



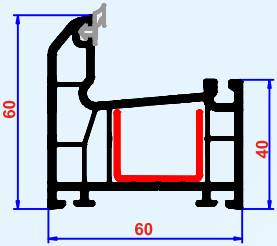
**Intercom** Topaz

PVC WINDOW and DOOR SYSTEMS

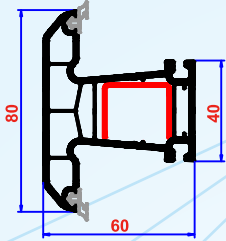
TEHNOLOGIE GERMANĂ

**WIND**  **LINE**®

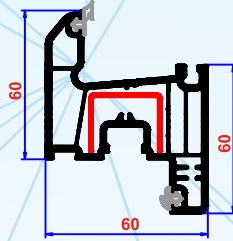
[www.windoline.ro](http://www.windoline.ro)



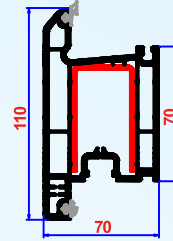
COD: 6421



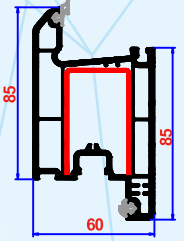
COD: 6422



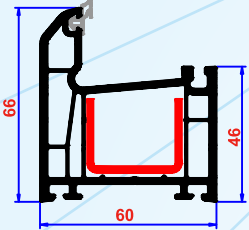
COD: 6423



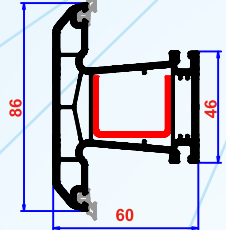
COD: 6318



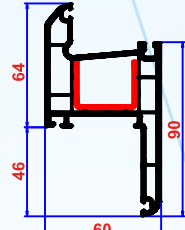
COD: 6355



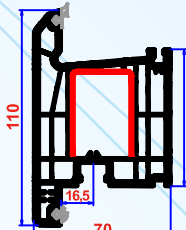
COD: 6411



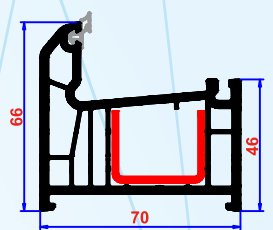
COD: 6412



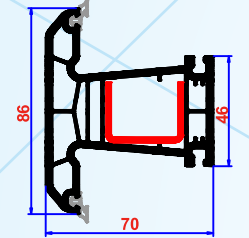
COD: 6314



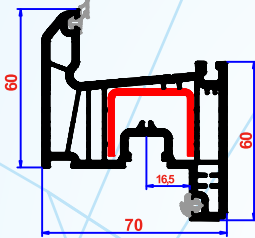
COD: 6318



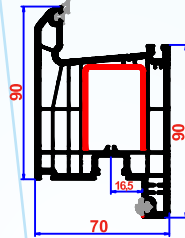
COD: 7521



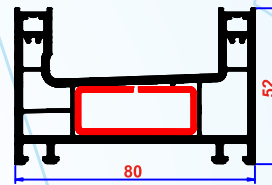
COD: 7522



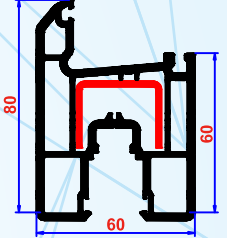
COD: 7523



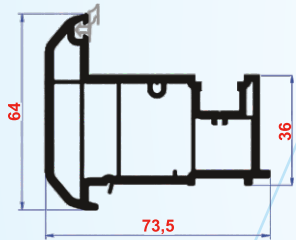
COD: 7505



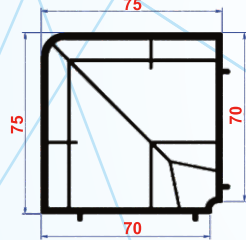
COD: 8001



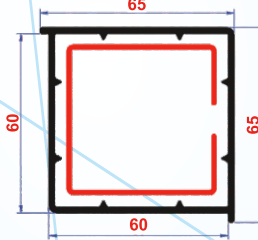
COD: 8502



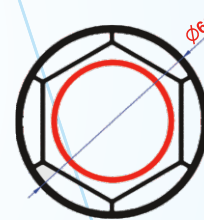
COD: 7513



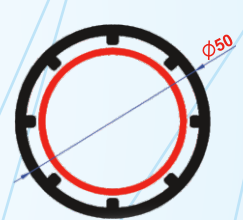
COD: 7509



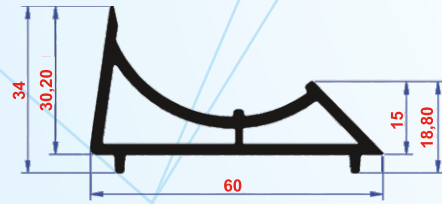
COD: 6309



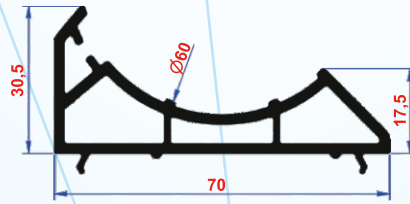
COD: 7510



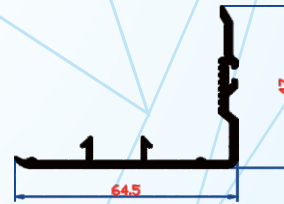
COD: 6310



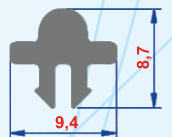
COD: 6311



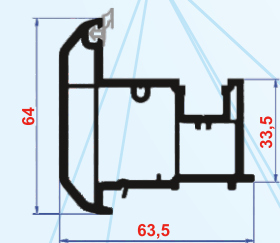
COD: 7511



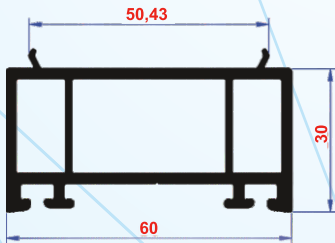
COD: 8503



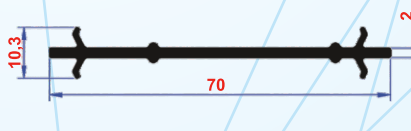
COD: 0001



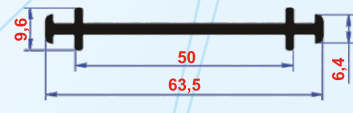
COD: 6340



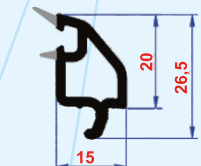
COD: 6330



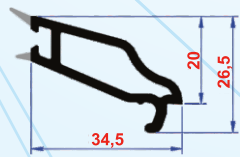
COD: 7512



COD: 6312



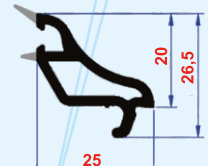
COD: 6407



COD: 6306



COD: 7032



COD: 7507

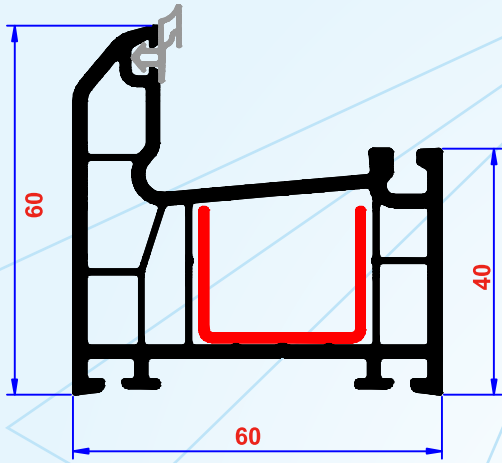


## Unic importator și distribuitor în România de profile pvc WINDOLINE și feronerie GEVISS.

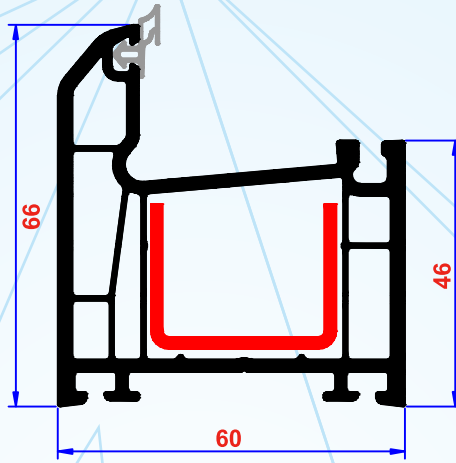
Compania Intercom Topaz înființată în 1991, cu experiență de peste 13 ani în domeniul distribuției de profile din pvc, armătură, feronerie și accesorii, deține logistica proprie, depozit de 4000 mp cu dotări și stocuri necesare aprovizionării în orice moment a tuturor colaboratorilor, parc auto de 6 camioane cu care asigură gratuit transportul în orice colț al țării, personal calificat cu experiență.



