

Einbau- und Wartungs-Anleitung

Höhenverstellbares Anschweisband

Stahl 550.229 und 555.267 / Edelstahl 555.226 und 555.260

Notice de montage et d'entretien

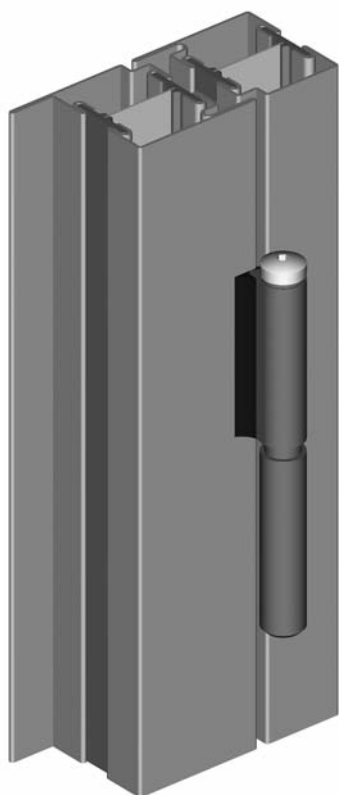
Paumelle à souder, à hauteur réglable

Acier 550.229 et 555.267 / Acier Inox 555.226 et 555.260

Installation and maintenance instructions

Height-adjustable weld-on hinge

Steel 550.229 and 555.267 / Stainless steel 555.226 and 555.260



Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN

Artikel-Übersicht

Vue d'ensemble des articles

Article overview



550.229 Länge 180 mm
555.267 Länge 230 mm

**Höhenverstellbares
 Anschweißband**
 Stahl, ø 20 mm, Buchse
 und Druckscheibe aus
 Spezial-Bronze, Dorn
 und Verschluss-
 Schraube aus Edelstahl

Verstellbarkeit:
 Höhe ± 4 mm

VE = 10 Stück

550.229 Longueur 180 mm
555.267 Longueur 230 mm

**Paumelle à souder,
 à hauteur réglable**
 acier, ø 20 mm, acier,
 douille et rondelle en
 bronze, tige et vis de
 fermeture en acier Inox

Réglable:
 Hauteur ± 4 mm

UV = 10 pièces

550.229 Length 180 mm
555.267 Length 230 mm

**Height-adjustable
 weld-on hinge**
 steel, ø 20 mm, sleeve
 and washer made of
 special bronze, spindle
 and screw plug in
 stainless steel

