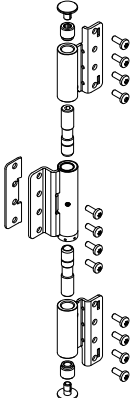
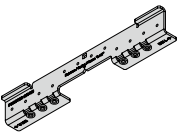

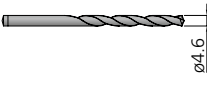
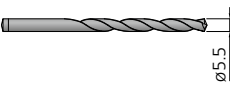




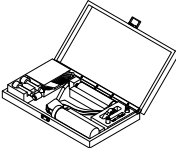


Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Designation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	<p>Falzenschraubband höhen-, seiten- und tiefenverstellbar, auf Kugel gelagert, Korrosionsbeständigkeit Klasse 3 (4 bei CrNi) Paumelle à visser dans le champ de la porte réglable en hauteur, en profondeur et latéralement, logée sur billes résistance à la corrosion classe 3 (4 acier INOX) Screw-on hinge height, side and depth adjustable, lying on a ball end corrosion resistance class 3 (4 stainless steel)</p> <p>DIN rechts und links, Auslieferung DIN links DIN droite et gauche, livré DIN gauche DIN right and left, supplied DIN left</p>	1 Stk./pce	<p>977602 Stahl verzinkt acier zingué galvanized steel</p> <p>977612 CrNi acier INOX stainless steel</p>
	<p>Bohrlehre für Falzenschraubband 977602 / 977612 Gabarit de perçage pour paumelle à visser 977602 / 977612 Drilling template for screw-on hinge 977602 / 977612</p>	1 Stk./pce	979100
	<p>Ersatz Bohrer Ø 3.5mm zu Bohrlehre Art. Nr. 909110 Mèche de rechange Ø 3.5mm pour gabarit de perçage art. no. 909110 Replacement bit Ø 3.5mm for drilling template art. no. 909110</p>	2 Stk./pcs	909214
	<p>Ersatz Bohrer Ø 4.6mm zu Bohrlehre Art. Nr. 909110 Mèche de rechange Ø 4.6mm pour gabarit de perçage art. no. 909110 Replacement bit Ø 4.6mm for drilling template art. no. 909110</p>	2 Stk./pcs	909219
	<p>Ersatz Bohrer Ø 5.5mm zu Bohrlehre Art. Nr. 909110 Mèche de rechange Ø 5.5mm pour gabarit de perçage art. no. 909110 Replacement bit Ø 5.5mm for drilling template art. no. 909110</p>	2 Stk./pcs	909220
	<p>Ersatz Gewindeformer M6 zu Bohrlehre Art. Nr. 909110 Taraud de rechange M6 pour gabarit de perçage art. no. 909110 Replacement thread former M6 for drilling template art. no. 909110</p>	1 Stk./pce	909221

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des
articles

Article overview

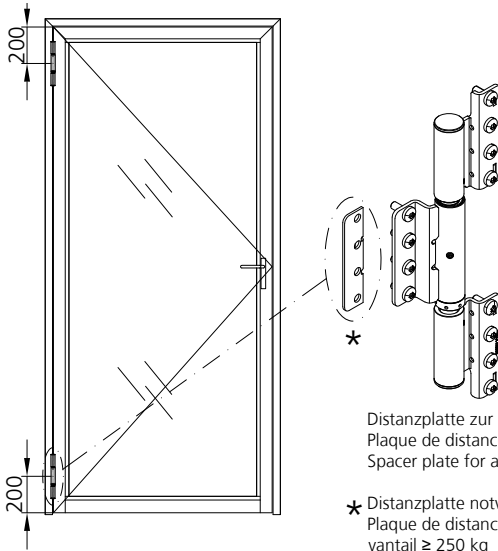
Abbildung Figure Figure	Bezeichnung Désignation Designation	Verkaufseinheit Unité de vente Sales unit	Art. Nr. art. no. art. no.
	Verstellschlüssel für Band 977602 / 977612 Vclé de réglage pour paumelles 977602 / 977612 Adjustment key for hinges 977602 / 977612	1 Stk./pce	979200
	Abdeckstopfen Ø14.3-15.9mm (Lackierschutz), Silikon pink, für Anschweissbänder und Falzanschraubbänder, wiederverwendbar Bouchon de protection pour laquage Ø14.3-15.9mm, Silicone pink, pour paumelles à souder et paumelles à visser dans le champ de la porte, réutilisable Cover plug Ø14.3-15.9mm (coat-protection), Silicone pink, for weld-on hinges and screw-on hinges (rebate), re-usable	25 Stk./pcs	9900201*
	Abdeckstopfen Ø20.0-22.5mm (Lackierschutz), Silikon grau, für Anschweissbänder und Falzanschraubbänder, wiederverwendbar Bouchon de protection pour laquage Ø20.0-22.5mm, Silicone gris, pour paumelles à souder et paumelles à visser dans le champ de la porte, réutilisable Cover plug Ø20.0-22.5mm (coat-protection), Silicone grey, for weld-on hinges and screw-on hinges (rebate), re-usable	25 Stk./pcs	900202*
	Schmiererset für Anschweissbandrollen und Falzanschraubbänder Kit de graissage pour paumelles à souder et à visser Lubrication set for weld-on and screw-on hinges	1 Stk./pce	909240

