

GUTMANN DECCO VEKAMOTION 82



DESIGNED  ENGINEERED
MADE IN GERMANY

BAUSYSTEME

BUILDING SYSTEMS

HEBESCHIEBETÜREN

LIFT AND SLIDE DOORS

KUNSTSTOFF-ALUMINIUM SYSTEME

PVC-ALUMINIUM SYSTEMS

KATALOG

CATALOGUE

05.2025

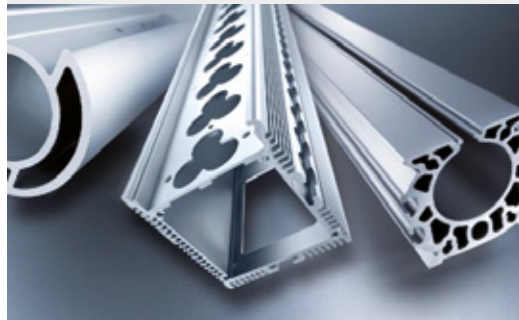




Bausysteme Building Systems



Aluminiumprofile Aluminium Profiles

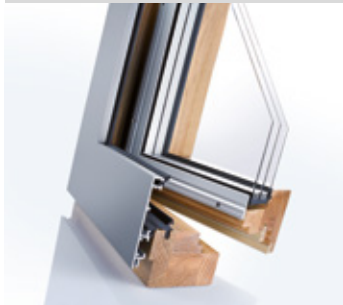


Aluminium Systeme Aluminium Systems



Metallverbund Systeme Metal-Composite Systems

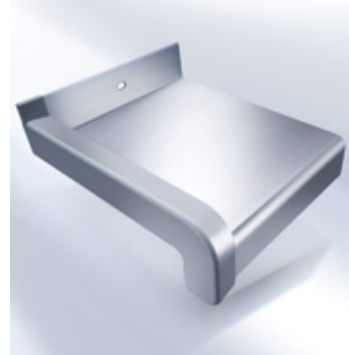
Holz-Aluminium Systeme Wood-Aluminium Systems



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
	HOLZ-ALUMINIUM SYSTEME WOOD-ALUMINIUM SYSTEMS	GUTMANN MIRA GUTMANN MIRA contour GUTMANN MIRA contour INOWA
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 Kanteile 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.

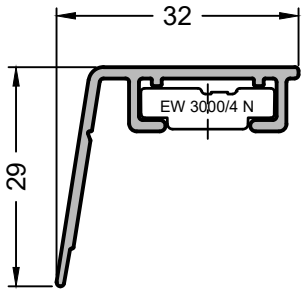
Please note:

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.

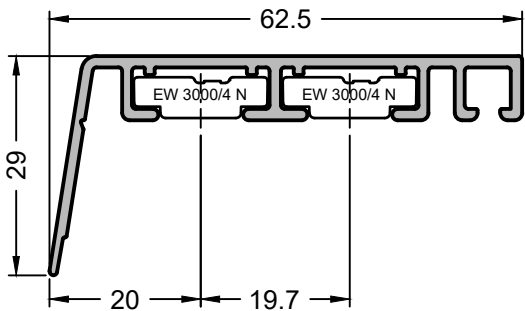
The further processing of GUTMANN products require specific knowledge of carpentry or metal construction craft. This assembly instruction are only valid in combination with other product-specific documents, particular with the order and processing guidelines. The current system documents are available 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.



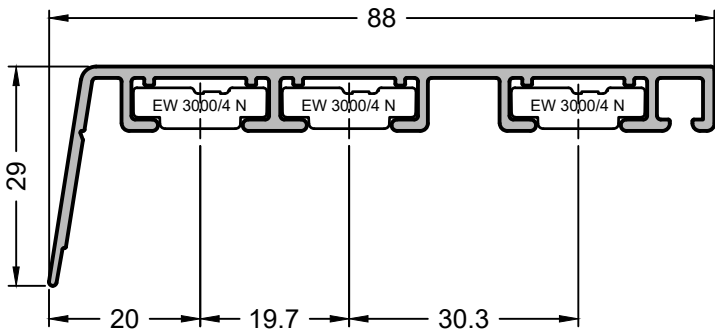
Serie Series	Systemnummer System number	Profilname	Profile name	Seite Page
DECCO Vekamotion 82	KA FL 32.29	Flügelprofil	Sash profile	8
DECCO Vekamotion 82	KA FL 62.29.1	Flügelprofil	Sash profile	8
DECCO Vekamotion 82	KA FL 88.29	Flügelprofil	Sash profile	8
DECCO	KA BR 75.8	Blendrahmen	Frame profile	8
DECCO Vekamotion 82	KA LO 106.40	Leibungsprofil	Body profile	9
DECCO Vekamotion 82	KA LF 106.40	Leibungsprofil	Body profile	9
DECCO Vekamotion 82	KA LG 106.21	Leibungsprofil	Body profile	9



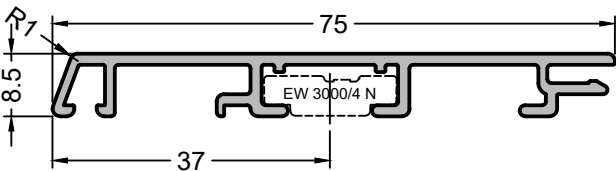
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	DECCO
KA FL 32.29	Flügelprofil Sash profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557001	4021036343011	Kompatibel 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:	DECCO
KA FL 62.29.1	Flügelprofil Sash profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557000	4021036340959	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:	DECCO
KA FL 88.29	Flügelprofil Sash profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	556999	4021036339175	Kompatibel mit: Compatible with:	

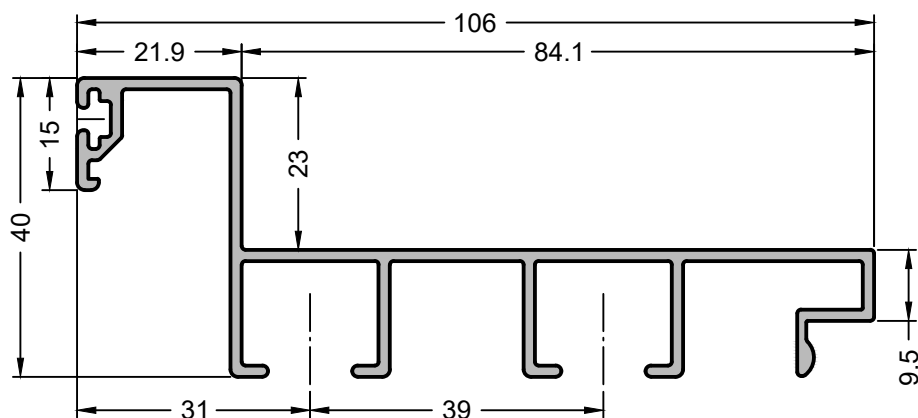


Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	DECCO
KA BR 75.8	Blendrahmen Frame profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	552401	4021036384304	Kompatibel mit: Compatible with:	

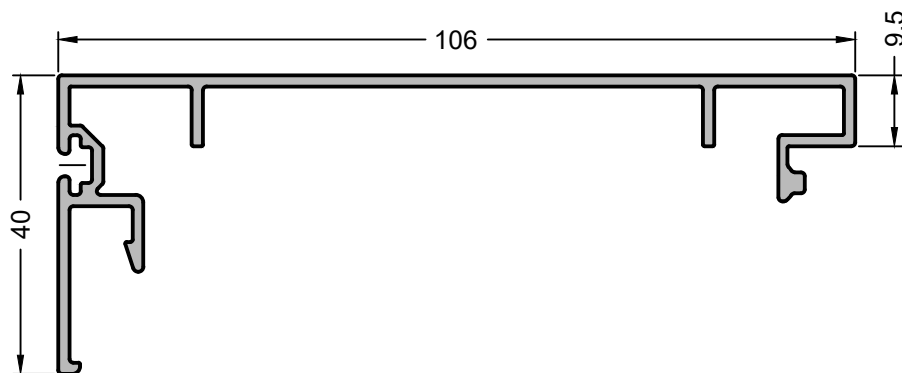
POWERED BY GUTMANN

Die Zukunft im Fensterbau

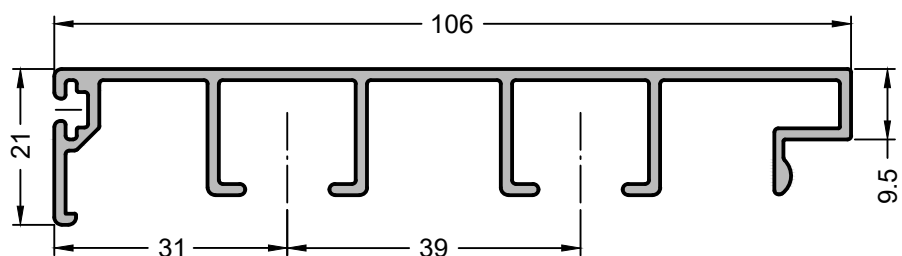
WEITERE OBERFLÄCHENVARIANTEN FINDEN SIE IN UNSEREM ONLINE-PORTAL



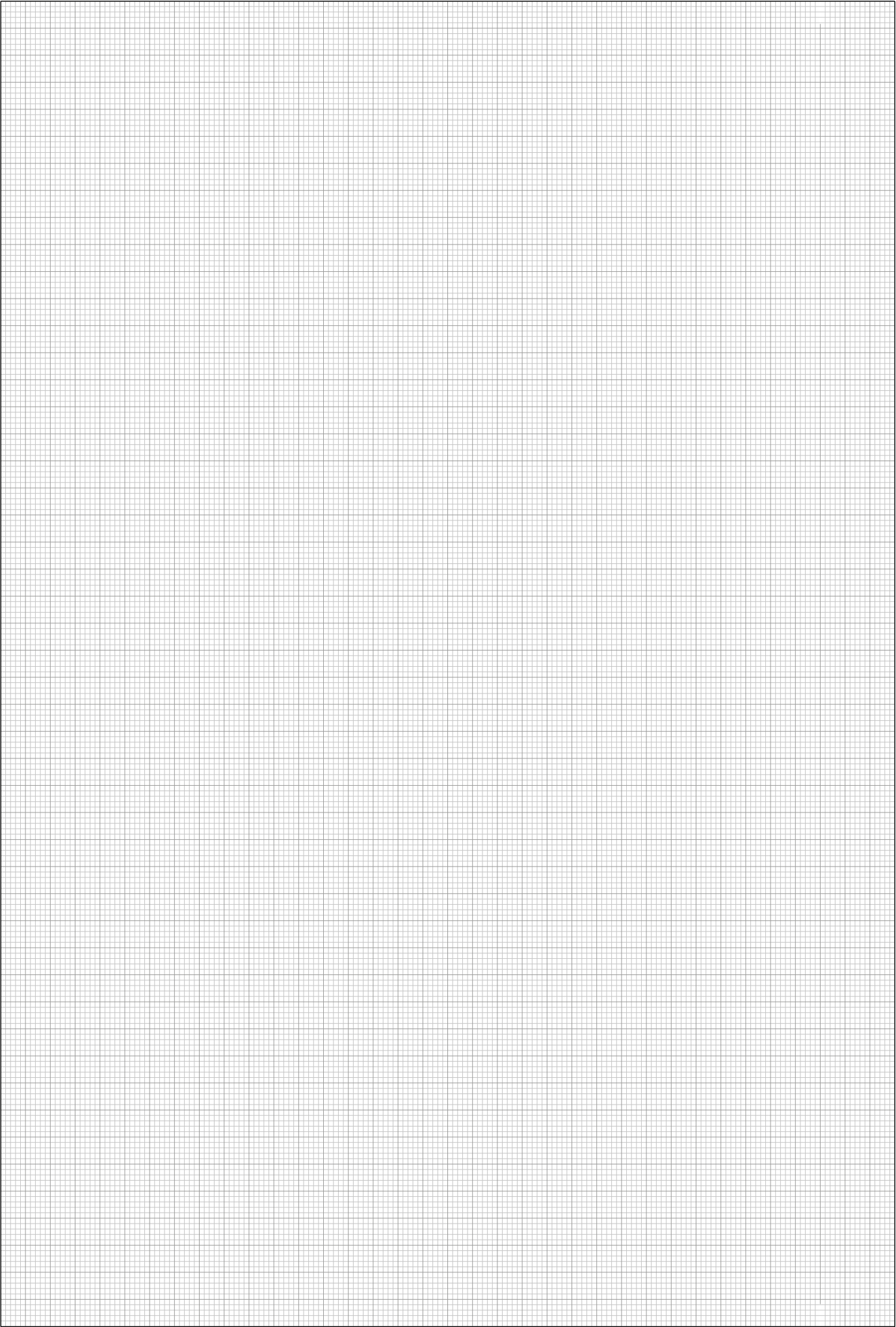
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	DECCO
KA LO 106.40	Leibungsprofil Body profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557003	4021036343844	Kompatibel mit: Compatible with:	



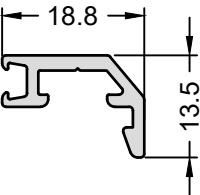
Produktkennzeichen Product Identifier	Produktbezeichnung Product Designation	Oberfläche Surface	Werkstoff Material	ME UoQ	VKE UoS	Art. Nr. Item no.	Best. Nr. Order no.	System: System:	DECCO
KA LF 106.40	Leibungsprofil Body profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557004	4021036344353	Kompatibel 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:	DECCO
KA LG 106.21	Leibungsprofil Body profile	roh / blank bright	Aluminium Aluminum	6 m	1 ME	557002	4021036343486	Kompatibel mit: Compatible with:	



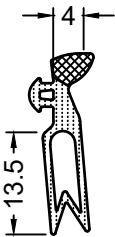
Serie Series	Systemnummer System number	Bezeichnung	Designation	Seite Page
DECCO VEKAMOTION 82	KA MV 19.13	Mittelverschluss	Center closure	12
DECCO VEKAMOTION 82	AGP 35.12	Ausgleichsprofil	Equalisation profile	12
DECCO VEKAMOTION 82	EK 106.60	Endkappe	End cap	12
DECCO VEKAMOTION 82	HA 3024 N	Spaltdichtung	Gap gasket	12
DECCO VEKAMOTION 82	HA 3010	Schlauchdichtung	Hose gasket	12
DECCO VEKAMOTION 82	DS 108.60	Dichtstück	Sealing piece	12
DECCO VEKAMOTION 82	DS 50.30	Dichtstück	Sealing piece	13
DECCO VEKAMOTION 82	DI 9.2	Dichtung	Gasket	13
DECCO VEKAMOTION 82	DS 10.10	Dichtstück	Sealing piece	13
DECCO VEKAMOTION 82	4,2 x 32	Linsen-Blechschaube	Special sheet metal screw	13
DECCO VEKAMOTION 82	DS 26.19	Dichtstück	Sealing piece	13
DECCO VEKAMOTION 82	DS 26.13	Dichtstück	Sealing piece	13
DECCO VEKAMOTION 82	DS 35.20	Dichtstück	Sealing piece	13
DECCO VEKAMOTION 82	FP 23	Klipshalter	Clip holder	14
DECCO VEKAMOTION 82	SRC 0	Schraub klip	Screw clip	14
DECCO VEKAMOTION 82	DKN 4	Drehklipshalter	Pivot clip holder	14
DECCO VEKAMOTION 82	EW 3000/4 S	Eckwinkel	Angle bracket	14
DECCO VEKAMOTION 82	P 7512	Rollladenführungsprofil	Rolling shutter guide	15
DECCO VEKAMOTION 82	ET 4000	Einlauftrichter	Feed tunnel	15
DECCO VEKAMOTION 82	RB 1	Bürstenkeder	Brush strip	15
DECCO VEKAMOTION 82	RB 2	Bürstenkeder	Brush strip	15
DECCO VEKAMOTION 82	RB 2 MS	Bürstenkeder	Brush strip	15
DECCO VEKAMOTION 82	DK 4/DK 5	Schablone	Template	16
DECCO VEKAMOTION 82	TEROSTAT MS 930	EPDM-Dichtstoff	EPDM-sealant	16
DECCO VEKAMOTION 82	KLEBER-HAFIX	Polyurethan Klebstoff	Polyurethane adhesive	16
DECCO VEKAMOTION 82	COSMO CA-500.110	EPDM Klebstoff	EPDM adhesive	16



Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

KA MV 19.13
Mittelverschluss
Center closure
E006957

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Polyamid Polyamide	schwarz black		3 m 3 m	1 ME	Karton carton	4021036256489



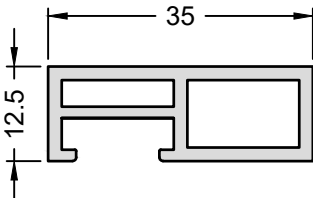
Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

HA 3024 N
Spaltdichtung
Gap gasket
E001068

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM EPDM	schwarz black		50 m 50 m	1 ME	Karton carton	4021036669456

Spaltdichtung, trocken

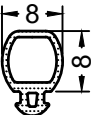
gap gasket, dry



Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

AGP 35.12
Ausgleichsprofil
Equalisation profile
E006958

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
PVC PVC	verkehrsweiß traffic white		3 m 3 m	1 ME	Karton carton	4021036256465

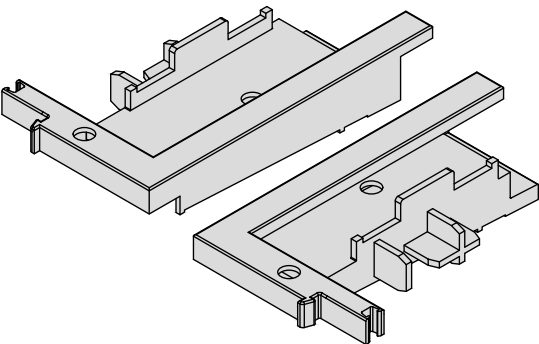


Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

HA 3010
Schlauchdichtung
Hose gasket
703010

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM EPDM	schwarz black		100 m 100 m	1 ME	Karton carton	4021036348627

