

Manual Técnico

Mallorquina Abatible Éforus

Lama fija D-5 • Lama móvil D-7



Índice

Mallorquina Abatible Éforus lama fija D-5

1. Componentes de la Mallorquina Éforus lama D-5	4
2. Características lama D-5.....	7
3. Vista instalación lama D-5	7
4. Montaje de Mallorquina lama D-5	8
4.1 Disposición de las gomas y bisagras en los perfiles	8
4.2 Ensamblaje falleba	9
4.3 Ensamblaje del marco	10
4.4 Ensamblaje de la hoja	12
4.5 Ensamblaje del travesaño (cuando $h > 1.800$ Mm)	13
4.6 Ensamblaje de la hoja inversora	15
4.7 Ensamblaje de la cremona	16
4.8 Ensamblaje de las hojas en marco	17

Índice

Mallorquina Abatible Éforus lama móvil D-7

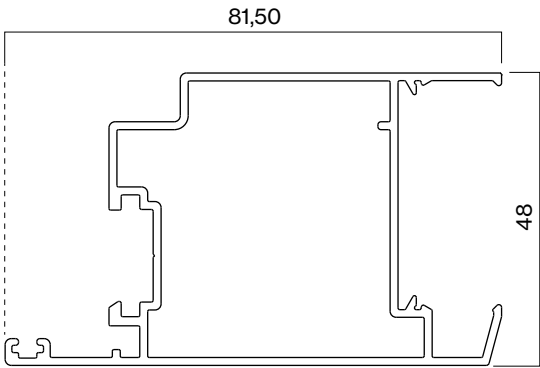
1. Componentes de la Mallorquina Éforus lama D-7	20
2. Características lama D-7	24
3. Vista instalación lama D-7	24
4. Montaje de Mallorquina lama D-7	25
4.1 Disposición de las gomas y bisagras en los perfiles	25
4.2 Ensamblaje falleba	26
4.3 Ensamblaje del marco	27
4.4 Ensamblaje de la hoja	29
4.4.1 Mecanismo mando rotary.....	29
4.4.2 Mecanismo body	29
4.5 Ensamblaje del travesaño (cuando $h > 1.800$ Mm)	30
4.6 Ensamblaje de la hoja inversora	32
4.7 Ensamblaje de la cremona	33
4.8 Ensamblaje de las hojas en marco	34
Anexo I Mantenimiento: Cuidado y limpieza	37
Anexo II Mecanizado de perfiles lama D-5.....	38
Anexo III Mecanizado de perfiles lama D-7	40
Anexo IV Desmontaje y eliminación del embalaje y de los componentes del producto al final de su vida útil	42

Importante

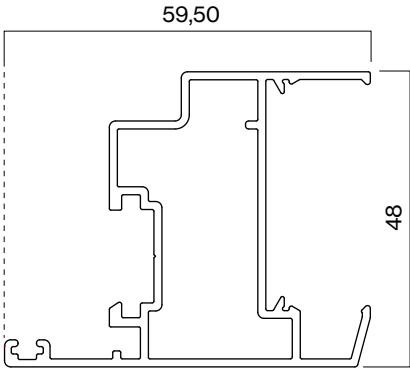
Para la seguridad de las personas y para la integridad del producto leer detenidamente estas instrucciones antes de la instalación, operación, reparación o primera utilización.

Mallorquina Abatible Éforus lama fija D-5

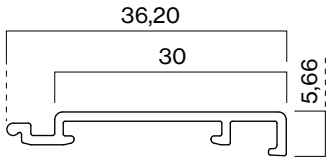
1. Componentes de la Mallorquina Éforus lama D-5



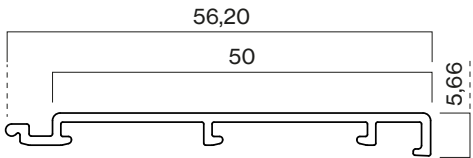
Hoja Puerta Mallorquina Éforus
005011



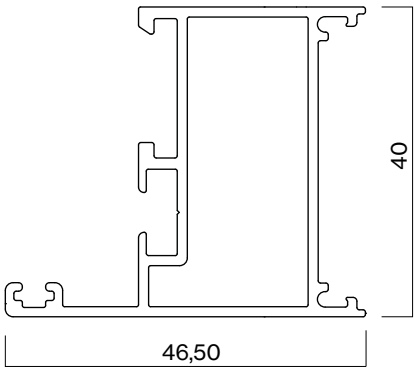
Hoja Ventana Mallorquina Éforus
005014



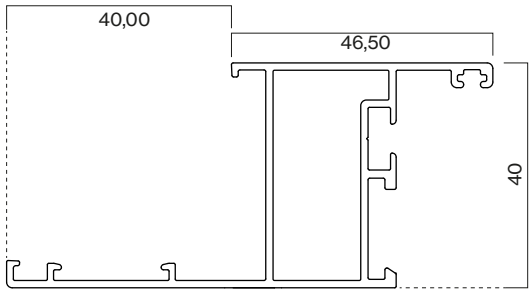
Perfil solape 30 mm Éforus
005013



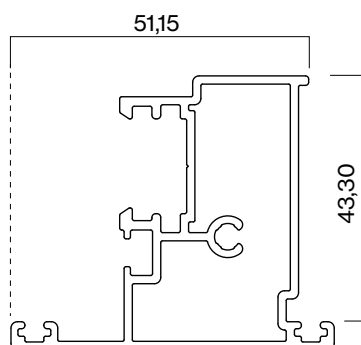
Perfil solape 50 mm Éforus
005019



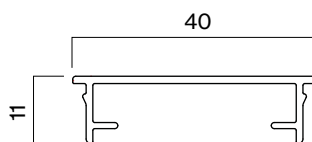
Perfil Marco Mallorquina Éforus N
005017



Marco con Solape 40 mm
005020



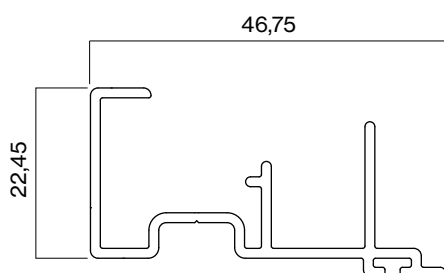
Inversora Mallorca Éforus
005015



Perfil Base lama D-5
005241
Perfil Base lama D-5 troquelado
005242



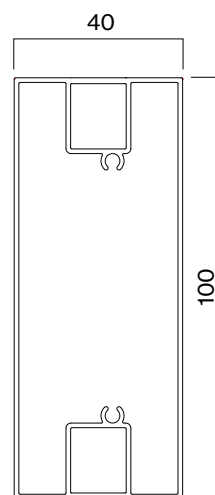
Goma Coextrusionada
Burbuja Marco/Hoja 4,90 mm
005391