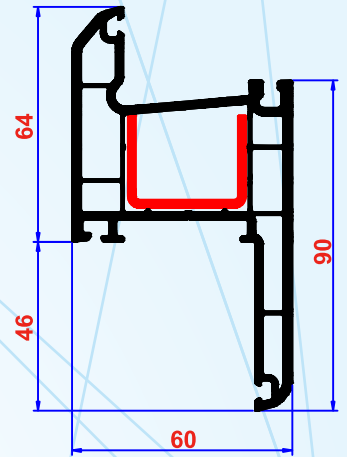
## SERIA 4 CAMERE 60 MM



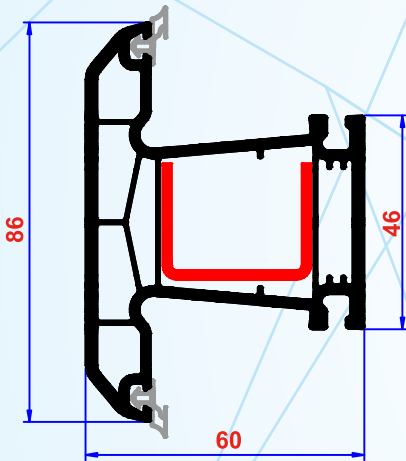
TOC MIC  
COD: 6421



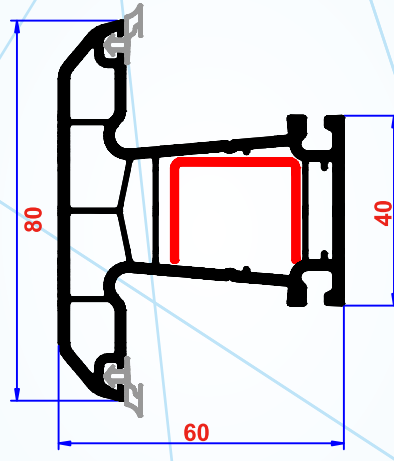
TOC MARE  
COD: 6411



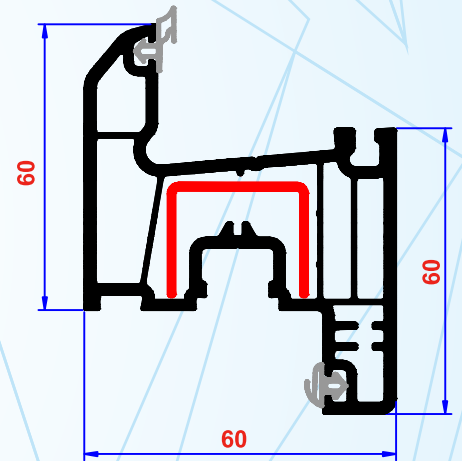
TOC CU PERVAZ  
COD: 6314



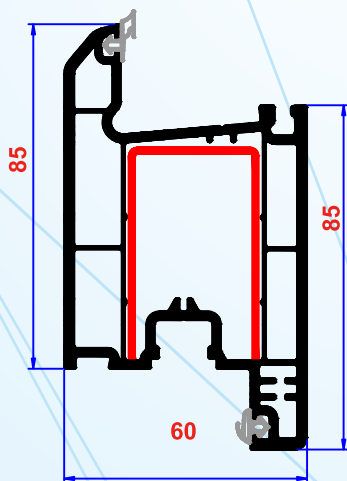
TEU MARE  
COD: 6422



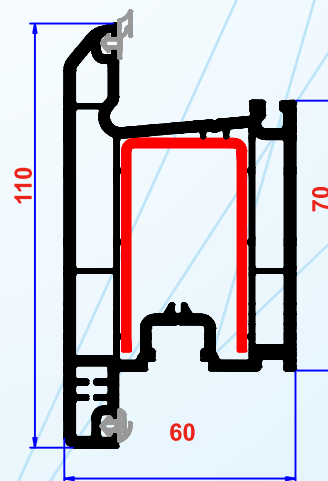
TEU MIC  
COD: 6422



ZET FEREAȘTRA  
COD: 6423



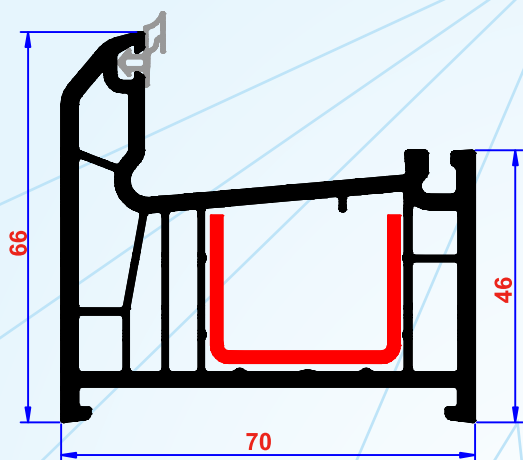
ZET USA  
COD: 6355



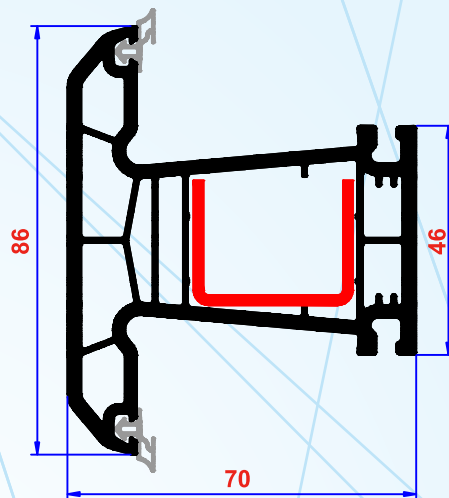
TEU USA  
COD: 6318



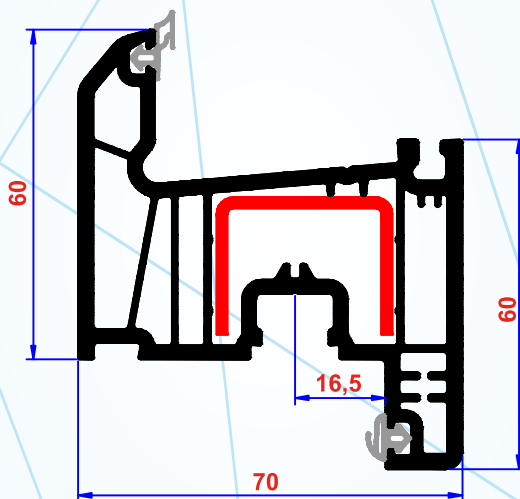
## SERIA 5 CAMERE 70 MM



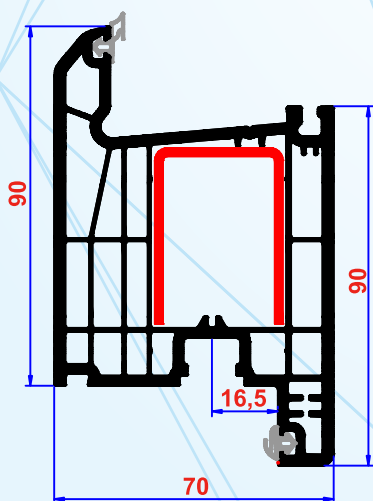
TOC  
COD: 7521



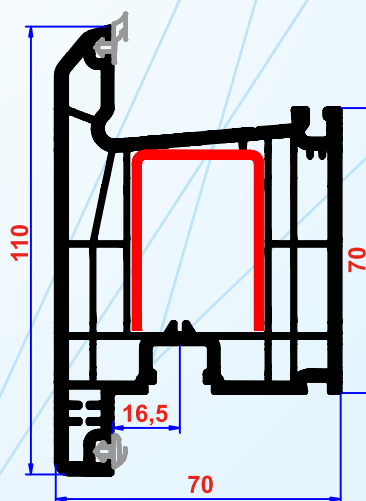
TEU  
COD: 7522



ZET FEREAȘTRĂ  
COD: 7523



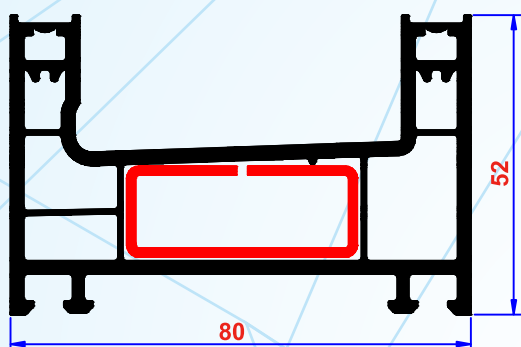
ZET UȘĂ  
COD: 7505



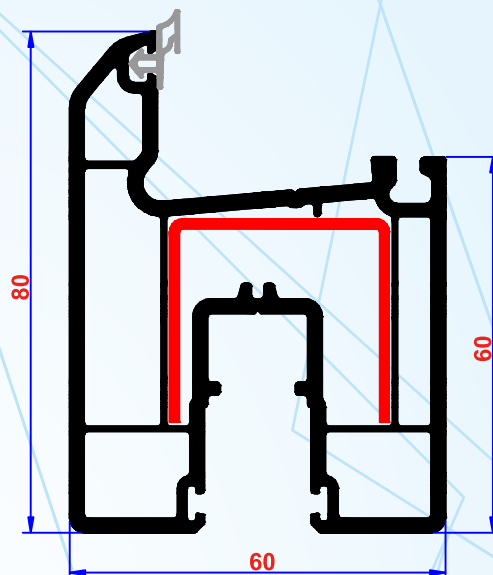
TEU UȘĂ  
COD: 7518



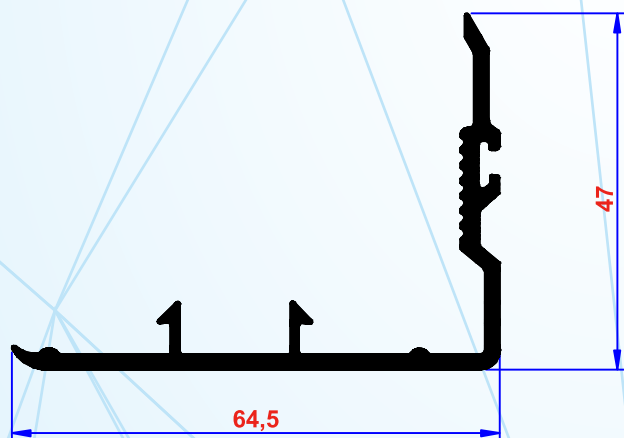
## SERIA GLISARE PVC 80 MM



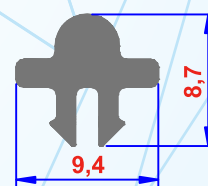
TOC CU DOUĂ CĂI DE RULARE  
COD: 8001



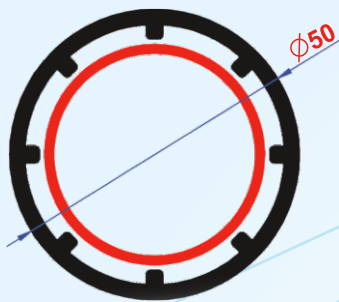
ZET  
COD: 8002



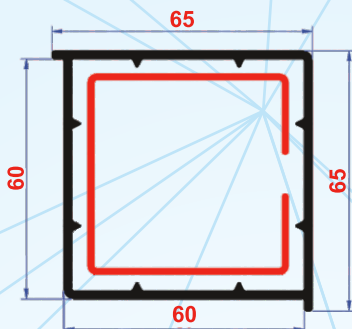
ELEMENT DE GLISARE  
COD: 8503



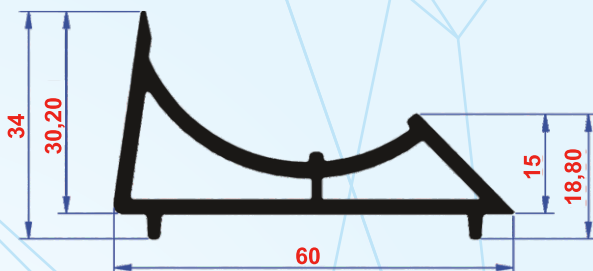
ȘINĂ DE GLISARE  
COD: 0001



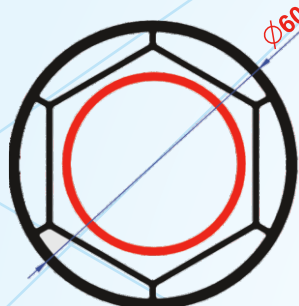
TEAVA 4 CAMERE  
COD: 6310



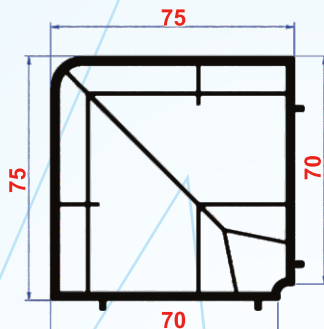
PATRAT DE COLT 4 CAMERE  
COD: 6309



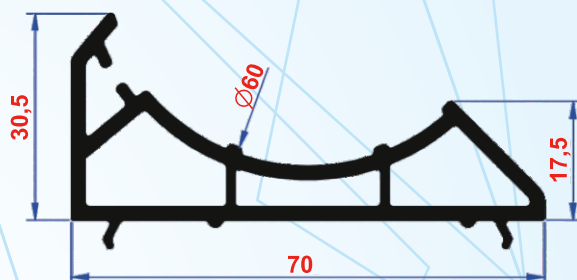
ADAPTOR TEAVA 4 CAMERE  
COD: 6311



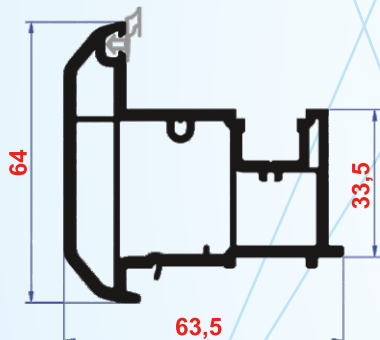
TEAVA 5 CAMERE  
COD: 7510



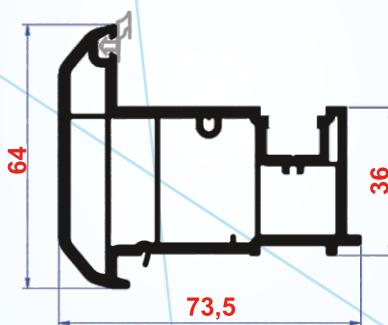
PATRAT DE COLT 5 CAMERE  
COD: 7509



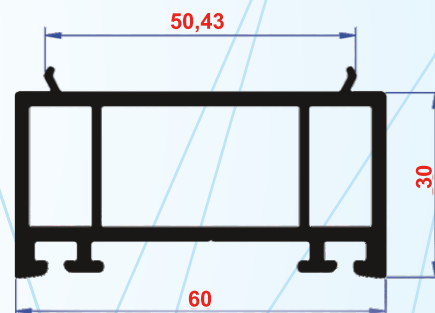
ADAPTOR TEAVA 5 CAMERE  
COD: 7511



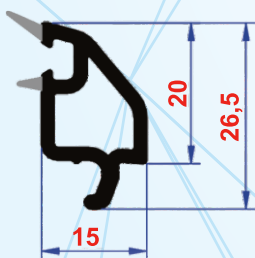
MONTANT MOBIL 4 CAMERE  
COD: 6340



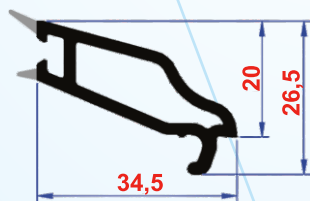
MONTANT MOBIL 5 CAMERE  
COD: 7513