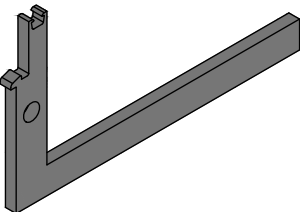
EPDM
EPDM



Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

EK 106.60
Endkappe
End cap
E006953

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Thermoplast Thermoplastic	grau grey		10 Paar 10 pair	1 ME	Karton carton	4021036254645

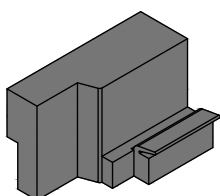
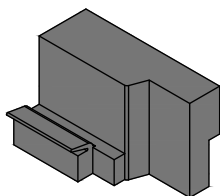


Produktkennzeichen
Product identifier
Produktbezeichnung
Product designation
Artikelnummer
Item Number

DS 108.60
Dichtstück
Sealing piece
E006956

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM EPDM	schwarz black		10 Stück 10 piece	1 ME	Karton carton	4021036255925

EPDM
EPDM

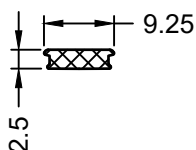


Produktkennzeichen
Product identifier
DS 50.30

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtstück
Sealing piece

Artikelnummer
Item Number
E006955

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM	grau grey		10 Paar 10 pair	1 ME	Karton carton
EPDM					4021036255567

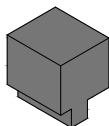


Produktkennzeichen
Product identifier
DI 9.2

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtung
Gasket

Artikelnummer
Item Number
E006959

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
EPDM	schwarz black		100 m 100 m	1 ME	Karton carton
EPDM					4021036256441

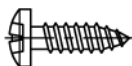


Produktkennzeichen
Product identifier
DS 10.10

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtstück
Sealing piece

Artikelnummer
Item Number
E006960

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Zellkautschuk Cellular rubber	schwarz black		10 Stück 10 piece	1 ME	Karton carton
Zellkautschuk					4021036255932



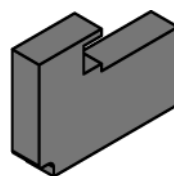
Produktkennzeichen
Product identifier
3,9 x 13

Produktbezeichnung
Product designation
Linsenblechschraube

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007200

Verschraubung Mittelverschluss Hebeschiebetüre

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Edelstahl			100 Stück 100 piece	1 ME	Karton carton
Edelstahl					4021036412953

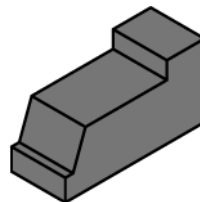


Produktkennzeichen
Product identifier
DS 26.19

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtstück
Sealing piece

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007197

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Zellkautschuk Cellular rubber	schwarz black		10 Stück 10 piece	1 ME	Beutel bag
Zellkautschuk					4021036402374

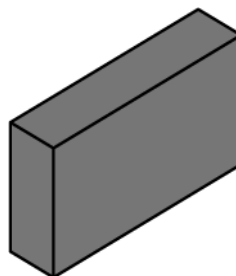


Produktkennzeichen
Product identifier
DS 26.13

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtstück
Sealing piece

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007198

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Zellkautschuk Cellular rubber	schwarz black		10 Stück 10 piece	1 ME	Beutel bag
Zellkautschuk					4021036402381

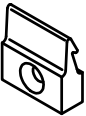


Produktkennzeichen
Product identifier
DS 35.20

Produktbezeichnung
Product designation
Dichtstück
Sealing piece

GH-Artikelnummer
GH-Item Number
E007199

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Zellkautschuk Cellular rubber	schwarz black		10 Stück 10 piece	1 ME	Beutel bag
Zellkautschuk					4021036402398



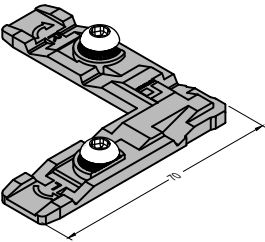
Produktkennzeichen
Product identifier

Produktbezeichnung
Product designation

Artikelnummer
Item Number

FP 23
Klipshalter
Clip holder
700023

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Polyamid Polyamide	weiß white		200 Stück 200 piece	1 ME	Karton carton	4021036529637



Produktkennzeichen
Product identifier

Produktbezeichnung
Product designation

Artikelnummer
Item Number

EW 3000/4 S
Eckwinkel
Angle bracket
800062

Für 4 mm Profilkammer, für 90° Eckverbindungen, schraubbar

For 4 mm profile chamber, for 90° corner joints, screwable

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		100 Stück 100 piece	1 ME	Karton carton	4021036730262
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		5000 Stück 5000 piece	1 ME	Karton carton	4021036881544



Produktkennzeichen
Product identifier

Produktbezeichnung
Product designation

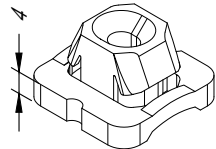
Artikelnummer
Item Number

SRC 0
Schraubclip
Screw clip
E006743

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	weiß white		1000 Stück 1000 piece	1 ME	Karton carton	4021036249658



Produktkennzeichen
Product identifier

Produktbezeichnung
Product designation

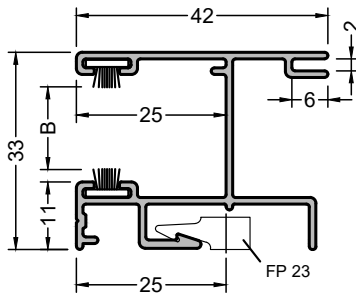
Artikelnummer
Item Number

DKN 4
Drehklipshalter
Pivot clip holder
E006178

Drehklipshalter ohne Anschlag, schraubbar, Sockelhöhe 4 mm

Pivot clip holder without stop, screwable, plinth height 4 mm

Werkstoff Material		L↔R				Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
PVC PVC	weiß white		100 Stück 100 piece	1 ME	Karton carton	4021036793151
PVC PVC	weiß white		1000 Stück 1000 piece	1 ME	Karton carton	4021036793267
PVC PVC	weiß white		5000 Stück 5000 piece	1 ME	Karton carton	4021036793366



Produktkennzeichen
Product identifier
P 7512

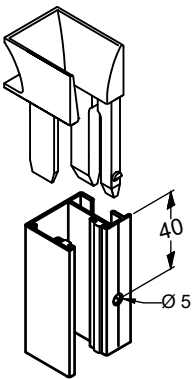
Produktbezeichnung
Product designation
Rolladenführungsprofil
Rolling shutter guide

Artikelnummer
Item Number
597512

Bürstenkeder separat bestellen.

Order brush piping separately.

Werkstoff Material		L↔R			Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
Aluminium Aluminum	roh / blank bright		6 m 6 m	1 ME	4021036377887
Aluminium Aluminum	naturton nature colour		6 m 6 m	1 ME	4021036369714
Aluminium Aluminum	mittelbronze middle bronze		6 m 6 m	1 ME	4021036369721
Aluminium Aluminum	dunkelbronze dark bronze		6 m 6 m	1 ME	4021036369738
Aluminium Aluminum	verkehrsweiß traffic white		6 m 6 m	1 ME	4021036369745
Aluminium Aluminum	Farbe angeben! specify colour!		6 m 6 m	1 ME	4021036004004



Produktkennzeichen
Product identifier
ET 4000

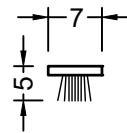
Produktbezeichnung
Product designation
Einlauftrichter
Feed tunnel

Artikelnummer
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 transparent	links left	50 Stück 50 piece	1 ME	Karton carton 4021036665939
Kunststoff Plastic	transparent 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 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
RB 1

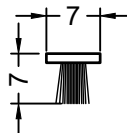
Produktbezeichnung
Product designation
Bürstenkeder
Brush strip

Artikelnummer
Item Number
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

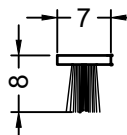
Produktbezeichnung
Product designation
Bürstenkeder
Brush strip

Artikelnummer
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

Artikelnummer
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	DK 4/DK 5					
Product identifier						
Produktbezeichnung	Schablone					
Product designation	Template					
Artikelnummer	792442					
Item Number						
Schablone	Template					
Werkstoff						Best.Nr. (EAN)
Material						Order No. (EAN)
Aluminium	roh / blank		1 Stück		Beutel	4021036288527
Aluminum	bright		1 piece	1 ME	bag	



Produktkennzeichen	KLEBER-HAFIX					
Product identifier						
Produktbezeichnung	Polyurethan Klebstoff					
Product designation	Polyurethane adhesive					
Artikelnummer	792374					
Item Number						
Polyurethan-Klebstoff für Alu-Eckverbindungen	polyurethane adhesive for aluminium corner joints					
Werkstoff Material						Best.Nr. (EAN) Order No. (EAN)
	transparent transparent		1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036762058



Produktkennzeichen	TEROSTAT MS 930																																	
Product identifier																																		
Produktbezeichnung	EPDM-Dichtstoff																																	
Product designation	EPDM-sealant																																	
Artikelnummer	800001																																	
Item Number																																		
<table><tr><td>Werkstoff</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Best.Nr. (EAN)</td></tr><tr><td>Material</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Order No. (EAN)</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>1 Stück</td><td>1 ME</td><td>Karton</td><td>4021036804468</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>1 piece</td><td></td><td>carton</td><td></td></tr></table>							Werkstoff						Best.Nr. (EAN)	Material						Order No. (EAN)				1 Stück	1 ME	Karton	4021036804468				1 piece		carton	
Werkstoff						Best.Nr. (EAN)																												
Material						Order No. (EAN)																												
			1 Stück	1 ME	Karton	4021036804468																												
			1 piece		carton																													



Produktkennzeichen Product identifier	COSMO CA-500.110					
Produktbezeichnung Product designation	EPDM Klebstoff EPDM adhesive					
Artikelnummer 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 transparent			1 Stück 1 piece	1 ME	Karton carton	4021036826439

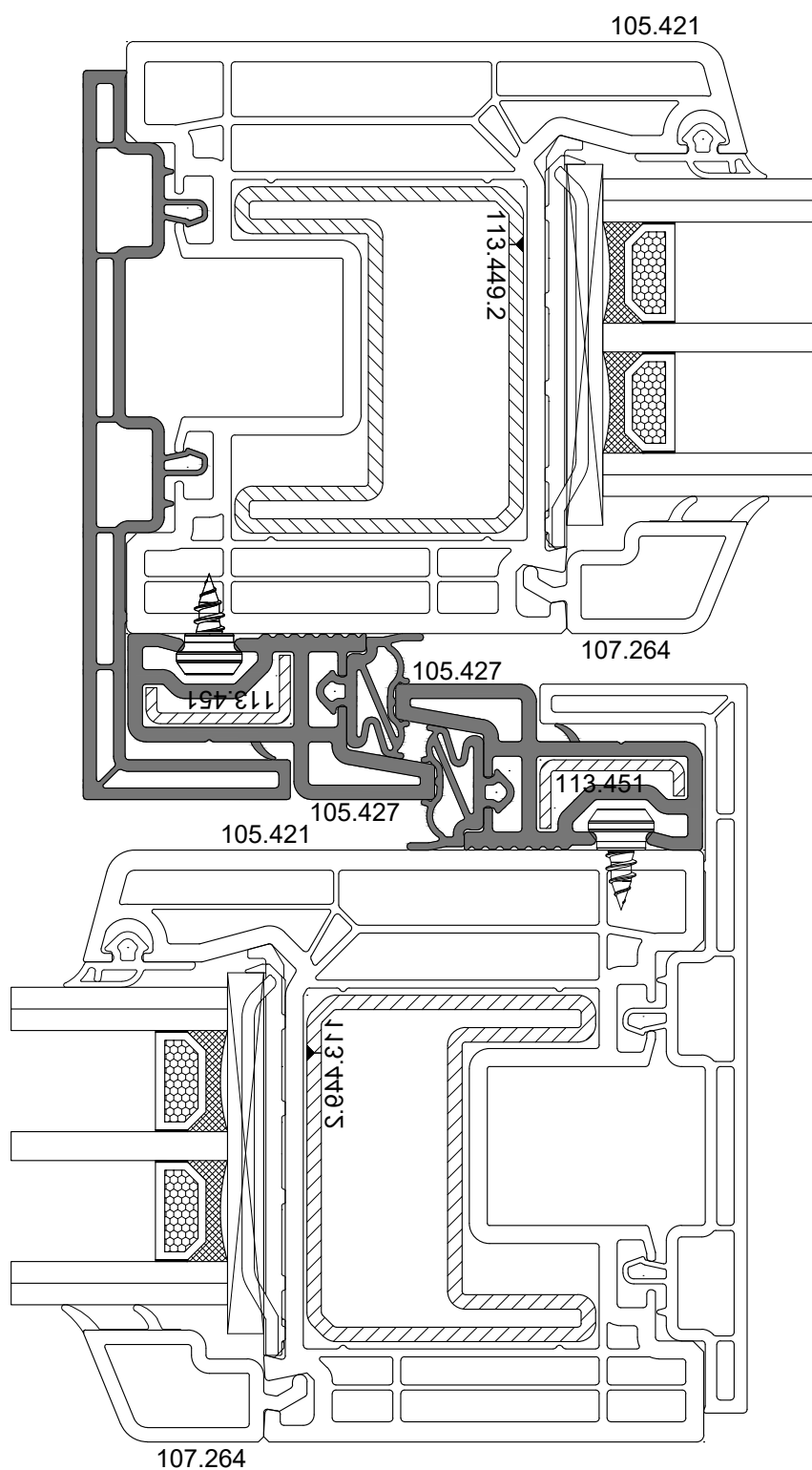


K-Nr.	Serie Series	Beschreibung	Description	Seite Page
K-04115	DECCO VEKAMOTION 82	Kunststoffprofile	Plastic profiles	18
K-04096	DECCO VEKAMOTION 82	Vertikalschnitt gesamt	Vertical section total	19
K-04095	DECCO VEKAMOTION 82	Horizontalschnitt gesamt	Horizontal section total	20
K-04103	DECCO VEKAMOTION 82	Zuschnitt-Festflügel	Cut-to-size fixed sash	21
K-04104	DECCO VEKAMOTION 82	Zuschnitt-Rahmen	Cut-to-size fixed frame	22
K-04105	DECCO VEKAMOTION 82	Zuschnitt-Leibungsprofile	Cut-to-size fixed body profiles	23
K-04110	DECCO VEKAMOTION 82	Zuschnitt-Schiebeflügel	Cut-to-size fixed sliding sash	24

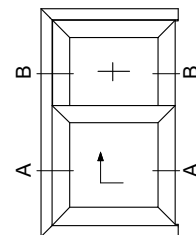
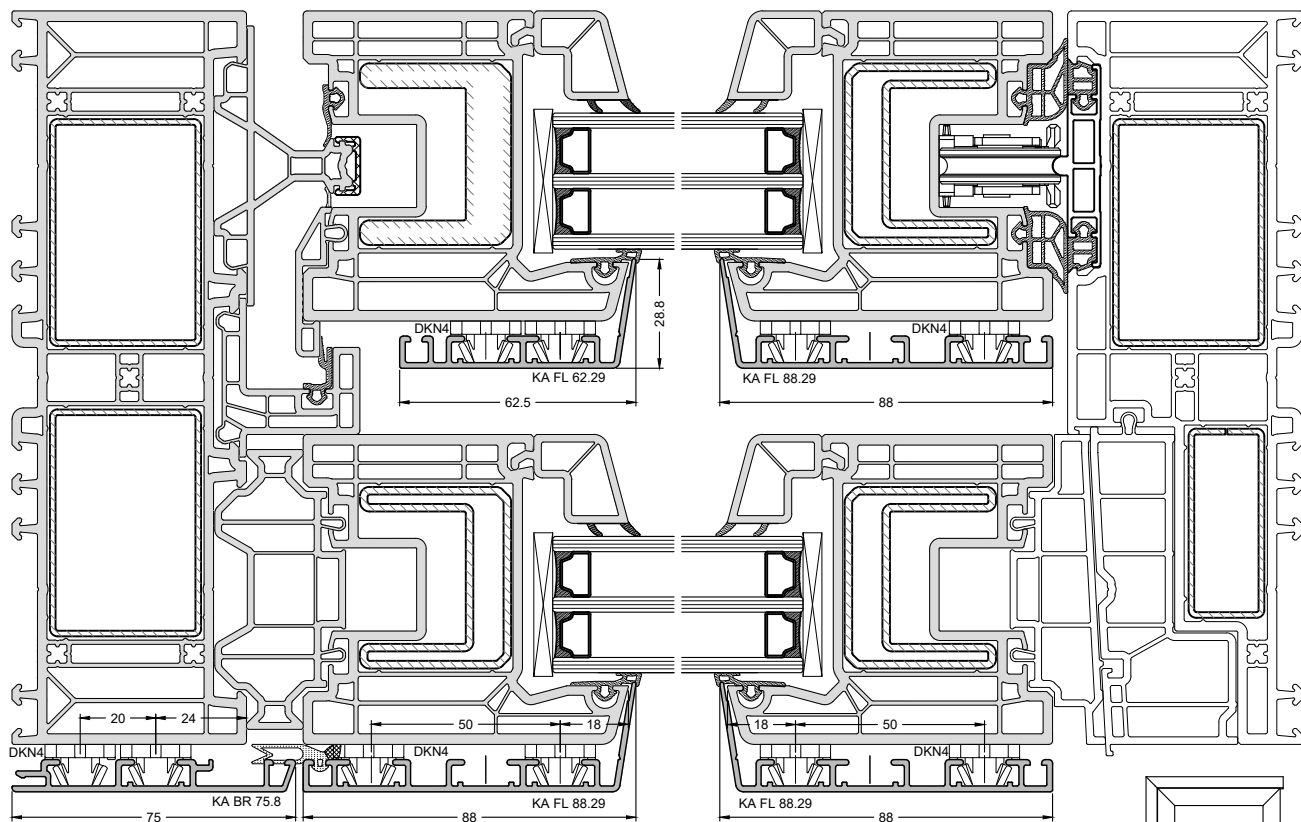
Hinweis | Note :