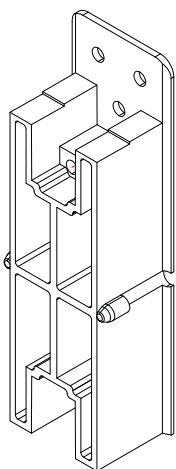
Ángulo Inferior Puerta Éforus
005016



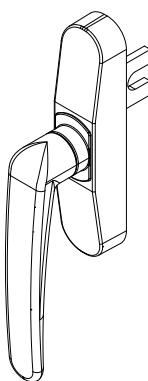
Pletina PVC Falleba Europea
005392



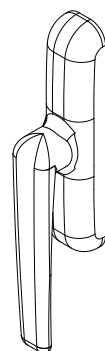
Perfil Travesaño 100x40 Liso
005091



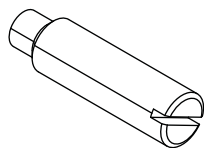
Jgo. Tapón Travesaño Mallorca
005335



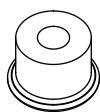
Cremona 1 Pala
005301



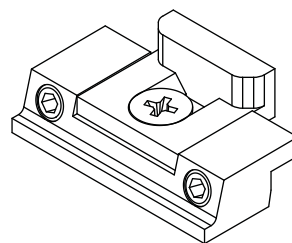
Cremona Plana 2 Palas
005311



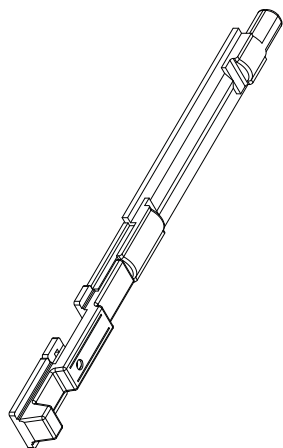
Bulón de Cierre 15 mm
005414



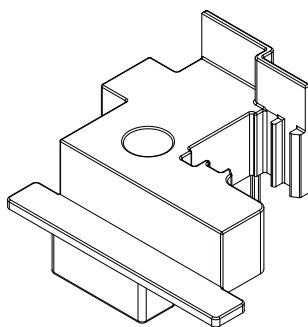
Bulón enganche cremona
005317



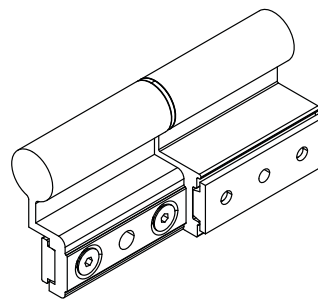
Encuentro regulable del bulón
005318



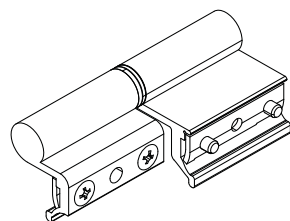
Kit Pasador Hoja
005319



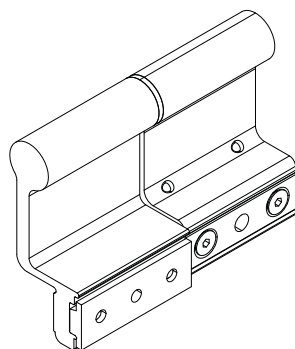
Jgo. Tapón inversor Mallorca Éforus
051347



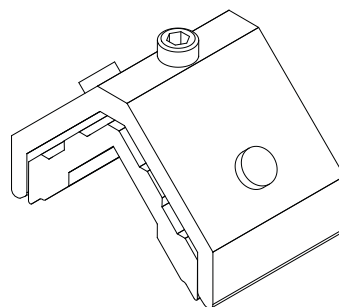
Bisagra 3ª Hoja - Eje acero inox
005326



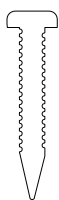
Bisagra Europea Dcha. c/eje acero inox
005325
Bisagra Europea Izq. c/eje acero inox
005324



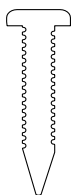
Bisagra 4ª Hoja - Eje acero inox
005327



Escuadra aluminio 37-14-P
020021



Tornillos 4,20x22 A2 fijación
051107

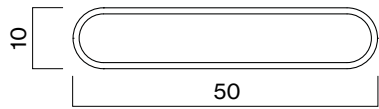


Tornillo 4,80x22 DIN 7504-N
043074



Tapón Cubre Taladro
Mosquitera Puerta Abatible
008534

2. Características lama D-5

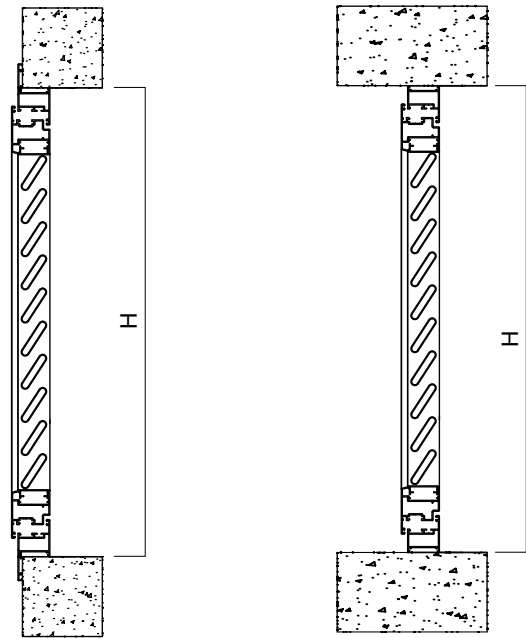


Lama D-5 aluminio
050160

Lama D-5

Peso de lama	0,32 Kg/ml
Nº de lamas/ml	24,10
Paso (mm)	41,50
Ángulo inclinación lama	57º
Resistencia al viento (UNE-EN 13659)	Clase 6

3. Vista instalación lama D-5



Solape

Intramuros

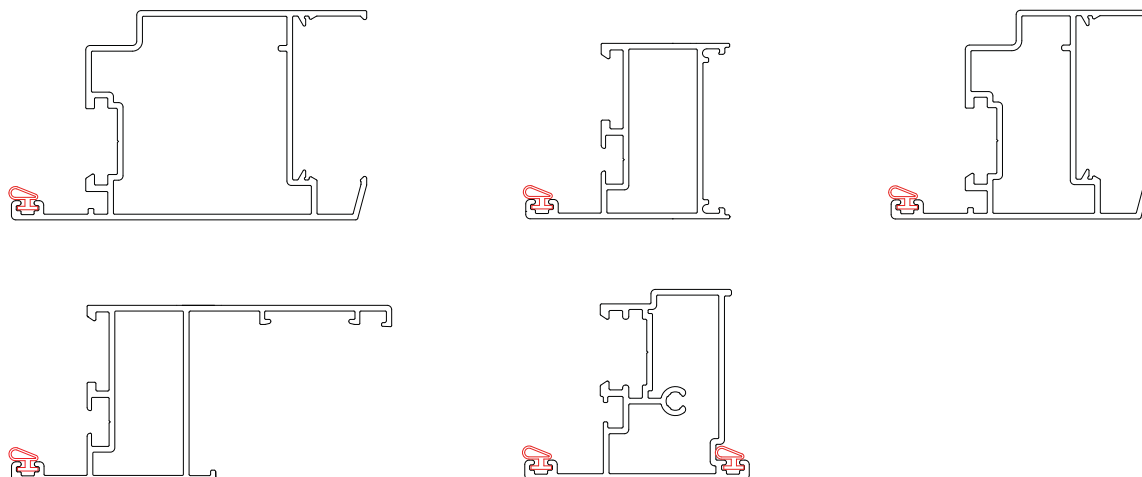
Compatibilidad

	Solape	Intramuros
005017 Perfil Marco Mallorca Éforus N	•	•
005020 Marco con Solape 40 mm	•	

4. Montaje de Mallorquina lama D-5

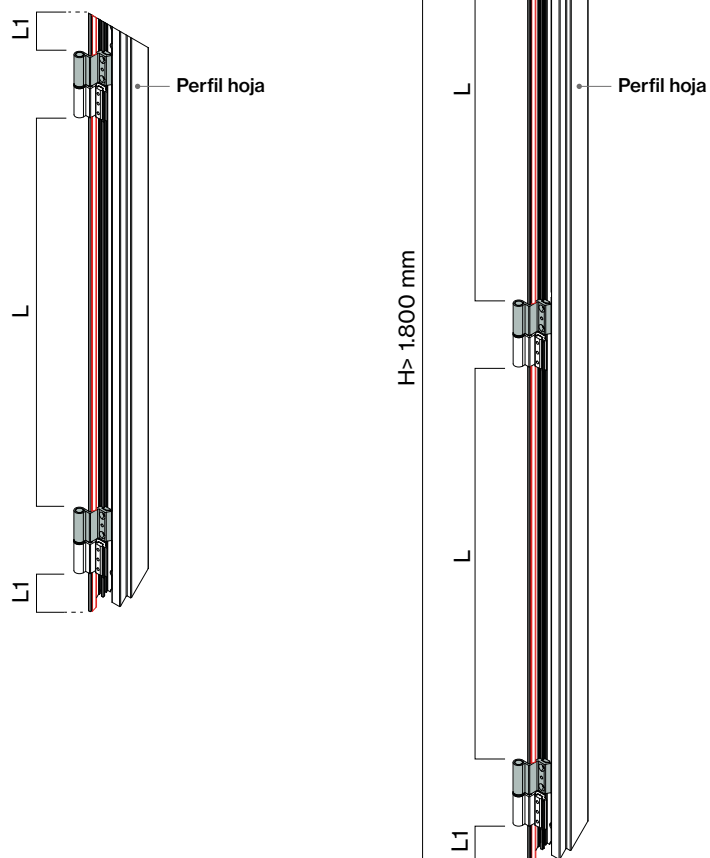
4.1 Disposición de las gomas y bisagras en los perfiles

Se introduce la goma coextrusionada burbuja 4,9 mm por las ranuras indicadas de los perfiles marco y hoja (puerta o ventana según versión) y perfil inversor si la mallorquina tiene más de 1 hoja.