* Hitzebeständig bis 240°C
Résistant à des températures jusqu'à 240°C
Heat resistant up to 240°C

Falzanschraubband 977602 / 977612

Paumelle à visser 977602 / 977612


Screw-on hinge 977602 / 977612



Distanzplatte zur Korrektur der Schattenfuge
Plaque de distance pour ajuster le joint creux
Spacer plate for adjusting the shadow gap

- ✱ Distanzplatte notwendig beim unteren Band ab Flügelgewicht ≥ 250 kg
Plaque de distance nécessaire pour la paumelle basse dès un poids de vantail ≥ 250 kg
Distance plate necessary for bottom hinge from leaf weight ≥ 250 kg

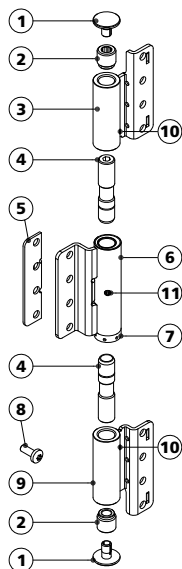
Anmerkung: Diese Bänder sind in Kombination mit einem Drehflügelantrieb nicht geprüft.
Remarque: Ces paumelles ne sont pas certifiées en combinaison avec un automatisme d'ouverture.
Note: These hinges have not been tested in combination with automatic swing door drives.

 Flügelhöhe H in [mm] / Hauteur de vantail H en [mm] / Leaf height H in [mm]	Zulässige Lasten der Türen in [kg] Charges admissibles des portes en [kg] Permissible loads of the doors in [kg]					2 Bänder 2 paumelles 2 hinges
	3000	420	420	420	420	400
2800	420	420	420	400	370	370
2600	420	420	400	370	340	340
2400	420	400	370	340	310	310
2200	400	370	340	310	280	280
2000	370	340	310	280	250	250
1800	340	310	280	250	220	220
	600	800	1000	1200	1400	
Flügelbreite B in [mm] / largeur de vantail B en [mm] / Leaf width B in [mm]						

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des articles

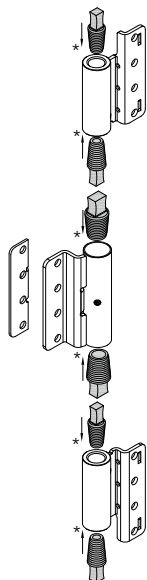
Article overview



Legende / Légende / Legend

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Abdeckkappe
Capuchon
Cap | 7 | Messing-Exzenterbuchse
Douille excentriques en laiton
Eccentric bushing, brass |
| 2 | Gewindestift M8
Goujon fileté M8
M8 threaded pin | 8 | Linsenkopfschraube M6x16, 12 Stk.
Vis à tête bombée M6x16, 12 pcs
Panhead screw M6x16, 12 pcs |
| 3 | Bandteil oben
Partie haute de la paumelle
Top part of hinge | 9 | Bandteil unten
Partie basse de la paumelle
Bottom part of hinge |
| 4 | Kugelstift
Axe à bille
Ball pin | 10 | Gewindestift M5
Goujon fileté M5
M5 threaded pin |
| 5 | Distanzplatte, 1 Stk.
Plaque de distance, 1 pce
Distance plate, 1 pce | 11 | Gewindestift M5
Goujon fileté M5
M5 threaded pin |
| 6 | Bandteil Mitte
Partie centrale de la paumelle
Center part of hinge | | |

Oberflächenbehandlung Traitement des surfaces Surface treatment



Empfehlungen für die Oberflächenbehandlung:

Bandteile voneinander trennen und Kugelstift **4** und Exzenterbuchse **7** (Gewindestift **10** lösen) entfernen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und fettfrei sein.

Objekttemperatur: 180° C, max. 10 min.

Ofentemperatur mit Umluft: 190° C - 220° C (abhängig von der Geschwindigkeit und Dauer, z.B. der Förderkette)

Recommandations pour le traitement de surface:

Séparer les pièces de la paumelle, retirer l'axe à bille **4** et la douille excentrique **7** (deserrer le goujon fileté **10**). La surface à traiter doit être propre et sans graisse.

Température des pièces: min. 180 °C, max. 10 min

Température du four avec circulation d'air: 190 - 220 °C (dépend de la vitesse et de la durée, p.ex. de la chaîne de convoyage)

Recommendations on surface treatment:

Separate hinge parts, remove ball pin **4** and eccentric bushing **7** (undo threaded pin **10**). The surface to be coated must be clean and free of grease.