Die gekennzeichneten Kunststoffprofile der Hebe-Schiebe-Tür entfallen bei der Montage des Aluminium-Vorsatzschalen-Systems DECCO

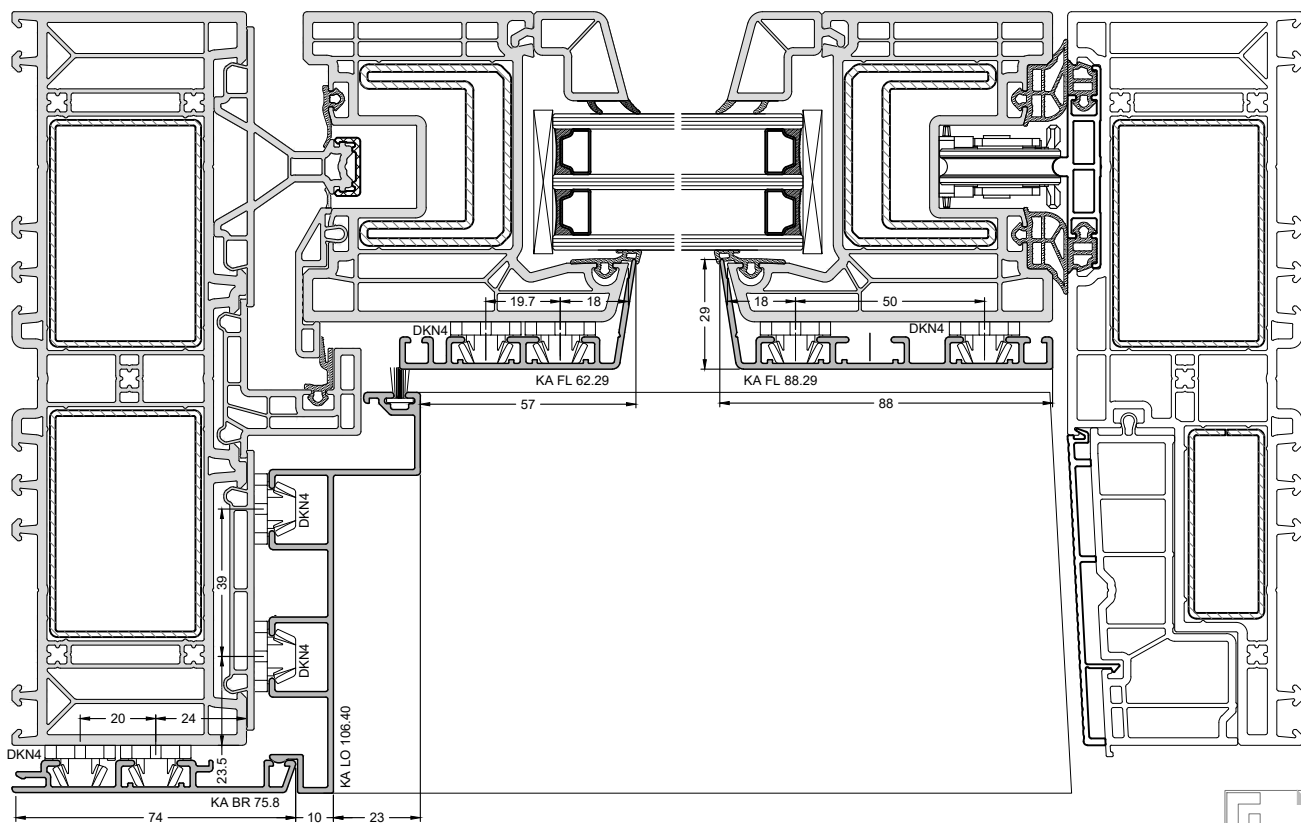
The marked plastic profiles of the lifting sliding door are omitted when assembling the DECCO aluminium attachment shell system.



B-B



A-A





Schnitt
Section
A - A

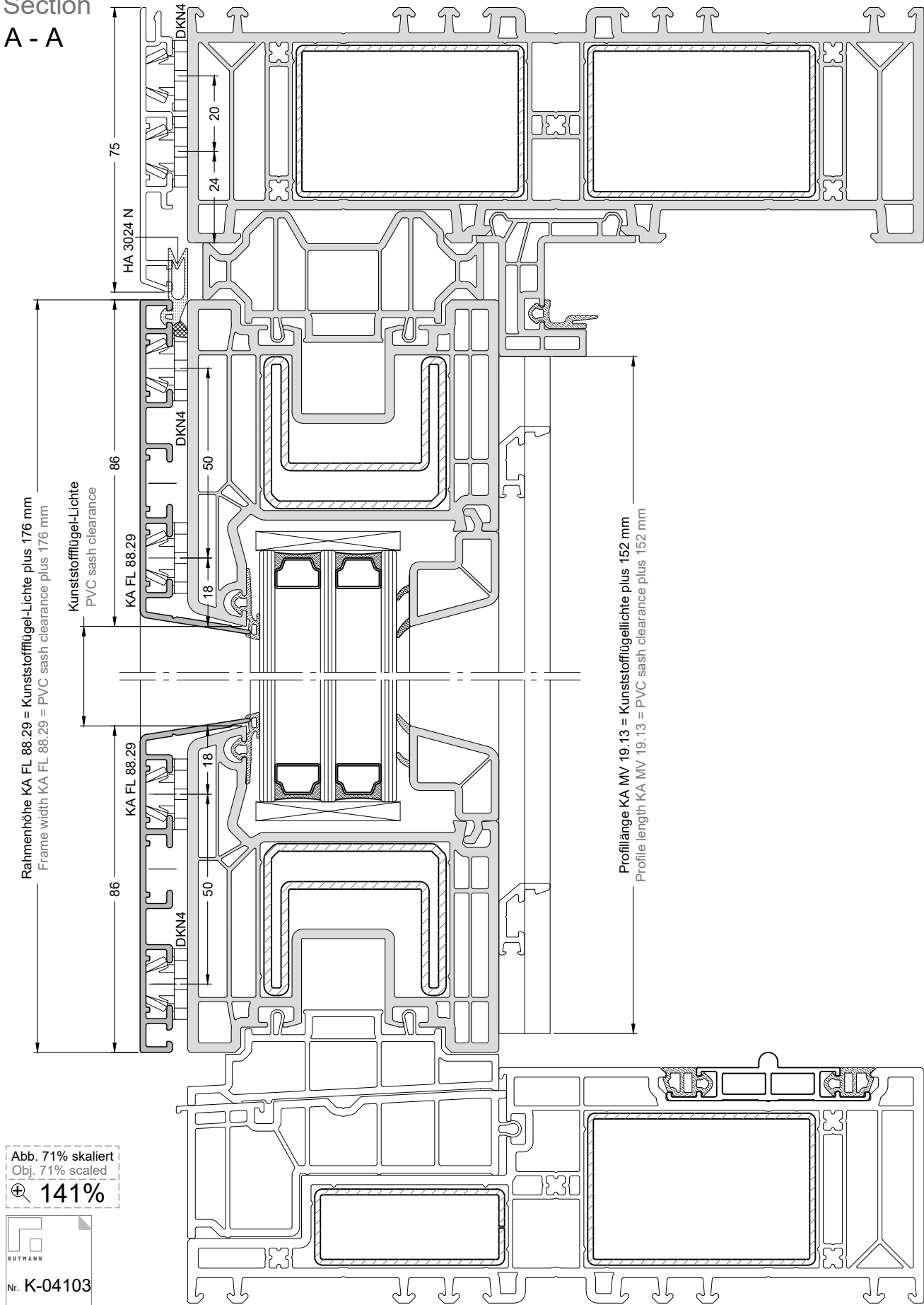
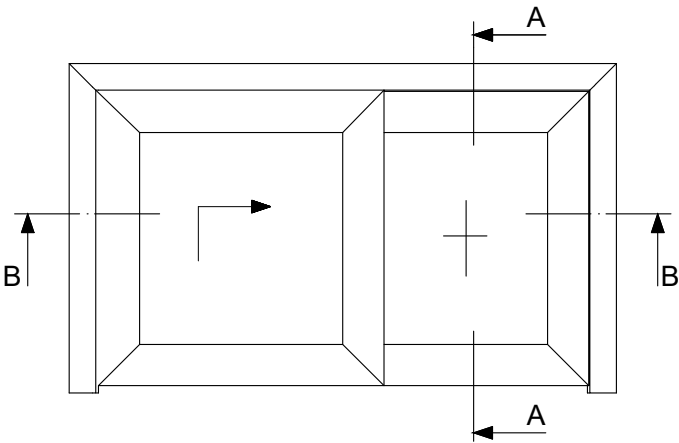
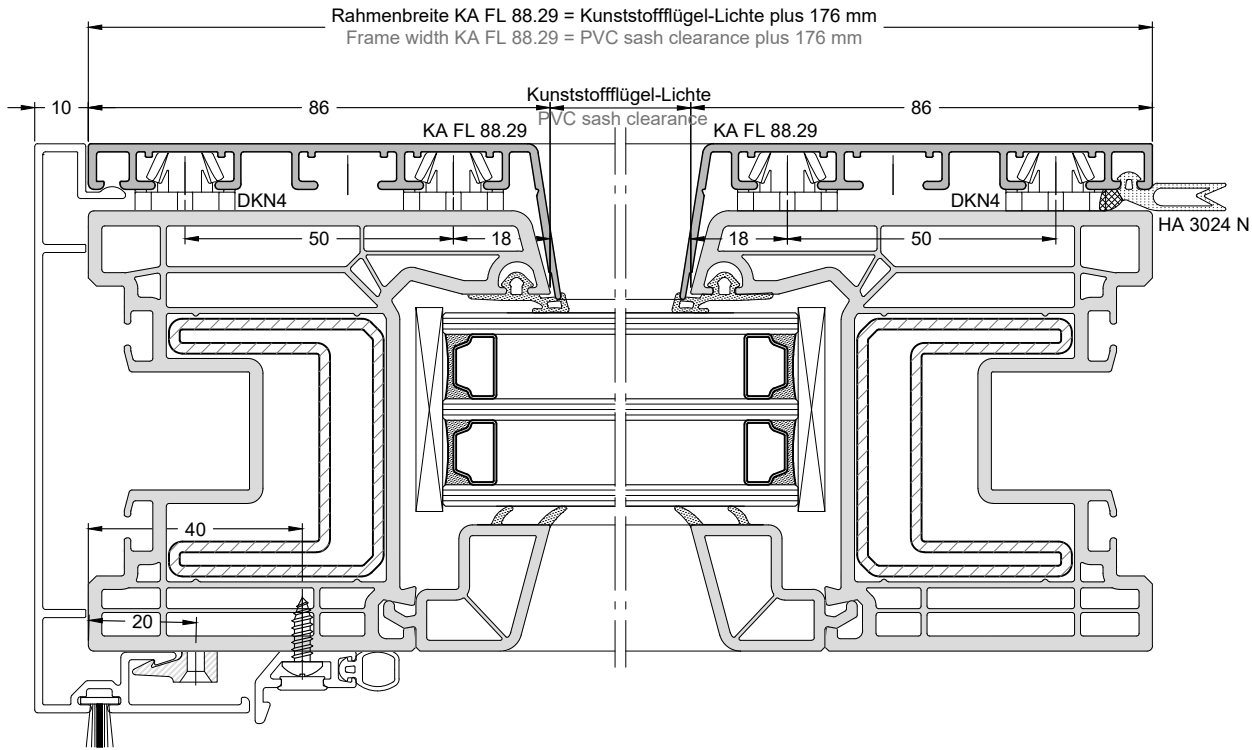