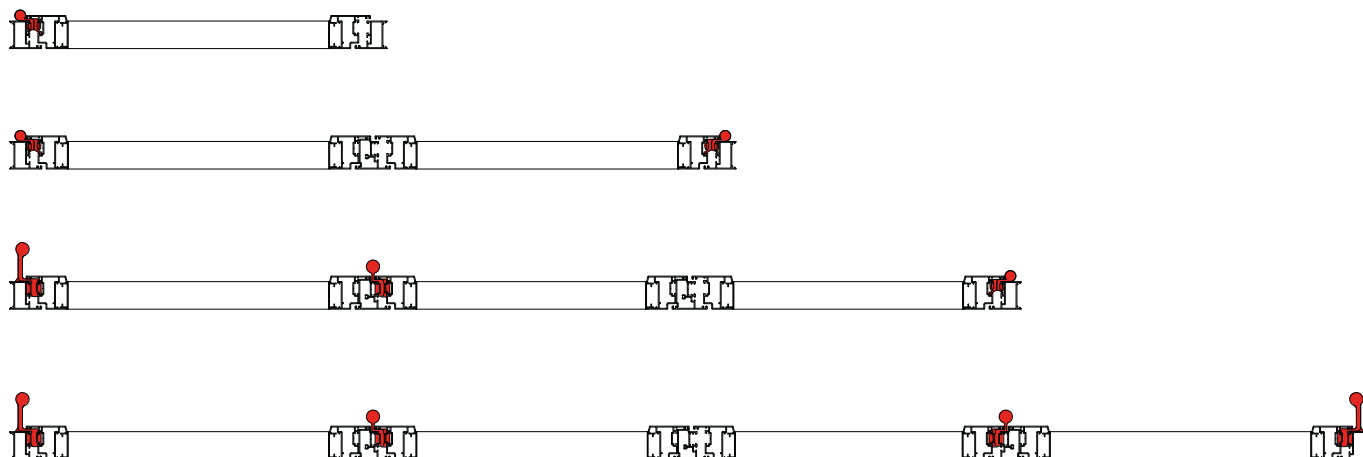


En los perfiles hoja que quedarán en el lateral de cada hoja (donde irán fijadas las bisagras), cortar la goma coextrusionada dejando libre el espacio que ocuparán las bisagras completas e introducir y fijar la primera parte de la bisagra a la medida correspondiente.

Si $H > 1.800$ mm, será necesario introducir una tercera bisagra a cada hoja de la mallorquina.



La disposición de las bisagras en los perfiles varía según la tipología de la mallorquina (1, 2, 3 o 4 hojas). Para la colocación de las bisagras ver el siguiente esquema:



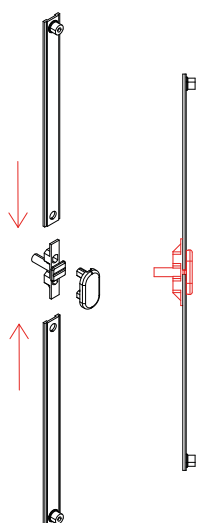
4.2 Ensamblaje falleba

En el perfil hoja (ventana o puerta) donde se colocará la cremona, introducir las pletinas PVC falleba por su ranura correspondiente.

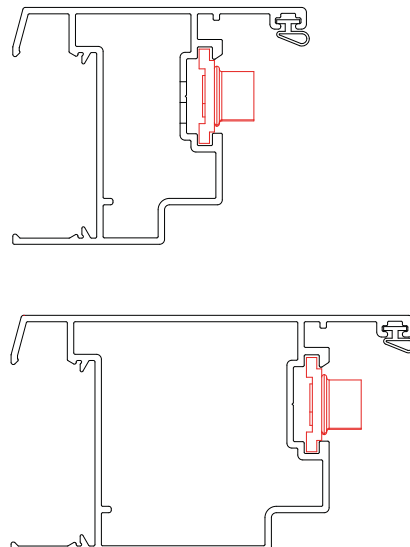
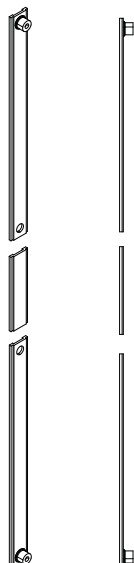
Para la cremona de una pala, primero introducir las fallebas por la ranura del perfil hoja. Una vez introducidas, acoplar el dispositivo cremona única haciendo coincidir los agujeros de las fallebas con los del dispositivo cremona.

Para la cremona plana de 2 palas insertar los 3 tramos del perfil PVC falleba.