Adjustable:
 Height ± 4 mm

PU = 10 pieces



555.226 Edelstahl
 geschliffen
 (1.4307)

555.260 Edelstahl
 geschliffen
 (1.4435)

**Höhenverstellbares
 Anschweißband**
 Länge 180 mm, ø 20 mm,
 Buchse und Druckscheibe
 aus Spezial-Bronze

Verstellbarkeit:
 Höhe ± 4 mm

VE = 2 Stück

555.226 Acier Inox
 poli
 (1.4307)

555.260 Acier Inox
 poli
 (1.4435)

**Paumelle à souder,
 à hauteur réglable**
 longueur 180 mm, ø 20
 mm, douille et rondelle
 en bronze

Réglable:
 Hauteur ± 4 mm

UV = 2 pièces

555.226 Polished
 stainless
 steel (1.4307)

555.260 Polished
 stainless
 steel (1.4435)

**Height-adjustable
 weld-on hinge**
 length 180 mm, ø 20 mm,
 sleeve and washer made
 of special bronze

Adjustable:
 Height ± 4 mm

PU = 2 pieces





499.116

Anschweisblehren
für Anschweisbänder,
DIN links und rechts
einsetzbar

VE = 2 Stück

499.116

Gabarits de soudage
pour paumelles à
souder, utilisable
DIN gauche et droite

UV = 2 pièces

499.116

Welding fixtures
for weld-on hinge,
can be used on left
and right

PU = 2 pieces



499.398

Bandrichtwerkzeug
für einfaches
Nachrichten der
Anschweisbänder

VE = 1 Stück

499.398

**Outillage de centrage
des paumelles**
pour un recentrage
simple des paumelles
à souder

UV = 1 pièce

499.398

Hinge alignment tool
for easy readjustment
of the weld-on hinges

PU = 1 piece



450.093

Fliessfett
für die Schmierung
der Jansen-
Anschweisbänder

VE = 1 Flasche à 500 g
2 Dosierflaschen

450.093

Graisse fluide
pour le graissage des
paumelles à souder
Jansen

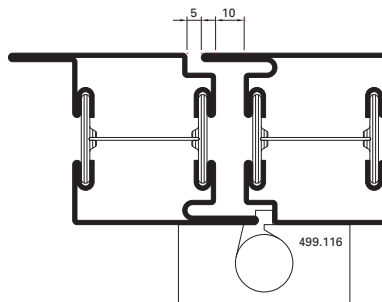
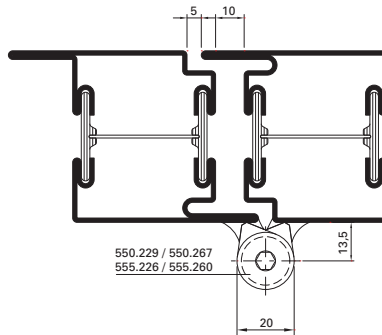
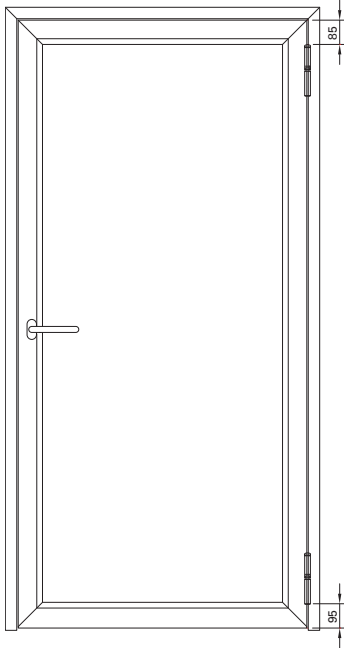
UV = 1 flacon de 500 g
2 flacons doseurs

450.093

Lubrication
for lubricating Jansen
weld-on hinges

PU = 1 bottle each 500 g
2 dosing bottles

**Anordnung Anschweissband
Disposition paumelle en à souder
Weld-on hinge arrangement**



Blendrahmen Band oben
Cadre dormant Paumelle en haut
Outer frame Hinge at top

Band oben:

85 mm von Oberkante Flügel

Band unten:

95 mm von Unterkante Flügel

Paumelle haut:

85 mm de l'arête supérieure du vantail

Paumelle bas:

95 mm de l'arête inférieure du vantail

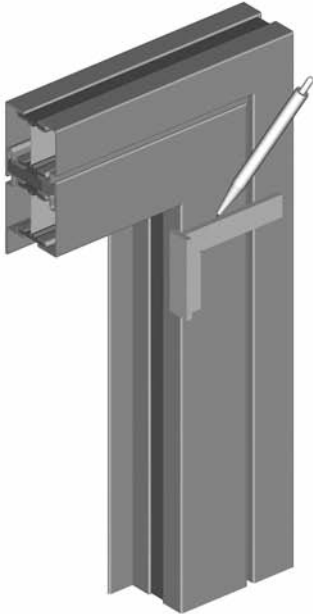
Hinge at the top:

85 mm from the leaf upper edge

Hinge at the bottom:

95 mm from the leaf lower edge

Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles



- Position der Bänder an den Stäben anzeichnen.

Bandposition oben: Ab Oberkante Flügel bis Oberkante Band 85 mm.

Bandposition unten: Ab Unterkante Flügel bis Unterkante Band 95 mm.

- Marquer la position des paumelles sur les barres.

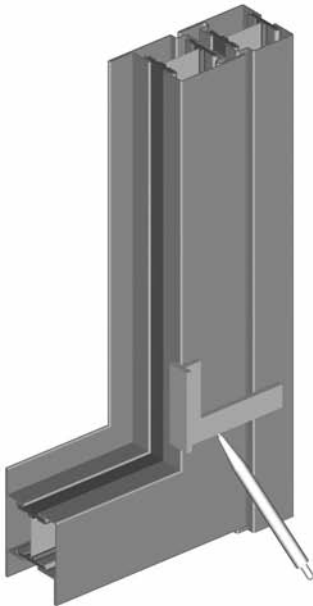
Paumelle haut: 85 mm de l'arête supérieure du vantail.