Object temperature: min. 180 °C, max. 10 min

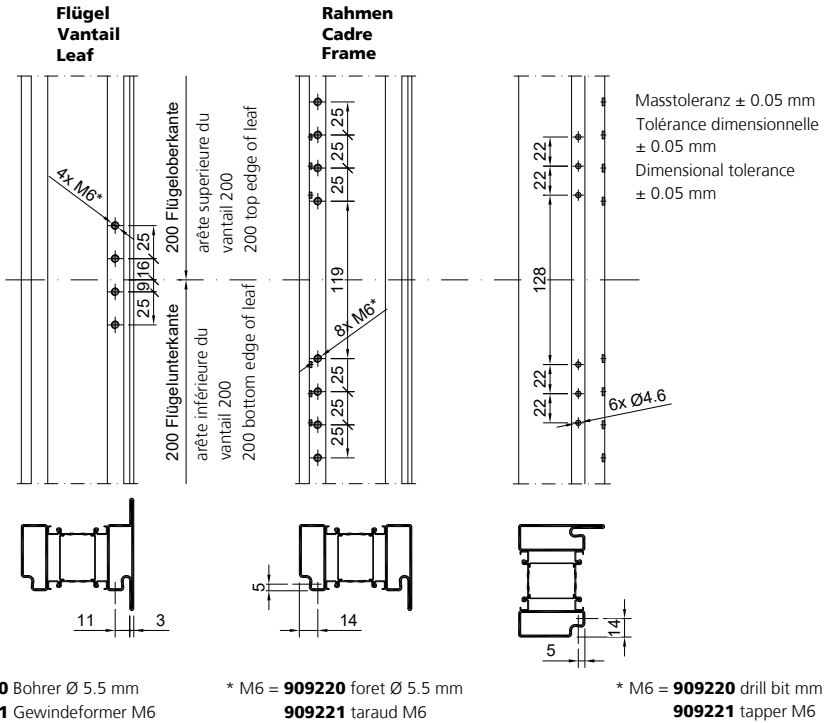
Oven temperature with circulating air: 190 - 220 °C (depend on speed and time, e.g. of the conveyor chain)

- * Schutz für Farbbeschichtung einsetzen
Insérer une protection pour traitement
Insert a protection for coating

Bohrbild

Schéma de perçage

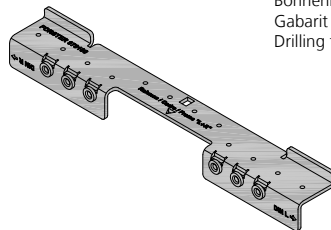
Hole layout



Bohrlehre 979100

Gabarit de perçage 979100

Drilling template 979100

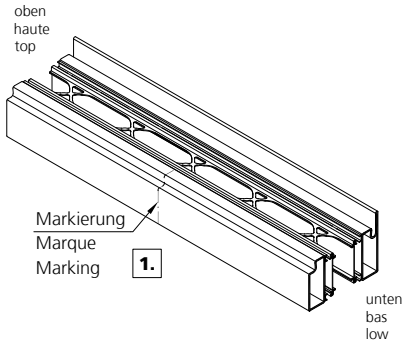


Bohrlehre
Gabarit de perçage
Drilling template

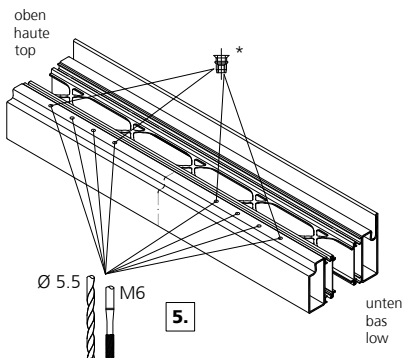
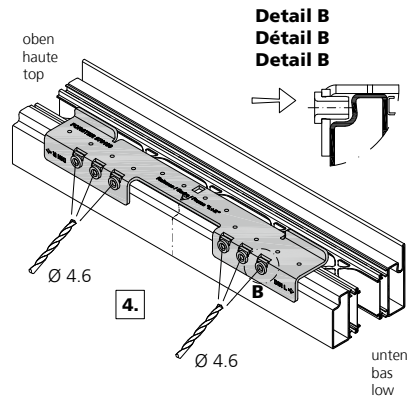
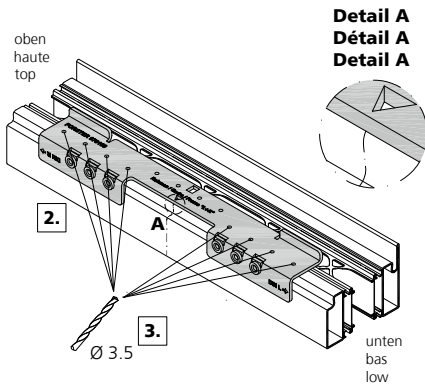
Vorbereitung Rahmenprofil

Préparation du profilé de cadre

Preparing the frame profile



1. Bandmitte auf Rahmenprofil markieren
Marquer l'axe de la paumelle sur le profilé de cadre
Mark hinge centre on frame profile
2. Bohrlehre auf Markierung ausrichten und fixieren
Aligner le gabarit de perçage sur la marque et le fixer
Align drilling template and affix to marking
3. Löcher \varnothing 3.5 mm bohren
Percer les trous \varnothing 3.5 mm
Drill holes \varnothing 3.5 mm
4. Löcher \varnothing 4.6 mm bohren
Percer les trous \varnothing 4.6 mm
Drill holes \varnothing 4.6 mm



5. Löcher \varnothing 5.5 mm aufbohren und Gewinde M6 formen
Agrandir les trous à \varnothing 5.5 mm et taraudage M6
Drill out holes of \varnothing 5.5 mm and thread forming M6

* Bei einem Flügelgewicht von \geq 250 kg sind Blindnietmutter M6 (Stahl, CrNi) einzusetzen.

