei pulverbeschichteten Bauteilen Schädigungen durch Filiformkorrosion auftreten. Zur Vermeidung der Filiformkorrosion wird empfohlen, statt der herkömmlichen Vorbehandlung (Chromatieren) eine Voranodisation durchzuführen, die dann ausdrücklich in der Anfrage und der Bestellung gefordert werden muss.

Transport-/Schutzfolie bei veredelten Profiloberflächen

Die bei Stangenware und mechanisch konfektionierten Metallprofilrahmen zum Schutz der veredelten Profiloberfläche aufgeklebte Schutzfolie ist nicht UV-beständig. Sonneneinstrahlung während der Lagerung ist zu vermeiden. Die Folie ist sofort nach Montage der Metallprofile auf der Fassadenkonstruktion bzw. des Metallprofilrahmens auf dem Fensterelement zu entfernen!

Bearbeitung und Verpackung

Regenschutzschienen

Wasserablauf	4 x30 mm / 5 x30 mm	(Systemabhängig)
Abstand	75 mm / 150 mm	(Systemabhängig)

Bodenschwellen

Wasserablauf	4 x30 mm / 5 x 30 mm	(Systemabhängig)
Abstand	75 mm / 150 mm	(Systemabhängig)
(Wassersammelkammer)		

Wasserablauf	6 x 30 mm	
Abstand	150 mm / 300 mm	(Systemabhängig)
(Auslauf)		

Sonderbearbeitung

Prägen, Lochen, Stanzen, Fräsen, Biegen und Schweißen

Herstellungslänge

6000 mm

Fixlängen

Auf Anfrage

Legierung

EN AW 6060 T66

Verpackungseinheit

VE siehe jeweilige Artikel

Verpackung

Verpackung in stabilen Kartons

Was Sie noch wissen sollten

Wir empfehlen dringend, die Profile und Zubehörteile vor dem Einbau genau zu überprüfen.

Wir weisen darauf hin, dass eine Haftung auf die Höhe des Warenwertes der Profile und des Zubehörs begrenzt ist. Dies gilt insbesondere für Kosten und Schäden, die bei einem evtl. erforderlichen Austausch beim Ausbau und ggf. Neueinbau entstehen. Dies gilt ferner für Sachschäden nach §§ 823 ff BGB und Gewährleistungsansprüche infolge Material- und Konstruktionsfehlern, Instruktionsfehlern, Bearbeitungs- und Einbaufehlern sowie für mittelbare Schäden. Gesetzliche Ansprüche bleiben unberührt.

Powder coating aluminium

Aluminium profiles may be powder coated in any color on the RAL chart. This broad selection of colors is especially useful for decorative purposes in outdoor architecture.

Electrostatic powder coating is a rather young yet proven lacquering method, which produces decorative, consistent, and long-lasting surfaces.

Our aluminium profiles are powder coated by partner companies, which all follow the “Guidelines for the Piecework of Coating Building Components by GSB International”.



The exact shade and luster from the GUTMANN color chart may not be guaranteed as different manufacturing methods and pigment dispersion may lead to a slightly different color outcome.

Therefore the GUTMANN color chart should not be used as a model for production but rather as an overview.

Important notice

Powder paints, like all other lacquers and paints, are subject to product tolerances and variations.

In the same way, RAL colors from different coating plants do generally not look exactly alike since the plants procure powder paints from different manufacturers.

This means that customers must order all components to be placed next to one another on the building in one charge. If this is not possible, be sure to make special arrangements with one of our employees.

Subsequent works must be arranged separately as well.

Different physical conditions in electrostatic application of powder paints may make the surface appear different, especially those of metal paints such as RAL 9006, RAL 9007, and DB surfaces 701, 702, 703, and so on.

Contact points and suspension holes

During the surface treatment of aluminum profiles (anodizing or powder coating), visible contact points and/or suspension holes are created for process-related reasons.

These are usually located within a range of approx. 50 mm at the profile ends.

For technical and visual reasons, the area affected by this can only be used to a limited extent.

The occurrence of such contact points or suspension holes is considered an unavoidable consequence of the manufacturing process and does not constitute a defect in the delivered goods.

