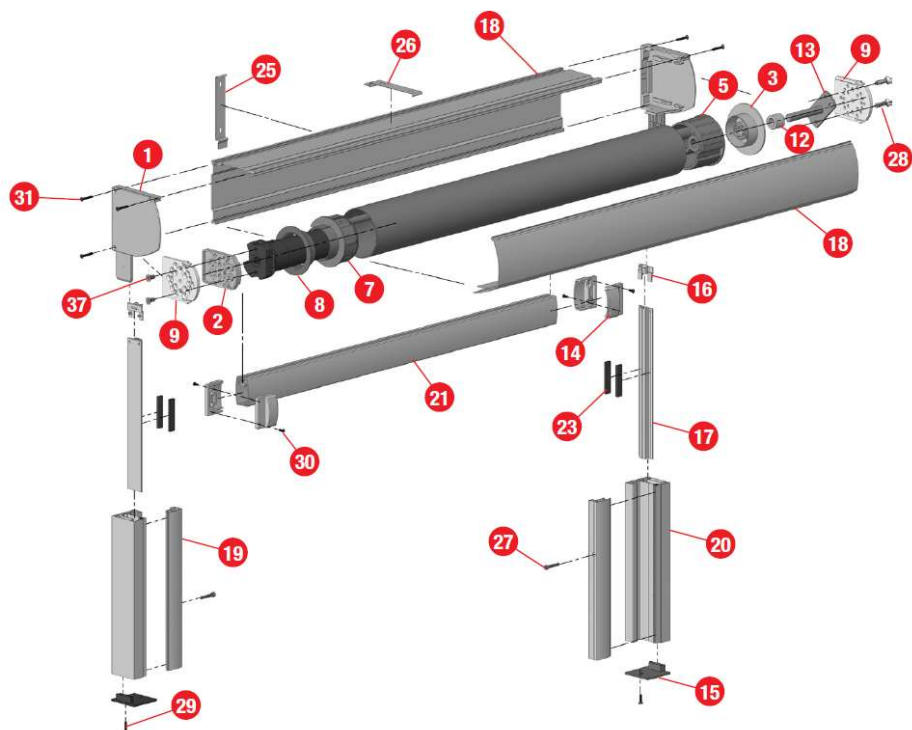


a. componentele sistemului:

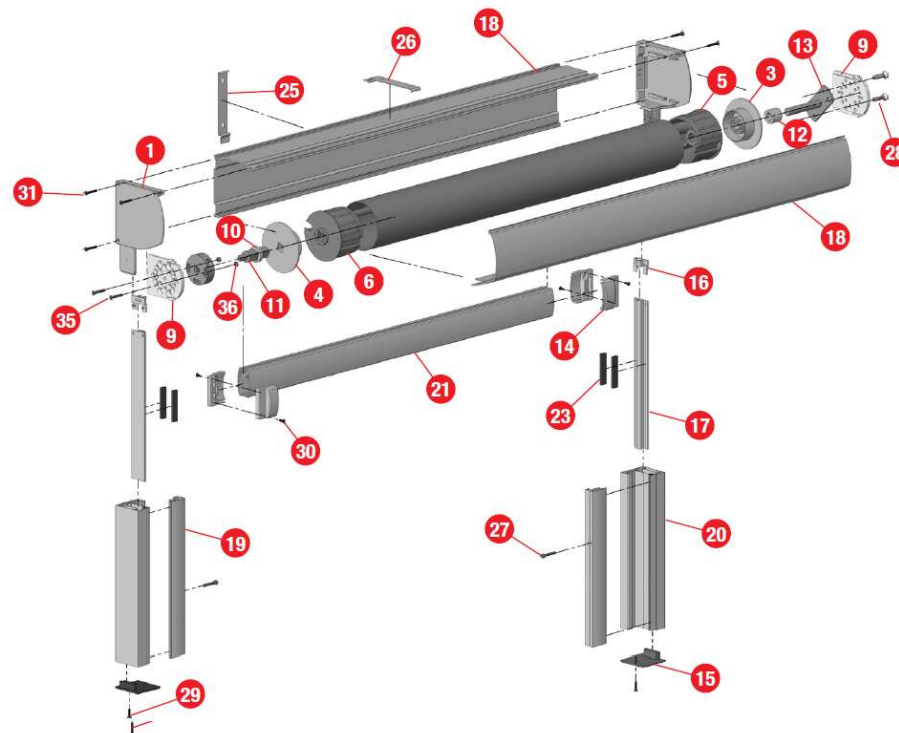
i. Screen ZIP 100 cu acționare motorizată:

(exemplu ilustrativ: vedere explodată- exterior acționare stânga):



ii. Screen ZIP 100 cu acționare mecanică:

(exemplu ilustrativ: vedere explodată- exterior acționare stânga):