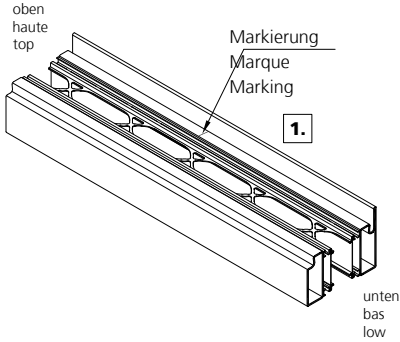
Avec un poids de vantail \geq 250 kg, utiliser des écrous borgnes M6 (acier, acier inox).

With a leaf weight \geq 250 kg, rivet nuts M6 (steel, stainless steel) have to be used.

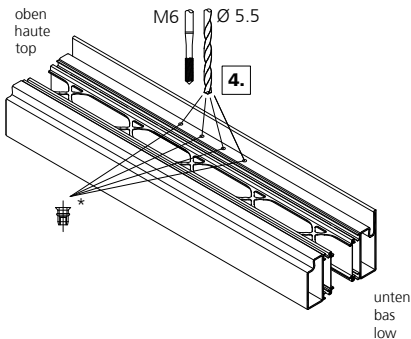
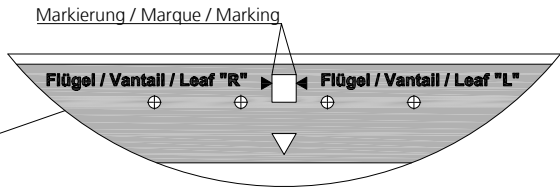
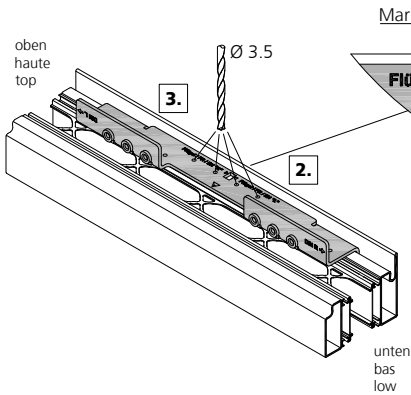
Vorbereitung Flügelprofil

Préparation du profilé de vantail

Preparing the leaf profile



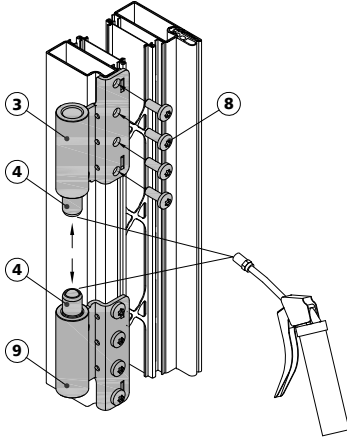
1. Bandmitte auf Flügelprofil markieren
Marquer l'axe de la paumelle sur le profilés de vantail
Mark hinge centre on leaf profile
2. Bohrlehre auf Markierung ausrichten und fixieren
Aligner le gabarit de perçage sur la marque et le fixer
Align drilling template and affix to marking
3. Löcher \varnothing 3.5 mm bohren
Perçer les trous \varnothing 3.5 mm
Drill holes \varnothing 3.5 mm



4. Löcher \varnothing 5.5 mm aufbohren und Gewinde M6 formen
Agrandir les trous à \varnothing 5.5 mm et taraudage M6
Drill out holes of \varnothing 5.5 mm and thread forming M6

* Bei einem Flügelgewicht von \geq 250 kg sind Blindnietmutter M6 (Stahl, CrNi) einzusetzen.
Avec un poids de vantail \geq 250 kg, utiliser des écrous borgnes M6 (acier, acier inox).

With a leaf weight \geq 250 kg, rivet nuts M6 (steel, stainless steel) have to be used.