No claims for complaints or warranty can be derived from this.

Filiform corrosion and pre-anodization

Structural components may suffer damage from filiform corrosion in coastal areas up to 30 km from the ocean. In order to avoid filiform corrosion, it is recommended to pre-anodize instead of the typical pretreating (chromating). This must be indicated separately in inquiries and orders.

Transport -/Protective foil for processed profile surfaces

The foil put on the processed profile surfaces (simple profiles or frames) is not resistant to UV radiation. Avoid putting profiles in the sunlight when being stocked. The foil is to be pulled away from the profiles immediately after the profiles or the frames have been mounted on the facade.

Processing and packaging

Weather bars

Drip cap	4 x 30 mm / 5 x 30 mm	(depending on the system)
Distance	75 mm / 150 mm	(depending on the system)

Thresholds

Drip cap	4 x 30 mm / 5 x 30 mm	(depending on the system)
Distance	75 mm / 150 mm	(depending on the system)
(water chamber)		

Drip cap	6 x 30 mm	
Distance	150 mm / 300 mm	(depending on the system)
(spout)		

Special processing

Embossing, perforating, punching, milling, folding and welding

Factory length

6000 mm

Fixed lengths

Upon request

Alloys

EN AW 6060 T66

Packaging unit

See individual items for packaging units.

Packaging

Packaged in sturdy cardboard boxes.

Final note

We urge you to examine the profiles and accessories very closely before installing them.

We would like to stress that liability is limited to the monetary value of the profiles and accessories. This especially applies to costs and damage caused during possible disassembly and reassembly. In furthermore applies to property damage according to § 823 ff of the German Civil Code and warranty claims as a result of material defects, constructional faults, faulty instruction fashioning defects, installation errors, as well as consequential damages. Legal claims remain unaffected.

Montageanweisung für Aluminium und Systemzubehör

Assembly instructions for aluminium and system accessories

Aluminium ist eines der edelsten und dekorativsten Metalle, die in der Baubranche Verwendung finden. Entsprechend sorgfältig ist bei der Montage von Aluminiumteilen auf die folgenden Hinweise zu achten.

Die Montage und Bauandichtung der Aluminium-Systemprofile von GUTMANN sollte nach den „Richtlinien der RAL-Gütesicherung Montage“ erfolgen.

Oberflächenschutz

Aluminiumbauteile dürfen Kratz- und Stoßbeanspruchungen nicht ausgesetzt werden. Ihr Einbau sollte erst nach Beendigung der Mauer-, Stuck- und Putz- sowie Werkstein- und Plattenarbeiten erfolgen, um eine Einwirkung von z.B. Kalk- und Zementspritzern auf die Oberfläche zu vermeiden.

Verunreinigungen durch alkalische Substanzen müssen sofort entfernt werden, da Schäden an der Baustelle meistens nicht mehr behoben werden können.

Werden Mauer- und Putzarbeiten erst nach dem Einbau der anodisch oxidierten oder beschichteten Aluminium-Bauteile durchgeführt, sind diese zum Schutz vor Beschädigung und Verschmutzung durch Baumaterialien mit dazu geeigneten selbsthaftenden, UV-beständigen Kunststoff-Folien abzudecken.

Die Schutzfolie ist vor der Auslieferung anzubringen, da diese zusätzlich vor Transportschäden schützt.

Materialverträglichkeit

GUTMANN Systemprofile werden wetterbeständig und dauerhaft beschichtet. Das Systemzubehör wird aus hochwertigen Materialien hergestellt. GUTMANN Systeme können daher problemlos mit vielen Materialien verbaut werden, die bei der Montage am Bau zur Anwendung kommen. Bei Einsatz von Substanzen, die üblicherweise keinen Kontakt zu GUTMANN Systemprofilen oder -zubehör haben, ist die Verträglichkeit vorab zu prüfen.

Metalle wie Blei, Kupfer oder kupferhaltige Legierungen (z.B. Messing) dürfen nicht zusammen mit Aluminium eingebaut werden (auch nicht im Flüssigkeitsbereich). Bauteile aus Edelstahl können mit Aluminium problemlos verarbeitet werden.