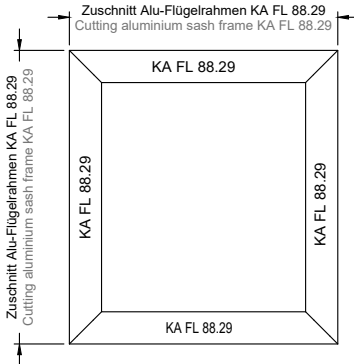
Abb. 71% skaliert
Obj. 71% scaled
141%

GUTMANN
Nr. K-04103
Version: 00

Schnitt Section B - B



1. Fest-Flügel
1. Fixed sash



Schnitt Section A - A

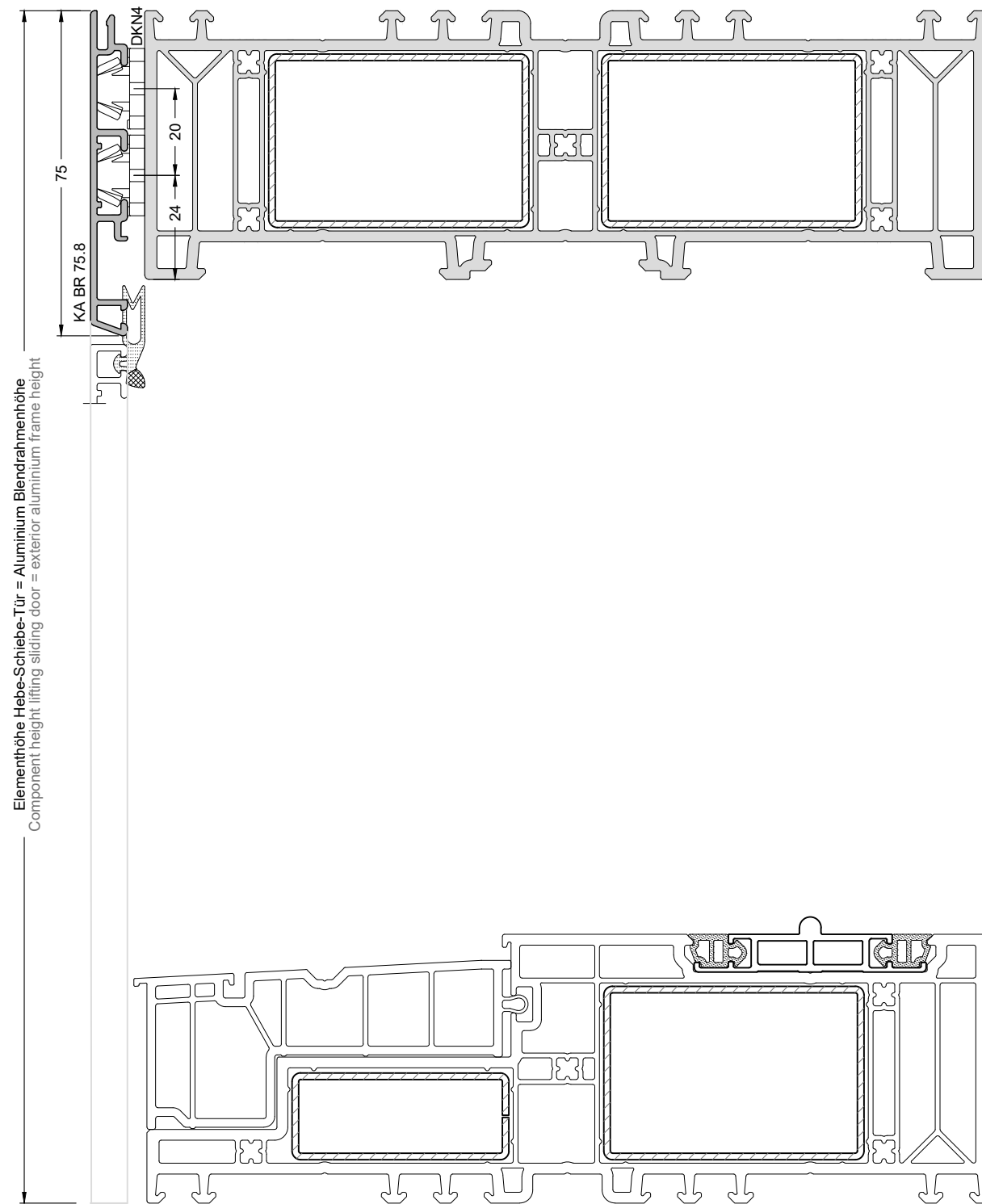


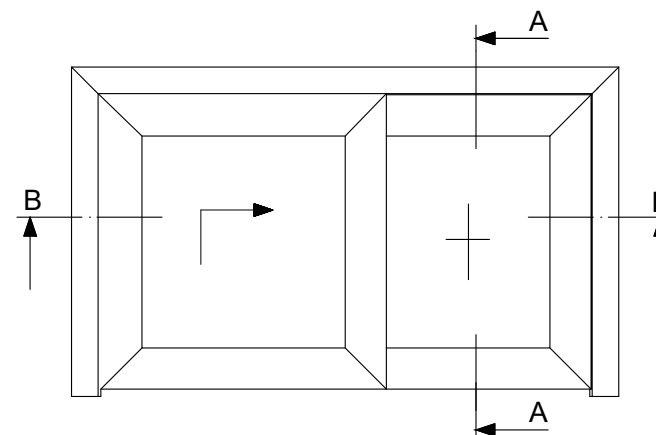
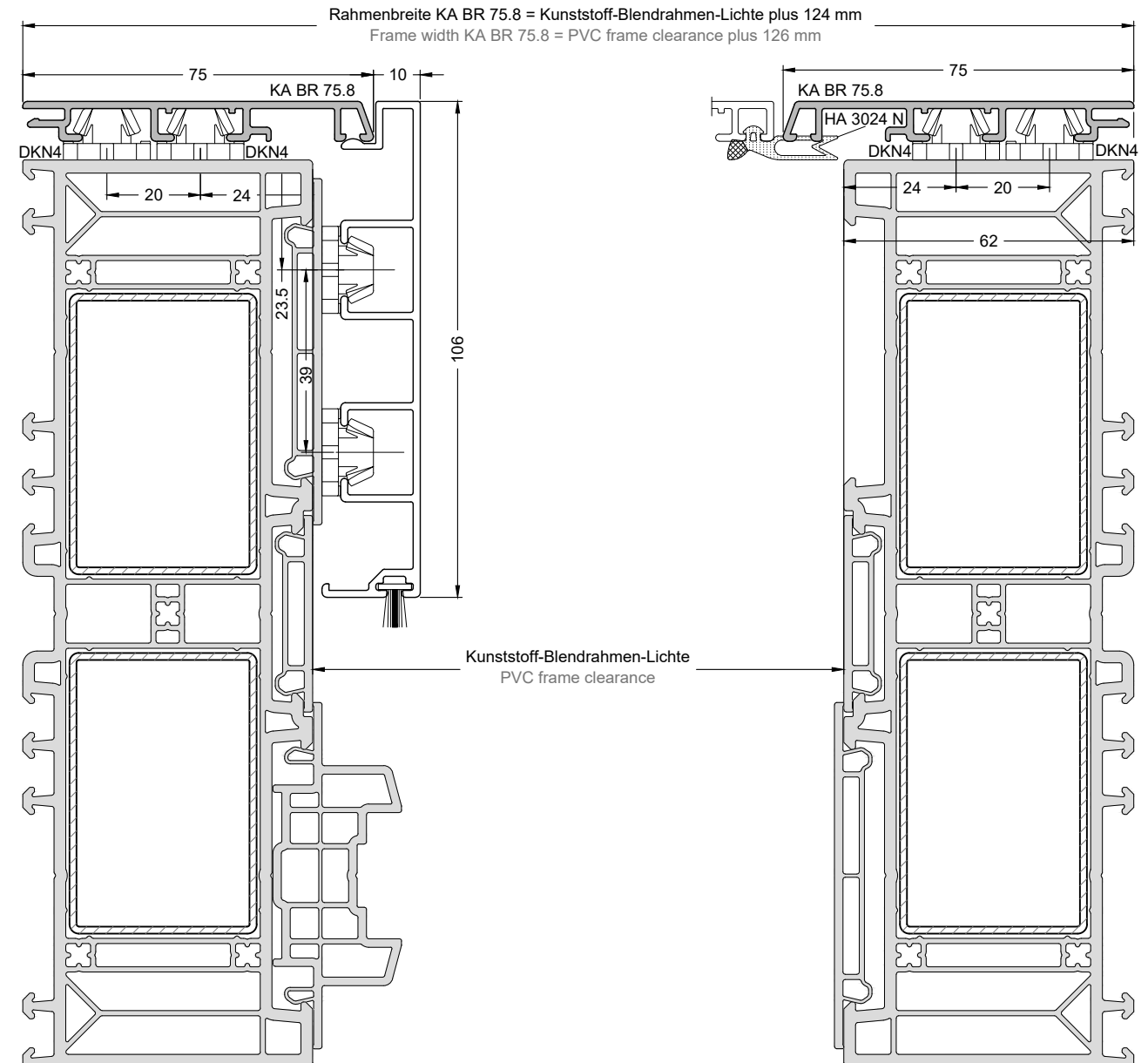
Abb. 71% skaliert
Obj. 71% scaled
⊕ 141%



Nr. K-04104

Version: 00

Schnitt Section B - B



2. Rahmen-Front



Schnitt Section A - A

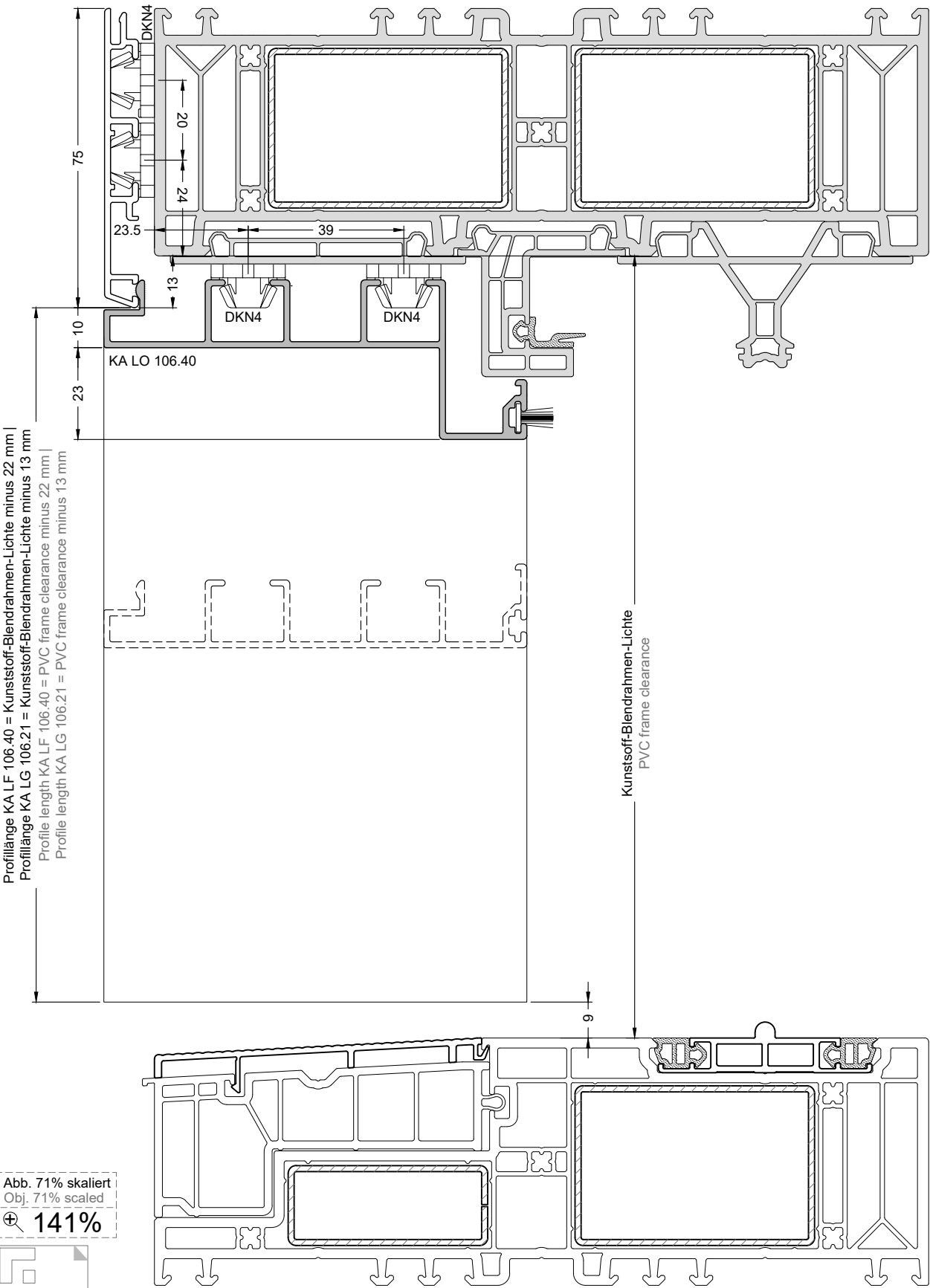
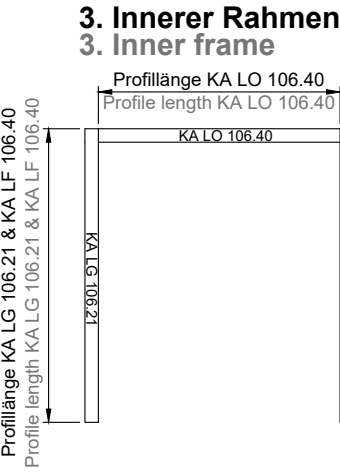
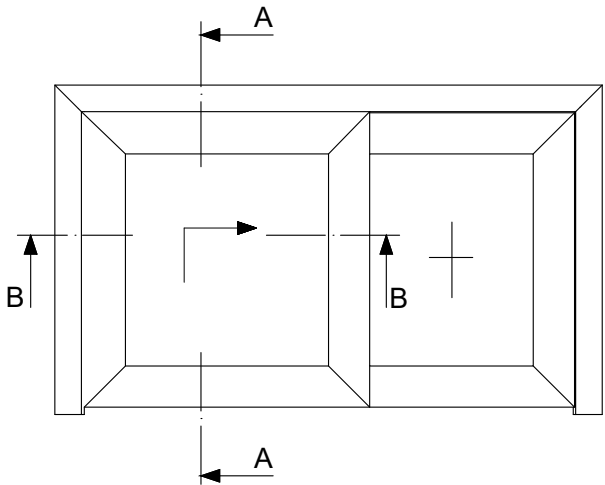
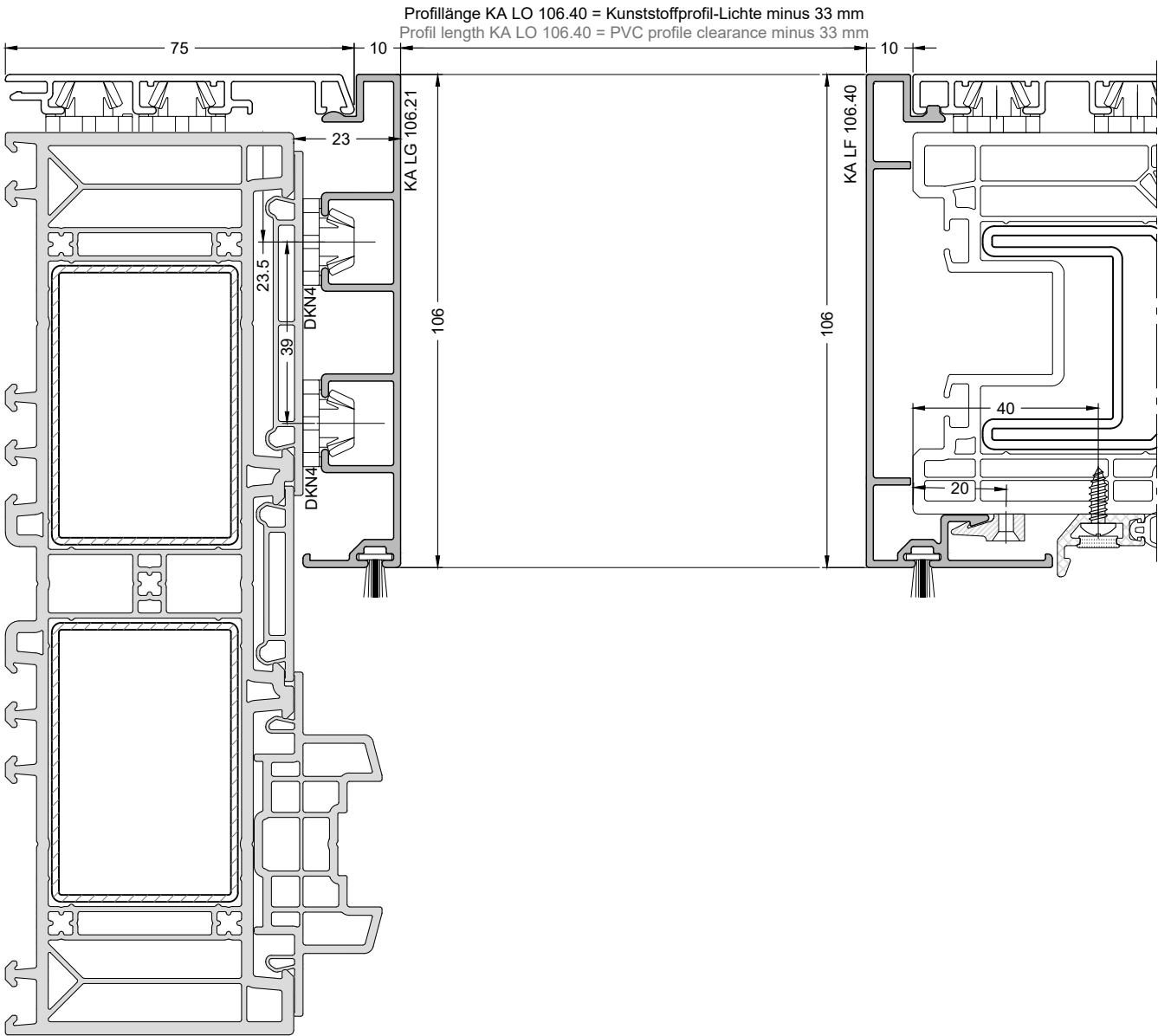


Abb. 71% skaliert
Obj. 71% scaled
141%

GUTMANN
Nr. K-04105
Version: 00

Schnitt Section B - B



Schnitt
Section
A - A

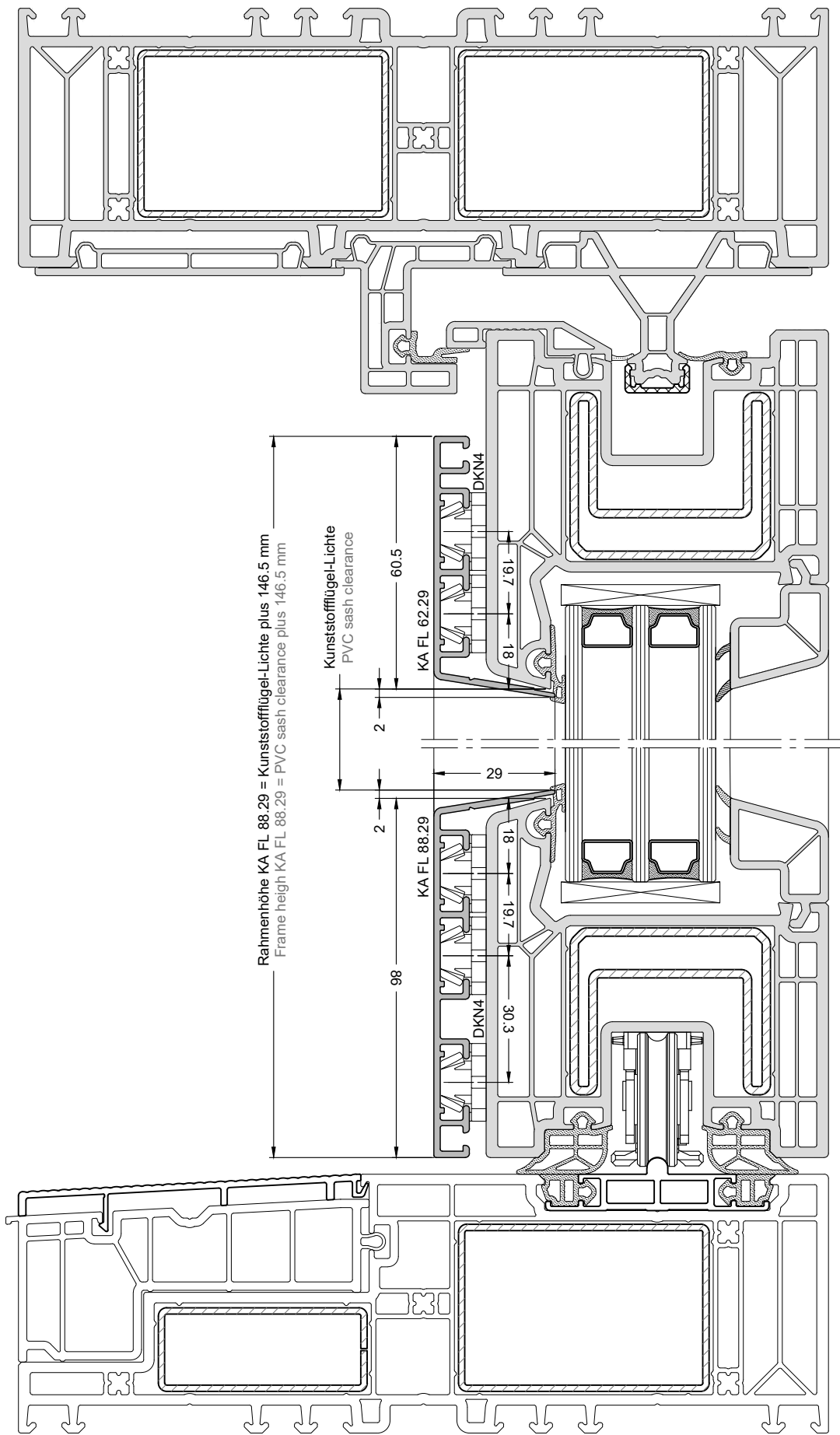
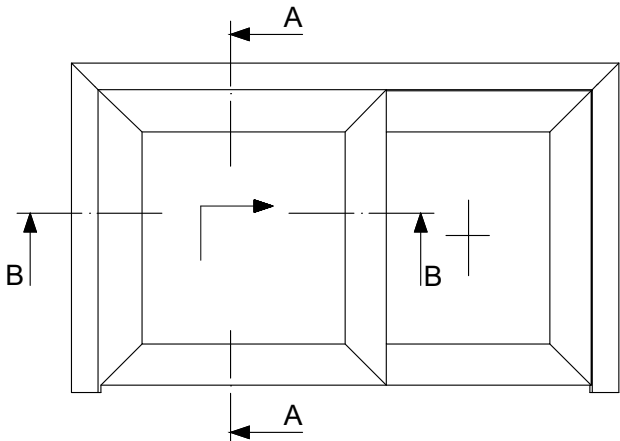
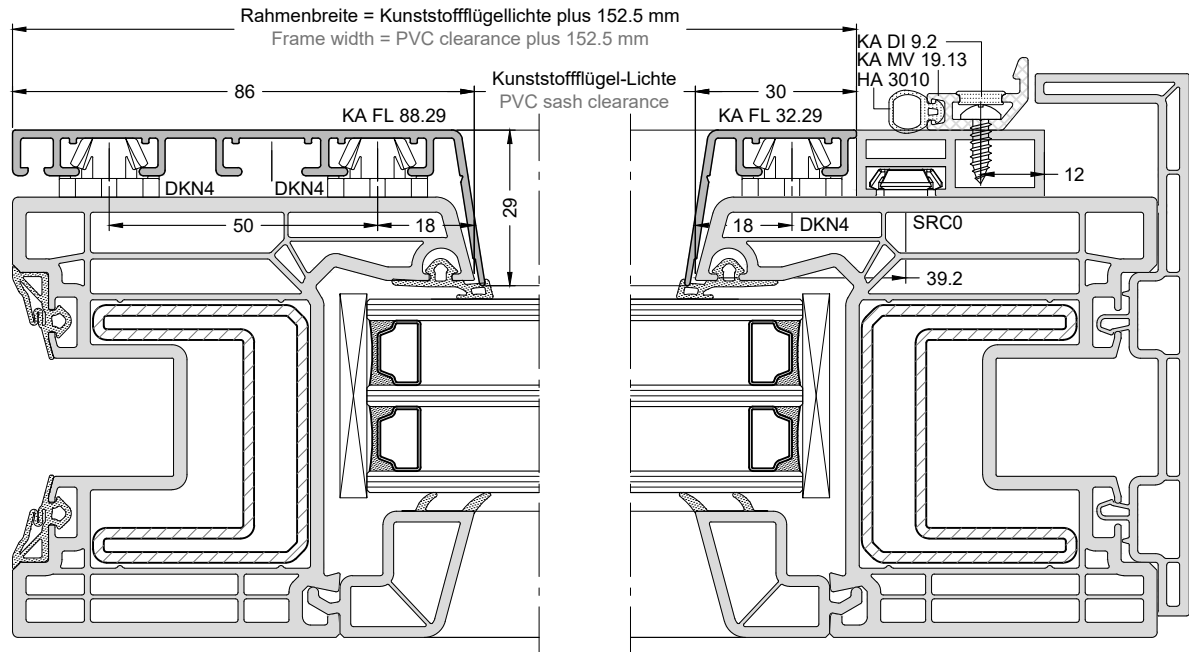