Montage**Montage****Installation****Rahmen / Cadre / Frame**

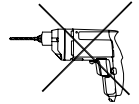
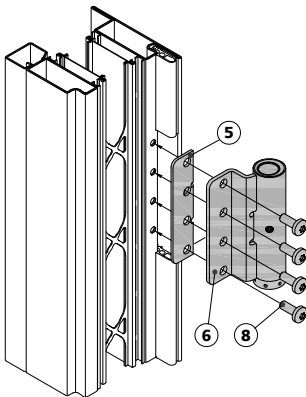
- Kugelstifte **4** schmieren und zurückdrehen
Graisser les axes à billes **4** et les tourner en arrière
Grease the ball pins **4** and turn them back
- Bandteile **3** und **9** mit je vier Linsenkopfschrauben **8** montieren (Schrauben 5-6 Nm anziehen)
Monter les parties de paumelle **3** et **9** avec quatre vis à tête bombée **8** (serrer les vis 5-6 Nm)
Mount hinge parts **3** and **9** with four panhead screws **8** (tighten the screws 5-6 Nm)



T30



Schrauben von Hand eindrehen
Serrer les vis à la main
Tighten screws by hand

**Flügel / Vantail / Leaf**

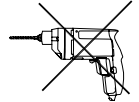
- Bandteil **6** mit vier Linsenkopfschrauben **8** montieren
Monter la partie de paumelle **6** avec quatre vis à tête bombée **8**
Mount hinge part **6** with four panhead screws **8**
- Bei einem Flügelgewicht von ≥ 250 kg, Distanzplatte **5** montieren (nur beim unteren Band)
Avec un poids de vantail ≥ 250 kg, monter la plaque de distance **5** (paumelle basse seulement)
With a leaf weight of ≥ 250 kg, mount distance plate **5** (only on low hinge)
- Türanschlagdichtung im Bereich des Bandteils **6** unterbrechen
Couper le joint de butée de porte dans la zone de la partie de paumelle **6**
Cut door rebate seal along hinge part **6**



T30

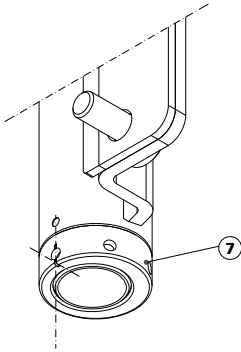


Schrauben von Hand eindrehen
Serrer les vis à la main
Tighten screws by hand



**Nach Oberflächenbehandlung
Après traitement des surfaces
After surface treatment**

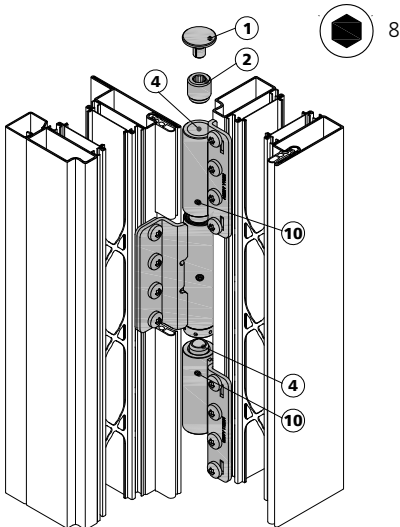
Montage Türflügel einhängen



Montage Accrochage du vantail

Installation Fitting the leaf

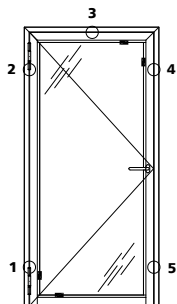
1. Neutralstellung der Exzenterbuchse **7** prüfen
Contrôler la position neutre de la douille excentrique **7**
Control the neutral position of the eccentric bushing **7**
2. Türflügel in 90°-Stellung einhängen
Accrocher le vantail en position 90°
Fit door leaf in 90° position
3. Den Kugelstift **4** des unteren Bandteils eindrehen und die Höhenlage der Tür einstellen
Tourner l'axe à bille **4** de la partie basse de la paumelle et ajuster la hauteur de la porte
Turn in the ball pin **4** of the bottom hinge part and adjust the height of the door
4. Den Kugelstift **4** des oberen Bandteils drucklos eindrehen (0 Nm)
Tourner l'axe à bille **4** de la partie haute de la paumelle sans pression (0 Nm)
Turn in the ball pin **4** of the bottom hinge part without pressure (0 Nm)
5. Die Kugelstifte **4** der Rahmenbandteile mit den Gewindestiften **2** kontern (5-6 Nm) und mit den Gewindestiften **10** sichern.
Bloquer les axes à bille **4** des parties de la paumelle du cadre avec les goujons filetés **2** (5-6 Nm) et fixer avec les goujons filetés **10**.
Counter the ball pins **4** of the frame hinge parts with the threaded pins **2** (5-6 Nm) and fix with the treaded pins **10**.



Einstellen der Bänder Grundstellung

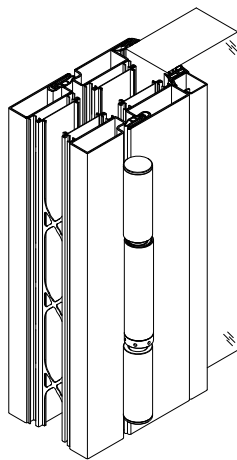
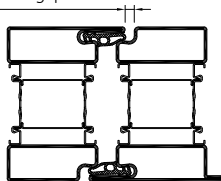
Réglage des paumelles Position de base