Legenda:			Necesar
1	80170200	Set capace Screen ZIP 100 albe	1
2a	80170192	Suport pentru motoare Gaviota	1
2b	80170193	Suport motor compatibil Somfy	1
3	80170189	Disc fixare ϕ 12 pentru Screen ZIP	1
4	80170190	Disc fixare Screen ZIP q13 (pentru mecanism)	1
5a	80020012	Capac tub plastic, cu gaura ϕ 14 pentru tub ϕ 78	1
5b	80020002	Capac tub plastic, cu gaura ϕ 14 pentru tub ϕ 70	1
6a	80020025	Capac tub plastic, cu gaura pătrată C13 pentru tub ϕ 78	1
6b	80020024	Capac tub plastic, cu gaura pătrată C13 pentru tub ϕ 70	1
7a	80170011	Adaptor motor pentru tub ϕ 78 pentru Screen Rits	1
7b	80170147	Adaptor motor pentru tub ϕ 70 pentru Screen Rits	1
8	80170012	Disc fixare Screen ZIP pentru motor	1
9	80170093	Suport interior universal- Screen ZIP	2
10	80170194	Inel de compensare pentru cardan- gaură pătrată Q13	1
11	80170197	Adaptor metalic pentru cardan C13x7	1
12	80170195	Distanțier plastic ϕ 12x22x18	1
13	80170196	Bolț metalic susținere tub în casetă- 4mm C/E-12 L=75mm	1
14	80170045	Capac alb pentru bară pazie ZIP	4
15	80170191	Set capace ghidaj Screen Zip	1
16	80170019	Pâlnie intrare material în canal ghidaj	2
17	80170020	Profil PVC ghidaj material screen	2
18	80170102	Profil casetă aluminiu Screen Zip 100 alb 7m	1
19	80170030	Profil pentru ghidaj-anterior alb 7m	2

20	80170202	Profil pentru ghidaj- posterior alb 7m	2
21	80170038	Profil pazie alb 7m	1
22	80170055	Bara contragreutate ϕ 22 4m	3kg/m
23	80170057	Neopren autoadeziv 10x4mm	2b/40cm
24	80170054	Perișor screen Zip 5m	1
25	80170082	Suport perete screen 100	1b/75cm
26	80170083	Suport tavan screen 100	1b/75cm
27	80170198	Șurub inbus M4x25 DIN912 inox	10
28		Șurub M6x10 DIN7991 inox	2
29		Șurub ϕ 3,5x16 DIN7982 inox	2
30		Șurub ϕ 2,9x9,5 DIN7981 inox	4
31		Șurub ϕ 3,5x32 DIN7982 inox	6
32		Șurub ϕ 4x8 DIN965 inox	2
33		Piuliță pătrată M4 DIN562 inox	2
34		Șurub ϕ 3,5x6,5 DIN7981 inox	2
35		Șurub ϕ 4x25 DIN965 inox	2
36		Piuliță hexagonală M4 DIN934 inox	2
37		Șurub ϕ 6x10 DIN965 zincat	2

b. Limite constructive:

Fixare: între pereți, aplicat, în gol



Compatibil cu: acționări motorizate Cross sau Elite i S45, acționări mecanice cu cardan, tuburi pentru material cu diametru de 70 sau de 78mm:



Cote sistem: dimensiunea sistemului este dată de cotele de gabarit: lungime (L) x înălțime (A). Aceste cote se transmit departamentului comercial pentru comandă



L = Width • Breite • Largeur
A = Height • Höhe • Hauteur

Dimensiuni maxime recomandate:

Tip casetă	Tip ghidaj ZIP	Diametru	Lungime x Înălțime (mm)
		Tub	
100	Larg	φ 70	4000 x 3500
		φ 78	4000 x 2700
100	Îngust (numai cu acționare motorizată)	φ 70	4000 x 3500
		φ 78	4000 x 2700
130	Larg	φ 85	5000 x 5000

c. profile pentru sistemul Screen ZIP:



Set profile casetă ZIP 100



Set profile casetă ZIP 130



Profil PVC ZIP



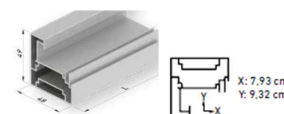
Profil pазie 100



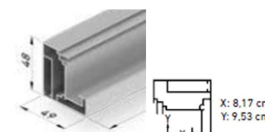
Profil pазie 130



Profil anterior ghidaj



Ghidaj posterior larg 100



Ghidaj posterior larg 130



Bară contragreutate



Ghidaj posterior îngust 100

d. kituri și accesorii:



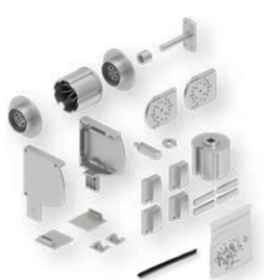
Kit $\phi 70$ ZIP100 motorizat cu ghidaj larg



Kit $\phi 78$ ZIP100 motorizat cu ghidaj larg



Kit $\phi 70$ ZIP100 motorizat cu ghidaj îngust



Kit $\phi 70$ ZIP 100 acționare mecanică cu ghidaj larg



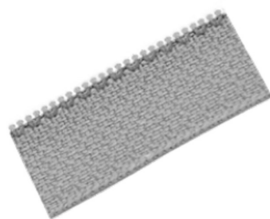
Kit $\phi 78$ ZIP 100 acționare mecanică cu ghidaj larg



Kit $\phi 78$ ZIP100 motorizat cu ghidaj îngust



Kit $\phi 85$ ZIP 130 acționare motorizată cu ghidaj larg



ZIP pentru material



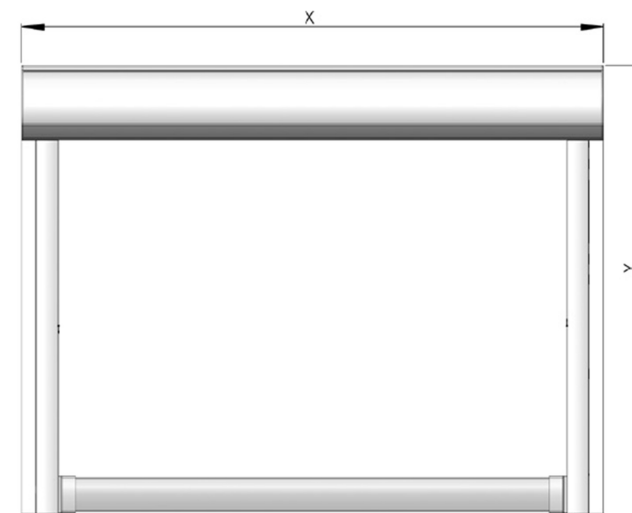
Cleme prindere pentru perete sau tavan

2. Cote de execuție sistem, instrucțiuni pentru producție înainte de livrare:

a. Cote de execuție sistem (vedere din exterior):

