

# Einbau- und Wartungs-Anleitung

## 3D Anschweissband

Stahl 550.276 und 555.268 / Edelstahl 555.227 und 555.261

# Notice de montage et d'entretien

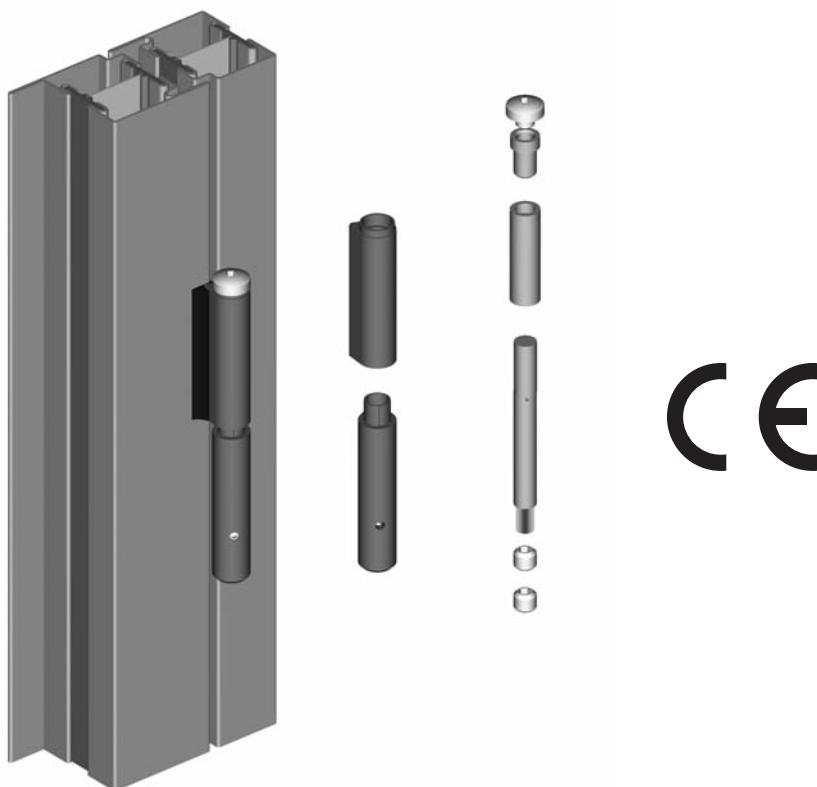
## Paumelle à souder 3D

Acier 550.276 et 555.268 / Acier Inox 555.227 et 555.261

# Installation and maintenance instructions

## 3D Weld-on hinge

Steel 550.276 and 555.268 / Stainless steel 555.227 and 555.261



### Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

[www.jansen.com](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

# JANSEN

# Artikel-Übersicht

## Vue d'ensemble des articles

### Article overview



**550.276** Länge 180 mm  
**555.268** Länge 230 mm

#### 3D-Anschweissband

Stahl,  $\varnothing$  20 mm, mit wartungsarmer Gleitlagerung aus Spezialbronze, Exzenter-Dorn und Verschluss-Schraube aus Edelstahl.

Verstellbarkeit:  
 Höhe  $\pm$  4 mm, Seite und Anpressdruck  $\pm$  1,5 mm

VE = 2 Stück

**550.276** Longueur 180 mm  
**555.268** Longueur 230 mm

#### Paumelle à souder 3D

acier,  $\varnothing$  20 mm, avec coussinet en bronze à entretien réduit, axe excentré et vis de fermeture en acier Inox.

Réglable:  
 Hauteur  $\pm$  4 mm, latéralement et en pression  $\pm$  1,5 mm

UV = 2 pièces

**550.276** Length 180 mm  
**555.268** Length 230 mm

#### 3D weld-on hinge

steel,  $\varnothing$  20 mm, with low maintenance friction bearings made of special bronze, eccentric spindle and screw plug in stainless steel.

Adjustable:  
 Height  $\pm$  4 mm, lateral and contact pressure  $\pm$  1.5 mm

PU = 2 pieces



**555.227** Edelstahl geschliffen (1.4307)

**555.261** Edelstahl geschliffen (1.4435)

#### 3D-Anschweissband

Länge 180 mm,  $\varnothing$  20 mm, mit wartungsarmer Gleitlagerung aus Spezialbronze.

