

SEKSİYONEL KAPILAR

Index / İçindekiler

1	TR	SEKSİYONEL ENDÜSTRİYEL KAPI Teknik Şartnamesi	1-2
2	EN	SECTIONEL INDUSTRIAL DOOR Technical Specifications	3-4



KATLANIR ENDÜSTRİYEL KAPI TEKNİK ÖZELLİKLERİ:

Katlanır Endüstriyel Kapı Karkas Aksamı:

1. Katlanır Kapı Karkas Aksamı; dört tarafı 40x80x2,5 mm çerçeve şekline getirilmiş çelik profil dönülmüş olmalıdır.
2. Paneller alüminyumdan oluşturulan bir çerçeveye monte edilmiş olmalıdır. Oluşan bu çerçeve 40x80x2,5 mm'lik çelik karkas ile tek seferde blok halinde monte edilmiş olmalıdır. Paneller menteşe ile sabitlendiğinde kapının ağırlığını, hareketini ve motorun çekme itme gücünü karşılayabilir nitelikte olmalıdır.
3. Panellerin sacı, 0.40 mm kalınlığında sıcak daldırma galvaniz(çinko miktarı 100gr/ m²) üzeri epoksili polyester astar(7 mikron astar kalınlığı)üzerine polyester boyalı (15 mikron boya kalınlığı)olmalıdır.
4. Panel yüzeyinde gofraj baskı olmalıdır.
5. Panel kalınlığı 40 mm olmalıdır.
6. Paneller yüksek yoğunluklu poliüretan dolgulu olmalıdır.
7. Mono blok panellerin etrafı alüminyum çerçeve ile dönülmüş olmalıdır. Alüminyum çerçevenin üzerinde EPDM conta için çift sıra kanal olmalıdır.
8. Paneller menteşe ile birbirlerine ve kör kasaya birleştirildiğin de EPDM contalar sızdırmazlık sağlamalıdır.
9. Kapı eni azami 4700mm, yüksekliği azami 10000 mm olmalıdır. Kapı 2 sağa, 2 sola katlanır biçimde 4 kanat olmalıdır.
10. İhtiyaç durumun da, kapı akşınında panellere katenal teli geçebilecek biçimde kare ya da dikdörtgen boş pencere açılarak imal edilebilmelidir.

Katlanır Endüstriyel Kapı Menteşe, Taşıyıcı Teker Ve Üst Ray Aksamı

1. Menteşeler çelikten mamul olmalıdır.
2. Menteşe Kapının açılıp kapanmasına uyumlu biçimde çalışabilir nitelik de olmalıdır.
3. Menteşelere epoksili akrilik boya, galvaniz ya da kataforez uygulamalarından bir tanesi yapıla bilir olmalıdır.
4. Menteşeler mono blok panel içinde ki çelik karkasa vidalanabilir özellik de olmalıdır.
5. Menteşeler uygulandıktan sonra el sıkışmasını önleyecek kadar panel ve kör kasa arasında boşluk bırakacak nitelik de olmalıdır.
6. Taşıyıcı üst ray galvanizli çelikten mamul olmalıdır.
7. Taşıyıcı üst ray teker gurubunun, her iki baştan kolay çıkartılıp değiştirilmesine izin verecek biçimde üretilmelidir.
8. Taşıyıcı üst ray herhangi bir zorlamayla, çarpmayla ya da baskıyla teker grubunun çıkmasına izin vermeyecek biçimde üretilmelidir.
9. Kapının alt kısmında ray bulunmamalıdır.
10. Taşıyıcı teker gurupunun her biri 3 er adet rulmanı ve üzeri polyamit giydirilmiş olmalıdır.
11. Taşıyıcı tekerlekler kapının ağırlığını taşımaya, kapının açılıp kapanmasına uyumlu biçimde çalışabilir nitelikte olmalıdır.
12. Kapının alt kısmında ray olmayacaktır. Kapı kapalı iken rüzgâr yükü ya da itirme ile kanat araları açılmayacak biçimde kilit mili olmalıdır. Kilit mili yalnızca kapı kapandığı zaman mil yatağına temas edecek biçimde imal edilmiş olmalıdır.

Katlanır Endüstriyel Kapı Personel Kapısı Aksamı

1. Katlanır Kapı üzerinde, projenin izin verdiği ölçülerde personel kapısı olabilmektedir.
2. Personel kapısının üzerine pencere uygulaması yapılabilmektedir.
3. Personel kapısında tam boy yekpare alüminyum mamul menteşe kullanılmalıdır
4. Personel kapısının iç ve dış bu iş için özel üretilmiş, binili ve fitil kanallı alüminyum çerçeve ile dönmüş olmalıdır.
5. Personel kapısının izolasyonu için, iç ve dış kasasında bulunan kanallara EPDM conta geçirilmiş olmalıdır.
6. Personel kapısının üzerine kapı hidroligi takılabilir olmalıdır.
7. Personel kapısının paneli, akordeon kapının paneliyle aynı özellikte olmalı.