Se determină în șantier cotele de gabarit pentru sistemul ZIP, măsurând golul încadrabil de montaj:

Vedere din exterior: X = lungime (mm) Y = înălțime (mm)



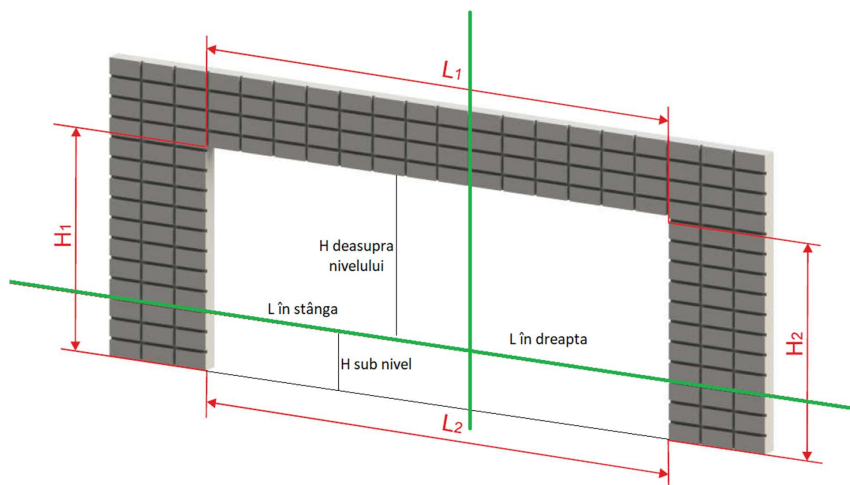
b. Măsurarea golului de montaj:

Pentru a determina cotele de execuție ale sistemului (X * Y), trebuie măsurate în locul de montaj cotele maxime ale dreptunghiului încadrabil orizontal în golul de montaj (ex. lungimea la nivel și înălțimea la verticală).

Cu ajutorul ruletei, se măsoară golul de montaj (L1,L2;H1,H2) pentru a verifica abaterile.

Cu ajutorul unei nivele cu laser cruce și a unei rulete, se măsoară în mai multe puncte (minim 3: L- stânga, centru, dreapta ; H- sus, mijloc, jos) și se notează:

- înălțimile sub și deasupra nivelului laser. Se subliniază minimele determinate sub și deasupra nivelului
- lungimile în stânga și dreapta verticalei laser. Se subliniază minima determinată în stânga și minima din dreapta



Lungimea de execuție (X)= L minima măsurată în stânga + L minima măsurată în dreapta
Înălțimea de execuție (Y)= H minim sub nivel + H minim deasupra nivelului

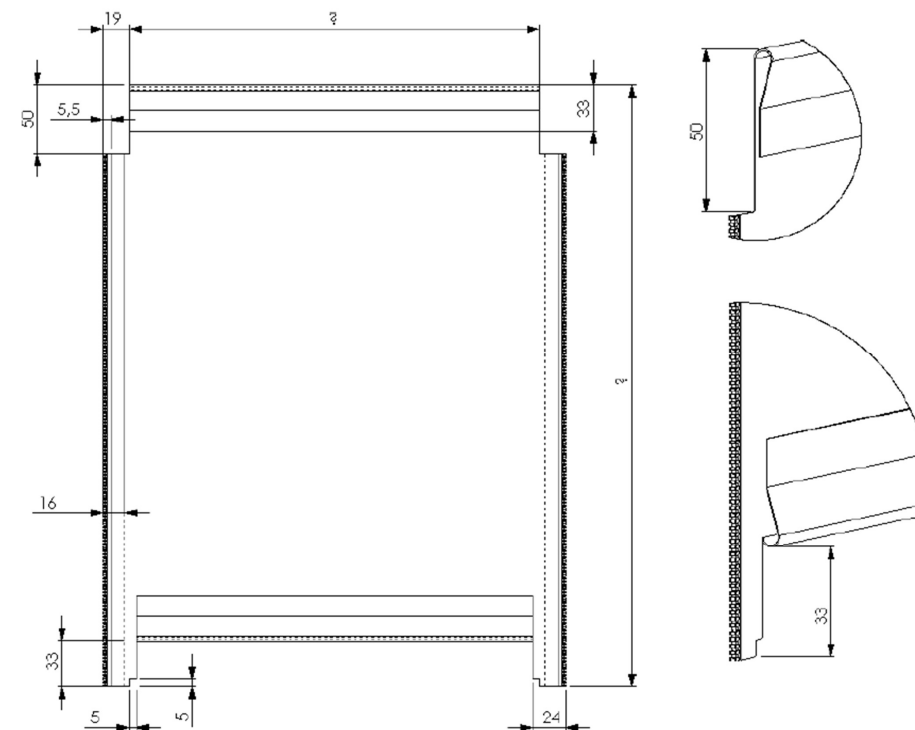
c. lista de debitare pentru profile și material (mm):