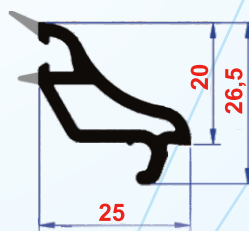
EXTENSIE TOC 4 CAMERE  
COD: 6330



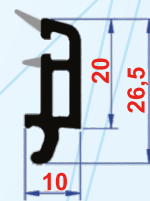
BAGHETA TERMOPAN  
24mm - 4 CAMERE  
32mm - 5 CAMERE  
COD: 6407



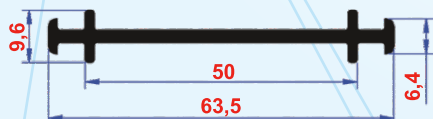
BAGHETA GEAM SIMPLU  
4mm - 4 CAMERE  
COD: 6306



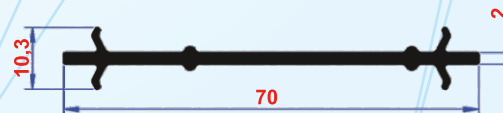
BAGHETA TERMOPAN  
24mm - 5 CAMERE  
COD: 7507



BAGHETA TRIPLA  
32mm - 4 CAMERE  
SI GLISARE  
COD: 7032



H DE LEGATURA 4 CAMERE  
COD: 6312



H DE LEGATURA 5 CAMERE  
COD: 7512

## Scurt ghid pentru producerea tâmplăriei

În producerea ferestrelor și ușilor din pvc se execută următorii pași:

### 1. Debitarea profilelor din pvc și a armăturii

În situația în care profilele sunt depozitate afară sau la o temperatură diferită de cea la care se lucrează în atelierul de tâmplărie, se recomandă depozitarea acestora la temperatura de lucru (minim +10 grade) cu cel puțin 10-12 ore înainte de prelucrare. Profilele sunt tăiate la capete cu o înclinare de 45 de grade și sunt îmbinate de regulă într-un unghi drept. Profilele se pot suda și într-un alt unghi.

Lungimea de tăiere a profilului este lungimea din desenul de execuție la care se adaugă 6 mm, adaos de lipire, care se pierde prin topirea materialului cu 3mm la fiecare capăt.

Lungimea profilului pentru cercevea se calculează în felul următor: profilul de cercevea acoperă tocul cu câte 8mm pe fiecare parte, în total 16mm și totodată trebuie ținut seama și de cei 6mm care se pierd la lipire, deci:

Lungime debitare cercevea = dimensiune gol ramă + 22mm

La tăierea baghetei, deoarece în nutul baghetei de pe toc se găsește material topit, vârful baghetei se va tăia pe partea de feder pe aproximativ 10mm cu ajutorul unui clește bine ascuțit.

Debitarea teului despărțitor se efectuează astfel: se măsoară golul tocului sau a zetului de fereastră și se debitează la aceeași măsură întrucât freza taie doar în partea exterioară a teului.