Cremona 1 pala

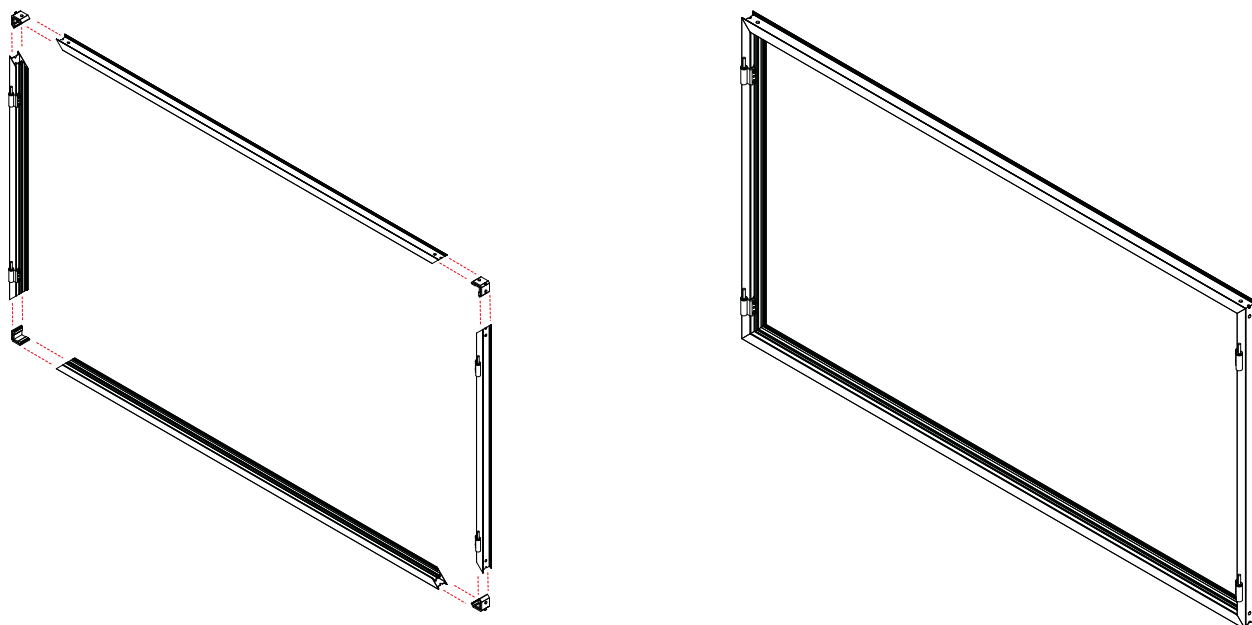


Cremona plana 2 palas



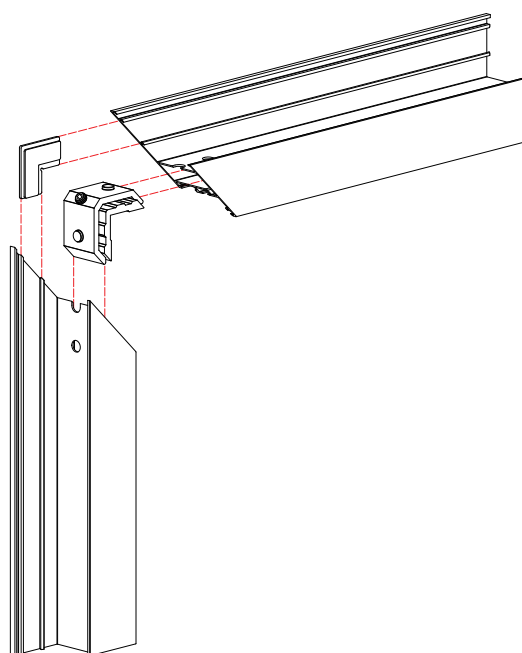
4.3 Ensamblaje del marco

Unir perfiles marco, introduciendo las escuadras de aluminio en sus extremos y fijar estas mediante los tornillos de fijación.



Opción marco con solape 40 mm

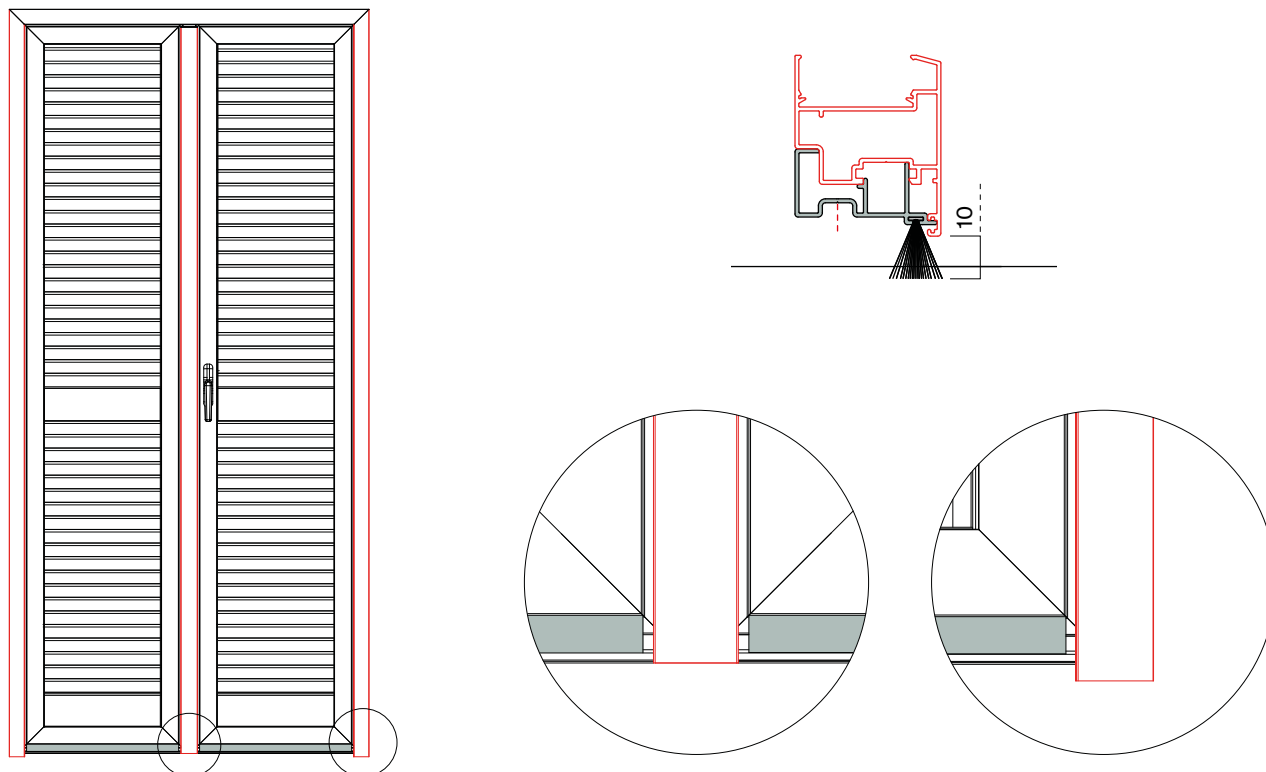
Unir perfiles marco, introduciendo las escuadras de aluminio en sus extremos y las escuadras de plástico en la zona de solape. Fijar mediante los tornillos de las escuadras de aluminio.



Opción marco abierto en puerta- perfil ángulo

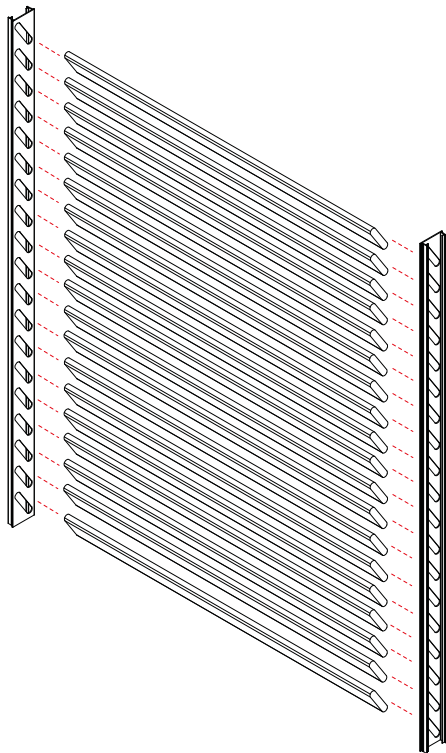
Cuando la mallorquina se instala con marco abierto, fijar el perfil ángulo en los perfiles hoja inferiores con los tornillos DIN 7504-N 3,5x9,5.

El corte de los perfiles marco se realizará sin inglete en la parte inferior de los laterales. El perfil inversor quedará enrasado con el perfil hoja y no llevará tapón en la parte inferior.

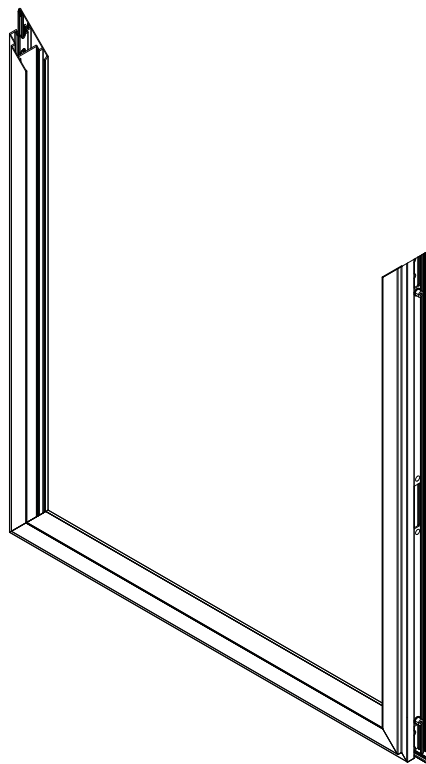


4.4 Ensamblaje de la hoja

Insertar las lamas en las ranuras del perfil base hasta hacer tope con los saliente del perfil base.