ZIP 100 cu ghidaj larg		ZIP 130 cu ghidaj larg	
Profil frontal casetă 100	=X-5	Profil frontal casetă 130	=X-6
Profil posterior casetă 100	=X-30	Profil posterior casetă 130	=X-6
Profile ghidaj (anterior și posterior)	=Y-103	Profile ghidaj (anterior și posterior)	=Y-133
Profil pазie 100	=X-123	Profil pазie 130	=X-123
Profil PVC ZIP	=Y-115	Profil PVC ZIP	=Y-145
Ax tub ϕ 70/ ϕ 78	=X-115	Ax tub ϕ 70/ ϕ 78	=X-115
Bară contragreutate	3kg/m	Bară contragreutate	3kg/m
Lungime finită material (incl. ZIP)	=X-73	Lungime finită material (incl. ZIP)	=X-73
Înălțime finită material	=Y+300	Înălțime finită material	=Y+300

d. pregătire material:

Pentru confecționarea materialului sistemului ZIP se folosesc materiale PVC tip screen. Pe lateralele materialului se montează zip-ul (fermoar), în partea superioară și inferioară se executa buzunare pentru cordon

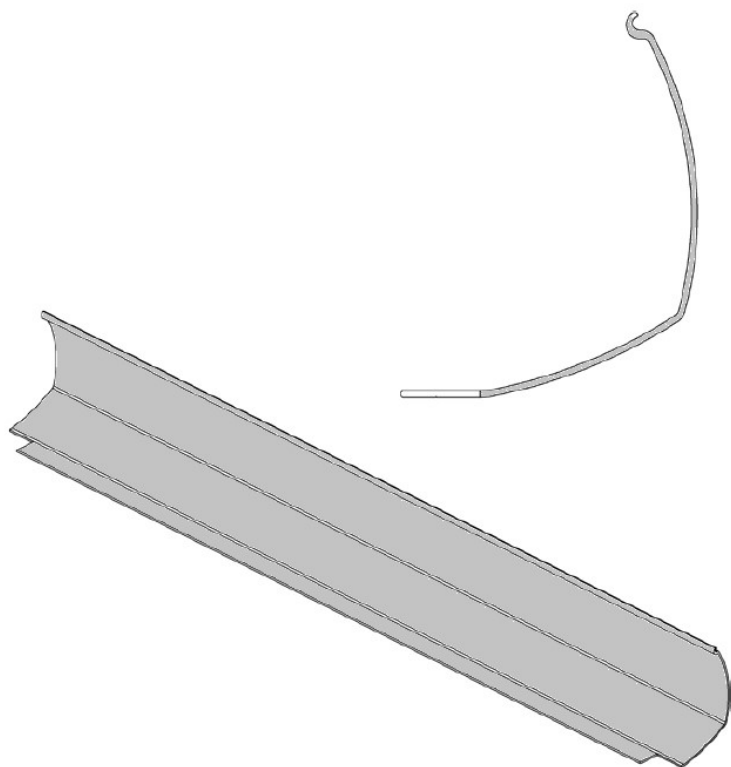
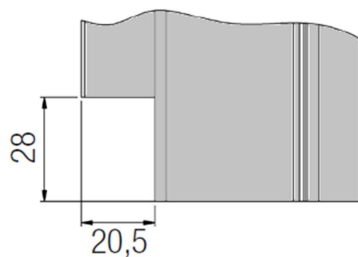
Materialul se execută conform cotelor calculate și a schițelor de mai jos:



e. frezare profil frontal casetă

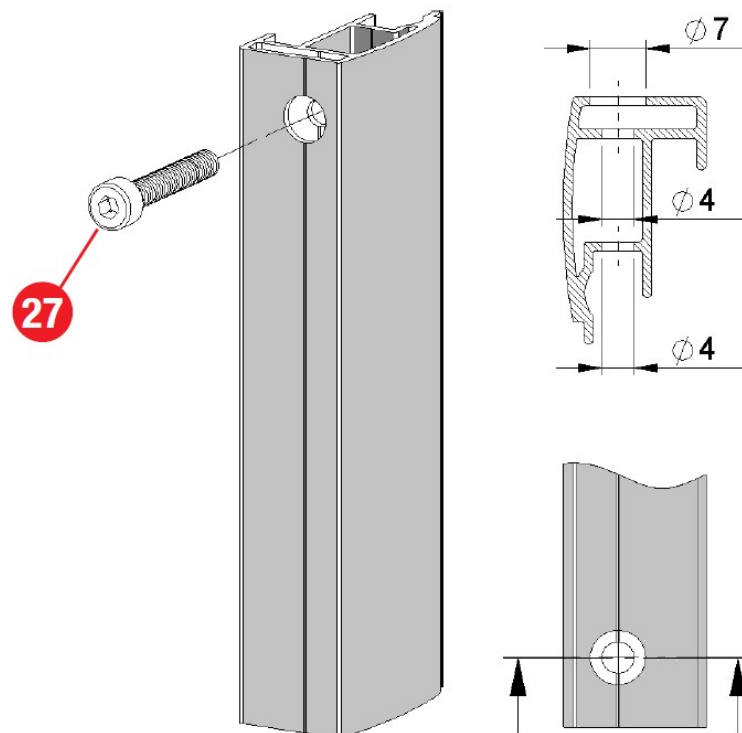
(numai pentru ZIP100):

Capacul casetei trebuie frezat la ambele capete, în partea inferioară, pentru ca acesta să se închidă corect peste capacele casetei, conform desen:



f. Frezare profil anterior ghidaj:

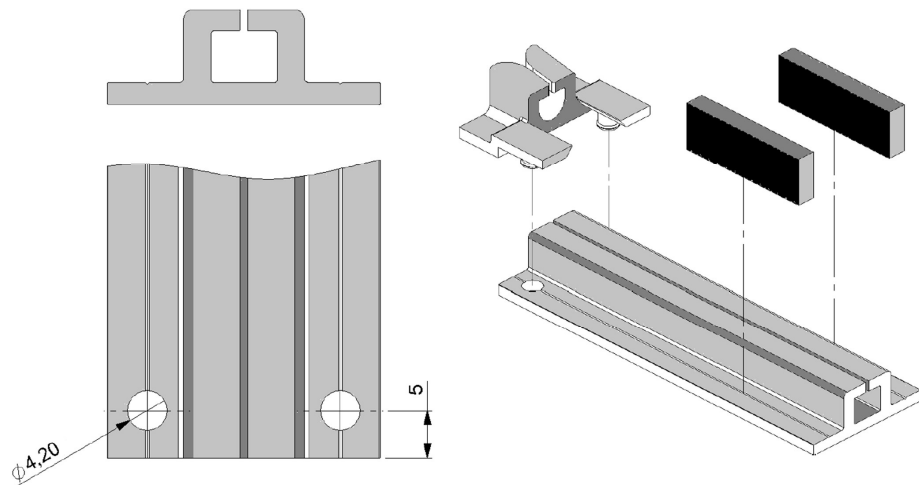
Pentru fixarea profilului anterior pe profilul posterior cu ajutorul șuruburilor inbus M4x25 DIN912 inox, este necesar să frezăm profilul anterior conform desenului de mai jos:



g. Găurire profil PVC ghidaj:

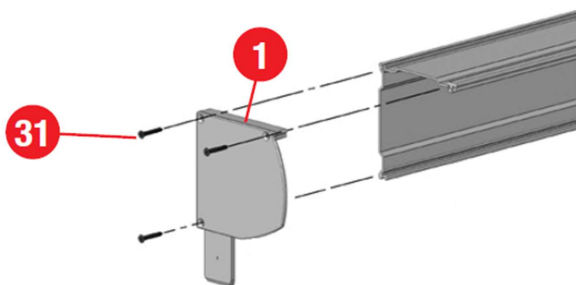
După găurirea profilului de ghidaj, se fixează pâlnia de ghidare a materialului, prin sertizare la cald sau prin lipire.

Se montează bureții de neopren autoadezivi, in perechi, din 40 în 40 de centimetri, pe marginile exterioare ale ghidajului.



h. Asamblarea capacelor pe profilul posterior al casetei:

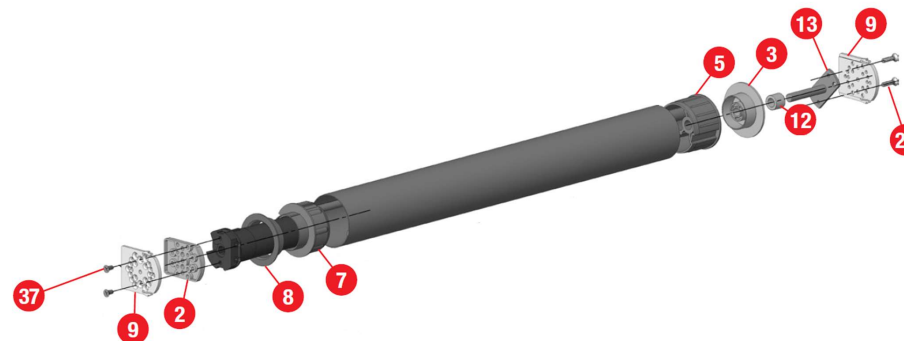
Capacele casetei (1) se fixează cu ajutorul șuruburilor ϕ 3,5x32 DIN7982 inox (31), disponibile în kitul ZIP



i. Fixarea materialului ZIP pe tub:

Materialul confecționat, se montează pe tubul pe care au fost montate in prealabil accesoriile disponibile in kit-ul ZIP (v. desene explodate, pag. 6;7), prin culisarea capătului superior cu cordon în canalul corespunzător al tubului.

Exemplu de montaj pentru tub ZIP motorizat:



Tubul asamblat și cu materialul culisat pe canalul tubului, se introduce in caseta asamblată (cf. pct. h, pag 18).

Se alimentează motorul și se comandă strângerea materialului pe tub (se acționează mecanismul cardan cu manivela, pentru ZIP cu acționare mecanică- manuală).

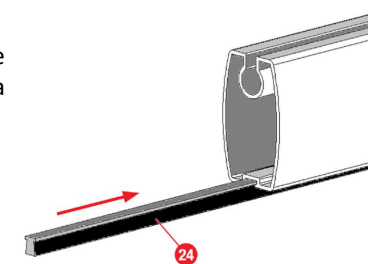
Materialul trebuie să ruleze/deruleze între tub și profilul din spate al casetei.

Se urmărește ca materialul să nu se cuteze iar fermoarele să nu se suprapună peste flanșele tubului (3) și (8).

Când capătul de jos al materialului ajunge la 20-50 cm de casetă, se oprește acționarea

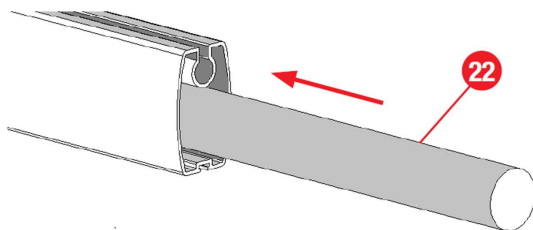
j. Montajul profilului inferior- pazie:

Înainte de culisarea profilului pe material, se montează perișorul pe bara pazie, în partea inferioară. Perișorul se găsește in kit-ul ZIP.