Debitarea montantului mobil sau a inversorului. Se măsoară înălțimea zetului de fereastră și se scade dimensiunea capacelor, respectiv 80mm.

Fiecare profil PVC are armătura sa specifică, realizată din profil zincat iar grosimea minimă recomandată este de 1,2 mm pe alb și 1,5mm pe colorat. Armătura se fixează cu șuruburi autoforante de 3,9\*16 / 19. Acestea se înșurubează cu șurubelnița pneumatică sau electrică la distanțe de 250-350mm unul de altul. Armătura are rol de rigidizare a profilului, cu cât grosimea armăturii este mai mare cu atât mai mult rigidizează profilul pvc.

De obicei profilele au pe față (partea care se montează șuruburile de armare) un mic canal, acesta este de ghidare și indicare pentru poziția optimă a șuruburilor.

Armătura se debitează la dimensiuni mai mici decât profilul, și anume ea poate fi cu până la 100mm mai scurtă decât lungimea profilului.

### 2. Realizarea găurilor de drenaj, a găurilor de depresurare și a găurilor pentru montarea feroneriei

Orificiile de scurgere sunt importante pentru a asigura drenajul apei care se scurge pe suprafața geamului, însă dacă nu sunt executate corect acestea se pot obtura iar scurgerea să nu mai aibă loc.

Executarea corectă este următoarea: atât pe toc cât și pe fereastră se execută pe partea interioară, trei perforații cu burghiu de 4 sau 5mm la aproximativ 15-20mm de colțurile interioare (sau al teului despărțitor), pe partea exterioară a tocului se execută o perforație continuă de aproximativ 30mm la o distanță de 100mm față de ultima perforație interioară.

Aceste perforații ale profilului pvc au rolul de a ghida apa către exterior.

Găurile de depresurare ajută și scad coeficientul de dilatare atât pentru profilele pvc alb cât și color, însă pentru profilele colorate sunt cu atât mai importante de executat.