Abb. 71% skaliert
Obj. 71% scaled
⊕ 141%

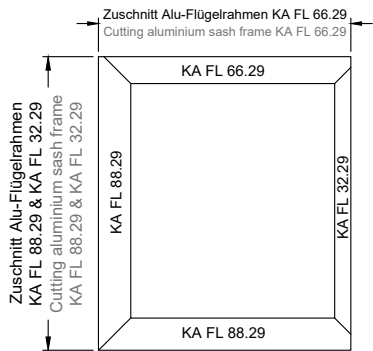

GUTHMANN
Nr. **K-04110**
Version: **00**

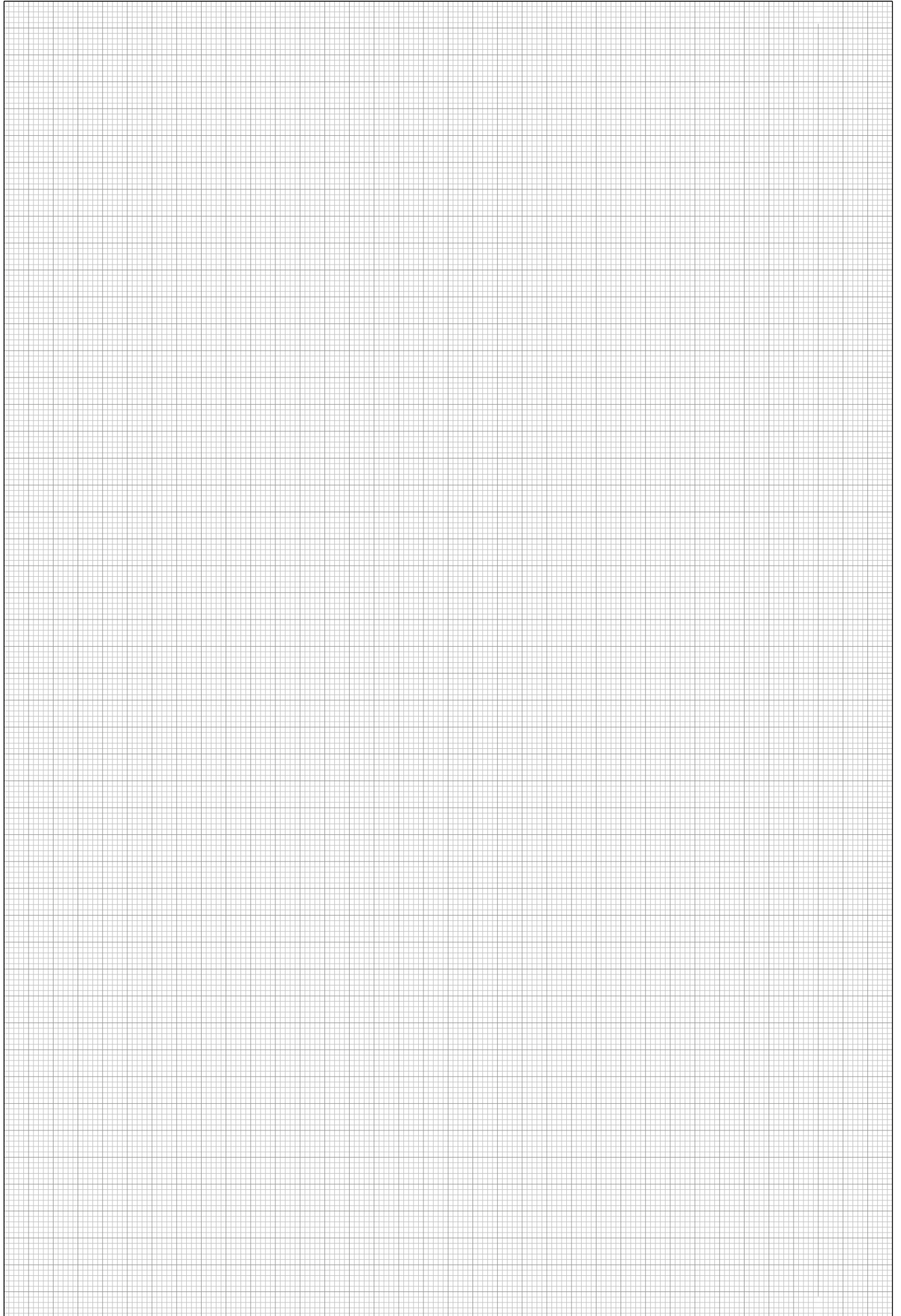
Schnitt Section B - B



4. Schiebe-Flügel

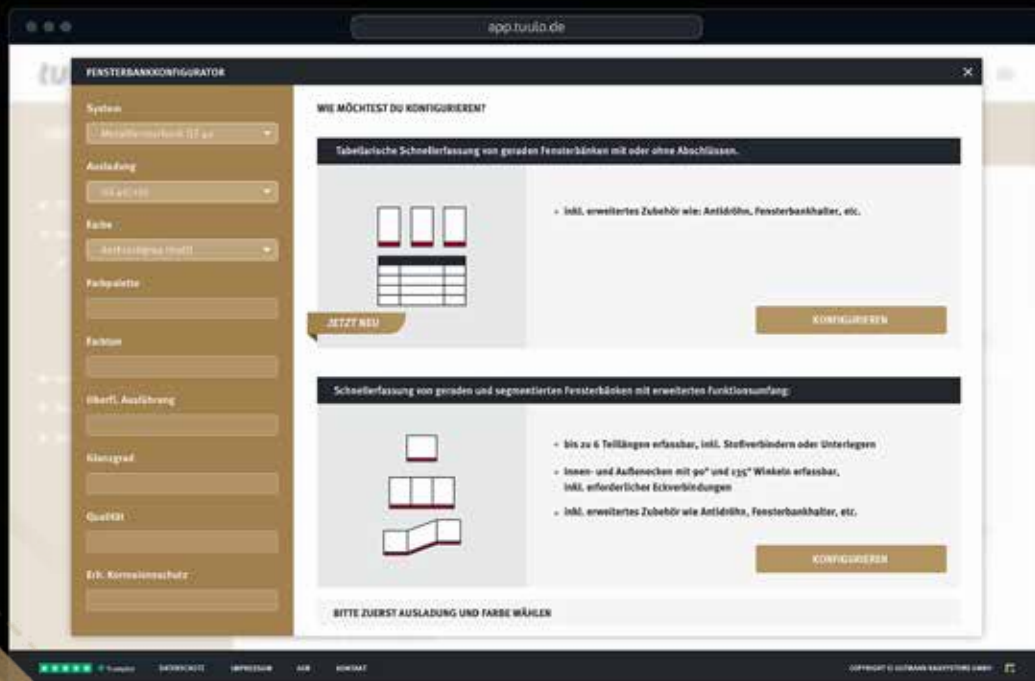
4. Sliding sash





Fensterbänke konfigurieren?

Kein Problem mit Tuulo!

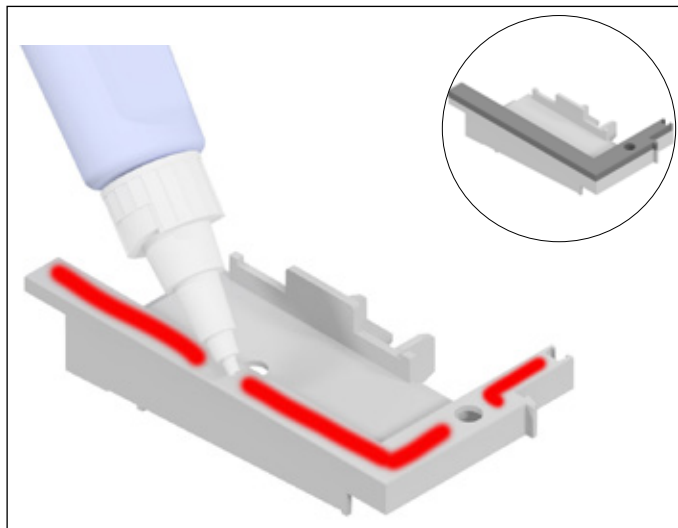


www.tuulo.de

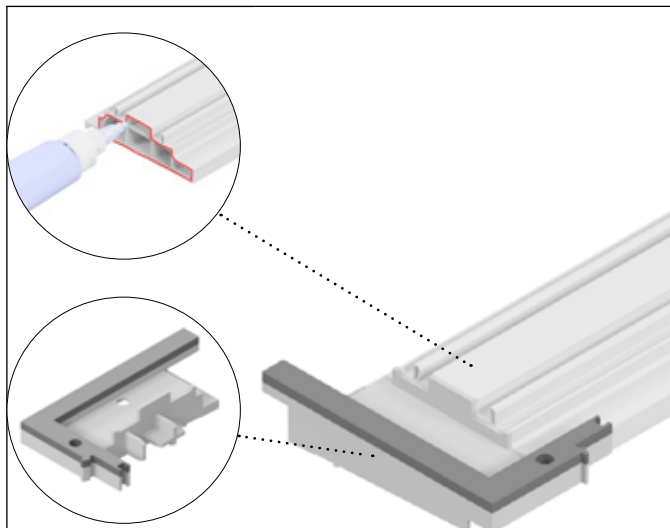
tuulo
POWERED BY GUTMANN



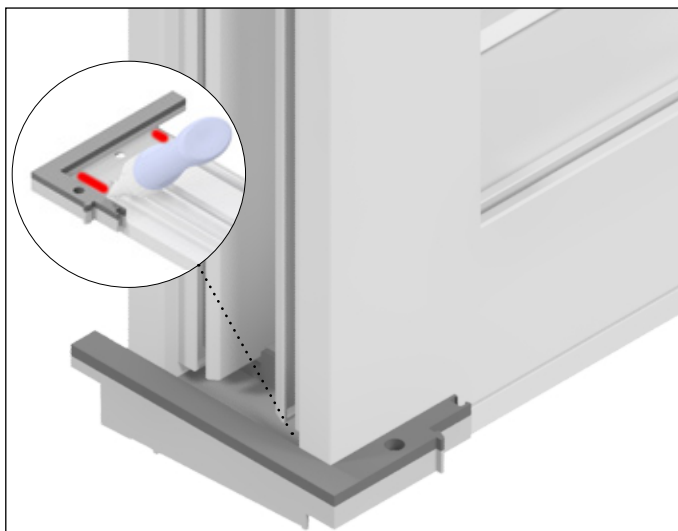
Serie Series	Beschreibung	Description	Seite Page
DECCO VEKAMOTION 82	Montage KA EK 106.60, FP 23 und KA LF 106.40	Assembly KA EK 106.60, FP 23 and KA LF 106.40	28 / 32
DECCO VEKAMOTION 82	Montage KA MV 19.13, KA DS 50.30, HA 3010 und KA DI 9.2	Assembly KA MV 19.13, KA DS 50.30, HA 3010 and KA DI 9.2	29 / 33
DECCO VEKAMOTION 82	Montage SRC 0, KA AGP 35.12, KA MV 19.13 und KA EK 50.30	Assembly SRC 0, KA AGP 35.12, KA MV 19.13 and KA EK 50.30	30 / 34
DECCO VEKAMOTION 82	Montage HA 3010, KA DI 9.2 und Zuschnitt KA MV 19.13	Assembly HA 3010, KA DI 9.2 and cutting KA MV 19.13	31 / 35



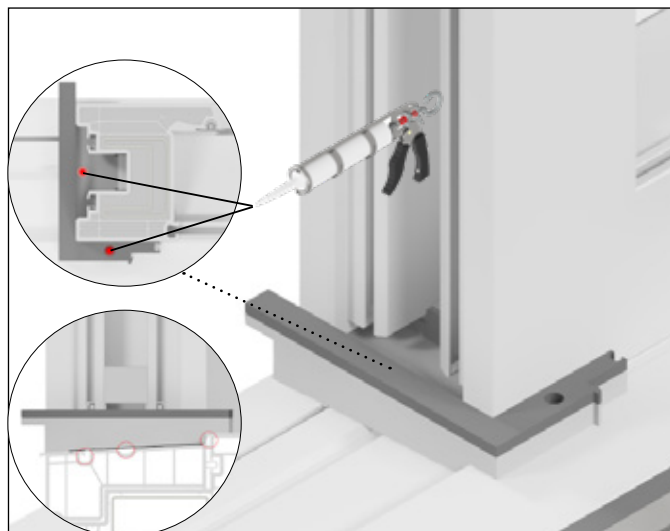
Dichtstück KA EK 108.60 auf Endkappe KA EK 106.60 mit EPDM Kelbstoff aufkleben.



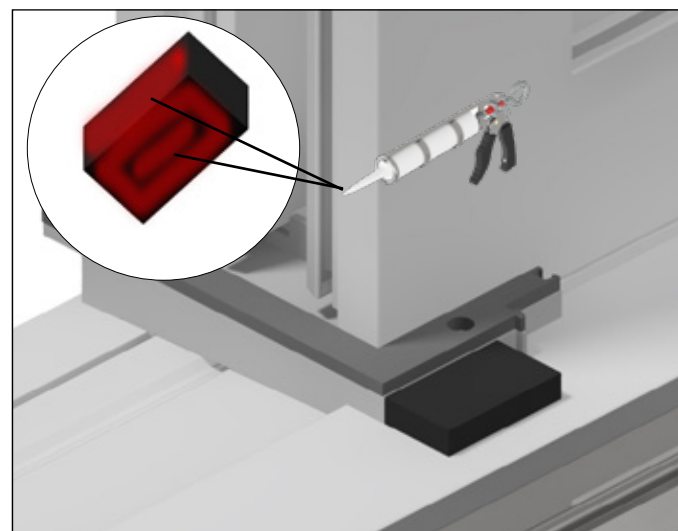
Aufsatzprofil 105.430 mit Kaltschweißkleber versehen und Endkappe KA EK 106.60 positionieren.



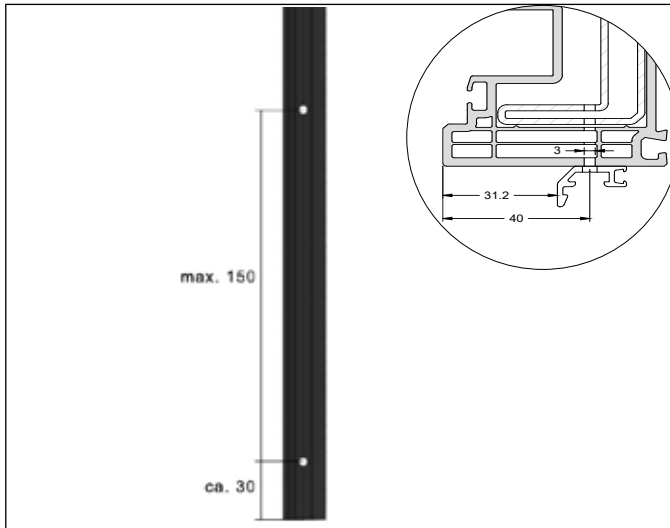
Endkappe KA EK 106.60 mit Kaltschweißkleber versehen und mit Aufsatzprofil unten auf FF klipsen.



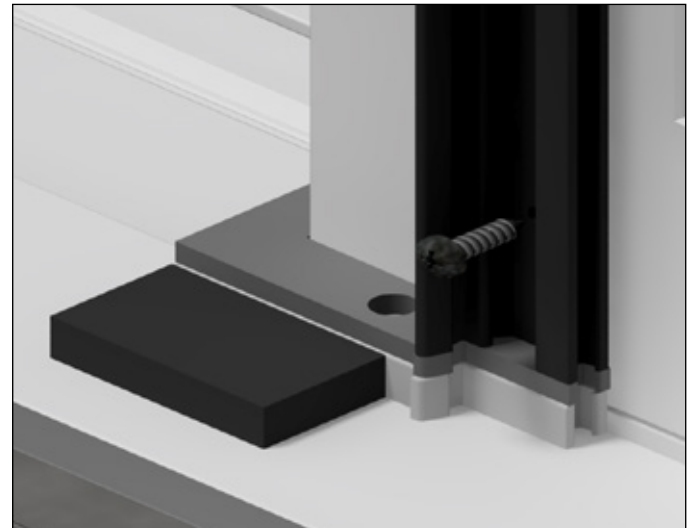
Endkappe KA EK 106.60 mit Dichtmaterial (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) über die beiden Öffnungen verkleben. Kammern sind gefüllt, wenn das Dichtmaterial an den markierten Stellen austritt.