Montați profilul pe material, culisând profilul pe cordonul inferior al materialului screen.
După ce profilul paze este montat pe material, se assemblează accesoriile pentru paze:

- În interiorul profilului se montează barele contragreutate. Se folosesc două segmente egale, la extremitățile profilului paze. Între cele două segmente, se folosește un distanțier din plastic, pentru a fixa poziția contragreutăților.



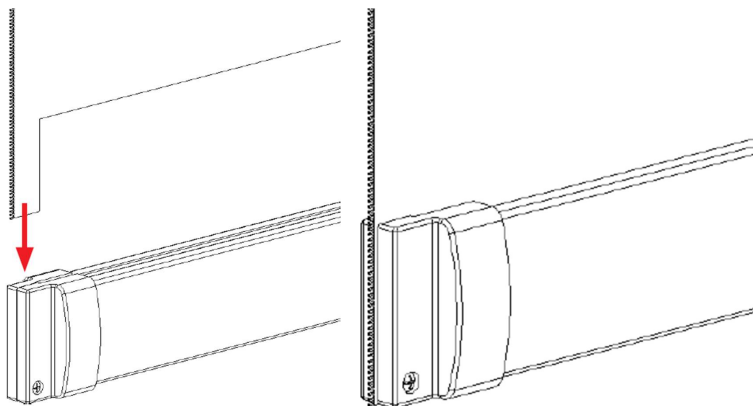
- Se montează capacele profilului inferior – paze:

Cele două piese ale capacului pazei se introduc în profil. Între cele două piese se introduce capătul materialului cu zip (fermoar). Capacele fixează materialul cu ajutorul celor două șuruburi ϕ 2,9x9,5 DIN7981 inox (30). Capacele se găsesc în kit-ul ZIP

ATENȚIE! Fermoarul trebuie aliniat și prins în capace, la o distanță suficientă pentru a permite culisarea pe profilul PVC pentru ghidaj ZIP.

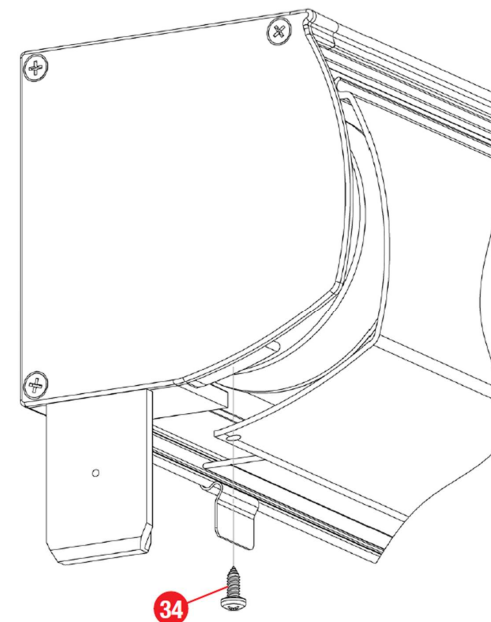
Șuruburile capacelor se strâng manual! Se presează capacele cu mâna pentru a face contact perfect cu fermoarul, se strâng șuruburile cu șurubelnița.

În situația în care capacele sunt depărtate de fermoar, acestea vor freca de ghidaj împiedicând funcționarea corectă a sistemului!



k. Montajul capacului casetei:

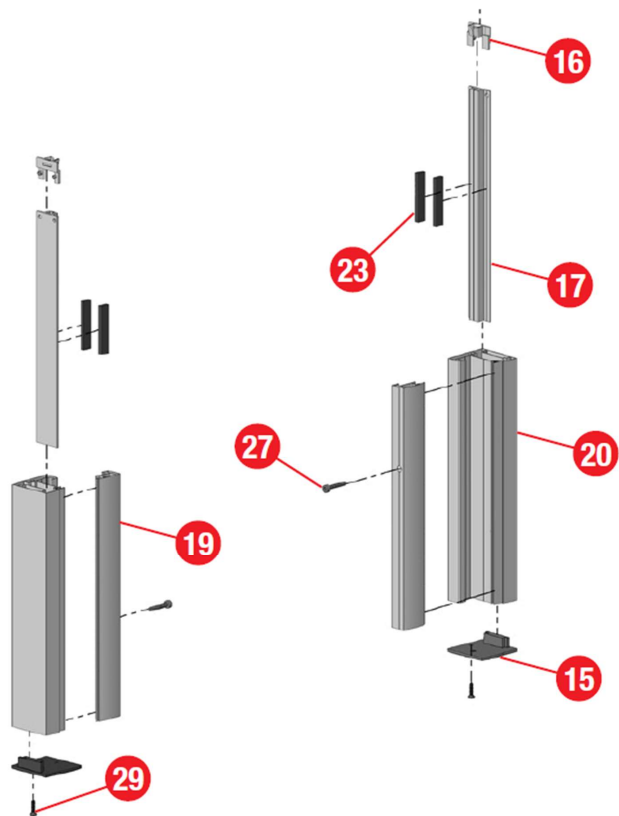
Se introduce mai întâi partea superioară a profilului capcasetă în canalul dedicat al profilului spate casetă. Prin coborâre, se închide profilul capcasetă și se fixează pe capacele laterale cu două șuruburi ϕ 3,5x6,5 DIN7981 inox (34).



I. Montajul pofilelor de ghidare:

Ghidajele se livrează pre asamblate, fără găurile de prindere pe perete.