Verstellbarkeit:  
 Höhe  $\pm$  4 mm, Seite und Anpressdruck  $\pm$  1,5 mm

VE = 2 Stück

**555.227** Acier Inox poli (1.4307)

**555.261** Acier Inox poli (1.4435)

#### Paumelle à souder 3D

longueur 180 mm,  $\varnothing$  20 mm, avec coussinet en bronze à entretien réduit.

Réglable:  
 Hauteur  $\pm$  4 mm, latéralement et en pression  $\pm$  1,5 mm

UV = 2 pièces

**555.227** Polished stainless steel (1.4307)

**555.261** Polished stainless steel (1.4435)

#### 3D weld-on hinge

length 180 mm,  $\varnothing$  20 mm, with low maintenance friction bearings made of special bronze.

Adjustable:  
 Height  $\pm$  4 mm, lateral and contact pressure  $\pm$  1.5 mm

PU = 2 pieces





**499.114**

**Montagedorn**  
für 3D-Anschweiss-  
bänder

VE = 2 Stück

**499.114**

**Axe de montage**  
pour paumelles à  
souder 3D

UV = 2 pièces

**499.114**

**Assembly jig**  
for weld-on hinges 3-D

PU = 2 pieces

---



**499.116**

**Anschweisslehren**  
für Anschweissbänder,  
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  
Anschweissbänder

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-Bänder

VE = 1 Flasche à 500 g  
2 Dosierflaschen

**450.093**

**Graisse fluide**  
pour le graissage des  
paumelles Jansen

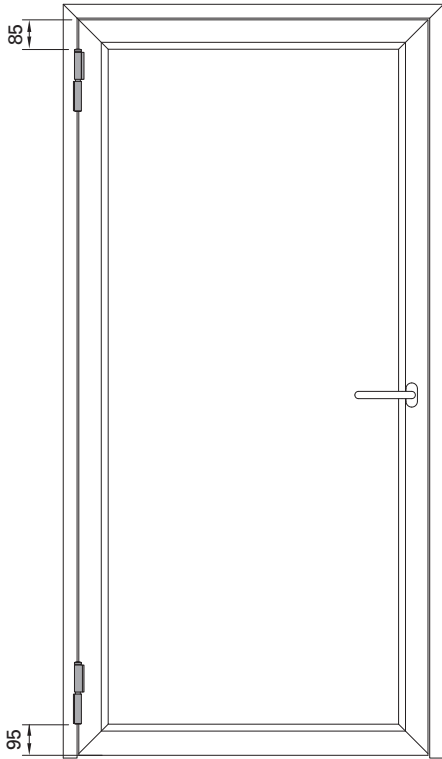
UV = 1 flacon de 500 g  
2 flacons doseurs

**450.093**

**Lubrication**  
for lubricating  
Jansen hinges

PU = 1 bottle each 500 g  
2 dosing bottles

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



**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:**

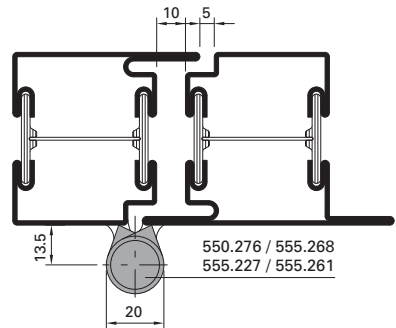
95 mm de l'arête inférieure  
du vantail

**Hinge at the top:**

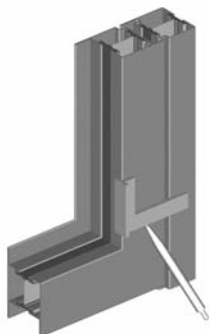
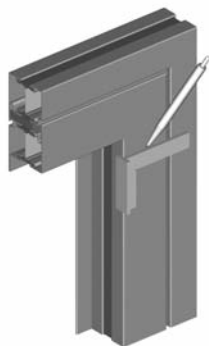
85 mm from the leaf upper edge

**Hinge at the bottom:**

95 mm from the leaf lower edge



## Vorbereitung Préparations Preparation



- 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.

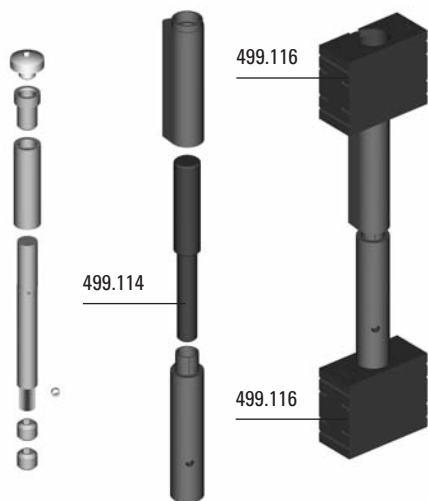
Paumelle haut: 85 mm de l'arête supérieure du vantail.