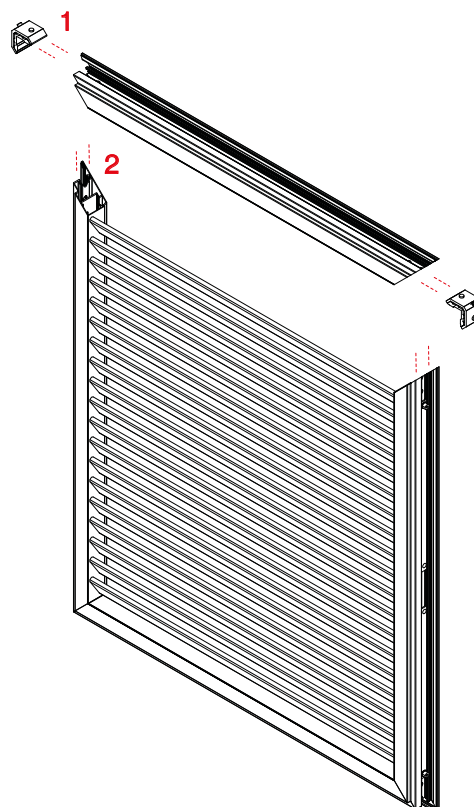


Fijar los perfiles hoja laterales e inferior mediante las escuadras de aluminio.



Introducir las lamas, previamente fijadas a los perfiles base, por las ranuras laterales de los perfiles hoja

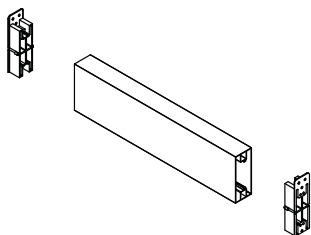
Por último introducir las escuadras de aluminio en los extremos del perfil hoja superior y fijarlas apretando los tornillos de fijación.



4.5 Ensamblaje del travesaño (cuando $h > 1.800$ Mm)

Si $H > 1.800$ mm, será necesario colocar un perfil travesaño centrado y otro en la parte inferior. Para ello cortar los perfiles base a la medida necesaria para dejar hueco a ambos perfiles travesaños.

Introducir los tapones travesaño en los extremos del travesaño.

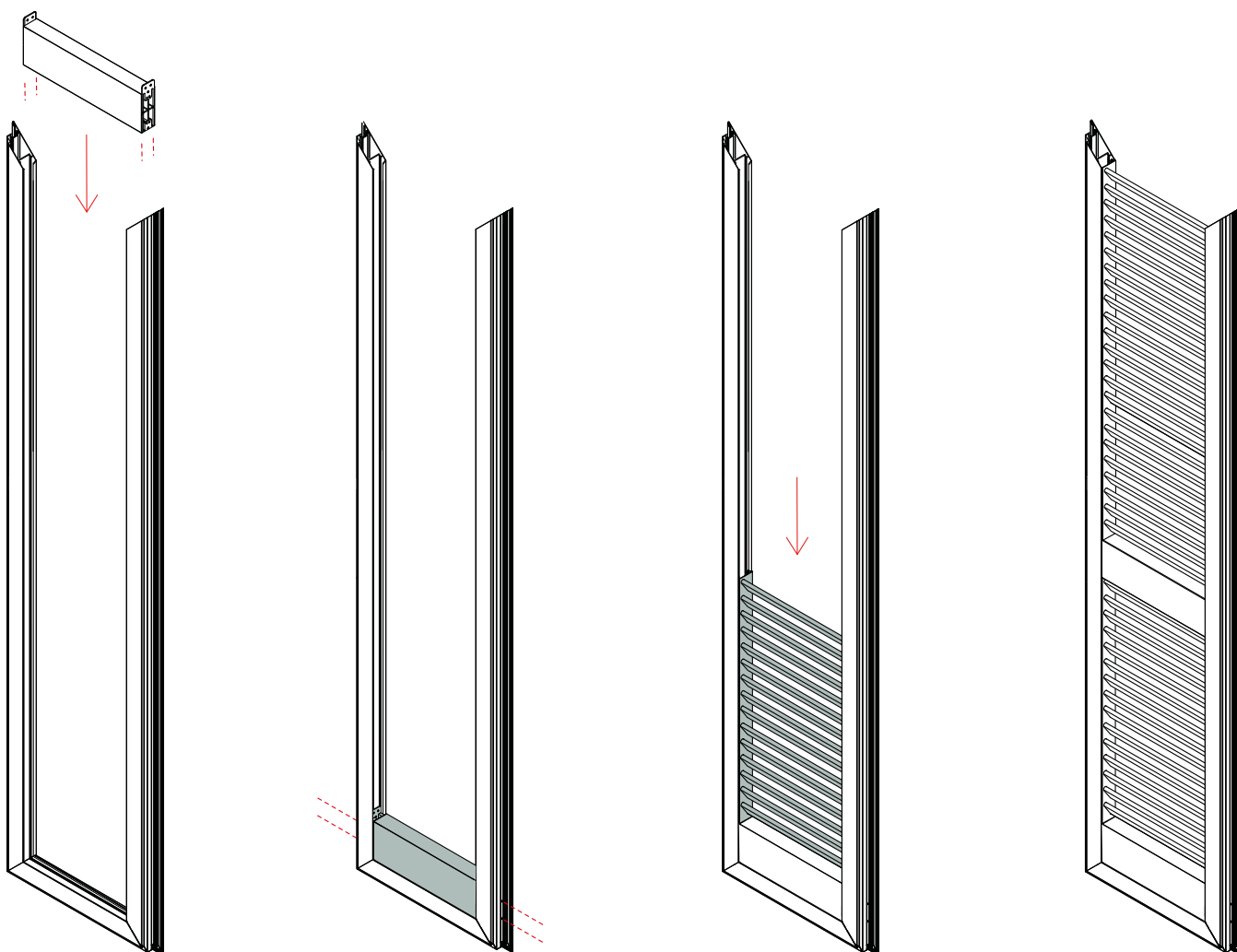


Con los perfiles hoja laterales e inferior previamente unidos con las escuadras, introducir el travesaño haciendo coincidir los tapones travesaño de los laterales por la ranura indicada de los perfiles hoja.

Fijar el tapón a los perfiles hoja mediante los tornillos DIN 7981 4,2x50 procediendo por el exterior de los perfiles hoja.

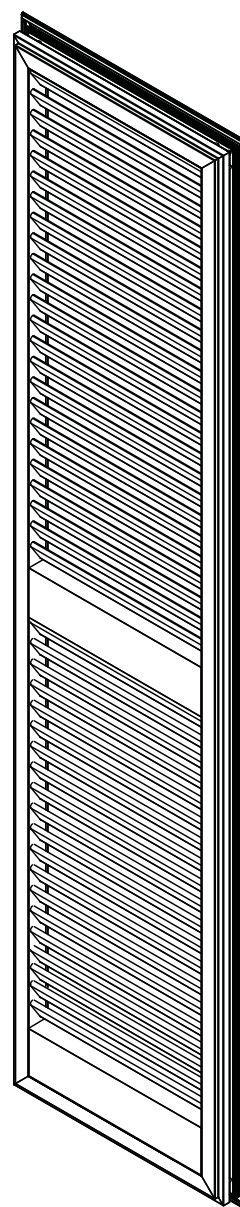
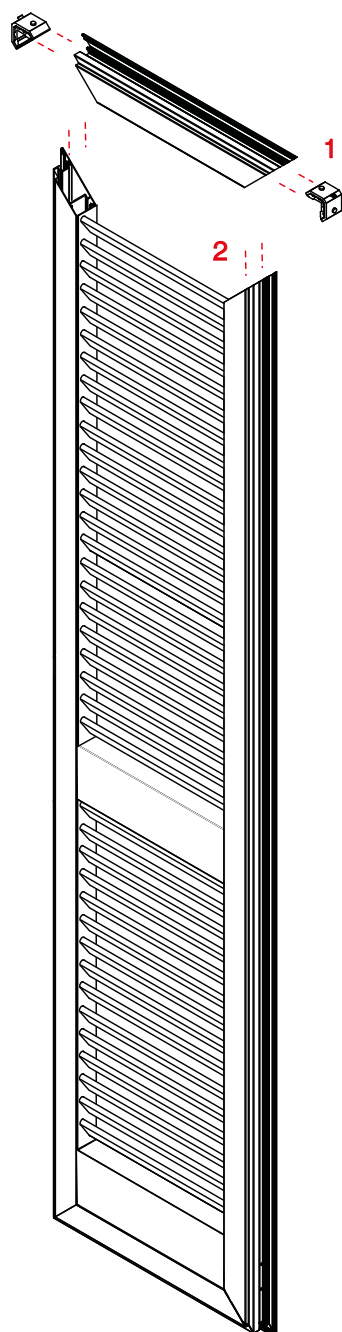
A continuación introducir el primer tramo de lamas D5, previamente fijadas al perfil base troquelado, por la ranura indicada del perfil hoja.