Befestigung

Die Befestigung von Aluminiumprofilen (z.B. Rolladenprofile, Metallfensterbänke, Regenschutzschienen) muss grundsätzlich mit Schrauben aus Edelstahl V2A vorgenommen werden.

Längenausdehnung

Da Aluminium ein anderes Ausdehnungsverhalten hat, sollte keine feste Einbindung in Putz oder Baukörper vorgenommen werden. Die Befestigung zwischen Aluminium und Baukörper sollte grundsätzlich gleitend ausgebildet sein. Die Längenänderung beträgt ca. 1,2 mm/m bei 50 ° Temperaturunterschied.

Längen über 3000 mm sollten nicht ohne Stoßverbindung (Dehnungsfuge) eingebaut werden.

Aluminium is one of the most precious and decorative metals used in construction. Therefore the following guidelines must be observed when installing aluminium components:

Installation and sealing of GUTMANN aluminium system profiles should follow the “RAL Quality Assurance Guidelines for Installation”.

Surface protection

Aluminium components must not be exposed to scratching or impact stresses. The components should only be installed after all bricklaying, stucco decoration, plastering, natural stone work, and stone flooring is completed so that the surface remains free of lime or cement splatter. Contamination by alkaline substances must be removed immediately as this type of damage can often not be repaired on site.

If brickwork and plastering are completed after installing anodized or color coated aluminium components, the components must be protected from damage and soiling with construction material by applying appropriate self-adhesive UV-resistant plastic foils.

The protective foil must be applied before delivery of the item as it serves as additional protection from transport damage.

Compatibility of material

GUTMANN system profiles are weatherproof and permanently coated. System accessories are made from high-quality materials. GUTMANN systems therefore work well with many materials commonly used in construction. When introducing substances not normally related to GUTMANN system profiles or accessories, compatibility must be tested beforehand.

Metals such as lead, copper, or cupreous alloys (e.g. brass) must not be installed together with aluminium (not in liquid state either). Stainless-steel elements may be processed together with aluminium without a problem.

Fastening

Aluminium profiles (such as rolling shutter profiles, metal window sills, and weather bars) must always be fastened with V2A stainless-steel screws.

Linear extension

Due to differing linear extension, aluminium should not be directly incorporated into the plaster or structure. Connections of aluminium and building structure should always be gliding. At a temperature difference of 50 °C, linear extension amounts to 1.2 mm/m.

Lengths of over 3000 mm should not be installed without expansion joints.

Reinigung von Aluminium im Bauwesen

Aluminium cleaning in construction

Aluminium findet im Fenster- und Fassadenbau aufgrund seines niedrigen Gewichtes, seiner Beständigkeit und vor allem wegen seiner dekorativen Oberfläche vielfältige Anwendung.

Um das dekorative Aussehen der Aluminium-Bauteile zu erhalten, ist eine Reinigung abhängig vom Verschmutzungsgrad durch Umwelteinflüsse und dem Empfinden des Bauherren in bestimmten Intervallen erforderlich.

Nach Montage der Bauteile und vor der Bauabnahme muss eine Grundreinigung erfolgen, um vorhandenen Schmutz zu entfernen. Hierzu sind saubere Tücher oder Schwämme zu verwenden.

Reinigen von eloxierten Oberflächen

Eloxierte Oberflächen werden mit warmem Wasser, dem ein chlorfreies Reinigungsmittel (z.B. Spülmittel) zugegeben wird, gereinigt. Es sollte nur mit einem Tuch oder Schwamm und Wasser gearbeitet werden.

Bei stark verschmutzten Oberflächen empfehlen wir den Einsatz von speziellen Eloxalreinigern, deren Reinigungswirkung durch Abrasivstoffe erreicht wird.

Reinigen von pulverbeschichteten Oberflächen

Bei pulverbeschichteten Bauteilen werden leichte Verschmutzungen, in der gleichen Art wie bei eloxierten Bauteilen beschrieben, beseitigt. Nach der Reinigung sollte mit klarem Wasser gut nachgespült werden.