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.

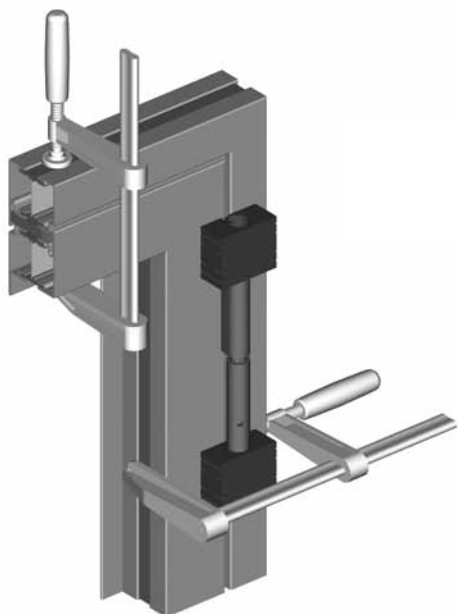
Hinge at the bottom: 95 mm from the leaf lower edge.



Schrauben, Lagerbuchse, Steckdorn aus dem Band entfernen. Blend- und Flügelrahmenteil auf den Montagedor 499.114 aufstecken. Anschweisslehre 499.116 auf das Band stecken. Die DIN-Beschriftungen (DIN rechts/ DIN links) müssen gegeneinander schauen.

Enlever les vis, la douille de palier et l'axe enfichable de la paumelle. Monter la pièce pour cadre dormant et cadre de vantail sur l'axe de montage 499.114. Relier le gabarit de soudage 499.116 à la paumelle. Les inscriptions (DIN à droite / DIN à gauche) doivent être tournées dans le sens opposé de l'une par rapport à l'autre.

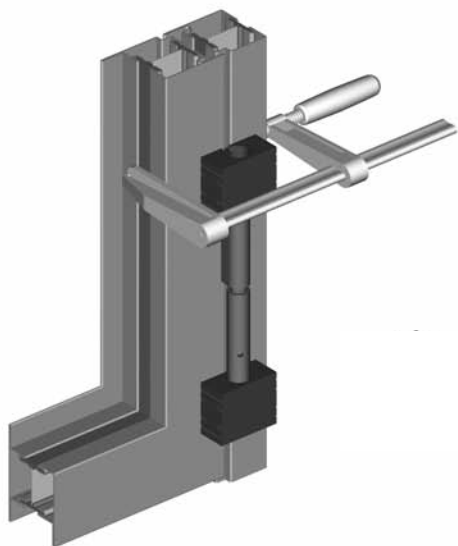
Remove the screws, bearing bushes and lock pin from the hinge. Fix outer and leaf frame parts to assembly jig 499.114. Push welding jig 499.116 onto the hinge. The DIN labels (DIN right/DIN left) must be facing one another.



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

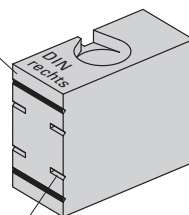
Placer un support de 40/10/5 mm dans la battue afin de maintenir l'air en haut (10 mm) dans la battue de porte. Positionner la paumelle à souder avec les gabarits de soudage 499.116. Fixer le cadre dormant et de vantail avec des éléments de serrage.

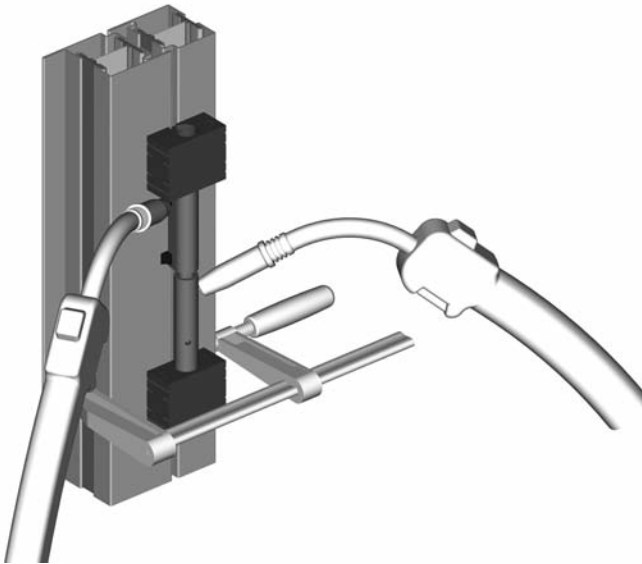
To maintain the space in the door rebate (10 mm), place a support pad 40/10/5 mm in the rebate. Position the weld-on hinge using the welding jig 499.116. Fix outer and left frame using clamps.