Ghidajele se asamblează folosind pofilele de ghidaj posterior, anterior, ghidaj PVC, capac inferior ghidaj. Ghidajele trebuie montate pereche, în oglindă:



3. Instrucțiuni pentru montaj:

a. Recomandări și obligații:

Înainte de a începe instalarea în șantier, asigurați-vă că aveți toate componentele sistemului!

Montatorii trebuie să fie familiarizați cu procedurile de montaj din acest manual.

Montatorii trebuie instruiți despre specificațiile produsului ce urmează a fi instalat!

Obligatoriu:

- zona în care urmează să se instaleze produsul, trebuie marcată, delimitată și izolată de accesul altor persoane neinstruite conform normativului de semnalizare de securitate și sănătate în muncă HG nr. 971/2006
- montatorii trebuie instruiți și trebuie să respecte normativele minime de securitate și sănătate în muncă stipulate în legea 319/2006 cu HG nr. 1425/2006, completată de HG nr.955/2010 și HG nr.1242/2011

b. Instalarea sistemului:

Sistemul ZIP este livrat de producător în subansamble montate:

- Caseta asamblată: material rulat pe tub, cu capace și accesorii. În cazul acționării motorizate, motorul este programat iar capetele de cursă sunt reglate.
- Ghidaje asamblate.
- Cutie care conține: telecomanda* și accesorii opționale de prindere.

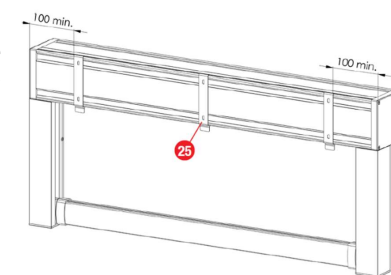
*Numai pentru acționare motorizată

Pasul 1: măsurarea golului de montaj- se face conform punctului 4.b din manual

Pasul 2: montajul clemelor de tavan sau perete:

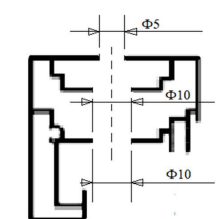
După ce se măsoară sistemul și se compară cu golul de montaj, se aliniază și se fixează clemele pe perete sau tavan, funcție de tipul de montaj ales.

Se folosesc minim 3 cleme. Masa maximă suportată de cleme este de 7,5kg.

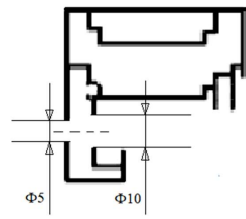


Clemele exterioare se montează la distanța de 10 cm de capătul casetei. Clemele interioare, se montează echidistant între ele.

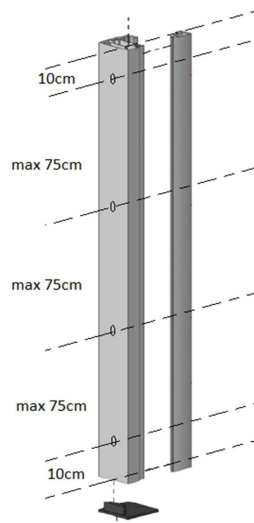
Pasul 3: găurirea pofilelor de ghidaj posterior pentru șuruburile de prindere.



Găurire pentru montaj în cadru (în gol)
Secțiune transversală profil



Găurire pentru montaj aplicat pe perete
Secțiune transversală profil



Distanța între găuri

Pasul 4: montajul sistemului.

Se demontează de pe ghidajele asamblate: pofilele anterioare ghidaj și pofilele PVC al ghidajelor. Se montează pofilele de ghidaj posterioare pe casetă prin culisarea acestora pe capacele laterale.

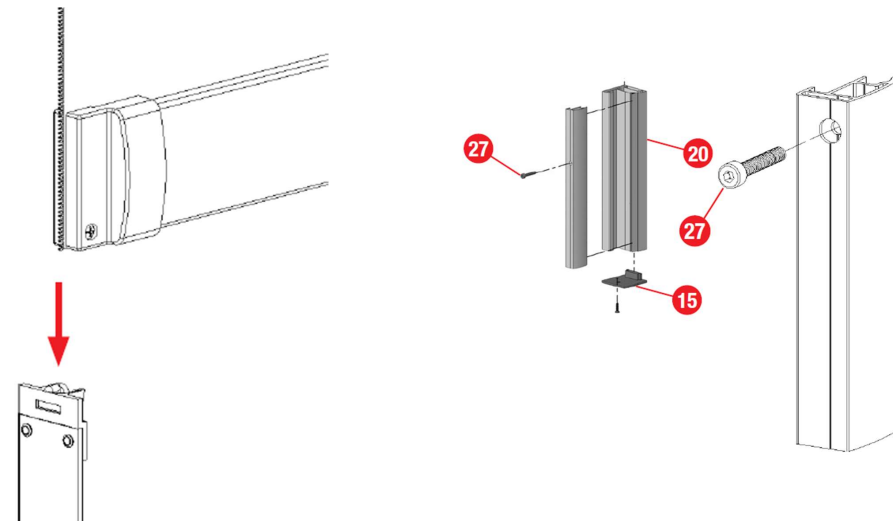
Se ridică sistemul astfel asamblat și se montează în golul de montaj clipsând caseta în clemele montate în pasul 2. Caseta se verifică cu nivela, trebuie să fie orizontală.

Se aliniază la verticală ghidajele. Se măsoară diagonalele sistemului, acestea trebuie să fie egale.

Sistemul aliniat, se fixează cu șuruburi cu cap plat.

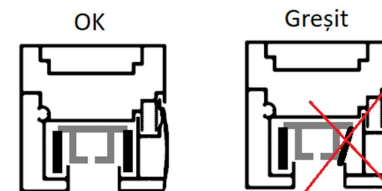
Se montează pofilele PVC ale ghidajelor pe materialul ZIP, prin culisarea acestora pe material.