Unde se dau acestea?! Întotdeauna atât pe fereastră cât și pe toc în partea superioară cu un burghiu de 5mm este de ajuns o singură perforare în ambele colțuri la aproximativ 100-120mm de colț.

Pentru ochiurile de geam cu teu despărțitor/traverse orizontale este necesară practicarea orificiilor de scurgere și în profilul T. Găurile de prindere a balamalelor se execută numai cu șabloane specifice pentru realizarea ferestrelor și ușilor într-un standard optim.

Neutilizarea șabloanelor, debitarea corectă a feroneriei și prinderii acesteia corect, scade standardul de calitate a tâmplăriei executate.

### 3. Amplasarea și fixarea armăturilor metalice în profilele din pvc. Prinderea se realizează prin șuruburi.

Armăturile metalice au rol de rigidizare al profilelor iar debitarea și fixarea lor este foarte importantă.

Debitarea lor nu trebuie să depășească 50mm de marginea interioară a profilului (latura mai mică a profilelor după ce au fost debitate la 45 de grade). Fixarea lor se face cu holșuruburi autoforante de 3,9x19/25 la o distanță de 300-350mm unul de celălalt pe alb iar pe color 250-300mm.



#### 4. Îmbinarea profilelor prin sudură

Ferestrele sunt considerate cele mai longevive materiale de construcții. Durata de viață a ferestrelor din PVC cu profil U este de aproximativ 50 de ani sau chiar mai mult. Ferestrele sunt supuse la diferite încercări, și anume: greutatea sticlei, forțele rezultate din folosință, încercările din vânt, solicitările apărute din cauza schimbărilor de temperatură. De aceea pentru calitatea acestor ferestre sunt mai importante îmbinările de colț decât rezistența la rupere. Sunt realizate diferite încercări în timp pentru a discuta și studia concluziile rezultate.

Factorii de care depinde calitatea unei suduri sunt: receptivitatea, grosimea pereților exteriori și despărțitori, geometria profilului, temperatura de sudură, presiunea de încălzire și timpul de încălzire, temperatura mediului înconjurător, curentul de aer sau condensul; acești factori sunt responsabili pentru determinarea calității și pentru controlarea sudurii profilelor.

Lipirea profilelor se realizează cu mașina de lipit respectând indicațiile de timp și temperatura mașinii. Pentru profile timpul de încălzire este de aproximativ 15-20 sec, timpul de presare este de aproximativ 20-30 sec, iar temperatura de lipire este de 220-250 grade C. Pentru profilele de ușă se recomandă folosirea unui timp de încălzire cu 3-5 sec. mai mare. De asemenea dacă temperatura mediului este scăzută timpul de încălzire se va mări corespunzător.

La fiecare colț, lățimea cordonului de sudură trebuie să fie de 3 mm pe o parte și 3mm pe cealaltă. Sudura trebuie să fie uniformă și lucioasă, ea nu are voie să prezinte pori, crăpături, părți îngălbenite sau înegrite.

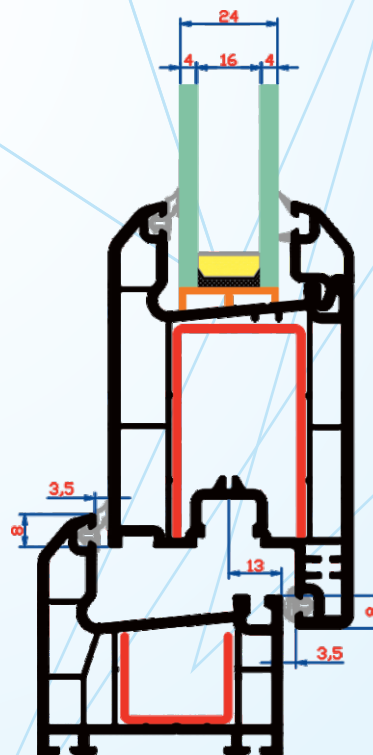
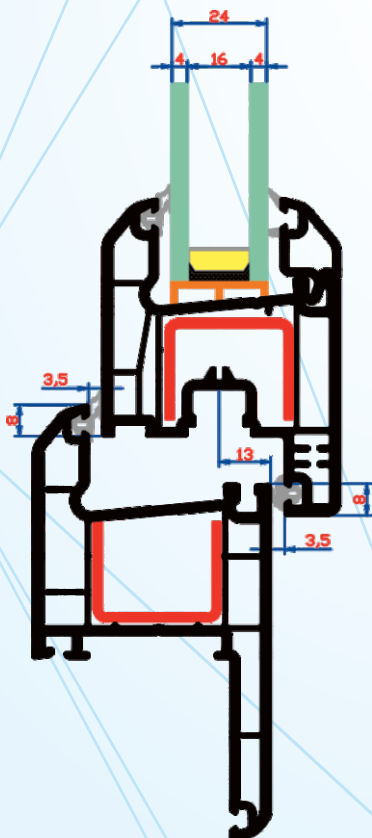
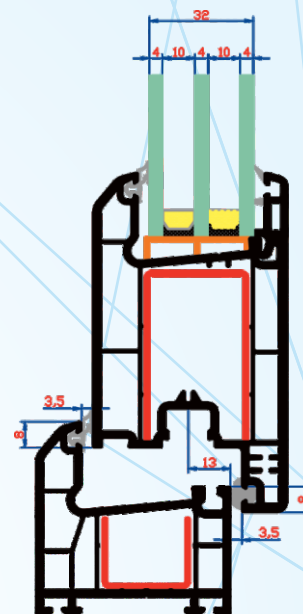
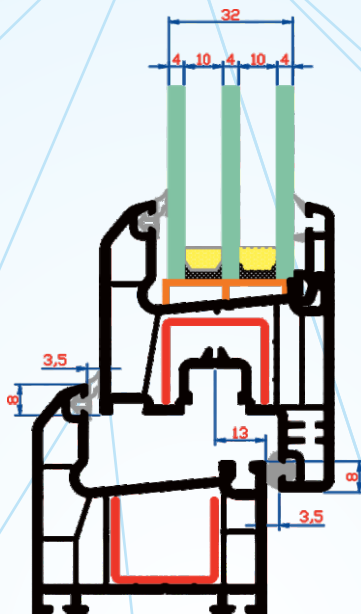
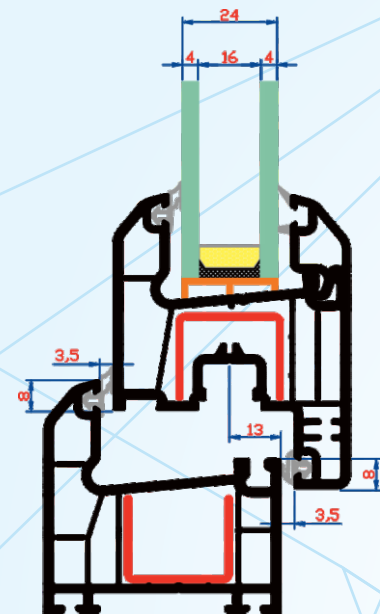
Pentru a împiedica deformarea sau deplasarea profilelor în timpul operației de lipire, se recomandă folosirea bacurilor de lipire. Profilele Windoline sunt disponibile cu garnitură termosudabilă și va fi sudată împreună cu profilul. În acest caz capetele garniturii ar trebui scurtate cu 2mm pentru ca bavura rezultată să nu fie prea groasă și prea rigidă. Această garnitură trebuie protejată la debavurarea colțului exterior în cazul cercevelor.