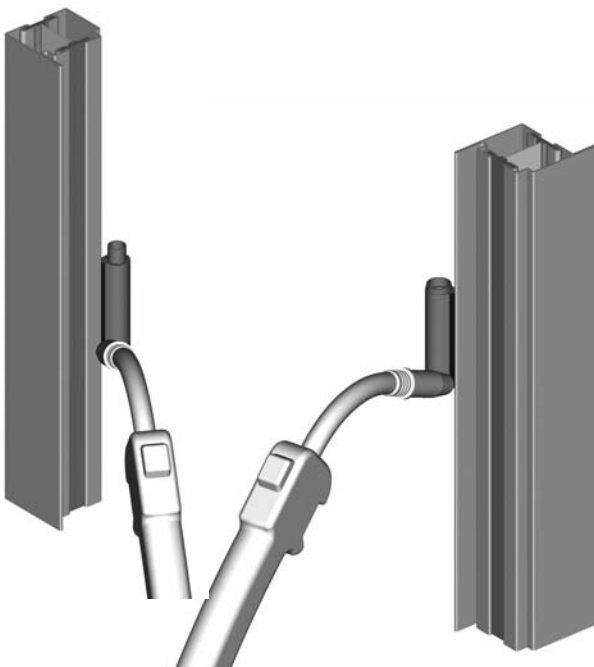
Band unten  
Paumelle en bas  
Hinge at bottom

Band oben  
Paumelle en haut  
Hinge at top

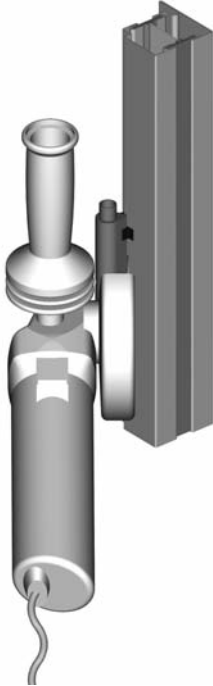
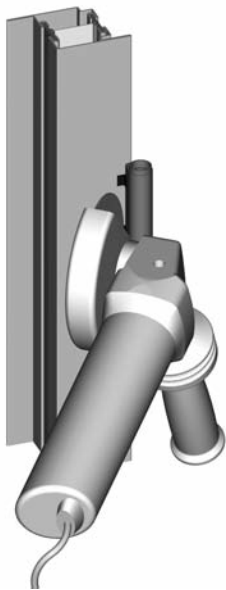




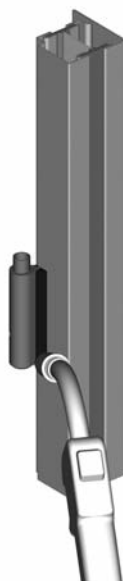
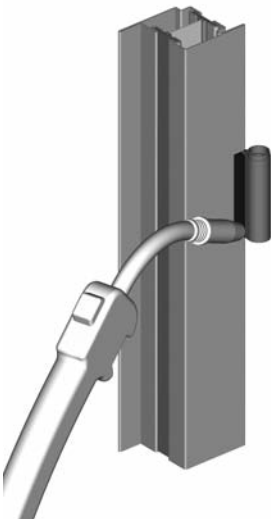
- Die Bandteile jeweils mit zwei Haftpunkten an den Rahmenteilen fixieren.
- Fixer les paumelles par les deux points de fixation sur les pièces du cadre.
- Fix the hinge components with two adhesion points to the frame components.



- 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.

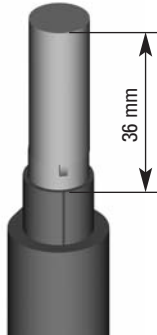
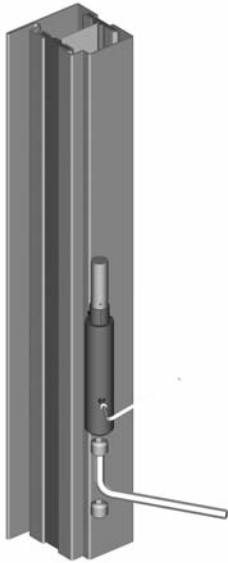


- Die Haftpunkte auf den Blend- und Flügelrahmen abschleifen.
- Poncer les points de fixation sur le cadre dormant et de vantail.
- Remove the adhesive points from the outer and leaf frame.