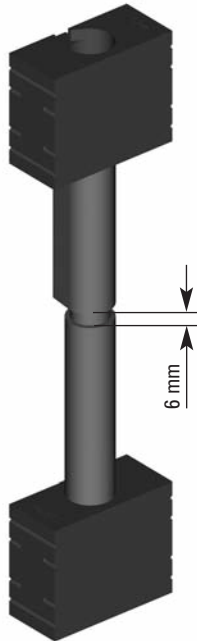
Paumelle bas: 95 mm de l'arête inférieure du vantail.

- Mark the position of the hinges on the profiles.

Hinge at the top: 85 mm from the leaf upper edge.

Hinge at the bottom: 95 mm from the leaf lower edge.





Verschlusschraube und
Konterschraube aus dem Band
entfernen. Dorn so einstellen,
dass zwischen den Bandteilen
6 mm Luft ist.

Anschweisblehen 499.116 auf
das Band stecken. Die DIN-
Beschriftungen (DIN rechts/
DIN links) müssen gegenein-
ander schauen.

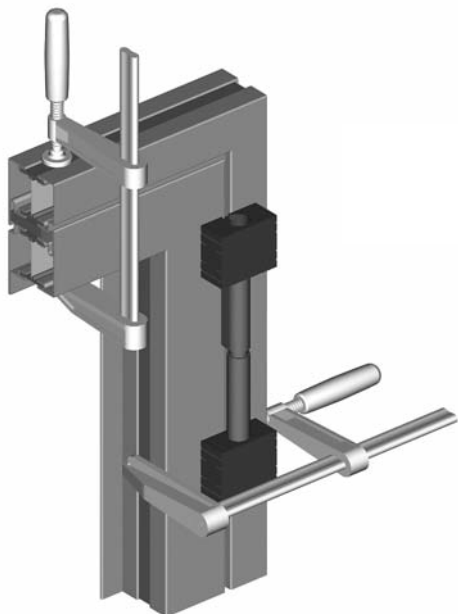
Retirer la vis de fermeture et le
contre-écrous de la paumelle.
Régler la tige de manière à ce
qu'il y ait un espace de 6 mm
entre les pièces de la charnière.

Positionner la paumelle à
souder avec les gabarits de
soudage 499.116.

Fixer le cadre dormant et de
vantail avec des éléments de
serrage.

Remove the screw plug and
counterscrew from the hinge.
Set the tapet so that there is
a 6 mm air gap between the
hinge plate components.

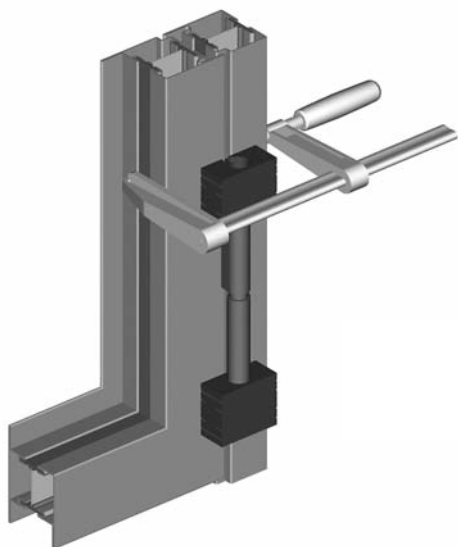
Position the weld-on hinge
using the welding jig 499.116.
Fix outer and left frame using
clamps.



Zur Einhaltung der Türfalzluft (10 mm) oben eine Unterlage 40/10/5 mm in den Falz legen. Anschweisband zusammen mit den Schweisslehren 499.116 positionieren. Blend- und Flügelrahmen mit Klemmen fixieren.