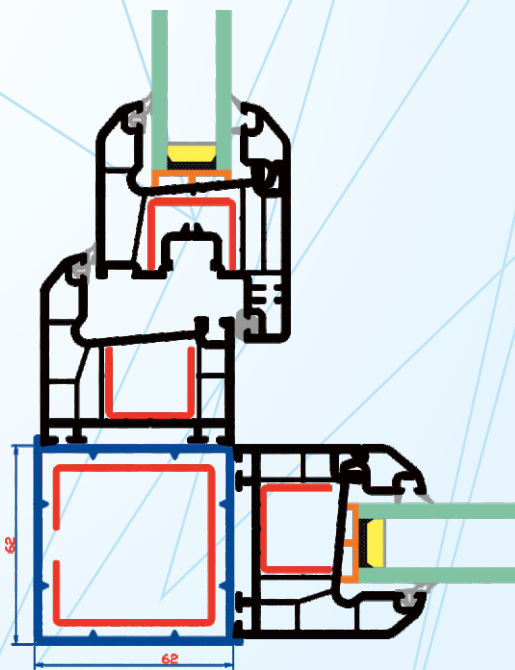
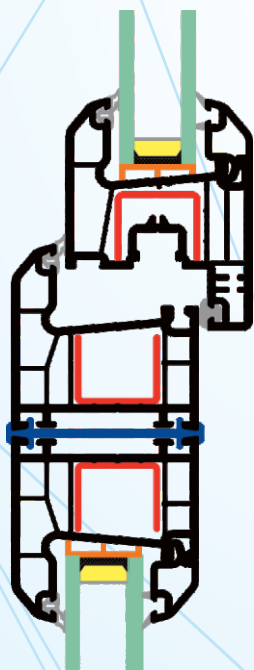
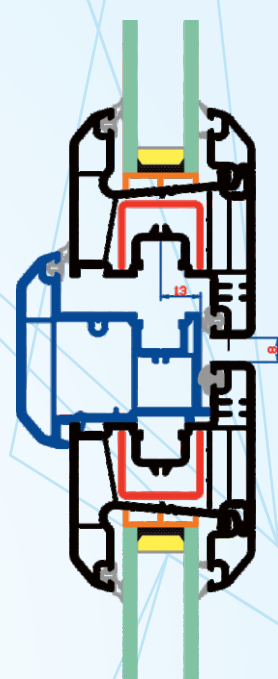
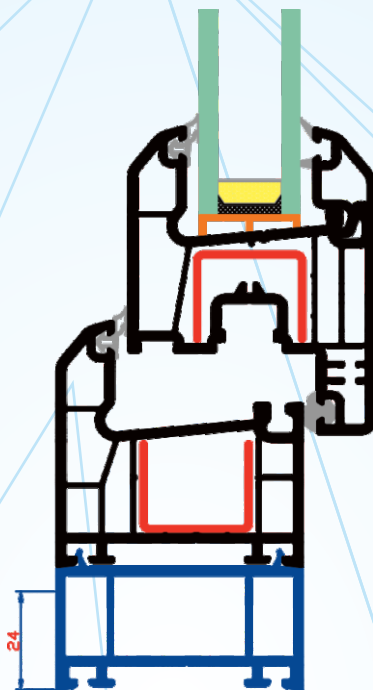
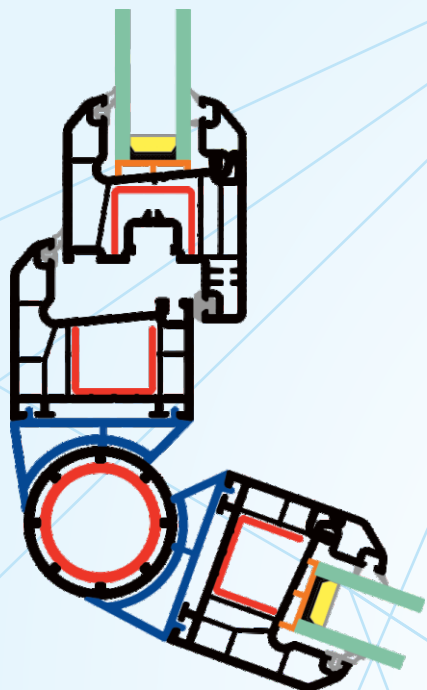
#### 5. Debavurarea colțurilor în zona sudării (îndepărtarea surplusului de material)

Această operațiune se poate realiza atât manual cât și cu mașina automată de debavurat care realizează debavurarea precisă a colțului exterior și a fețelor superioare și inferioare, asigurând o productivitate crescută.