Für stark verschmutzte Bauteile sind spezielle Reinigungsmittel wie Lackreiniger und Polituren zu verwenden, z. B. GUTMANN:

→ GUTMANN Protect & Shine (nur für glatte Oberflächen geeignet)

Oberflächenschäden

Für beschädigte Oberflächen werden Farbsprays von GUTMANN angeboten:

→ Eloxalspray in den Farben EV 1, G 214 und G 216

→ Farbspray in weiß RAL 9016

Weitere Auskünfte darüber hinaus gibt zum einen das Merkblatt der Aluminium-Zentrale „**Reinigen von Aluminium im Bauwesen**“, **Aluminium-Merkblatt A5**, zu bestellen unter Telefonnummer 02 11 / 47 96-0. Zum Anderen kann vom Bundesverband Metall, Techn. Entwicklungs- und Beratungsstelle (BVM-Schriftenreihe Heft Nr. 01) angefordert werden. Zu bestellen beim Coleman Verlag unter Telefonnummer 04 51 / 7 99 33-0.

Due to its low weight, its durability, and especially its decorative surface, aluminium has many uses in window and curtain wall construction.

In order to maintain the decorative appearance of aluminium components, it is necessary to clean them on a regular basis. The frequency depends on the degree of pollution and the constructor's preferences.

The components must be thoroughly cleaned and freed of all dirt before installation and final inspection. Clean rags or sponges should be used for this.

Cleaning anodized surfaces

Anodized surfaces should be cleaned using warm water with a chlorine free cleaning agent (such as dishwashing detergent). Only rags or sponges should be used for cleaning.

For badly soiled surfaces, we recommend using a special abrasive-based cleanser for anodized surfaces.

Cleaning powder coated surfaces

Mildly soiled powder coated components are cleaned just like anodized surfaces (see description above). After cleaning the items should be rinsed with clean water.

For severely soiled components, special cleaning agents, such as lacquer cleaners and polishing agents should be used, e.g. GUTMANN:

→ GUTMANN Protect & Shine (only suitable for smooth surfaces)

Surface damage

GUTMANN offers color sprays for

→ spray for anodized surfaces in colors EV 1, G 214, and G 216

→ color spray in white RAL 9016

For more information you may order the information sheet **“Aluminium Cleaning in Construction”, Aluminium Information Sheet A5** from the Aluminium Center: phone (+49) 211 4796-0.

Furthermore you may order issue 01 from a series offered by the BVM (German Association for Metal Technologies). Please order from Coleman Publishing House at (+49) 451 79933-0.

Zitierte Normen und Verweise, Richtlinien und Merkblätter

Cited standards, references, guidelines, and information sheets

Gültig ist die jeweils aktuelle Ausgabe

The current issue is valid

DIN EN 356: 2000-02

Glas im Bauwesen - Sicherheitssonderversglasung – Prüfverfahren und Klasseneinteilung des Widerstandes gegen manuellen Angriff;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 1627: 2021-11

Fenster, Türen, Abschlüsse – Einbruchhemmung – Anforderungen und Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 1946-6: 2019-12

Raumluftechnik – Teil 6: Lüftung von Wohnungen, Anforderungen, Ausführung, Abnahme (VDI-Lüftungsregeln);
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 1961: 2016-09

VOB Teil B: Allgemeine Vertragsbedingungen für die Ausführung von Bauleistungen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4102-1: 1998-05

Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen – Teil 1: Baustoffe, Begriffe, Anforderungen und Prüfungen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4108-2: 2013-02

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Teil 2: Mindestanforderungen an den Wärmeschutz;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4108-3: 2024-03

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Teil 3: Klimabedingter Feuchteschutz; Anforderungen, Berechnungsverfahren und Hinweise für Planung und Ausführung;

DIN 4108-4: 2020-11

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Teil 4: Wärme- und feuchteschutztechnische Bemessungswerte;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4108-7: 2011-01

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Teil 7: Luftdichtheit von Gebäuden; Anforderungen, Planungs- und Ausführungsempfehlungen sowie –Beispiele.
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4108 Beiblatt 2 Berichtigung 1: 2025-02