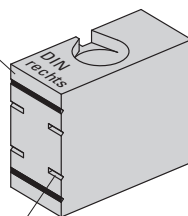
Placer un support de 40/10/5 mm dans la battue afin de maintenir l'air en haut (10 mm) dans la battue de porte. Positionner la paumelle à souder avec les gabarits de soudage 499.116. Fixer le cadre dormant et de vantail avec des éléments de serrage.

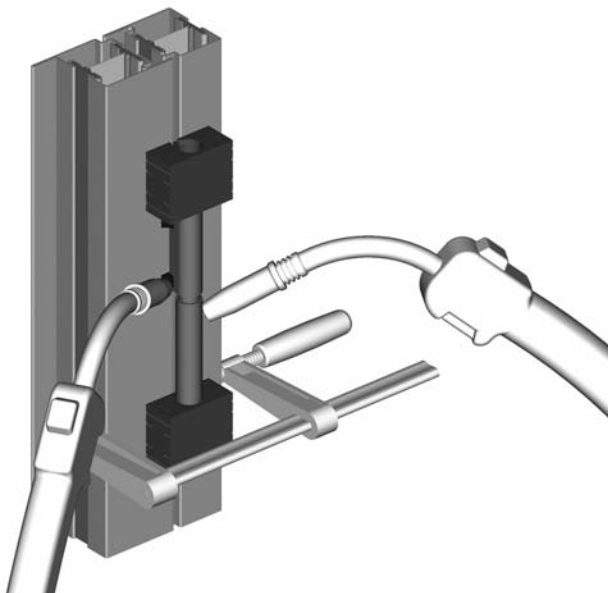
To maintain the space in the door rebate (10 mm), place a support pad 40/10/5 mm in the rebate. Position the weld-on hinge using the welding jig 499.116. Fix outer and left frame using clamps.



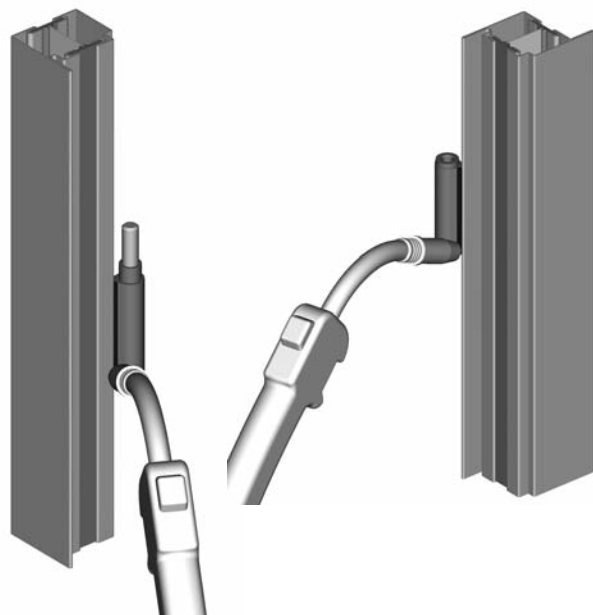
Band unten
Paumelle en bas
Hinge at bottom