Hinge adjustment Basic position



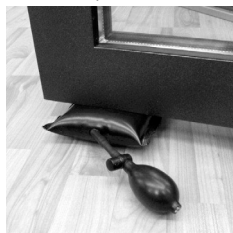
1. Türflügel schliessen
Fermer le vantail de porte
Close door leaf
2. Füllelement einsetzen, ausrichten und verklotzen
Insérer l'élément de remplissage, ajuster et caler
Insert filling, adjust and wedge in place
3. Schattenfugen bei Punkt 1-5 messen
Mesurer les joints creux aux points 1-5
Measure the shadow gaps on points 1-5

Schattenfuge / joint creux /
shadow gap 5 ± 1



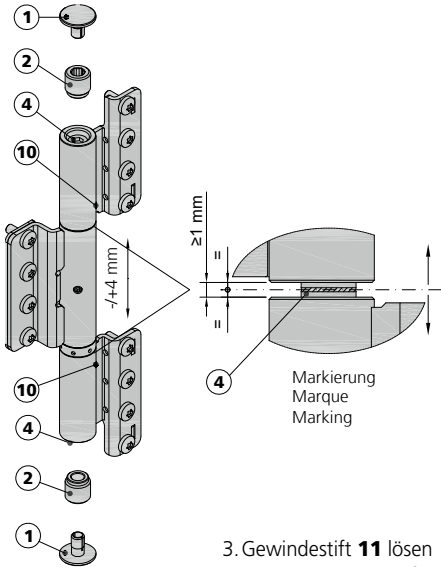
4. Türflügel 90° öffnen
Ouvrir le vantail de porte de 90°
Open door leaf by 90°
5. Flügel mit geeignetem Hilfsmittel entlasten*
Décharger le vantail à l'aide d'un outil approprié*
Relieve load on leaf using suitable aid*
6. Im geschlossenem Zustand die Schattenfuge und den Anpressdruck mit Hilfe des Verstellsschlüssels **979200** einstellen
En position fermée, ajuster la pression de contact du joint creux avec la clé articulée **979200**
When the door is closed the shadow gap and closed position compression can be adjusted with the adjustment tool **979200**

979200



* Empfehlung Winbag
Winbag recommandé
Winbag recommendation

Einstellen der Bänder Réglage des paumelles Hinge adjustment



1. Abdeckkappe **1** und Gewindestift **2** entfernen, Gewindestift **10** lösen. Die Höhe des Flügels mittels unterem Kugelstift **4** einstellen. Abstand zwischen den Bandteilen ≥ 1 mm.

Enlever le capuchon **1** et le goujon fileté **2**, desserrer le goujon fileté **10**. Régler la hauteur du vantail à l'aide de l'axe à bille bas **4**. Distance entre les pièces de la paumelle ≥ 1 mm. Remove the cap **1** and the threaded pin **2**, undo threaded pin **10**. Distribute the height of the leaf with the low ball pin **4**. Distance between the hinge parts ≥ 1 mm.



2. Den unteren Kugelstift **4** mit dem Gewindestift **2** kontern und mit dem Gewindestift **10** sichern. Bloquer l'axe à bille bas **4** avec le goujon fileté **2** et fixer avec le goujon fileté **10**.

Counter the low ball pin **4** with the threaded pin **2** and fix with the threaded pin **10**.

3. Gewindestift **11** lösen
Desserrer le goujon fileté **11**.
Undo threaded pin **11**.

4. Mit dem Splintentreiber die Excenterbuchse **7** nach Bedarf einstellen und mit dem Gewindestift **11** sichern.
Régler la douille excentrique **7** avec le chasse-goupille selon besoin et fixer avec le goujon fileté **11**.

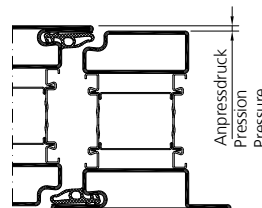
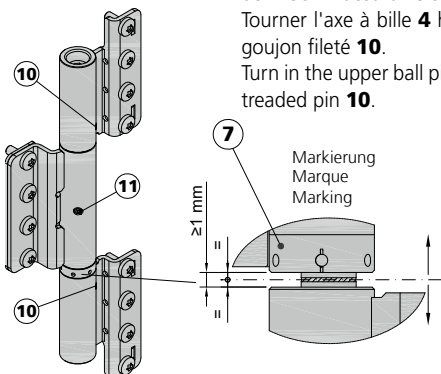
Distribute the eccentric bushing **7** by the pin punch as required and fix with the threaded pin **11**.



5. Den oberen Kugelstift **4** eindrehen, mit dem Gewindestift **2** kontern (20 Nm) und mit dem Gewindestift **10** sichern.

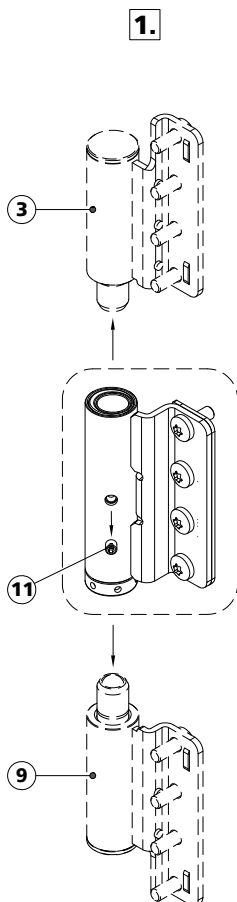
Tourner l'axe à bille **4** haut, bloquer avec le goujon fileté **2** (20 Nm) et fixer avec le goujon fileté **10**.