Repetir las secuencia para el segundo travesaño y el segundo tramo del perfil base troquelado.



Ensamblar los perfiles hoja mediante las escuadras de aluminio.

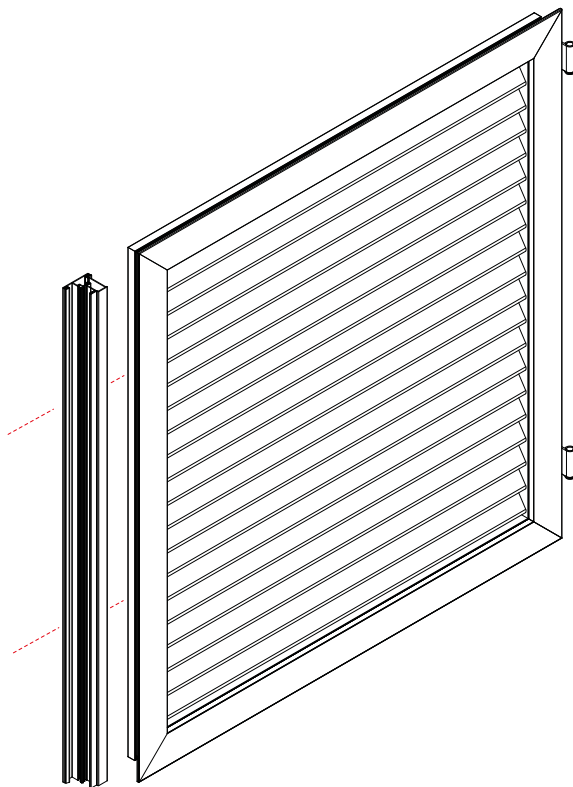
Fijar apretando los tornillos de fijación de las escuadras.



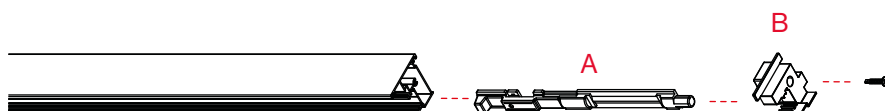
4.6 Ensamblaje de la hoja inversora

En caso de llevar sólo una hoja obviar este paso:

Fijar la hoja inversora con los tornillos 4.80x22 DIN 7504 N a las hojas 2, 3 y 4, dependiendo del número de hojas de la mallorquina, siendo la hoja activa la única con cremón.



En el perfil hoja inversora, introducir y fijar el kit pasador hoja A a cada extremo del perfil y colocar el juego de tapones de la hoja inversora B. Por último fijar los tapones con los tornillos 4,2x22.

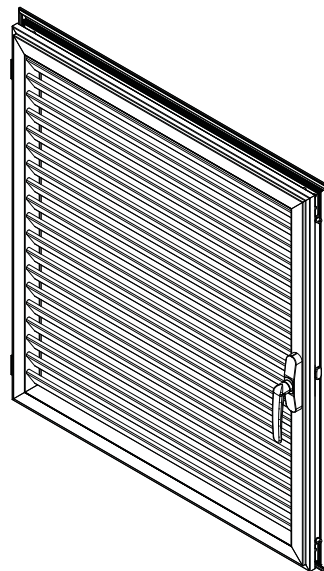
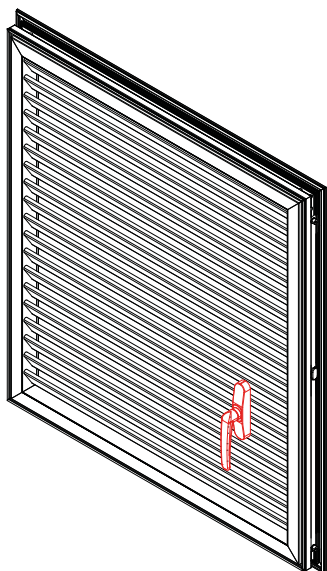


4.7 Ensamblaje de la cremona

Cremona 1 pala

Extraer la tapa embellecedora de la cremona y atornillar la cremona sobre el perfil hoja, haciendo coincidir la pala con el dispositivo cremona única (visto en el punto 4.2).

Una vez fijada correctamente colocar nuevamente la tapa embellecedora a la cremona.

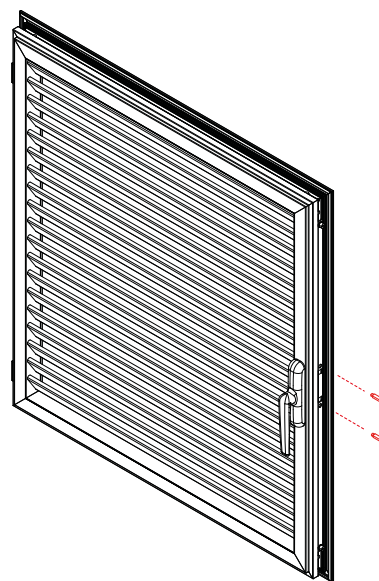
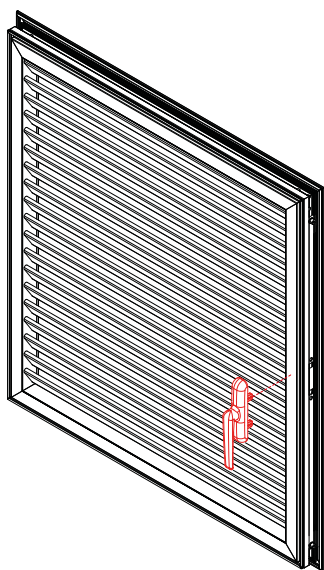
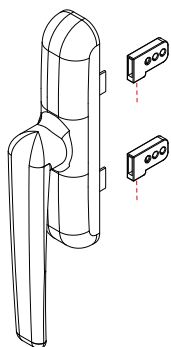


Cremona plana 2 palas

En caso de llevar 4 hojas, se utilizará una cremona plana de 2 palas.