Band oben
Paumelle en haut
Hinge at top

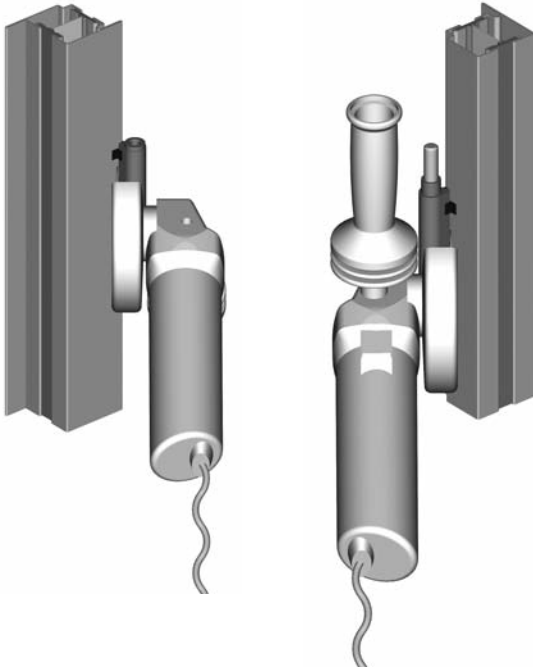




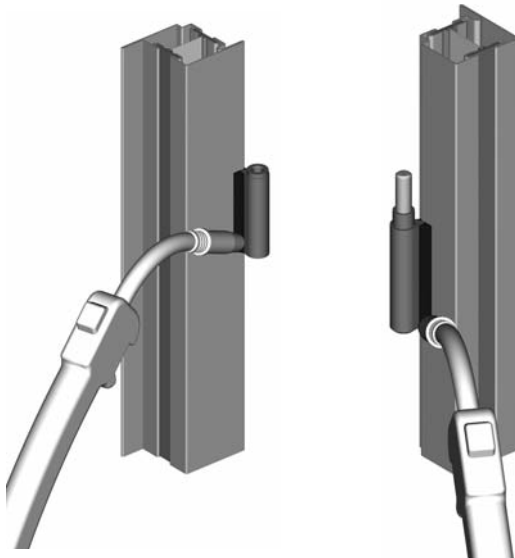
- Die Bandteile jeweils mit zwei Haftpunkten an den Rahmenteiln fixieren.
- Fixer les paumelles par les deux points de fixation sur les pièces du cadre.
- Fix the hinge components with two adhesion points to the frame components.



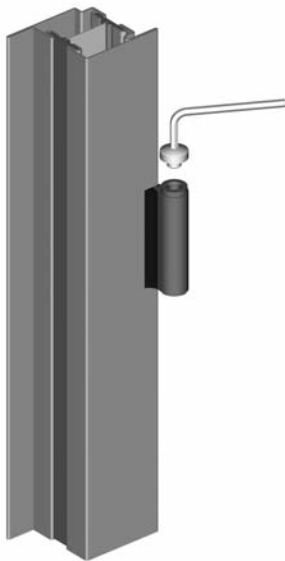
- Klemmen lösen und Flügelrahmen vorsichtig aushängen.
- Anschweissbänder auf der Haftpunkt-Gegenseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweissen.
- Desserrer les éléments de serrage et enlever avec précaution le cadre de vantail.
- Souder horizontalement les paumelles à souder sur la face opposée à celle portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.
- Detach clamp and carefully remove the leaf frame.
- On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the opposite side of the edge with the adhesion points.



- Die Haftpunkte auf den Blend- und Flügelrahmen abschleifen.
- Poncer les points de fixation sur le cadre dormant et de vantail.
- Remove the adhesive points from the outer and leaf frame.



- Anschweissbänder auf der Haftpunktseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweissen.
- Souder horizontalement les paumelles à souder sur la face portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.
- On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the side with the adhesion points.



Verschlusssschraube aufdrehen.

Achtung:

Vor dem Einhängen müssen die Bänder mit dem Fliessfett 450.093 geschmiert werden.

Desserrer la vis de fermeture.

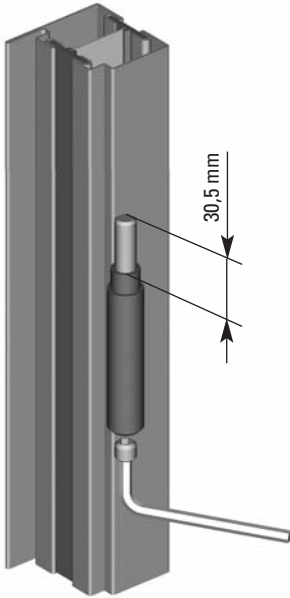
Attention:

Les paumelles doivent être graissées avec de la graisse liquide 450.093 avant d'être accrochées.

Screw the screw plug on.

Attention:

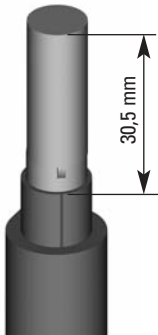
The hinges must be greased with low-viscosity grease 450.093 before hinging.