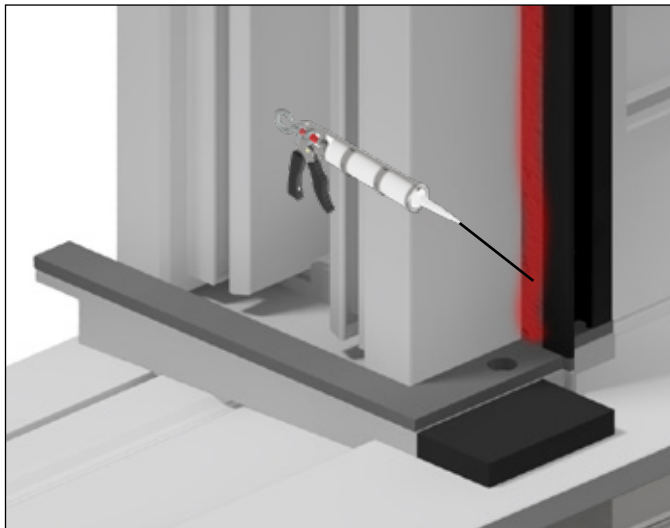
Dichtstück KA DS 35.20 mit Klebedichtstoff (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) bündig zu KA EK 106.60 einkleben.



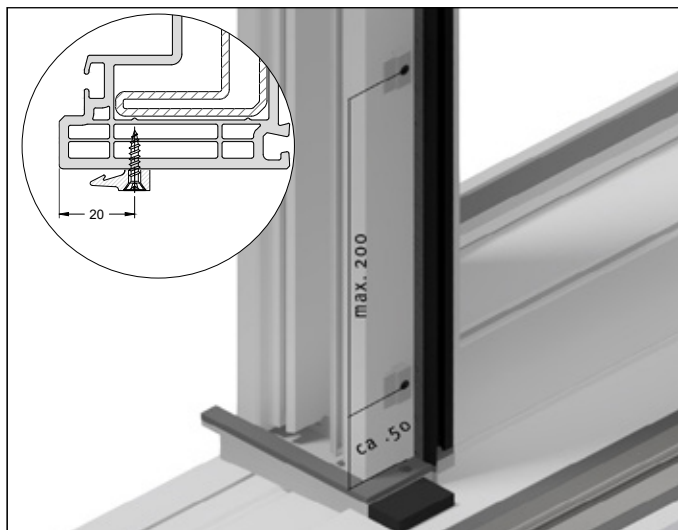
Mittelverschluss KA MV 19.13 in Kennrinne ca. 30 mm von den Enden und max. 150 mm mit $\varnothing$ 4 mm vorbohren Lochung auf KS-Flügel übertragen $\varnothing$ 3 mm.



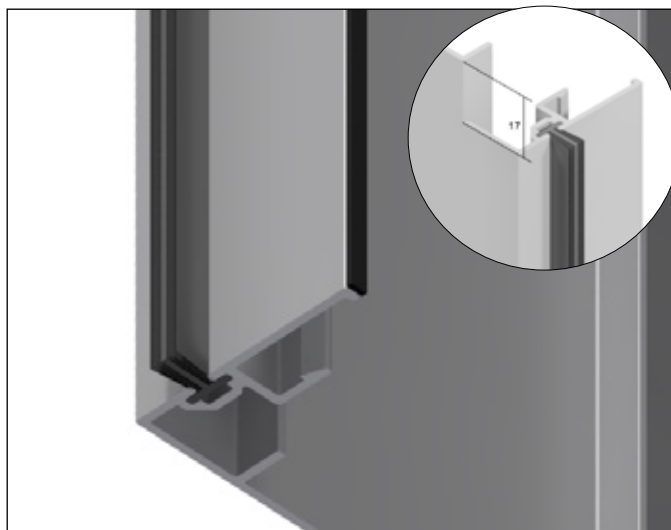
Mittelverschluss KA MV 19.13 mit Schrauben VA 3.9 x 12 auf KS Flügelprofil verschrauben.



Rückseite des Mittelverschlusses mit Dichtmaterial (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) absiegeln.



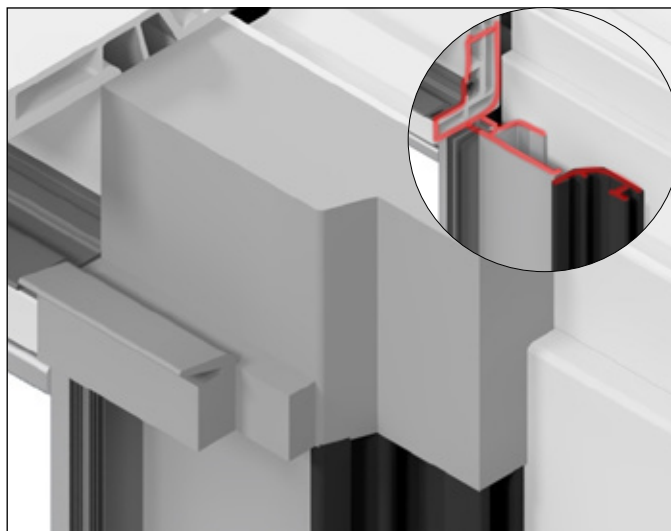
Halter FP 23 mit Schraube VA 2.9x16 mm ca. 50 mm von unten und max. 200 mm zueinander auf Flügel verschrauben.



KA LF 106.40 oben 17 mm auszuklinken bis zum ersten Stützsteg. Bürste RB in Leibungsprofile einziehen. Auf Leibungsprofil handelsüblichen Komprieband aufbringen.



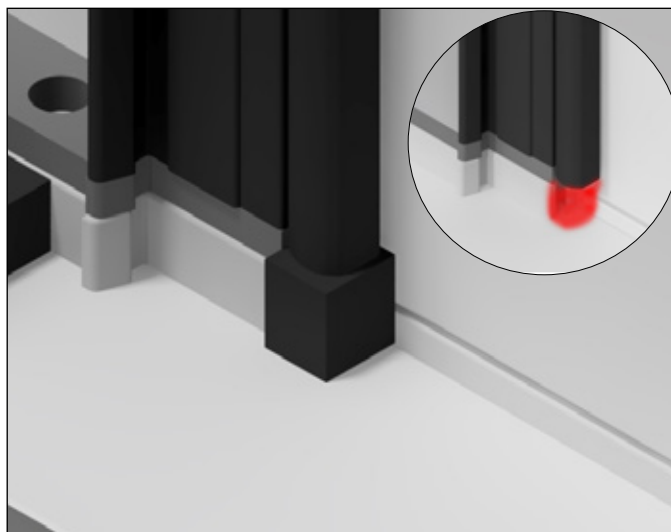
Leibungsprofil wird in den Flügel eingehängt und dann in Halter geklippt.



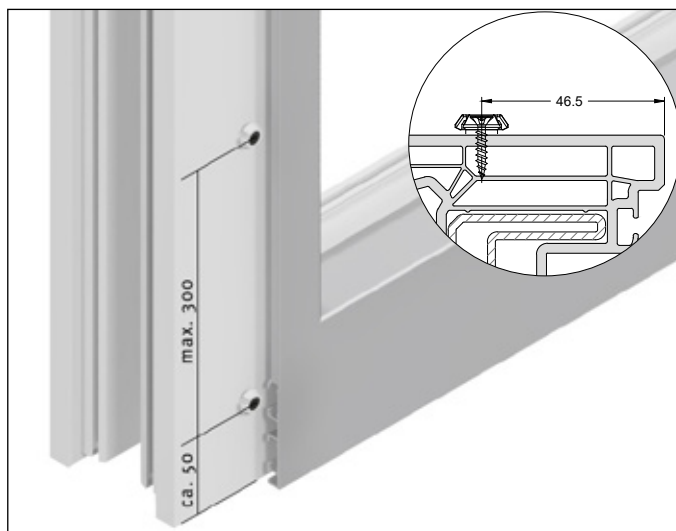
Dichtstück KA DS 50.30 mit Dichtmaterial (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbaren) verkleben.



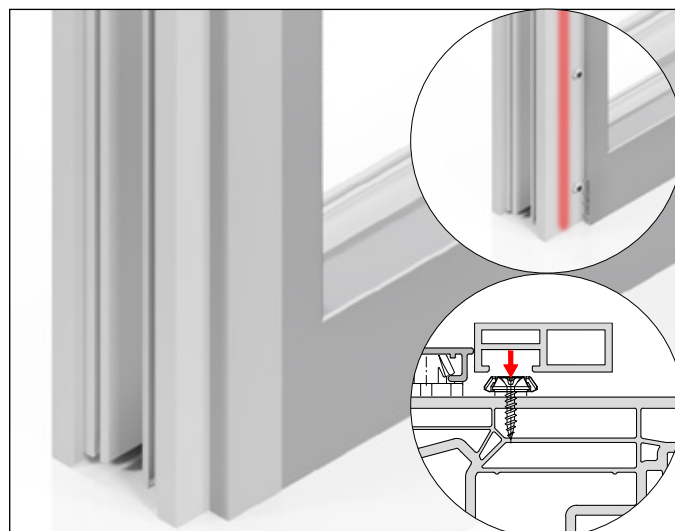
Dichtung HA 3010 in KA MV 19.13 eindücken. Zuschnitt = Zuschnittsmaß KA MV 19.13 optional Abdeckdichtung KA DI 9.2 einziehen.



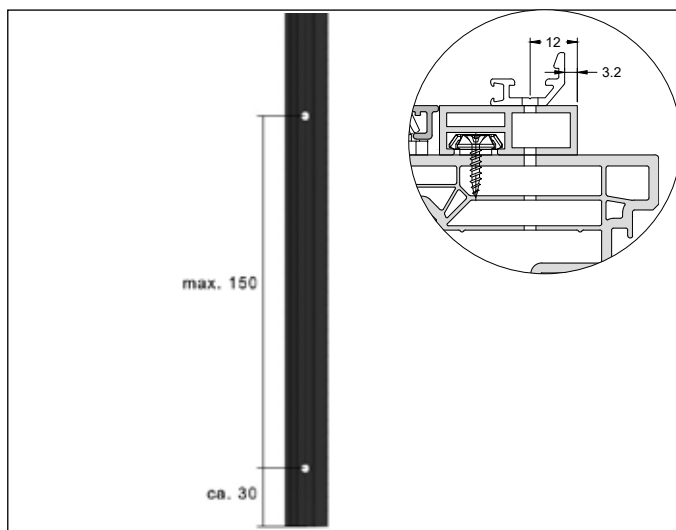
Dichtstück KA DS 10.10 mit Klebedichtstoff einkleben (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar)



Schraubklipshalter SRC 0 VA 2.9x16 mm ca. 50 mm von unten und max. 300 mm zueinander auf Flügel verschrauben.



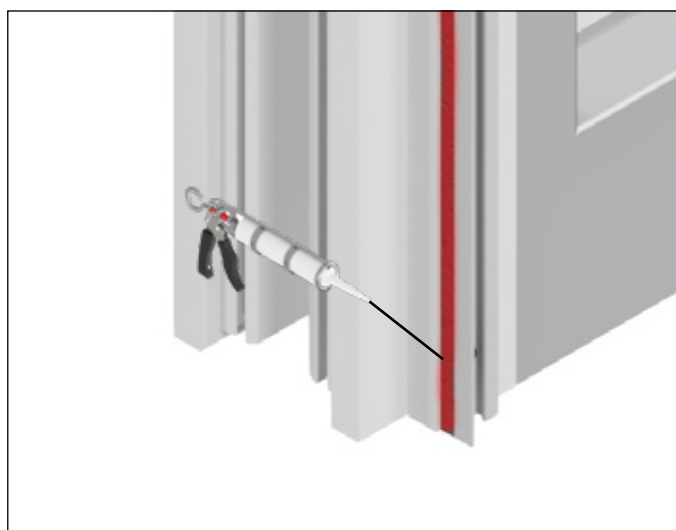
PVC-Profile reinigen Kaltschweiskleber wie dargestellt aufbringen und Ausgleichsprofil KA AGP 35.12 auf SRC 0 aufklipsen.



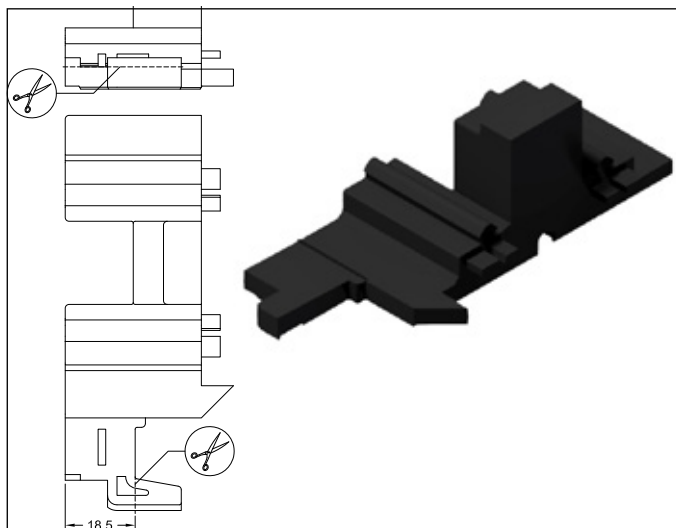
Mittelverschluss KA MV 19.13 in Kennrinne ca. 30 mm von den Enden und max. 150 mm mit Ø 4 mm vorbohren Lochung auf KS-Flügel übertragen Ø 3 mm.



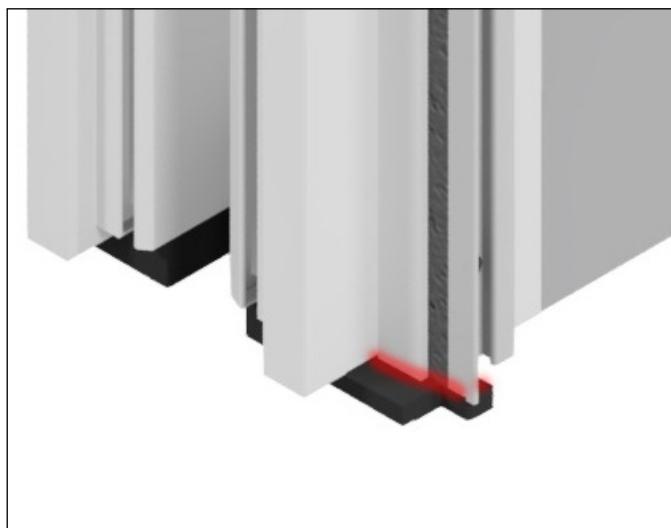
Mittelverschluss KA MV 19.13 mit Schrauben VA 3.9 x 12 auf KS Flügelprofil verschrauben.



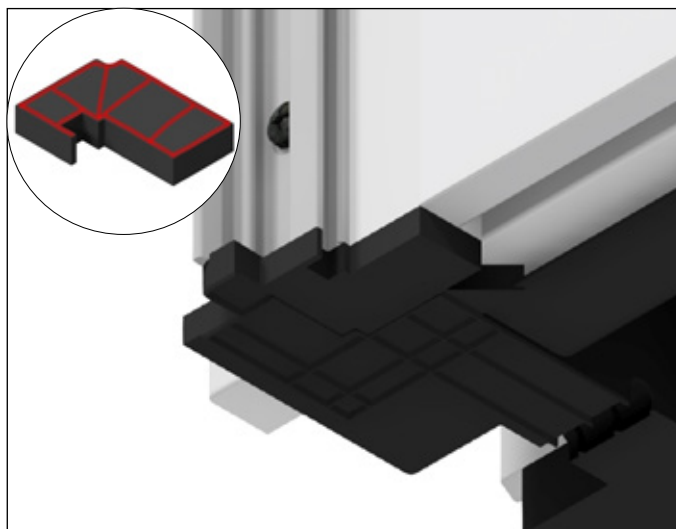
Rückseite des Mittelverschlusses mit Dichtmaterial (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) absiegeln.



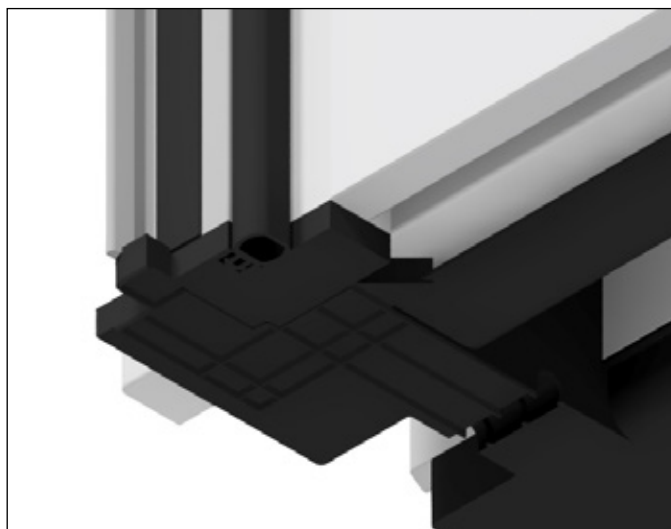
Dichtstück 106.148 an dargestellter Kante beschneiden und nach Verarbeitungsrichtlinien VEKA einbauen.