- 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.





- Höhenverstellungsschraube soweit eindrehen, dass der Exzenterdorn noch 36 mm aus dem Band schaut.

Konterschraube eindrehen.

Exzenterdorn auf Nullstellung ausrichten und mit der Sicherungsschraube sichern.

- Tourner la vis de réglage en hauteur de sorte que l'axe excentré sorte de 36 mm de la paumelle.

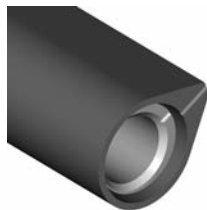
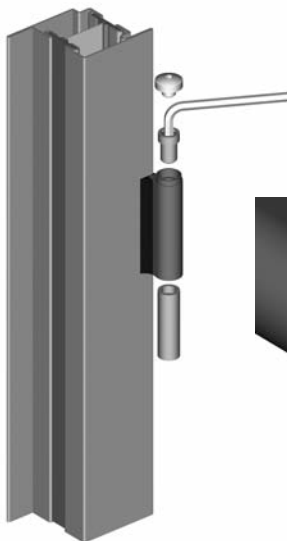
Visser le contre-écrou.

Mettre l'axe excentré à la position zéro et serrer avec la vis de blocage.

- Screw in the height adjustment screw so that the eccentric pin protrudes 36 mm above the hinge.

Screw in lock screw.

Align the eccentric pin in the zero position and lock with the screw plug.

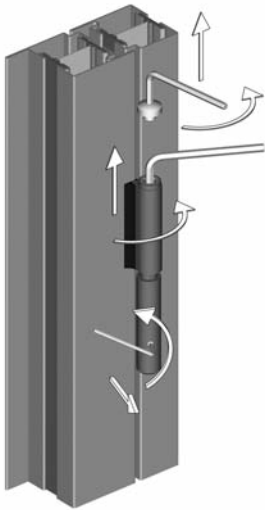


- Exzenterbüchse in Bandteil einschieben. Auf Nullstellung ausrichten und mit Konterschraube sichern. Verschlusschraube aufdrehen.

- Insérer la douille excentrée dans la paumelle. Mettre à la position zéro et serrer avec un contre-écrou. Desserrer la vis de fermeture.

- Insert eccentric bush into the hinge component. Align in the zero position and lock with the lock screw. Screw the screw plug on.

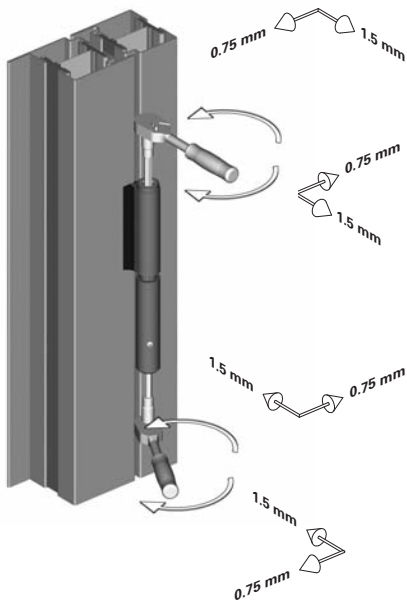
## Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,5 mm) Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,5 mm) Seal pressure and lateral offset (+/- 1.5 mm)



- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel (5 mm) entfernen
- Konterschraube mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)

- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Desserrer le contre-écrou en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)

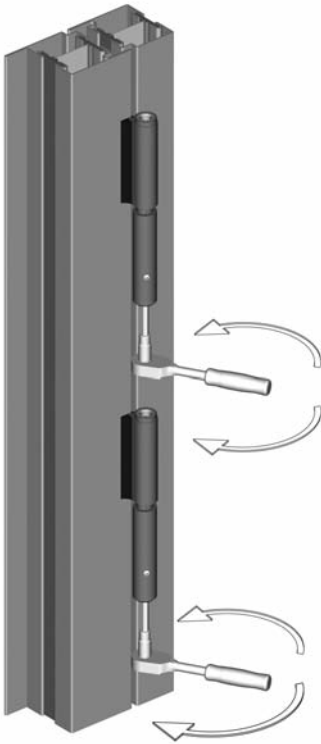
- Remove lock screw with 5 mm Allen key
- Release lock screw by turning once (6 mm Allen key)
- Release safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)



- Für den Dichtungsdruck und die seitliche Verstellung mit 2 Innensechskant-Schlüssel (5 mm) den Exzenter-Dorn und die Exzenter-Büchse drehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.