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Beiblatt 2: Wärmebrücken – Planungs- und Ausführungsbeispiele; Berichtigung 1
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4109-1: 2018-01

Schallschutz im Hochbau – Teil 1: Mindestanforderungen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4109-2: 2018-01

Schallschutz im Hochbau -Teil 2: Rechnerische Nachweise der Erfüllung der Anforderungen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN ISO 6946 Berichtigung 1: 2023-04

Bauteile – Wärmedurchlasswiderstand und Wärmedurchgangskoeffizient – Berechnungsverfahren
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN ISO 10211: 2018-03

Wärmebrücken im Hochbau – Wärmeströme und Oberflächentemperaturen – Detaillierte Berechnungen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12114: 2000-04

Wärmetechnisches Verhalten von Gebäuden – Luftdurchlässigkeit

von Bauteilen – Laborprüfverfahren;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12207: 2017-03

Fenster und Türen – Luftdurchlässigkeit – Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12208: 2000-06

Fenster und Türen – Schlagregendichtheit – Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12210: 2016-09

Türen – Klimaeinflüsse – Widerstandsfähigkeit bei Windlast – Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12219: 2000-06

Türen – Klimaeinflüsse – Anforderungen und Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12354-3: 2017-11

Bauakustik – Berechnung der akustischen Eigenschaften von Gebäuden und aus den Bauteileigenschaften – Teil 3: Luftschalldämmung gegen Außenlärm;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12519: 2019-02

Fenster und Türen – Terminologie;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN ISO 10456: 2010-05

Baustoffe und –Bauprodukte – Wärme- und feuchteschutztechnische Eigenschaften – Tabellierte Bemessungswerte;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 13049: 2024-03

Fenster- Harter und weicher Stoß – Prüfverfahren, Sicherheitsanforderungen und Klassifizierung;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 13115: 2020-11

Fenster- Klassifizierung mechanischer Eigenschaften – Vertikallasten, Verwindung und Bedienkräfte;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 13420: 2011-07

Fenster-Differenzklima – Prüfverfahren;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 13501-1: 2019-05

Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten – Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Baustoffen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN ISO 13788: 2013-05

Wärme- und feuchtetechnische Verhalten von Bauteilen und Bauelementen – Raumseitige Oberflächentemperatur zur Vermeidung kritischer Oberflächenfeuchte und Tauwasserbildung im Bauteilinneren – Berechnungsverfahren; Berlin: Beuth Verlag GmbH

Zitierte Normen und Verweise, Richtlinien und Merkblätter

Cited standards, references, guidelines, and information sheets

Gültig ist die jeweils aktuelle Ausgabe

The current issue is valid

DIN EN 14351-1: 2016-12

Fenster und Türen – Produktnorm, Leistungseigenschaften – Teil 1: Fenster und Außentüren ohne Eigenschaften bezüglich Feuerschutz und/oder Rauchdichtheit
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18040-1: 2010-10

Barrierefreie Wohnungen – Teil 1: Wohnungen für Rollstuhlbenutzer; Planungsgrundlagen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18040-2: 2011-09

Barrierefreie Wohnungen – Teil 2: Planungsgrundlagen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18195-9: 2017-07

Bauwerkabdichtungen – Teil 9: Durchdringungen, Übergänge, An- und Abschlüsse;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18195 Beiblatt 1: 2017-07

Bauwerkabdichtungen – Beispiele für die Anordnung der Abdichtung von Abdichtungen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18345: 2019-09

Wärmedämm-Verbundsysteme; VOB Teil C; Allgemeine Technische Vertragsbindungen für Bauleistungen (ATV);
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18351: 2023-09

Fassadenarbeiten; VOB Teil C; Allgemeine Technische Vertragsbindungen für Bauleistungen (ATV);
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18355: 2019-09

Tischlerarbeiten; VOB Teil C; Allgemeine Technische Vertragsbindungen für Bauleistungen (ATV);
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18540: 2014-09

Abdichten von Außenwandfugen im Hochbau mit Fugendichtstoffen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18542: 2020-04