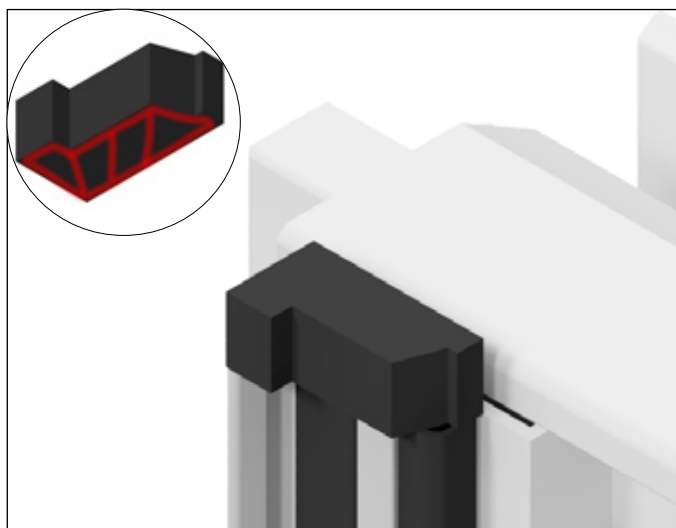
Dichtstück 106.148 mit Klebedichtstoff (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) wie dargestellt auf Adapterprofil und Mittelverschluss aufkleben.



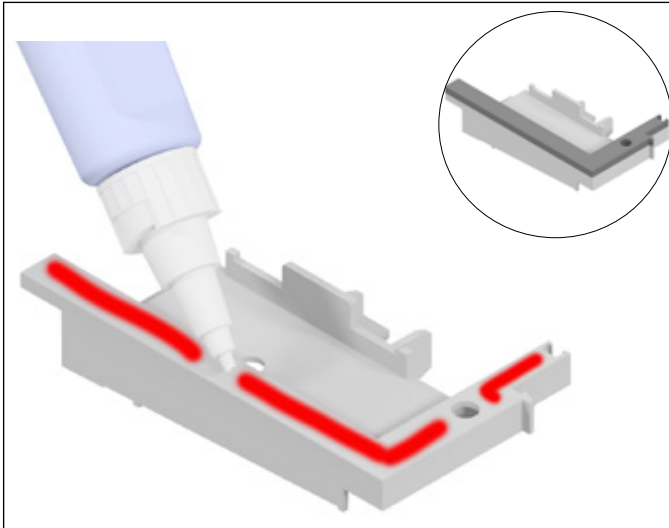
Dichtstück KA DS 26.19 mit Klebedichtstoff (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) wie dargestellt auf Schiebeflügel und Mittelverschluss aufkleben.



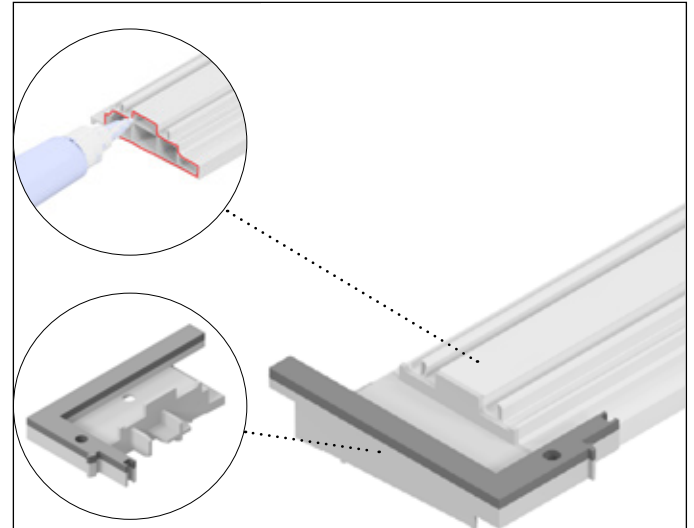
Dichtung HA 3010 in KA MV 19.13 eindücken.
Zuschnitt = Zuschnittsmaß KA MV 19.13 + 5 mm
optional Abdeckdichtung KA DI 9.2 einziehen.



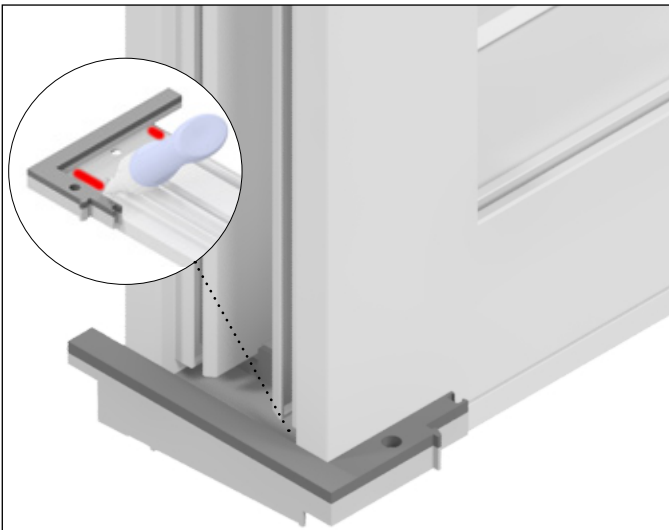
Dichtstück KA DS 26.13 mit Klebedichtstoff (z.B. Terostat MS 930 oder vergleichbar) wie dargestellt auf Schiebeflügel und Mittelverschluss oben aufkleben.



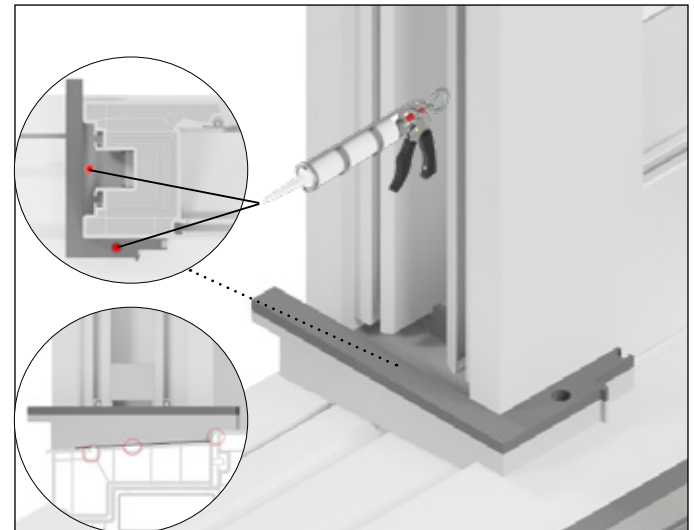
Glue sealing piece KA EK 108.60 onto end cap KA EK 106.60 with EPDM adhesive.



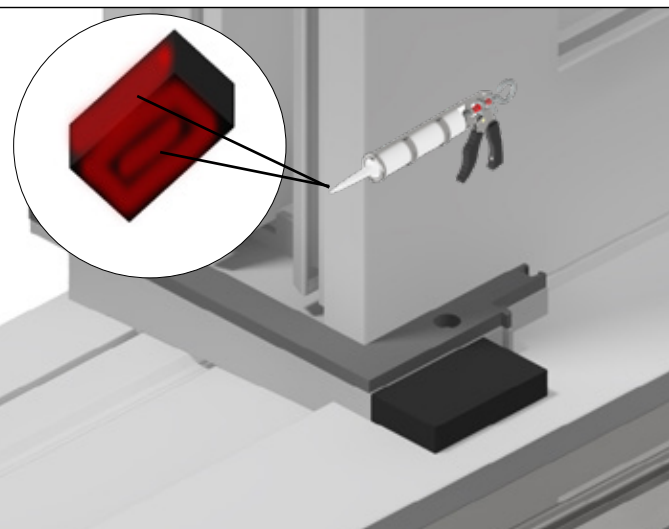
Apply cold welding adhesive to the top profile 105.430 and position end cap KA EK 106.60.



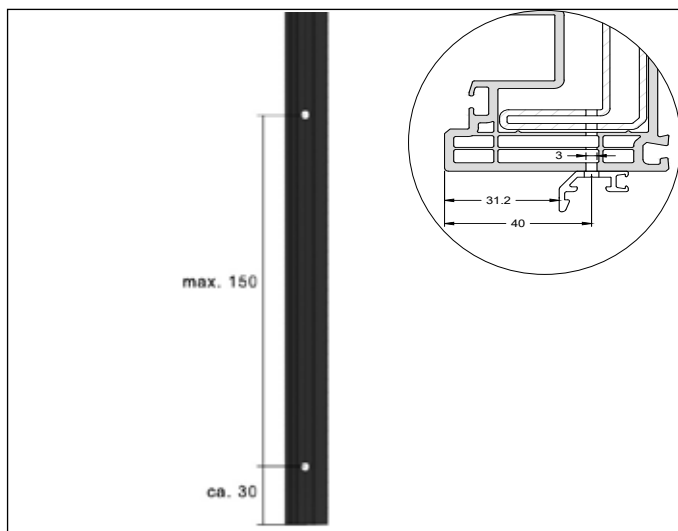
Apply cold welding adhesive to the KA EK 106.60 end cap and clip onto the bottom of the FF with the attachment profile.



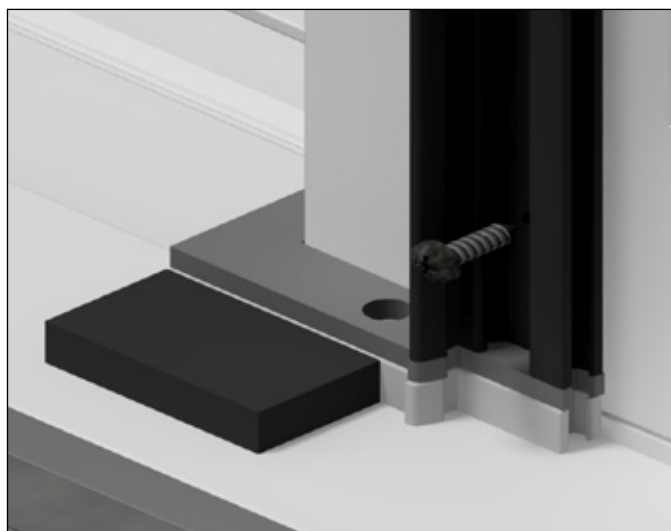
Bond end cap KA EK 106.60 with sealing material (e.g. Terostat MS 930 or similar) over the two openings. Chambers are filled when the sealing material emerges at the marked points.



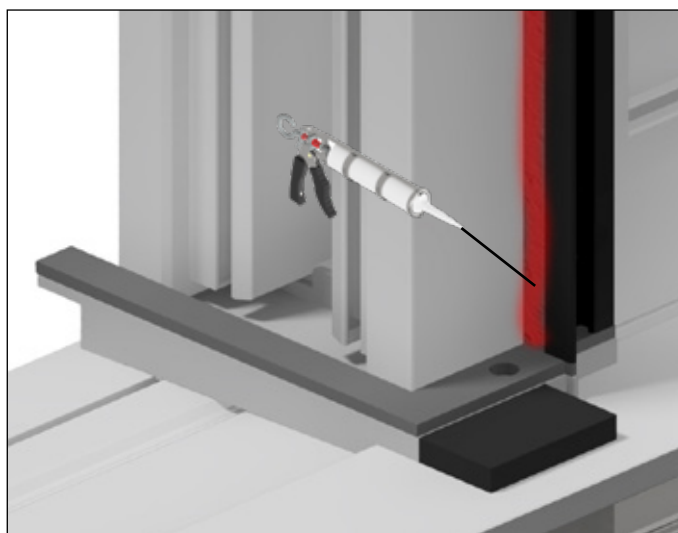
Glue the sealing piece KA DS 35.20 flus with the KA EK 106.60 using adhesive sealant (eg. Terostat MS 930 or equivalent).



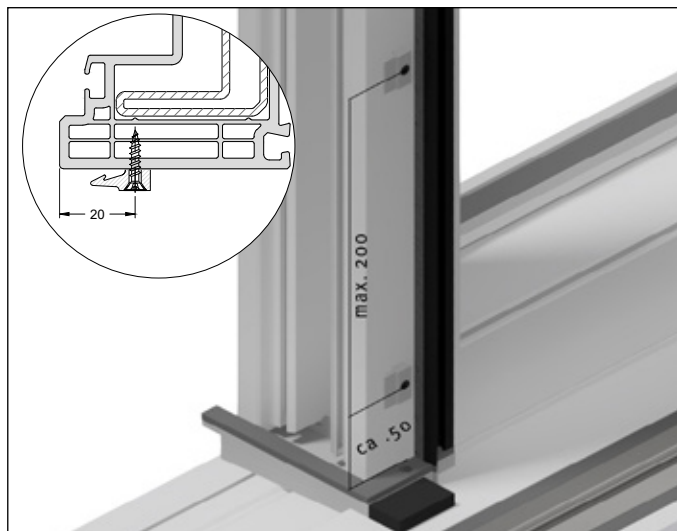
Pre-drill centre lock KA MV 19.13 in identification channel approx. 30 mm from the ends and max. 150 mm with $\varnothing$ 4 mm
Transfer perforation to KS sash $\varnothing$ 3 mm.



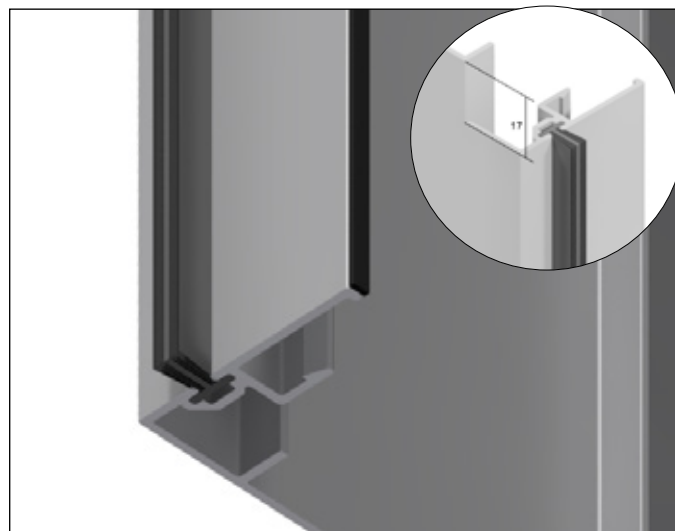
Fix centre lock KA MV 19.13 with screws
VA 3.9 x 32 to KS sash profile.



Seal the back of the center closure with sealing material
(e.g., Terostat MS 930 or equivalent).



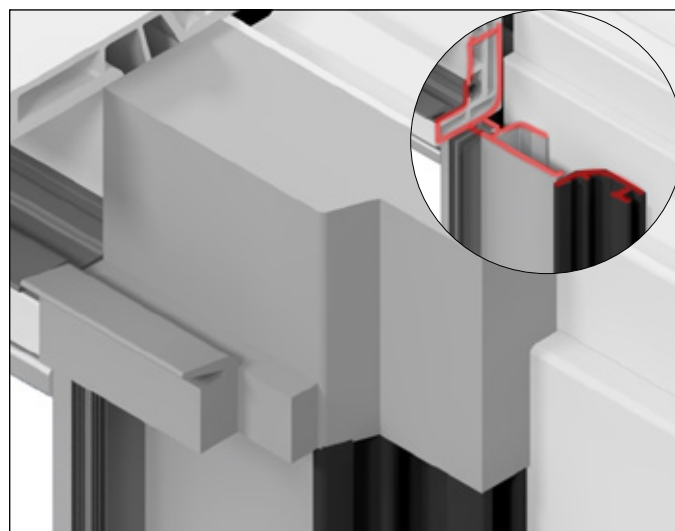
Screw holder FP 23 onto the sash using a 2.9 x 16 mm stainless steel screw, approximately 50 mm from the bottom and at a maximum spacing of 200 mm.



Notch KA LF 106.40 17 mm at the top to the first support bar. Insert the RB brush into the reveal profile. Apply standard compression tape to the reveal profile.



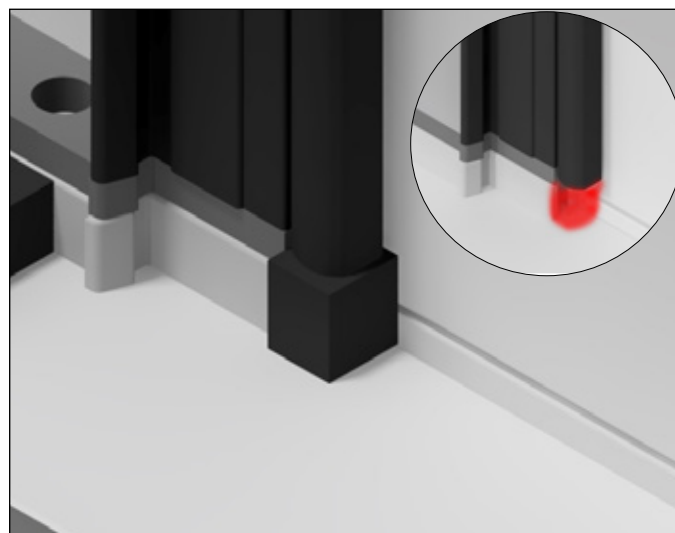
The reveal profile is hung into the sash and then clipped into the holder.



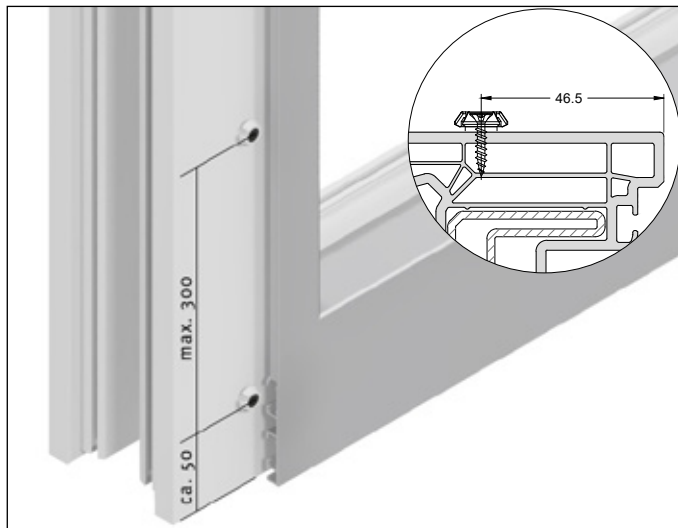
Glue the KA DS 50.30 sealing piece with sealing material (e.g., Terostat MS 930 or similar).