Katlanır Endüstriyel Kapı Pencere Aksamı

1. Camların ısı iletim katsayısı $2,66 \text{ W/m}^2$ olmalıdır
2. Camların UV dayanımı yüksek olmalıdır.
3. Camların ışık geçirgenliği %86 olmalıdır.
4. Çizilmelere ve darbelere karşı dayanıklı olmalıdır.
5. Pencere siyah renkte olmalı camları ABS den üretilmelidir
6. Pencere ısı ve ses yalıtımı için, aralarında boşluk olan çift camdan üretilmelidir.
7. Pencere panel kalınlığını karşılayacak nitelikte çift çerçeveden üretilmelidir.
8. Pencerenin panele oturan kanatlarında toz ve su izolasyonu için silikon conta olmalıdır.
9. Pencerenin iç ve dış çerçevesi birbirine vida ile kenetlenmeli ve değiştirilmesi kolay olmalıdır.
10. Pencerenin çerçeveleri enjeksiyon kalıp yöntemiyle imal edilmeli ve köşe bağlantı noktaları eksiz tek parça çerçeve olmalıdır.

FOLDING INDUSTRIAL DOOR TECHNICAL SPECIFICATIONS

Folding Industrial Door Carcass Assembly:

1. Folding Door Carcass Assembly; four sides of 40x80x2.5 mm frame-shaped steel profile must be turned.
2. Panels must be mounted on a frame made of aluminum. This frame must be assembled with a 40x80x2.5 mm steel carcass at once as a block. When the panels are fixed with hinges, they must be able to withstand the weight and movement of the door and the pulling and pushing power of the motor.
3. The sheet of the panels should be 0.40 mm thick hot dip galvanized (zinc amount 100gr / m²) with epoxy polyester primer (7 micron primer thickness) and polyester painted (15 micron paint thickness).
4. There should be embossed printing on the panel surface.
5. Panel thickness should be 40 mm.
6. Panels should be filled with high density polyurethane.
7. Mono block panels should be surrounded by aluminum frame. There should be a double row of channels for EPDM gasket on the aluminum frame.
8. When the panels are joined to each other with hinges and to the blind frame, EPDM gaskets should provide sealing.
9. Door width should be maximum 4700 mm and height should be maximum 10000 mm. The door should have 4 wings folding 2 to the right and 2 to the left.
10. In case of need, the door should be manufactured by opening a square or rectangular empty window so that the catenary wire can pass through the panels in the door flow.

Folding Industrial Door Hinge, Carrier Wheel and Top Rail Components

1. Hinges must be made of steel.
2. The hinge must be able to work in accordance with the opening and closing of the door.
3. One of the epoxy acrylic paint, galvanized or cathodolysis applications should be possible on the hinges.
4. Hinges must be screwable to the steel carcass in the mono block panel.
5. After the hinges are applied, there should be enough space between the panel and the blind frame to prevent hand jamming.
6. Carrier top rail should be made of galvanized steel.
7. Carrier top rail should be manufactured in a way to allow easy removal and replacement of the wheel group from both sides.
8. The carrier top rail must be manufactured in such a way that it does not allow the wheel group to be removed by any force, impact or pressure.
9. There should be no rail at the bottom of the door.
10. Each of the carrier wheel group must have 3 bearings and polyamide dressed on it.
11. Carrier wheels must be able to carry the weight of the door and work in harmony with the opening and closing of the door.
12. There will be no rail at the bottom of the door. When the door is closed, there must be a lock shaft so that the wing gaps cannot be opened by wind load or pushing. The lock shaft shall be manufactured to contact the shaft bearing only when the door is closed.

Folding Industrial Door Pass Door Components

1. 1. On the Folding Door, there can be a personnel door in the dimensions permitted by the project.
2. Window application can be made on the personnel door.
3. Full length monolithic aluminum hinge should be used on the personnel door.
4. The inside and outside of the personnel door must be turned with an aluminum frame specially produced for this work, with a binned and wick channel.
5. For the insulation of the personnel door, EPDM gasket must be applied to the channels in the inner and outer frame.
6. Door hydraulics must be installed on the personnel door.
7. The panel of the personnel door should have the same features as the panel of the accordion door.

Folding Industrial Door and Window Components

1. 1. The heat transmission coefficient of the glass should be 2.66 W/m²
2. The UV resistance of the glasses should be high.
3. The light transmittance of the glasses should be 86%.
4. It must be resistant to scratches and impacts.
5. The window must be black in color and the glass must be made of ABS.
6. The window should be made of double glazing with a gap between them for heat and sound insulation.
7. The window should be produced from double frame to meet the panel thickness.
8. There should be silicone gasket for dust and water isolation on the wings of the window sitting on the panel.
9. The inner and outer frame of the window should be interlocked with screws and should be easy to replace.
10. The frames of the window should be manufactured by injection molding method and the corner connection points should be a single piece frame without seams.