Abdichtungen von Außenwandfugen mit imprägnierten Dichtungsbändern aus Schaumkunststoff – Imprägnierte Dichtungsbänder – Anforderung und Prüfung
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 998-1: 2017-02

Festlegung für Mörtel im Mauerwerk
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 55699: 2017-08

Verarbeitung von Wärmedämm-Verbundsystemen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

VDI-Richtlinie 2719: 1987-08

Schalldämmung von Fenstern und deren Zusatzeinrichtung.
Düsseldorf: VDI-Verlag GmbH

ift-Richtlinie FE-05/2: 2005-08

Einsatzempfehlungen für Fenster und Außentüren, Richtlinie zur Ermittlung der Mindestklassifizierung in Abhängigkeit der Beanspruchung – Teil 1: Windwiderstandsfähigkeit, Schlagregendichtheit und Luftdurchlässigkeit;
Institut für Fenstertechnik e.V., ift-Rosenheim

ift-Richtlinie SC-01/2: 2002-09

Bestimmung der Fugenschalldämm-Maßes, Verfahren zur Ermittlung des Fugenschalldämm-Maßes von Fugen, die mit Füllstoffen und/oder

Dichtungen ausgefüllt sind;

Institut für Fenstertechnik e.V., ift-Rosenheim

ift-Richtlinie MO-01/1: 2007-01

Baukörperanschluss von Fenstern – Teil 1: Verfahren zur Ermittlung der Gebrauchstauglichkeit von Abdichtungssystemen;
Institut für Fenstertechnik e.V., ift-Rosenheim

Zusätzliche Technische Vertragsbedingungen: 2022-04

(ZTV) zur Ausschreibung von Fenstern (Aluminiumfenster, Holzfenster, Holz-Metallfenster, Kunststofffenster, Stahlfenster).
VFF, Verband der Fenster- und Fassadenhersteller e.V., Frankfurt a. M.

IVD-Merkblatt Nr.9: 2014-11

Spritzbare Dichtstoffe in der Anschlussfuge für Fenster und Außentüren; Grundlagen für die Ausführung;
Industrieverband Dichtungsstoffe e.V.;
Düsseldorf: HS Public Relations Verlag und Werbung GmbH

BFS-Merkblatt Nr.21: 2012-05

Technische Richtlinie für die Planung und Verarbeitung von Wärmedämm-Verbundsystemen.
Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V., Frankfurt a. M.

Wärmebrückenkatalog: 2006

für Modernisierungs- und Sanierungsmaßnahmen zur Vermeidung von Schimmelpilzen,
Abschlussbericht; Ingenieurbüro Prof. Dr. Hauser GmbH;
Stuttgart: Fraunhofer IRB Verlag

Technisches Merkblatt: 2016-08

Verputzen von Fensteranschlussfolien;
u.a. Bundesverband der Gipsindustrie e.V., Industriegruppe Baugipse,
Darmstadt

Weiterführende Literatur

Further reading

Montage im Rahmen der RAL-Gütesicherung Fenster und Haustüren Seminarunterlagen;

Bearbeiter: ift-Rosenheim;
Hrsg.: RAL-Gütegemeinschaften Fenster und Haustüren, Frankfurt a. M.