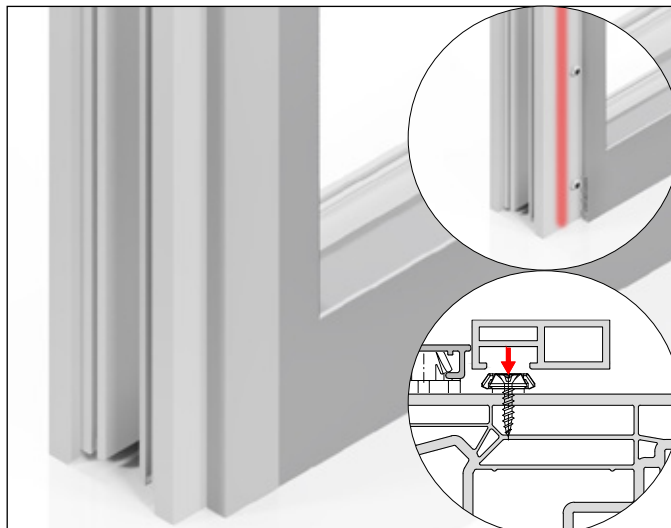
Press the HA 3010 seal into the KA MV 19.13.
Cut = cut dimension KA MV 19.13
Optionally insert the KA DI 9.2 cover seal.



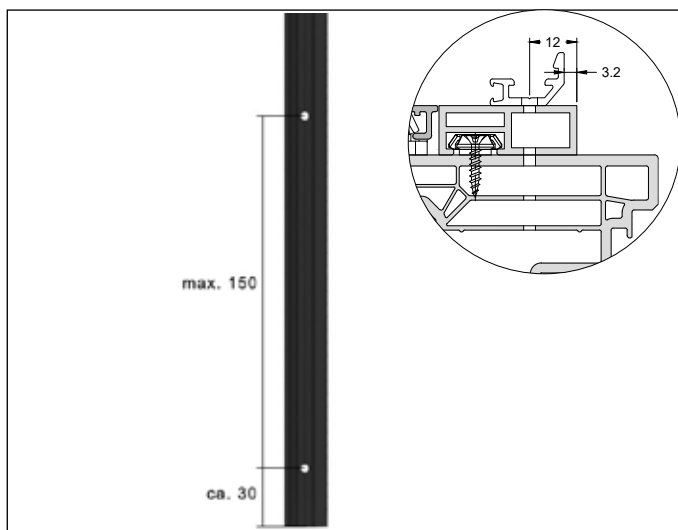
Glue the KA DS 10.10 sealing piece with adhesive sealant (e.g., Terostat MS 930 or equivalent).



Screw clip bracket SRC 0 VA 2.9x16 mm approx. 50 mm from the bottom and max. below and max. 300 mm to each other on the sash.



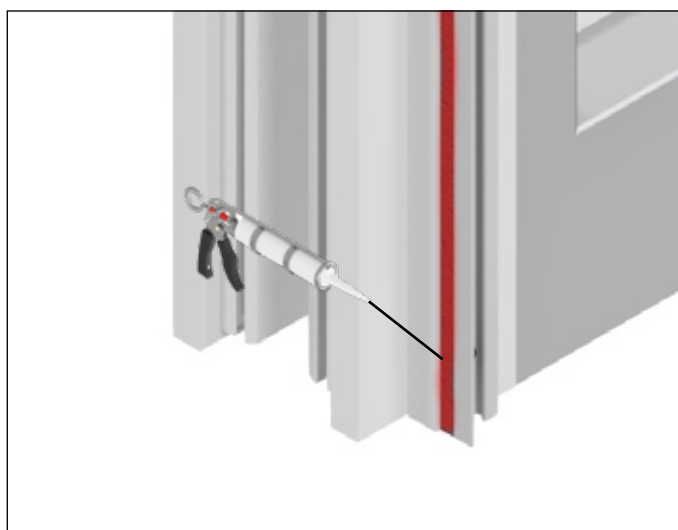
Clean the PVC profiles, apply cold welding adhesive as shown and clip the KA AGP 35.12 equalisation profile onto the SRC 0.



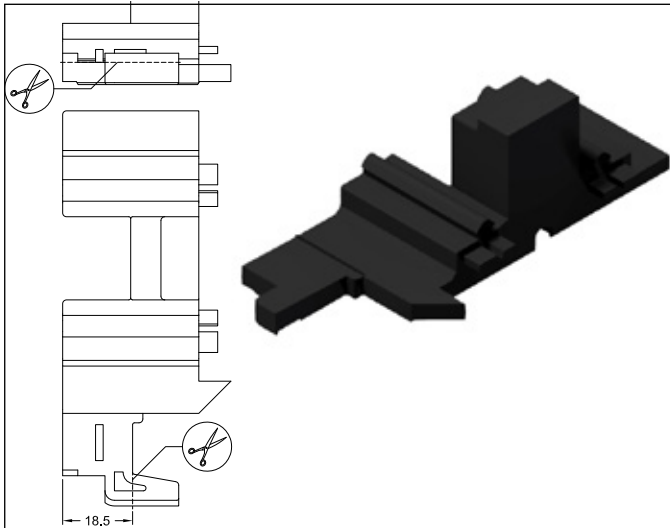
Pre-drill centre lock KA MV 19.13 in identification channel approx. 30 mm from the ends and max. 150 mm with $\varnothing$ 4 mm. Transfer perforation to KS sash $\varnothing$ 3 mm.



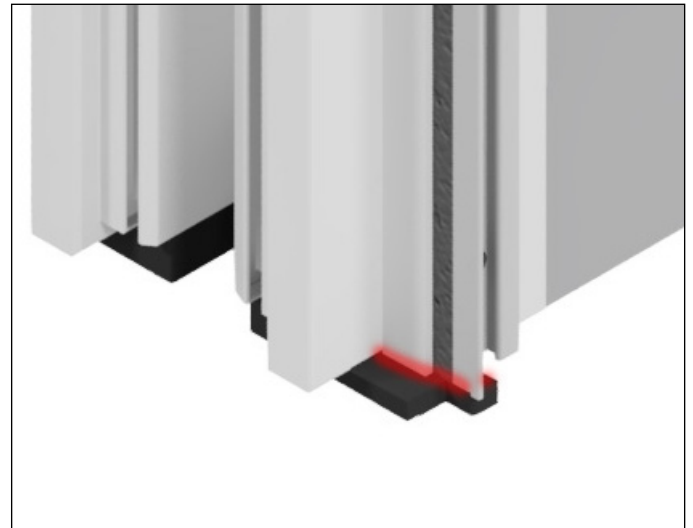
Fix centre lock KA MV 19.13 with screws VA 3.9 x 12 to KS sash profile.



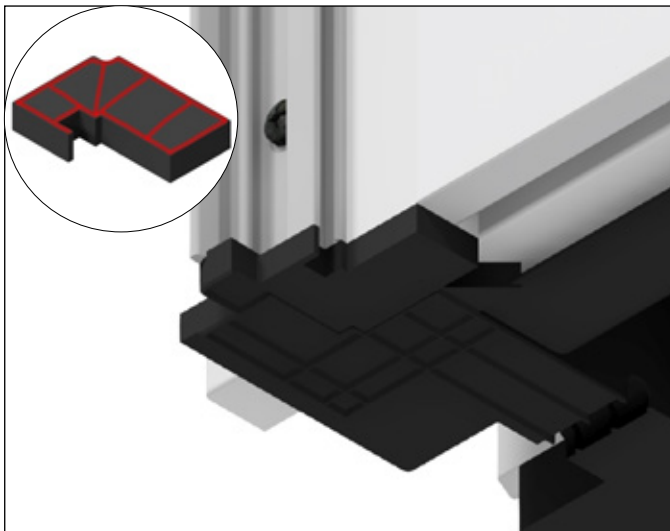
Seal the back of the center closure with sealing material (e.g., Terostat MS 930 or equivalent).



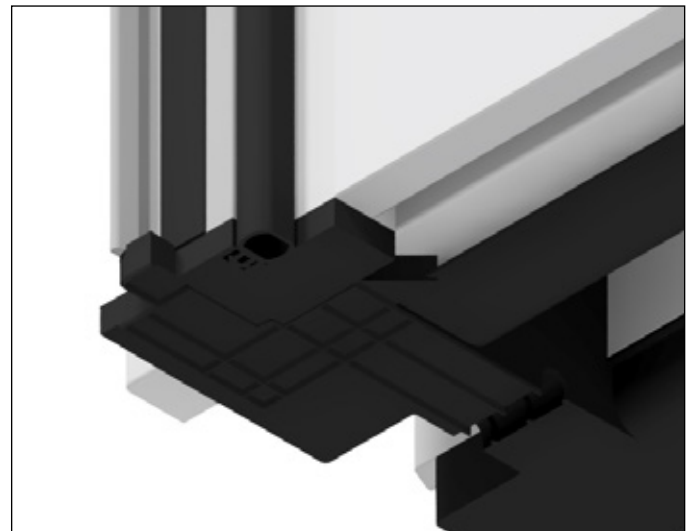
Trim sealing piece 106.148 along the edge shown and install according to VEKA processing guidelines.



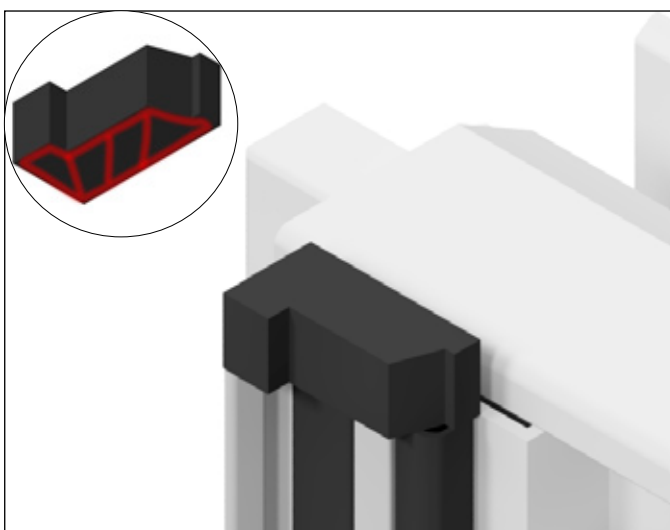
Glue sealing piece 106.148 to the adapter profile and center lock using adhesive sealant (e.g., Terostat MS 930 or equivalent) as shown.



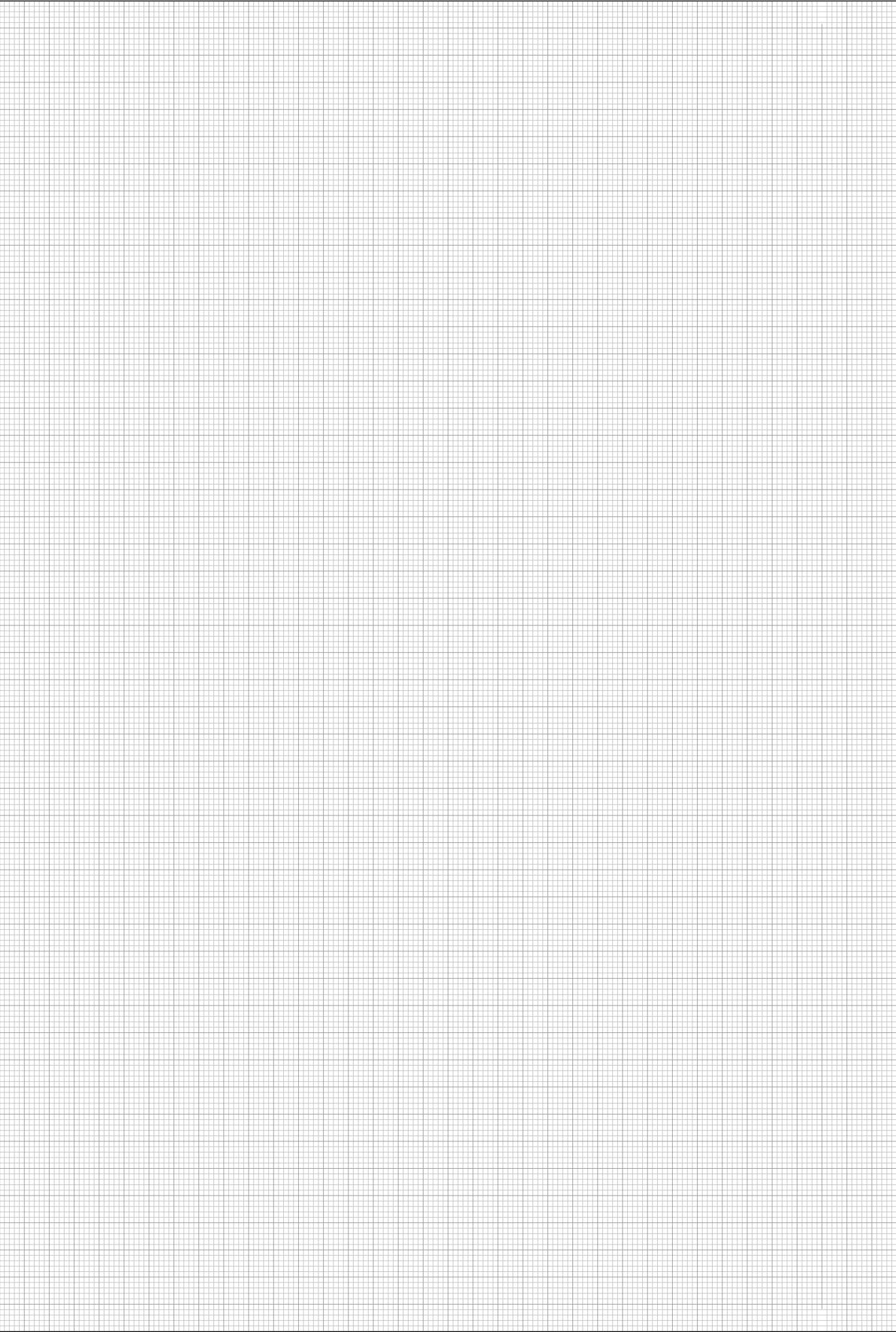
Glue the KA DS 26.19 sealing piece to the sliding sash and center lock using adhesive sealant (e.g., Terostat MS 930 or equivalent) as shown.



Press the HA 3010 seal into the KA MV 19.13.
Cut = cut dimension of KA MV 19.13 + 5 mm
Optionally insert the KA DI 9.2 cover seal.



Apply the KA DS 26.13 sealing piece to the sliding sash and center lock at the top using adhesive sealant (e.g., Terostat MS 930 or equivalent) as shown.



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 Nachfolgegewerke 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 bei Eloxalbeschichtung

An den Enden von eloxierten Aluminiumprofilen kommt es im Bereich von ca. 50 mm zu Kontaktstellen, die nicht für Sichtflächen geeignet sind.

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!

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 for anodizing

The ends of anodized aluminium profiles form contact points within 50 mm, which are not suitable for face sides.

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.

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:

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

DIN V ENV 1627:

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

DIN 1946-6:

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

DIN 1961:

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

DIN 4102-1:

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

DIN 4108-2:

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

DIN 4108-3:

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

DIN 4108-3 Berichtigung 1:

Berichtigung zu DIN 4108-3;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN V 4108-4:

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

DIN V 4108-6:

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden – Teil 6: Berechnung der Jahresheizwärme- und des Jahresheizenergiebedarfs;

DIN V 4108-6 Berichtigung 1:

Berichtigung zu DIN V 4108-6;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4108-7:

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:

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

DIN 4109:

Schallschutz im Hochbau – Anforderungen und Nachweise;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 4109 Beiblatt 1:

Schallschutz im Hochbau, Ausführungsbeispiele und Rechenverfahren;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN ISO 6946:

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

DIN EN ISO 10211-2:

Wärmebrücken im Hochbau – Berechnung der Wärmeströme und Oberflächentemperaturen – Teil 2: Linienförmige Wärmebrücken;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12114:

Wärmetechnisches Verhalten von Gebäuden – Luftdurchlässigkeit von Bauteilen – Laborprüfverfahren;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12207:

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

DIN EN 12208:

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

DIN EN 12210:

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

DIN EN 12219:

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

DIN EN 12354-3:

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

DIN EN 12519:

Fenster und Türen – Terminologie;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 12524:

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

DIN EN 13049:

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

DIN EN 13115:

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

DIN EN 13420:

Fenster-Differenzklima – Prüfverfahren;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN EN 13501-1:

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:

Wärme- und feuchtechnische 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:

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

DIN 18024-2:

Barrierefreies Bauen – Teil 2: Öffentlich zugängliche Gebäude und Arbeitsstätten, Planungsgrundlagen;
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 18040-1:

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

DIN 18040-2:

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

DIN 18195-9:

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

DIN 18195 Beiblatt 1:

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

DIN 18345:

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

DIN 18351:

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

DIN 18355:

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

DIN 18540:

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

DIN 18542:

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

DIN EN 998-1:

Festlegung für Mörtel im Mauerwerk
Berlin: Beuth Verlag GmbH

DIN 55699:

Verarbeitung von Wärmedämm-Verbundsystemen
Berlin: Beuth Verlag GmbH

VDI-Richtlinie 2719:

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

ift-Richtlinie FE-05/2:

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:

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:

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

Zusätzliche Technische Vertragsbedingungen

(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

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

BFS-Merkblatt Nr.21

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

Wärmebrückenkatalog

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

Technisches Merkblatt

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“

VFF-Merkblatt HO.01

„Richtlinie für Holz-Metall-Fenster-Konstruktionen“

VFF-Merkblatt AI.03

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

VFF-Merkblatt AI.01

„Filiformkorrosion – Vermeidung bei beschichteten Aluminium-Bauteilen“



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