Turn in the upper ball pin **4**, counter with the threaded pin **2** (20 Nm) and fix with the threaded pin **10**.



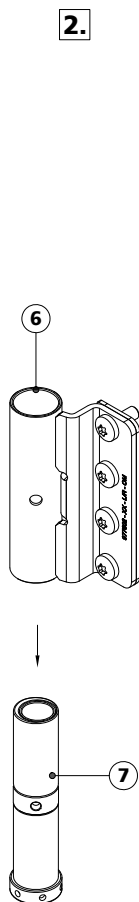
Umbau DIN links zu DIN rechts

1. Gewindestift **11** von mittlerem Bandteil lösen
2. Excenterbuchse **7** entfernen und mittleren Bandteil (Gehäuse) drehen
3. Excenterbuchse **7** wieder in den mittleren Bandteil (Gehäuse) einführen
4. Gewindestift **11** anziehen
5. Bandteil oben **3** und Bandteil unten **9** drehen



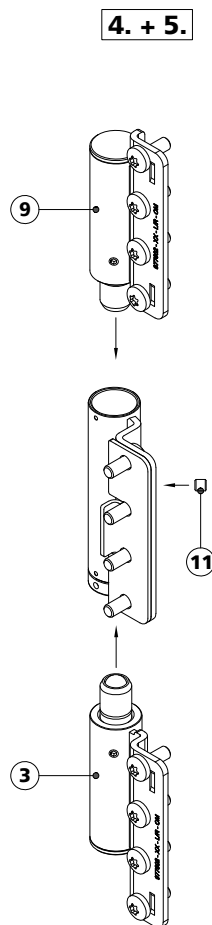
Modification DIN gauche à DIN droite

1. Desserrer le goujon fileté **11** de la partie centrale de la paumelle
2. Enlever la douille excentrique **7** et tourner la partie centrale (boîtier)
3. Réinsérer la douille excentrique **7** dans la partie centrale de la paumelle (boîtier)
4. Fixer le goujon fileté **11**
5. Tourner la partie haute de la paumelle **3** et la partie basse de la paumelle **9**



Conversion DIN left to DIN right

1. Undo the threaded pin **11** from the center hinge part
2. Remove the eccentric bushing **7** and turn the center hinge part (housing)
3. Insert the eccentric bushing **7** again in the center hinge part (housing)
4. Fix the treaded pin **11**
5. Turn top part of hinge **3** and low part of hinge **9**



Wartung

Während der Bauphase die Bänder vor Schmutz schützen (z.B. mit Folie oder Klebeband).

Exzenterbuchse und Kugelstift einmalig bei Inbetriebnahme mit säurefreiem Fett nachschmieren (z.B. Schmierseht 909240). Das Band muss später bei der Wartung nicht mehr nachgeschmiert werden.

Einmal jährlich oder nach max. 200'000 Öffnungen müssen nachstehende Punkte überprüft werden:

- Überprüfung der Befestigungen: Schrauben **8** (5 - 6 Nm), Gewindestift **2** (20 Nm), Gewindestifte **10** und **11** (5 - 6 Nm)
- Kontrolle der Fugen zwischen Blendrahmen und Flügel (5 ± 1 mm)
- Höhen-, Seiten- oder Tiefenverstellung korrigieren
- Bänder mit übermässiger Abnutzung oder zu grossem Spiel müssen ausgetauscht werden.

Entretien

Protéger les paumelles des salissures pendant la phase de construction (p.ex. avec feuille ou bande adhésive).

Lubrifier les douilles excentriques et les axes à billes uniquement à la mise en service avec de la graisse sans acide (p.ex. kit de graissage 909240). Ultérieurement lors de l'entretien, la paumelle ne doit plus être lubrifiée.

Une fois par an ou après 200 000 ouvertures au maximum, il faut effectuer les opérations suivantes:

- Vérifier les fixations: vis **8** (5 - 6 Nm), goujon fileté **2** (20 Nm), goujons filetés **10** et **11** (5 - 6 Nm)
- Contrôler les joints entre le cadre fixe et le vantail (5 ± 1 mm)
- Ajuster le réglage en hauteur, en profondeur ou latéralement
- Remplacer les paumelles trop usées ou ayant trop de jeu.

Maintenance

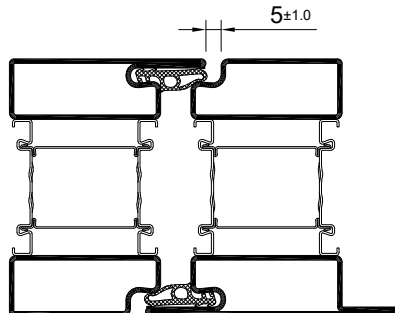
Protect the hinges during the construction against dirt (e.g. with foil or adhesive tape).