VFF-Merkblatt HO.10

„Wetterschutzschiene an Holzfenstern“ 03/22

VFF-Merkblatt HO.01

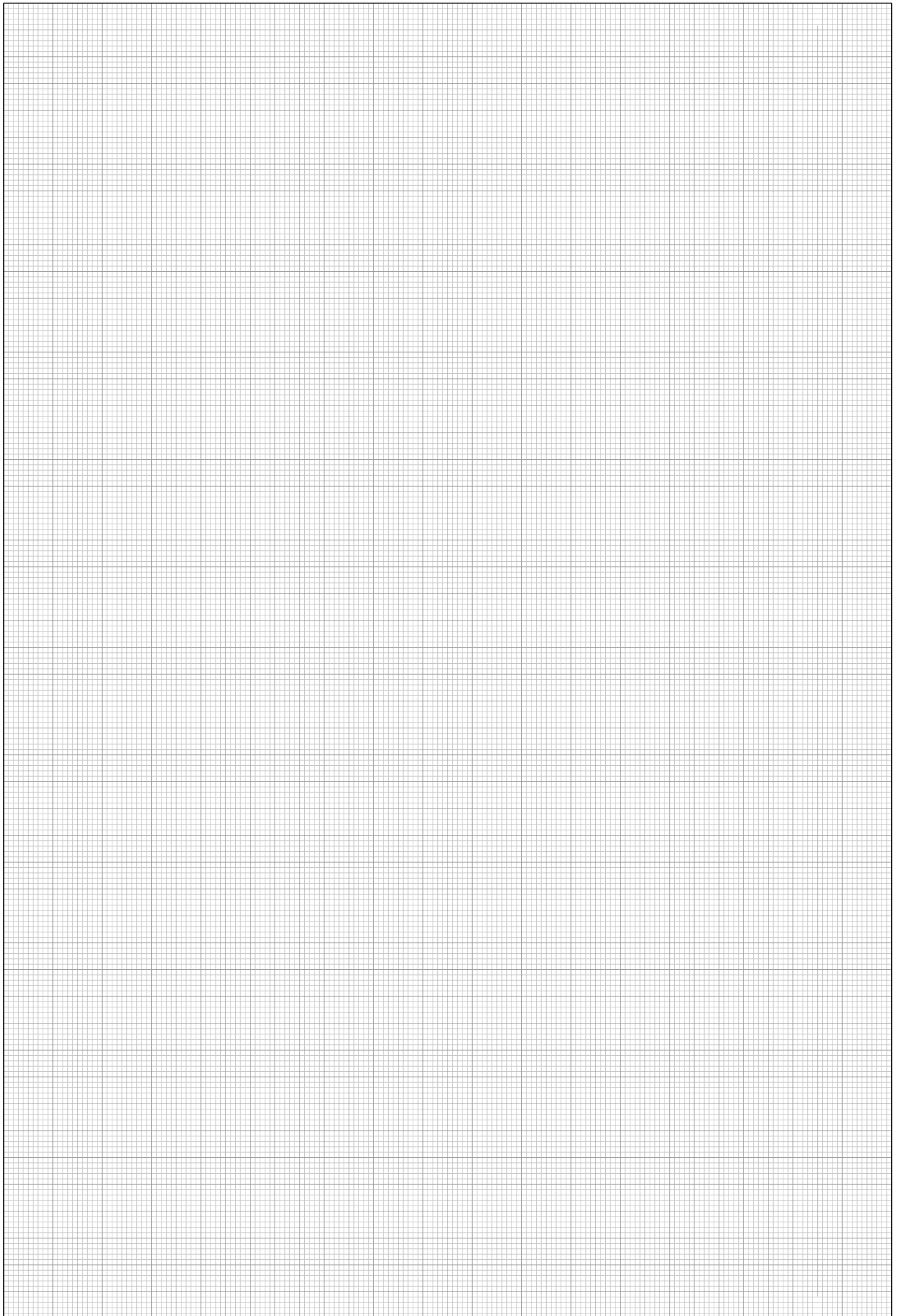
„Richtlinie für Holz-Metall-Fenster-Konstruktionen“ 07/19

VFF-Merkblatt Al.03

„Visuelle Beurteilung von anodisch oxidierten (eloxierten) Oberflächen aus Aluminium“ 08/16

VFF-Merkblatt Al.01

„Filiformkorrosion – Vermeidung bei beschichteten Aluminium-Bauteilen“ 09/17





UNDERSTAND



SOLVE



LIVE

GUTMANN Bausysteme GmbH

Nuernberger Str. 57
91781 Weissenburg
Germany

T +49 (0) 9141-995 11 36

F +49 (0) 9141-995 11 37

info@gutmann.de

www.gutmann-bausysteme.de

GUTMANN ALUSWISS AG

Chaltenbodenstrasse 16
8834 Schindellegi
Switzerland

T +41 (0) 58-310-1210

F +41 (0) 58-310-1211

info-ch@gutmann-group.com

www.gutmann-group.com