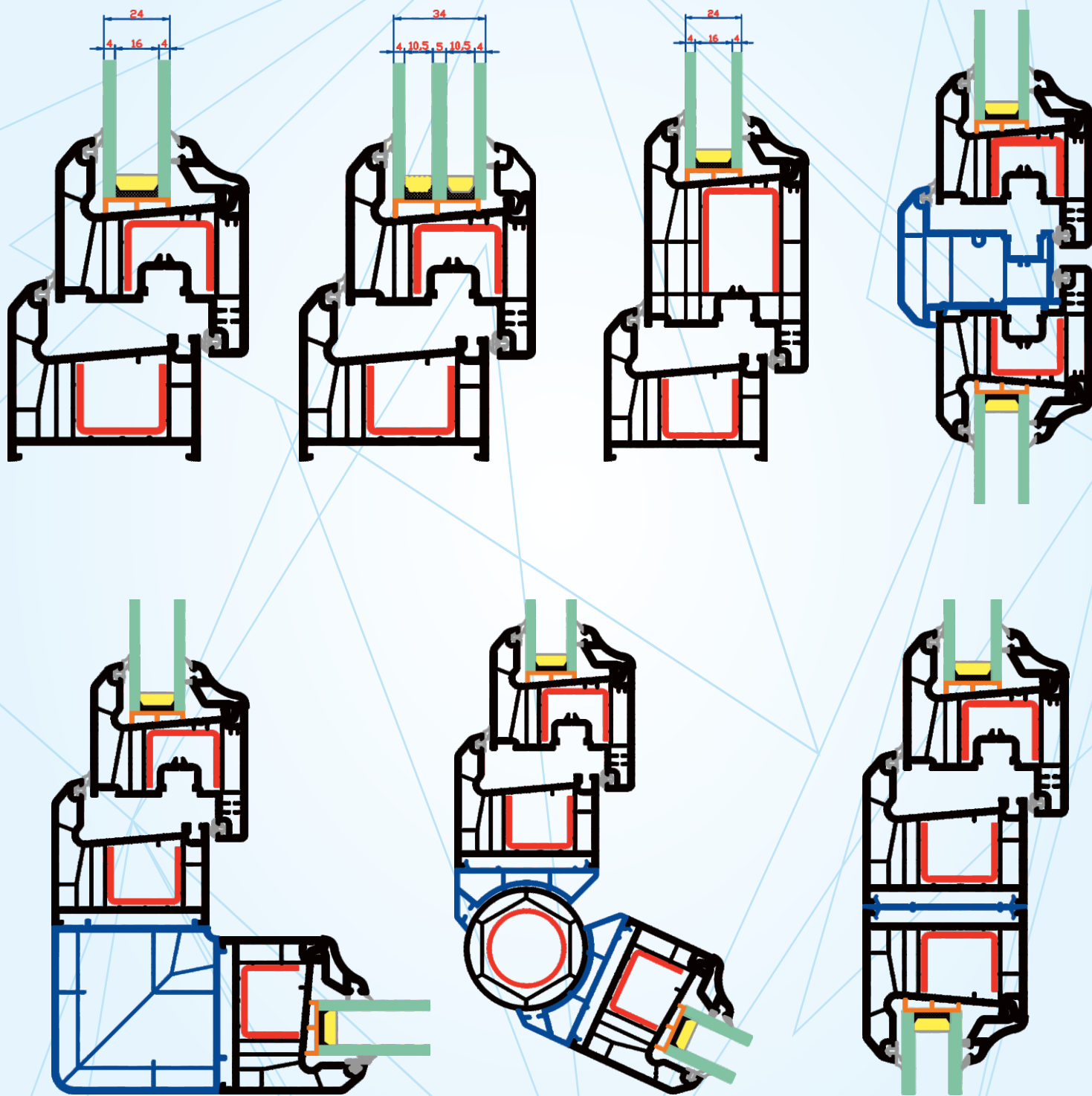


## TIPURI DE ANSAMBLURI 4 CAMERE

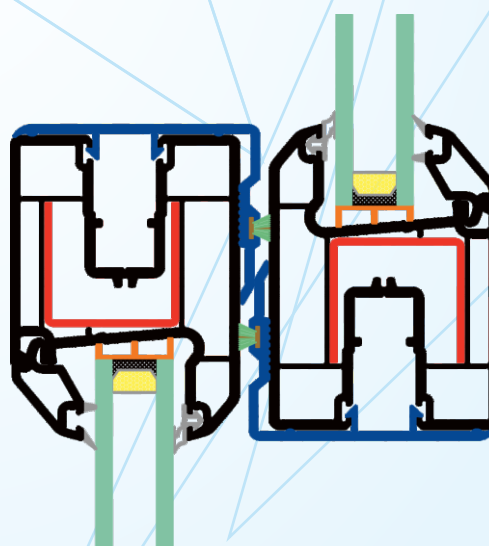
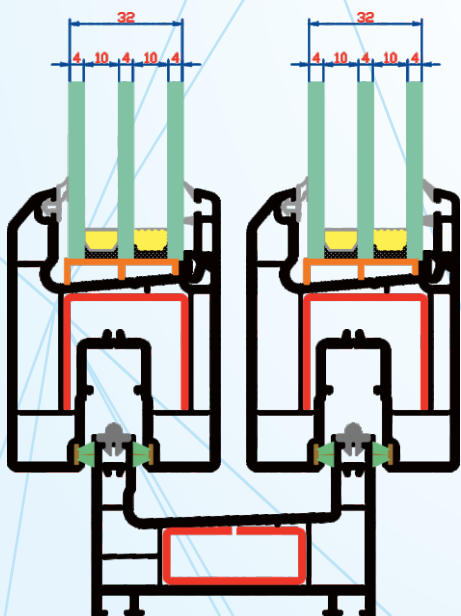
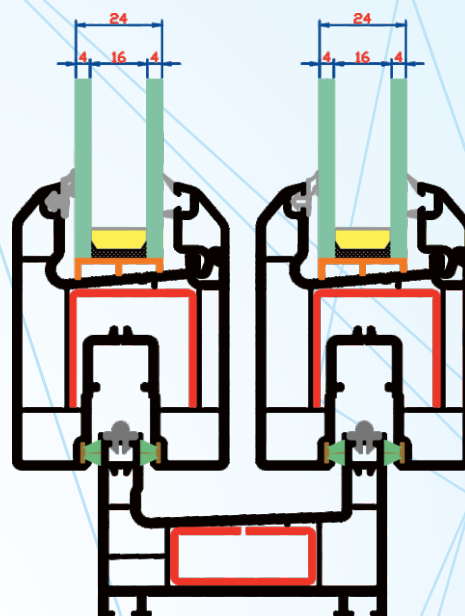
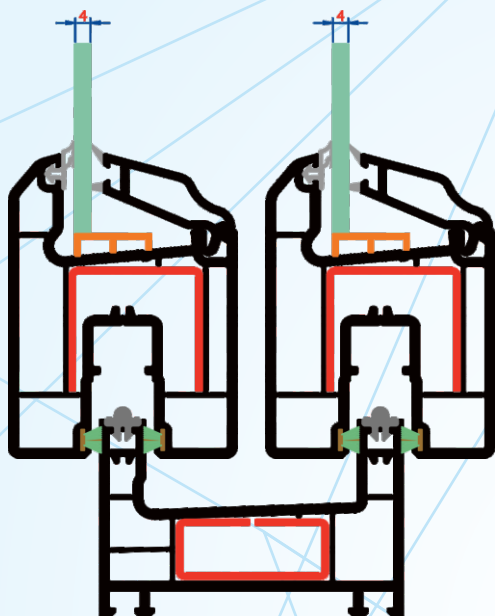