Re-lubricate bushing and ball pins once during commissioning with acid-free grease (e.g. Lubrication set 909240). Later at maintenance, the hinge must not be re-lubricated.

Check items below once a year or after max. 200,000 openings:

- Check the fixings: screws **8** (5 - 6 Nm), threaded pin **2** (20 Nm), threaded pins **10** and **11** (5 - 6 Nm)
- Check gaps between frame and leaf (5 ± 1 mm)
- Correct height, depth or lateral adjustments
- Replace hinges with excessive wear or excessive play.

Schattenfuge / Joint creux / Shadow gap



CE-Kennzeichnung**Marquage CE****CE Marking****0757****20**

Forster Profilsysteme AG
 Amriswilerstrasse 50
 Postfach
 9320 Arbon
 Schweiz

LE-Nr. 0757-CPR-229

Falzenschraubband 3-Teilig 3D, Stahl verzinkt
 977602

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend
 Dauerfunktionstüchtigkeit

bestanden
 bestanden

(200'000 Zyklen)

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	3	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0757-CPR-229

1. Kenncode des Produkttyps: Falzanschraubband 3-Teilig 3D, Stahl verzinkt
2. Ident.-Nr.: 977602
3. Verwendungszweck: Türen
4. Hersteller: Forster Profilsysteme AG
Amriswilerstrasse 50
Postfach
9320 Arbon
Schweiz
5. Bevollmächtigter: N / N
6. System zur Bewertung
der Leistungsbeständigkeit: 1
7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifizierte Zertifizierungs-
stelle im System 1 die Erstprüfung durchgeführt und die
Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung:

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200'000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	-	

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüfzür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	3	1	14

10. Die Leistung des Produkts gemäss den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.
Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäss Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Philip Scheiwiler, Forschung & Entwicklung, Forster Profilsysteme

CE-Kennzeichnung**Marquage CE****CE Marking****0757****20**

Forster Profilsysteme AG
 Amriswilerstrasse 50
 Postfach
 9320 Arbon
 Schweiz

LE-Nr. 0757-CPR-229

Falzenschraubband 3-Teilig 3D, CrNi
 977612

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend
 Dauerfunktionstüchtigkeit

bestanden
 bestanden

(200'000 Zyklen)

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

Leistungserklärung

LE-Nr. 0757-CPR-229

1. Kenncode des Produkttyps: Falzanschraubband 3-Teilig 3D, CrNi
2. Ident.-Nr.: 977612
3. Verwendungszweck: Türen
4. Hersteller: Forster Profilsysteme AG
Amriswilerstrasse 50
Postfach
9320 Arbon
Schweiz
5. Bevollmächtigter: N / N
6. System zur Bewertung
der Leistungsbeständigkeit: 1
7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifizierte Zertifizierungs-
stelle im System 1 die Erstprüfung durchgeführt und die
Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung:

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200'000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	-	

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüfzür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

10. Die Leistung des Produkts gemäss den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.
Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäss Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Philip Scheiwiler, Forschung & Entwicklung, Forster Profilsysteme

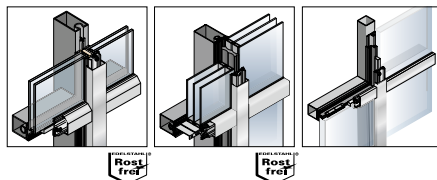
Profilsysteme in Stahl und Edelstahl

Systèmes de profilés en acier et en acier inox

Steel and stainless steel profile systems

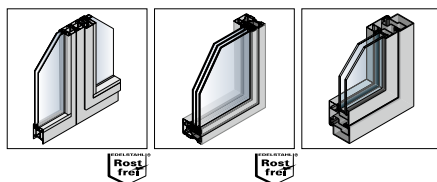
Fassaden / Façades / Curtain walls

forsterthermfix.vario
forsterthermfix.varioHI
forsterthermfix.light



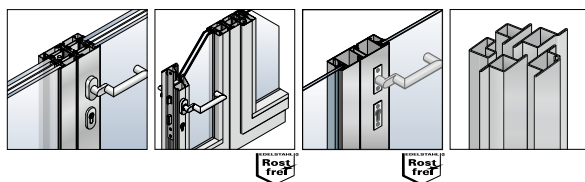
Fenster / Fenêtres / Windows

forsterunico.
forsterunico.XS
forsterunico.HI
forsterunico.XSHI
forsternorm



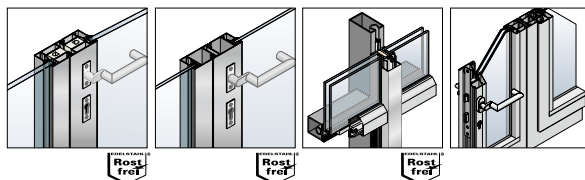
Türen / Portes / Doors

forsteromnia
forsterunico.
forsterunico.HI
forsterpresto
forsternorm



Brand- und Rauchschutz / Coupe-feu et pare-flamme / Fire and smoke protection

forsterfuego.light
forsterpresto
forsterthermfix.vario
forsterthermfix.light
forsterunico.



10191768/06-20