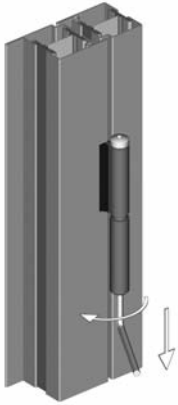
Dorn soweit eindrehen, dass dieser
30,5 mm aus dem Band schaut.
Konterschraube eindrehen.

Visser la tige jusqu'à ce qu'elle dépasse
de 30,5 mm de la paumelle.
Visser le contre-écrou.

Turn in the tappet until it is showing
30.5 mm out of the hinge.
Screw in the counterscrew.



Höhenverstellung (+/- 4 mm)
Réglage en hauteur (+/- 4 mm)
Height adjustment (+/- 4 mm)



Konterschraube M12 mit Innensechskant-Schlüssel (6 mm) lösen.

Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (6 mm).

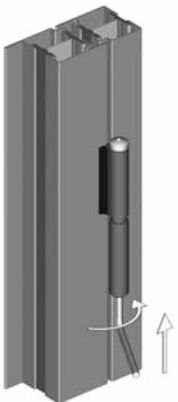
Release counterscrew M12 using the Allen key (6 mm).



Innensechskant-Schlüssel (6 mm) durch Konterschraube in den Dorn stecken. Durch das Drehen des Dorns die Höhe einstellen.

Enfoncer la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (6 mm) dans la tige à travers le contre-écrou. Régler la hauteur en faisant tourner la tige.

Insert the Allen key (6 mm) through the counterscrew into the tappet. Set the height by turning the tappet.

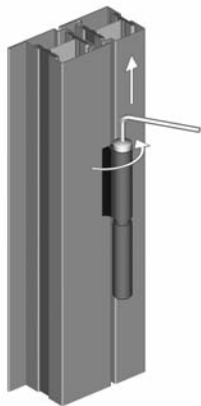


Konterschraube M12 anziehen
(Innensechskant-Schlüssel 6 mm)

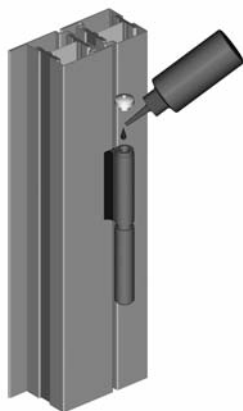
Serrer le contre-écrou M12 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)

Tighten lock screw M12 (Allen key 6 mm)

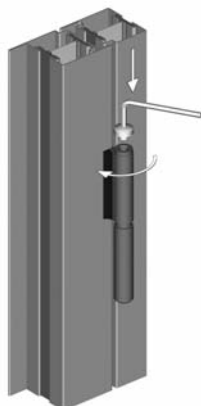
Wartung Maintenance Maintenance



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm entfernen
- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Remove lock screw with 5 mm Allen key



- Die Öffnung der Kontertschraube mit Fliessfett (450.093) füllen
- Remplir l'ouverture du contre-écrou avec de la graisse liquide (450.093)
- Fill the opening of the counterscrew with low-viscosity grease (450.093)



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key



JANSEN AG
Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
CH-9463 Oberriet

2011

0757-BPR-229-11-013

EN 1935:2002

4

7

7

1

1

*

1

14

* Zuordnung der Korrosionsbeständigkeit für Bänder in Abhängigkeit der Oberfläche
* Affectation des classes de résistance à la corrosion des paumelles en fonction de la surface
* Allocation of the corrosion resistance for hinges will depend on the surface finish