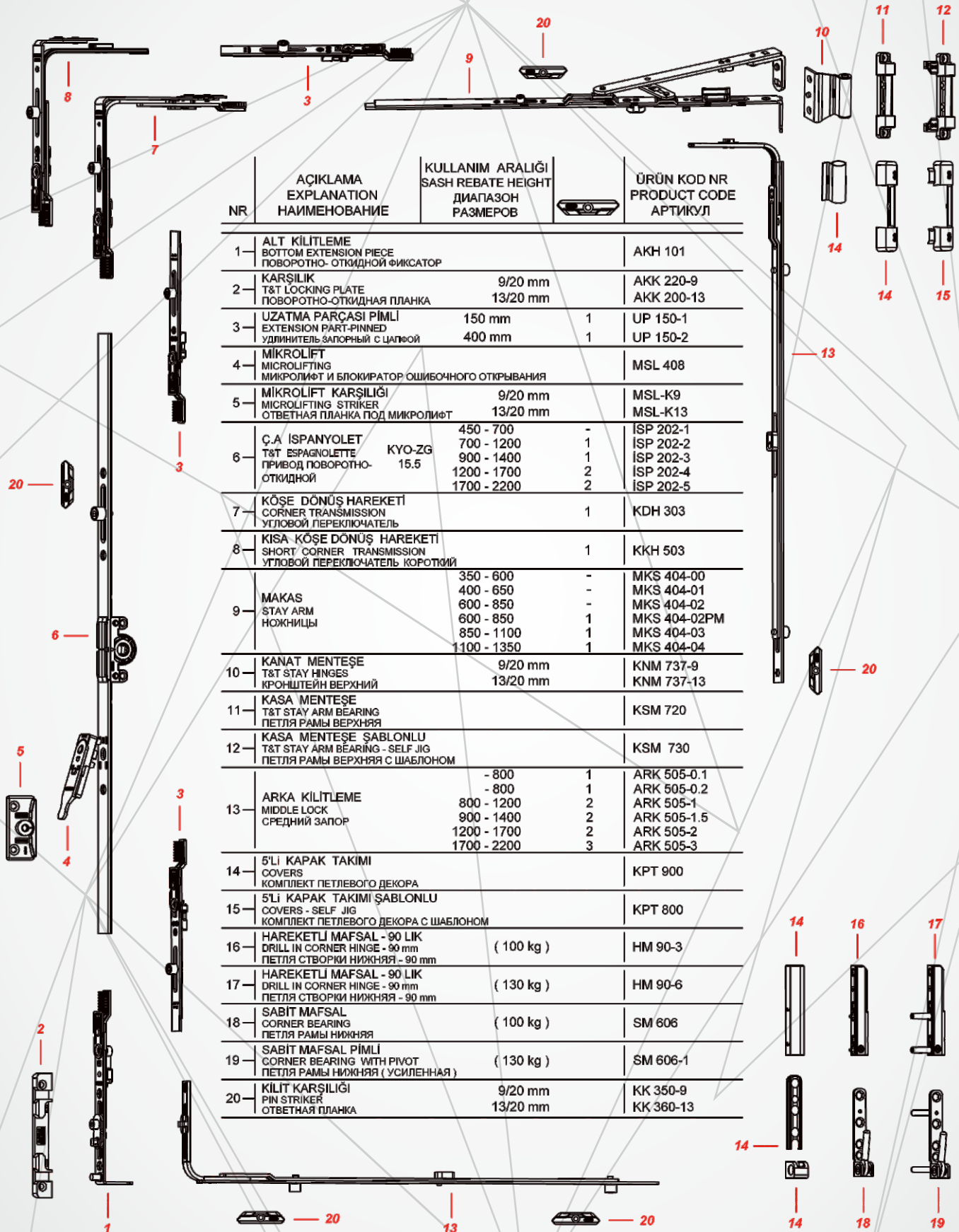



## TIPURI DE ANSAMBLURI 5 CAMERE



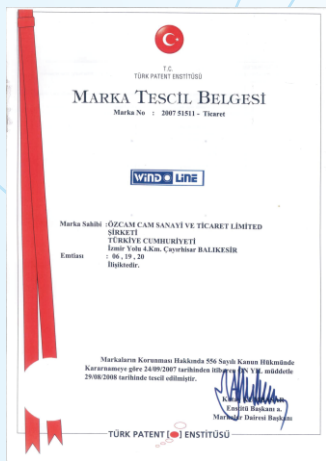
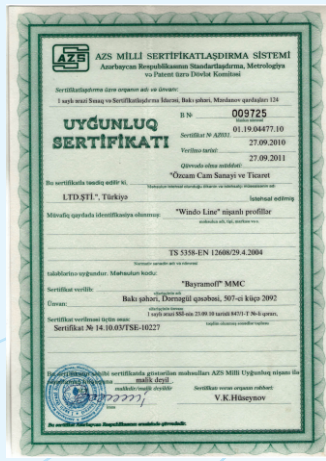
## TIPURI DE ANSAMBLURI GLISARE





NR	AÇIKLAMA EXPLANATION НАИМЕНОВАНИЕ	KULLANIM ARALIĞI SASH REBATE HEIGHT ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ		ÜRÜN KOD NR PRODUCT CODE АРТИКУЛ	
1	ALT KİLİTLEME BOTTOM EXTENSION PIECE ПОВОРОТНО-ОТКИДНОЙ ФИКСАТОР			AKH 101	
2	KARŞILIK T&T LOCKING PLATE ПОВОРОТНО-ОТКИДНАЯ ПЛАНКА	9/20 mm 13/20 mm		AKK 220-9 AKK 200-13	
3	UZATMA PARÇASI PİMLİ EXTENSION PART-PINNED УДЛИНИТЕЛЬ ЗАПОРНЫЙ С ЦАПФЕЙ	150 mm 400 mm	1 1	UP 150-1 UP 150-2	
4	MİKROLİFT MICROLIFTING МИКРОЛИФТ И БЛОКИРАТОР ОШИБОЧНОГО ОТКРЫВАНИЯ			MSL 408	
5	MİKROLİFT KARŞILIĞI MICROLIFTING STRIKER ОТВЕТНАЯ ПЛАНКА ПОД МИКРОЛИФТ	9/20 mm 13/20 mm		MSL-K9 MSL-K13	
6	Ç.A İSPANYOLET T&T ESPAGNOLETTE ПРИВОД ПОВОРОТНО-ОТКИДНОЙ	KYO-ZG 15.5	450 - 700 700 - 1200 900 - 1400 1200 - 1700 1700 - 2200	- 1 1 2 2	ISP 202-1 ISP 202-2 ISP 202-3 ISP 202-4 ISP 202-5
7	KÖŞE DÖNÜŞ HAREKETİ CORNER TRANSMISSION УГЛОВОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ			1	KDH 303
8	KISA KÖŞE DÖNÜŞ HAREKETİ SHORT CORNER TRANSMISSION УГЛОВОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ КОРОТКИЙ			1	KKH 503
9	MAKAS STAY ARM НОЖНИЦЫ		350 - 600 400 - 650 600 - 850 600 - 850 850 - 1100 1100 - 1350	- - - 1 1 1	MKS 404-00 MKS 404-01 MKS 404-02 MKS 404-02PM MKS 404-03 MKS 404-04
10	KANAT MENTEŞE T&T STAY HINGES КРОНШТЕЙН ВЕРХНИЙ	9/20 mm 13/20 mm			KNM 737-9 KNM 737-13
11	KASA MENTEŞE T&T STAY ARM BEARING ПЕТЛЯ РАМЫ ВЕРХНЯЯ				KSM 720
12	KASA MENTEŞE ŞABLONLU T&T STAY ARM BEARING - SELF JIG ПЕТЛЯ РАМЫ ВЕРХНЯЯ С ШАБЛОНОМ				KSM 730
13	ARKA KİLİTLEME MIDDLE LOCK СРЕДНИЙ ЗАПОР		- 800 - 800 800 - 1200 900 - 1400 1200 - 1700 1700 - 2200	1 1 2 2 2 3	ARK 505-0.1 ARK 505-0.2 ARK 505-1 ARK 505-1.5 ARK 505-2 ARK 505-3
14	5'Lİ KARAK TAKIMI COVERS КОМПЛЕКТ ПЕТЛЕВОГО ДЕКОРА				KPT 900
15	5'Lİ KARAK TAKIMI ŞABLONLU COVERS - SELF JIG КОМПЛЕКТ ПЕТЛЕВОГО ДЕКОРА С ШАБЛОНОМ				KPT 800
16	HAREKETLİ MAFSAL - 90 LİK DRILL IN CORNER HINGE - 90 mm ПЕТЛЯ СТВОРКИ НИЖНЯЯ - 90 mm	( 100 kg )			HM 90-3
17	HAREKETLİ MAFSAL - 90 LİK DRILL IN CORNER HINGE - 90 mm ПЕТЛЯ СТВОРКИ НИЖНЯЯ - 90 mm	( 130 kg )			HM 90-6
18	SABİT MAFSAL CORNER BEARING ПЕТЛЯ РАМЫ НИЖНЯЯ	( 100 kg )			SM 606
19	SABİT MAFSAL PİMLİ CORNER BEARING WITH PIVOT ПЕТЛЯ РАМЫ НИЖНЯЯ ( УСИЛЕННАЯ )	( 130 kg )			SM 606-1
20	KİLİT KARŞILIĞI PIN STRIKER ОТВЕТНАЯ ПЛАНКА	9/20 mm 13/20 mm			KK 350-9 KK 360-13





**WIND**  **LINE**®



**Adresa:** B-dul. AUREL VLAICU Nr. 125

Localitatea Constanta, Judetul CONSTANTA - ROMÂNIA

**Tel./Fax:** 0241 63 11 90

**Mobil:** 0721.22 26 65

**E-mail:** [bialtopaz@yahoo.com](mailto:bialtopaz@yahoo.com) ; [bialtopaz@gmail.com](mailto:bialtopaz@gmail.com)

**Web:** [www.windoline.ro](http://www.windoline.ro)