- Faire tourner la tige et la douille asymétriques jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte pour mettre le joint en place et obtenir le réglage latéral avec 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux (de 5 mm).

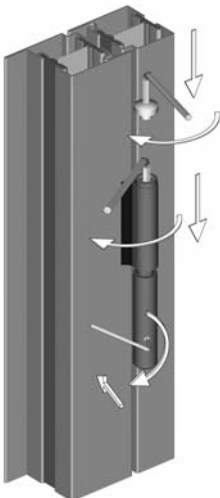
- To set the seal pressure and lateral offset, turn the tappet and eccentric bush with 2 Allen keys (5 mm) until the desired position is reached.



- Bei zwei Bändern (Abstand  $\leq 500$  mm) muss die Verstellung der beiden Bänder identisch sein. Dies wird erreicht durch die Verwendung von zwei Innensechskant-Schlüsseln 5 mm, welche gleichzeitig synchron bewegt werden.

- Quand il y a deux paumelle (écart  $\leq 500$  mm), le réglage de ces deux paumelles doit être le même. Ceci s'obtient en utilisant 2 clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 5 mm dont le mouvement doit être synchrone.

- The offset of both hinges must be identical (space  $\leq 500$  mm) for two hinges. This is achieved by moving two 5 mm Allen keys synchronously to each other.



- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)

- Kontertschraube anziehen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)

- Verschluss-Schraube mit Innensechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben

- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)

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

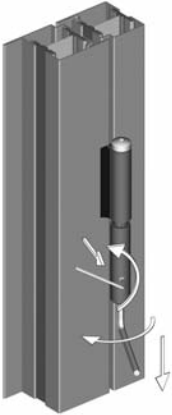
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm

- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)

- Tighten lock screw (6 mm Allen key)

- Screw the lock screw back on with a 5 mm Allen key

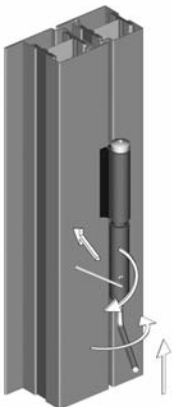
# Höhenverstellung (+/- 4 mm) Réglage en hauteur (+/- 4 mm) Height adjustment (+/- 4 mm)



- Kонтerschраube M12 mit Innensechskant-Schlüssel (6 mm) lösen
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Release M12 lock screw with Allen key (6 mm).
- Release M5 safety screw by turning once (2.5 mm Allen key)

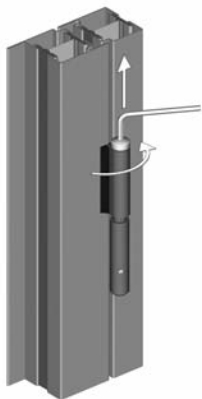


- Innensechskant-Schlüssel durch beide Schrauben stecken. Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Enfoncer la clé mâle coudée pour vis à six pans creux dans les deux vis. Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Put Allen key through both screws. Set the height by rotating the height adjustment screw (6 mm Allen key).

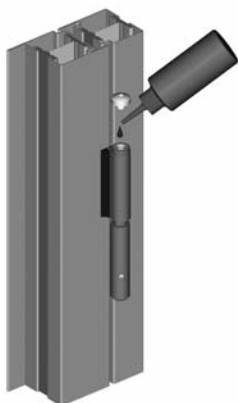


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innensechskant-Schlüssel 2,5 mm)
- Kонтerschраube M12 anziehen (Innensechskant-Schlüssel 6 mm)
- Serrer la vis de blocage M5 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 2,5 mm)
- Serrer le contre-écrou M12 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key)
- Tighten lock screw M12 (Allen key 6 mm)

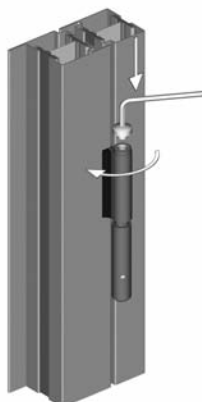
## Wartung Maintenance Maintenance



- 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 lock screw 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.+vernis 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 mit dem Fliessfett 450.093 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](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**JANSEN**