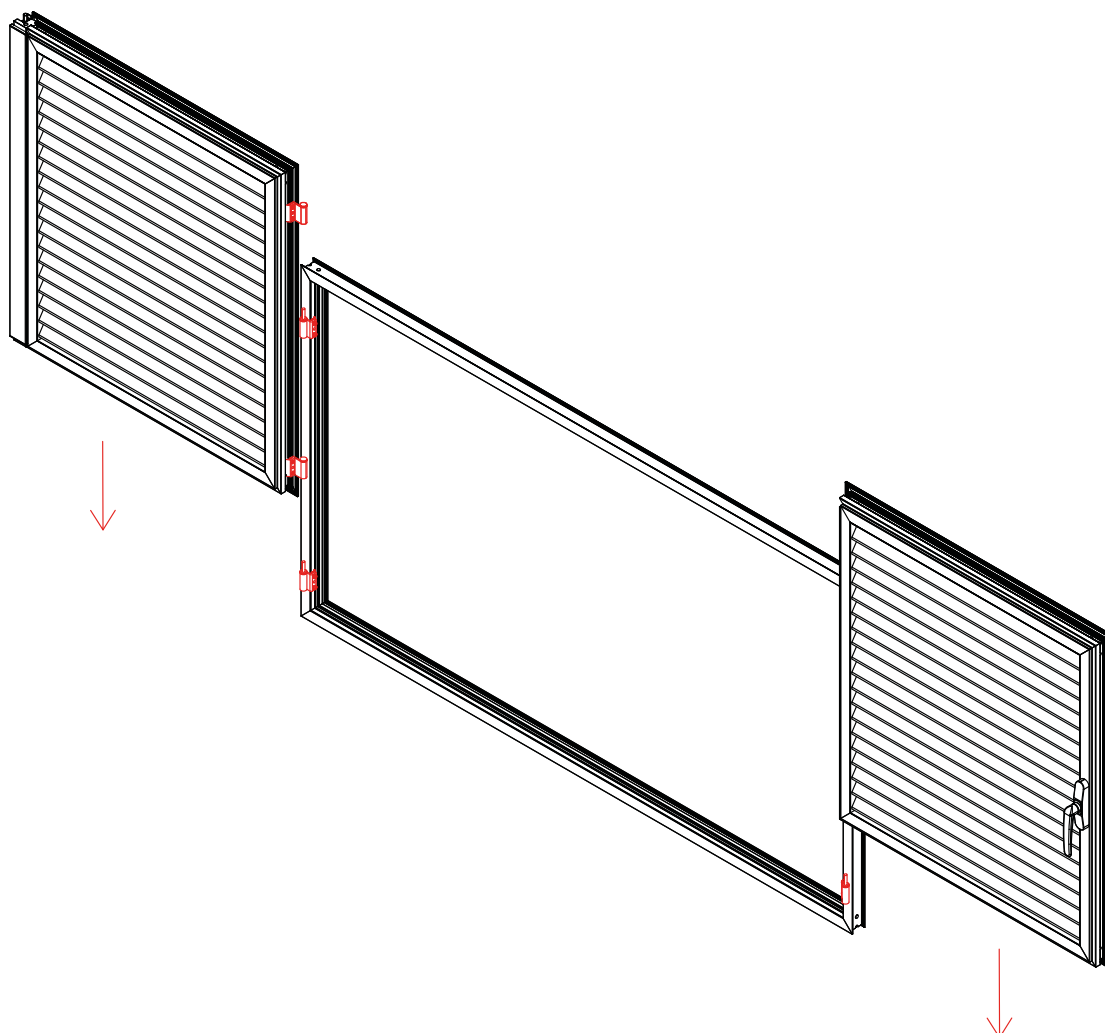
Acoplar los guantes en las palas de la cremona y fijar apretando los esparragos inferiores.

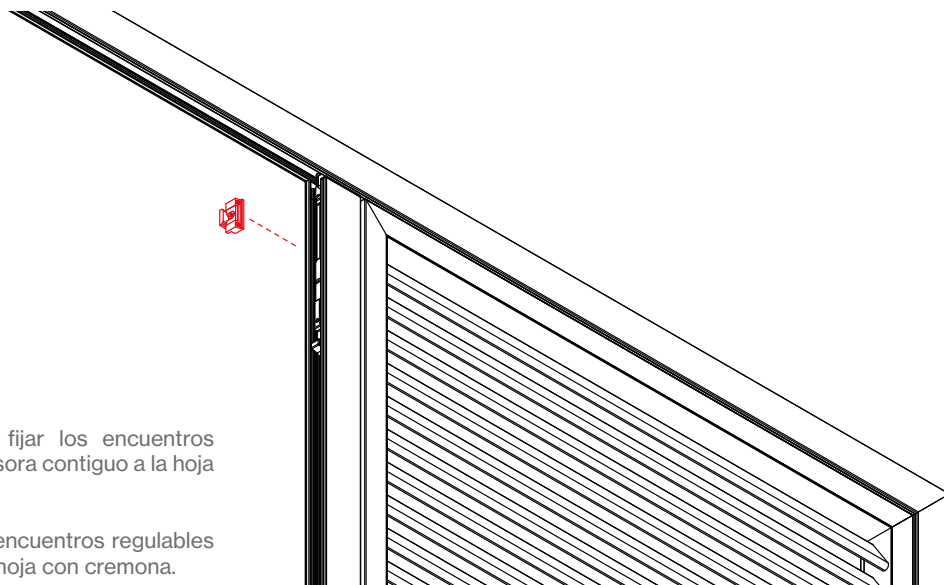
Insertar y fijar la cremona a la hoja de la mallorquina, a continuación fijar las pletinas de PVC falleba a los guantes de la cremona mediante dos bulones de 15 mm.



4.8 Ensamblaje de las hojas en marco

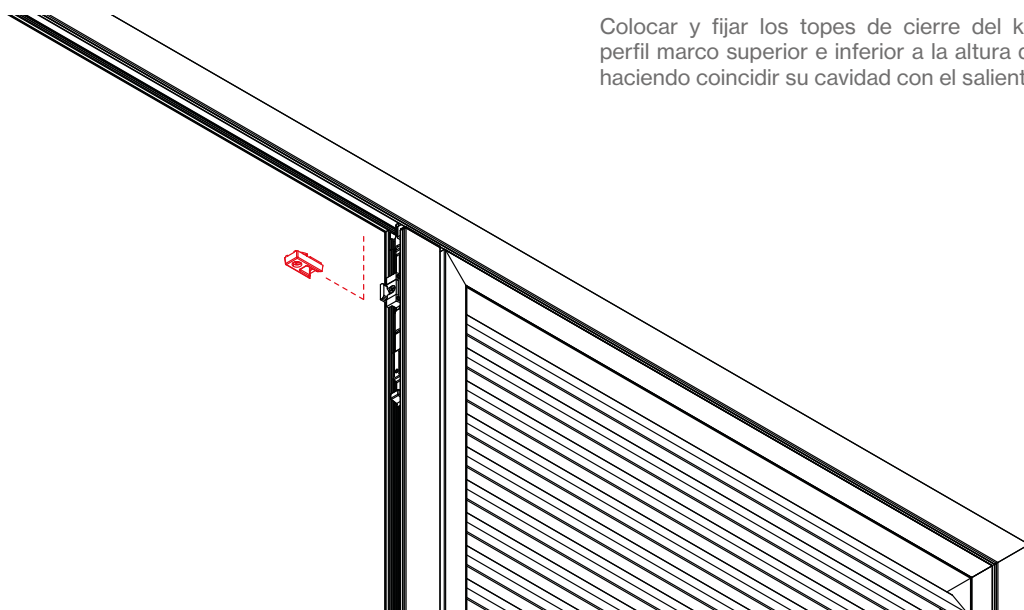
Acoplar las hojas al marco, para ello con las hojas abiertas, hacer coincidir y acoplar las dos partes de las bisagras colocadas en las hojas y en el marco.