Ltd. Nr.	Grundmaterial Matériau de base Base material	Oberflächenbeschichtung des Bandes Revêtement de la surface de la paumelle Surface finish on the hinge	Korrosions- beständigkeit Résistance à la corrosion Corrosion resistance EN 1670-1998
1	Stahl roh Acier brut Crude steel	2K-Emaillack (Nasslack), einschichtig Vernis-émail à 2 composants (vernis liquide), 1 couche 2K enamel (wet paint), single layer	Klasse 2 Classe 2 Class 2
2	Stahl roh Acier brut Crude steel	1 x Polyester-Pulverlack (nur Decklack) 1 x vernis en poudre polyester (seulem. vernis couvrant) 1 x polyester powder coating (top coat only)	Klasse 4 Classe 4 Class 4
3	Stahl roh Acier brut Crude steel	2 x Pulver: Polyestergrund+Polyester-Pulverlack 2 x poudre: couche de fond polyes.+verniss en poudre polyes. 2 x powder: polyester base + polyester powder coating	Klasse 4 Classe 4 Class 4
4	Stahl phosphatiert Acier phosphaté Phosphatised steel	unbeschichtet sans revêtement uncoated	Klasse 1 Classe 1 Class 1
5	Stahl phosphatiert Acier phosphaté Phosphatised steel	1 x Polyester-Pulverlack (nur Decklack) 1 x vernis en poudre polyester (seulem. vernis couvrant) 1 x polyester powder coating (top coat only)	Klasse 4 Classe 4 Class 4
6	Edelstahl 1.4307 Acier Inox 1.4307 Stainless steel 1.4307	unbeschichtet sans revêtement uncoated	Klasse 4 Classe 4 Class 4
7	Edelstahl 1.4307 Acier Inox 1.4307 Stainless steel 1.4307	1 x Polyester-Pulverlack (nur Decklack) 1 x vernis en poudre polyester (seulem. vernis couvrant) 1 x polyester powder coating (top coat only)	Klasse 4 Classe 4 Class 4
8	Edelstahl 1.4435 Acier Inox 1.4435 Stainless steel 1.4435	unbeschichtet sans revêtement uncoated	Klasse 4 Classe 4 Class 4
9	Stahl elektrolytisch verzinkt Acier galvanisé électrolytiquement Electrolytic galvanised steel	unbeschichtet sans revêtement uncoated	Klasse 3 Classe 3 Class 3
10	Stahl elektrolytisch verzinkt und blau passiviert Acier galvanisé électrolytiquement et bleu passivé Electrolytic galvanised and blue passivated steel	2K-Emaillack (Nasslack), einschichtig Vernis-émail à 2 composants (vernis liquide), 1 couche 2K enamel (wet paint), single layer	Klasse 4 Classe 4 Class 4
11	Stahl elektrolytisch verzinkt und blau passiviert Acier galvanisé électrolytiquement et bleu passivé Electrolytic galvanised and blue passivated steel	1 x Polyester-Pulverlack (nur Decklack) 1 x vernis en poudre polyester (seulem. vernis couvrant) 1 x polyester powder coating (top coat only)	Klasse 4 Classe 4 Class 4

EG-Konformitätserklärung

Jansen AG
Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
CH-9463 Oberriet

erklärt, dass das nachstehend beschriebene Bauprodukt

Bezeichnung: einachsige Türbänder

Typ: Jansen-Anschweissbänder
Art.-Nr. 550.238, 550.229, 550.276
Art.-Nr. 555.226, 555.227
Art.-Nr. 555.260, 555.261
Art.-Nr. 555.267, 555.268

Typ: Jansen-Anschraubbänder
Art.-Nr. 555.570, 555.571, 555.572
Art.-Nr. 555.573, 555.574, 555.575,
Art.-Nr. 555.576, 555.577

nach dem EG-Konformitätszertifikat-Nr. 0757-BPR-229-11-013

den Bestimmungen der **EN 1935:2002** entspricht und die Voraussetzungen für die CE-Kennzeichnung gemäss Anhang ZA erfüllt.

Die unabhängige Ersttypenprüfung wurde durch folgende notifizierte Stelle durchgeführt:

ift Rosenheim GmbH, D-83026 Rosenheim, Notified Body Nr. 0757

Oberriet, 01. September 2011

Jansen AG

ppa R. Vetter
Leiter Entwicklung


ppa B. Schumacher
Leiter Produktmanagement

**Hinweis**

Vor dem Einhängen müssen die Dorne gefettet werden.
Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen mit dem Fliessfett 450.093 nachgeschmiert werden.

Note

Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage.
Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.

Note

The tappets must be greased before hinging.
The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences with low-viscosity grease (450.093).

Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
CH-9463 Oberriet
Telefon +41 (0)71 763 91 11
Telefax +41 (0)71 761 22 70
www.jansen.com, info@jansen.com

JANSEN