Se montează pofilele anterioare ale ghidajelor folosind șuruburile inbus M4x25 DIN912 inox (27).



Pasul 5: Punerea în funcțiune:

Sistemul montat și asamblat de verifică vizual de către montator: se verifică strângerea șuruburilor, se verifică poziționarea bureților de neopren ai ghidajului din PVC (bureții trebuie să stea în interiorul ghidajului anterior. În cazul în care bureții sunt blocați între profilul PVC și profilul anterior, sistemul ZIP nu funcționează corect- se blochează)



Se verifică și se confirmă rularea materialului prin spatele tubului (între tub și profilul posterior al casetei).

Se acționează sistemul ZIP de câteva ori pentru verificarea derulării materialului și a capetelor de cursă.

ATENȚIE! Pentru acționări motorizate, motorul are timp de funcționare de aproximativ 4 minute. După acest interval, motorul intră în protecție de supraîncălzire. Motorul își reia funcționarea normală după răcire (15-20 minute).

4. Informații despre utilizare și întreținere pentru client:

a. Acționare:

În funcție de sistemul ales, acționarea sistemului se face mecanic-manual cu ajutorul manivelei sau electric, prin comanda radio a telecomenzii. Înainte de a acționa sistemul ZIP, asigurați-vă că nu există obstacole (obiecte; murdărie) în zona sa de acționare.

ZIP cu acționare mecanică- manuală:

Cu ajutorul manivelei livrate, prin rotația acesteia, se acționează coborârea sau ridicarea materialului screen din/în casetă.

Profilul inferior al materialului, are în interior greutăți care facilitează întinderea și coborârea sub efect gravitațional a materialului.

Mecanismul acționat de manivelă are un raport de demultiplicare de 5:1 (5 rotații ale manivelei= o rotație a tubului). Acest raport permite acționarea ușoară a sistemului.

Materialul trebuie coborât până la limita de jos a ghidajului, fără a detensiona materialul.

Pentru ridicarea materialului în casetă, se acționează manivela în sens invers față de coborâre.

Precauții: Sistemul trebuie acționat de adulți! În timpul manevrei de derulare (coborâre a materialului) materialul se derulează de pe tub până la limita inferioară a ghidajelor sistemului. Dacă rotirea manivelei este continuată în sensul derulării, dincolo de limita inferioară a ghidajelor sistemului, materialul continuă să se deruleze de pe tub până la lungimea lui fizică (materialul ZIP va avea un aspect încrețit- falduri). După acest punct, materialul începe să se ridice, rulându-se în sens invers pe tub. Această acțiune deteriorează materialul, sistemul nu mai funcționează corect.

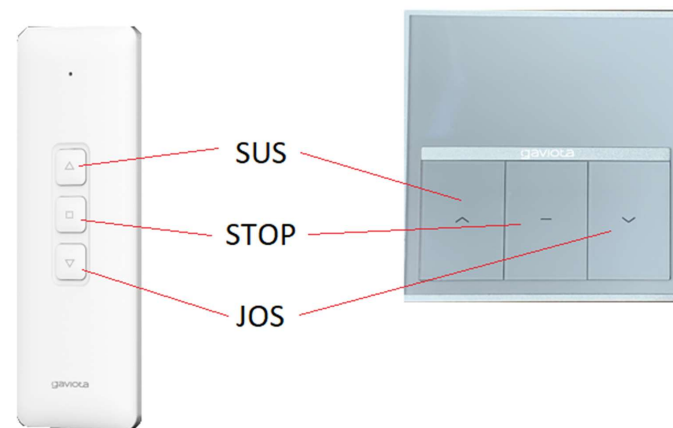
ZIP cu acționare electrică:

Sistemul dumneavoastră ZIP este dotat cu motor electric cu limite de cursă setate din fabrică și ajustate dacă este necesar, de montator. Acționarea sistemului se face prin semnal radio emis de telecomanda furnizată.

Apăsând butonul v (jos) al telecomenzii, sistemul ZIP derulează materialul până la limita inferioară programată.

Apăsând butonul ^ (sus) al telecomenzii materialul se strânge în casetă până la limita superioară programată.

Rularea/derularea materialului poate fi oprită în orice poziție intermediară cu ajutorul butonului □ (stop).



b. Întreținerea sistemului:

Întreținerea sistemului este foarte simplă. Structura și materialul trebuie păstrate curate. Pentru curățare se folosesc detergenți neionici apă și materiale de șters neabrazive. Anual, se pulverizează interiorul ghidajelor cu spray lubrifiant uscat PFTE.

5. Certificări

Sistemul Screen ZIP este încadrat de producătorul Gaviota Simbac SL în **clasa III** de rezistență la vânt (viteză 80 Km/h; presiune 100N/m²).



EN-13659:2004 Abac de rezistență la vânt pentru Screen universal ZIP

Dimensiuni în metri (L=lungime; A=Înălțime)

1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	L / A
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	1,50
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	2,00
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	2,50
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	3,00
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	3,50
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	4,00
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	4,50
Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	Class 3	5,00

Clasificarea este definită conform condițiilor descrise în Testele inițiale Gaviota. Testarea sistemului a fost făcută cu material microperforat.

Note:



GAVIOTA SIMBAC EASTERN EUROPE

Autostrada Bucuresti-Pitești, Km. 23

087015 Bolintin Deal (Giurgiu) ROMANIA

comenzi@gaviotagroup.com, www.gaviotasimbac.ro