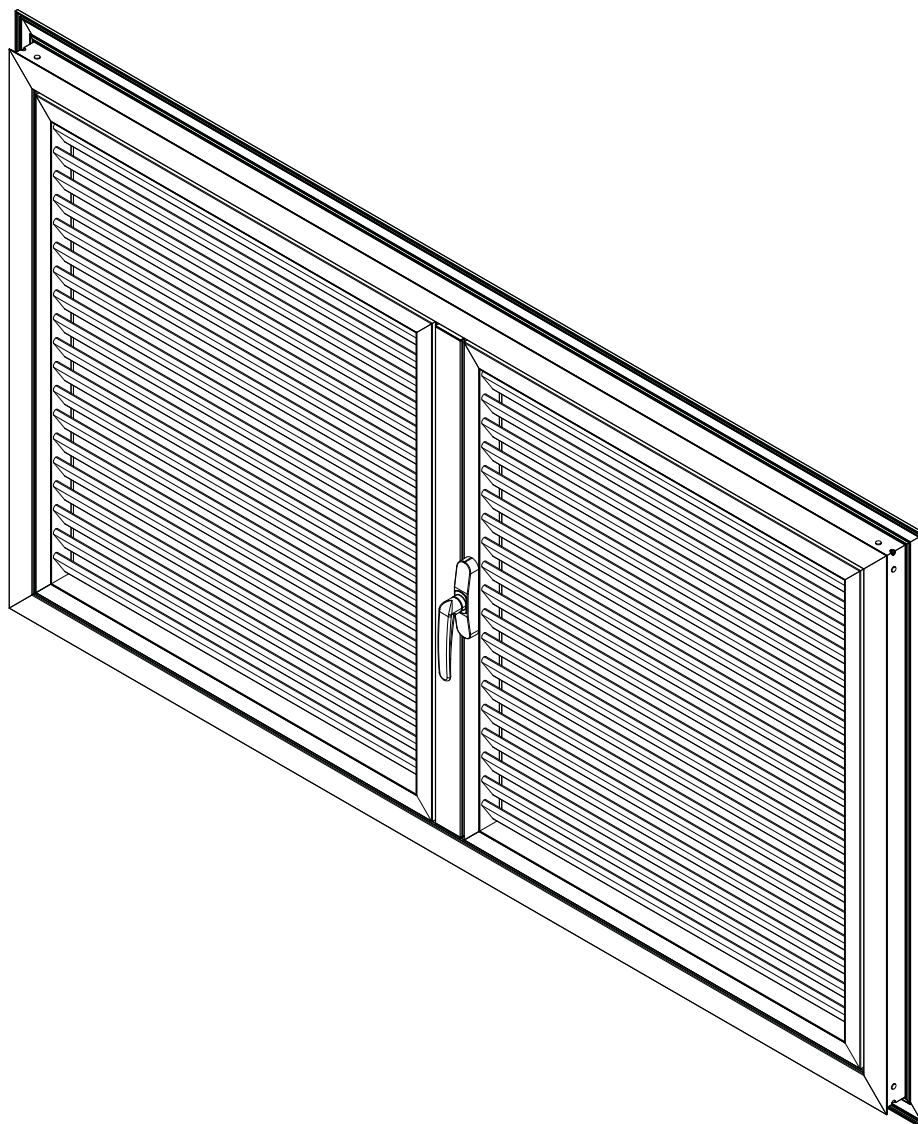
En caso de llevar más de una hoja, fijar los encuentros regulables del bulón en el perfil hoja inversora contiguo a la hoja con cremona.

En caso de llevar una sola hoja, fijar los encuentros regulables del bulón en el perfil marco contiguo a la hoja con cremona.



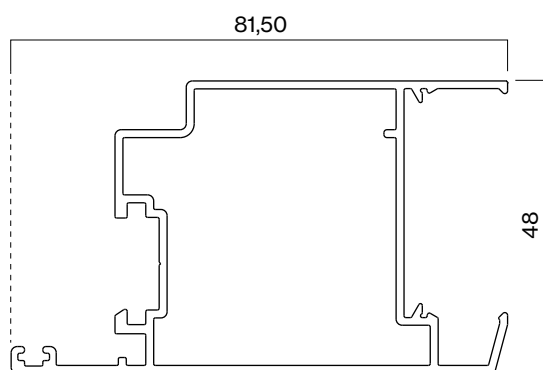
Colocar y fijar los topes de cierre del kit pasador hoja en el perfil marco superior e inferior a la altura de cada perfil inversor, haciendo coincidir su cavidad con el saliente del kit pasador hoja.

Por último abrir y cerrar para comprobar su correcto funcionamiento.

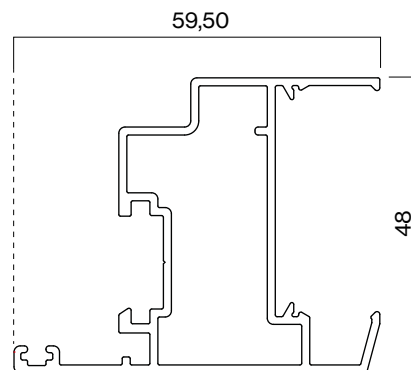


Mallorquina Abatible Éforus lama móvil D-7

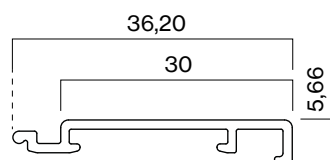
1. Componentes de la Mallorquina Éforus lama D-7



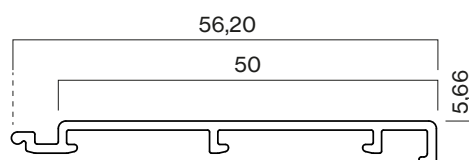
Hoja Puerta Mallorquina Éforus
005011



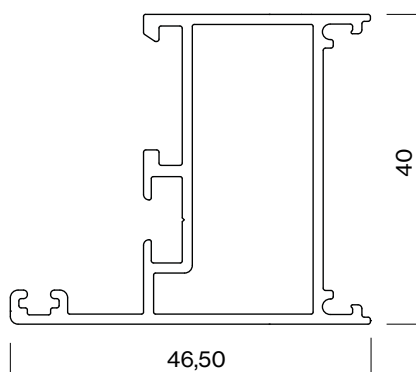
Hoja Ventana Mallorquina Éforus
005014



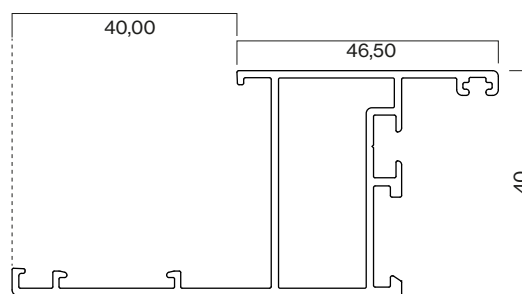
Perfil solape 30 mm Éforus
005013



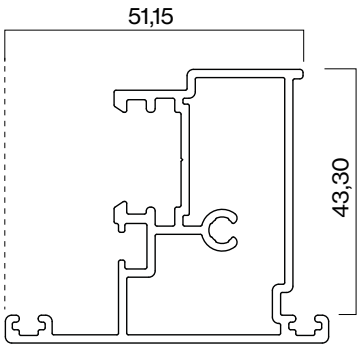
Perfil solape 50 mm Éforus
005019



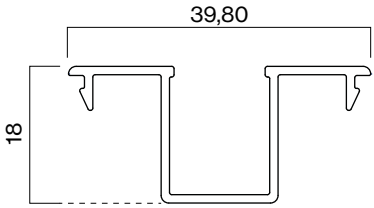
Perfil Marco Mallorquina Éforus N
005017



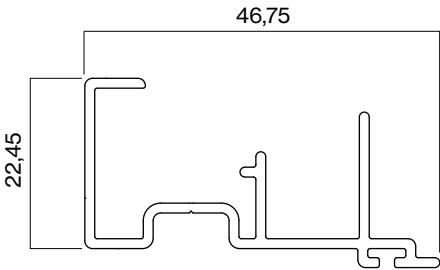
Marco con Solape 40 mm
005020



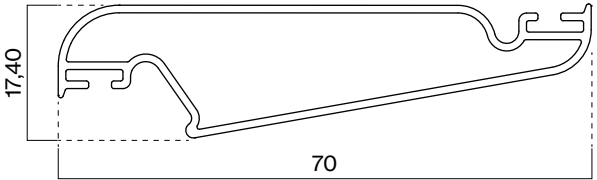
Hoja Inversora Mallorca Éforus
005015



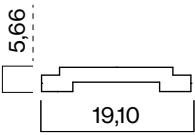
Perfil Base
005041



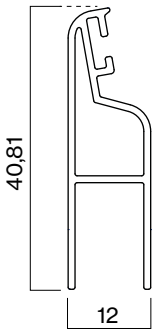
Ángulo Inferior Puerta Éforus
005016



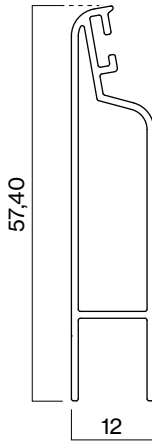
Lama D-7 aluminio
054050



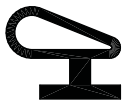
Pletina PVC Falleba Europea
005392



Lama intermedia - 41
005031



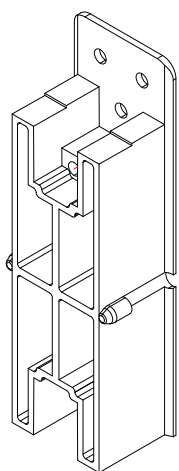
Lama intermedia - 57
005021



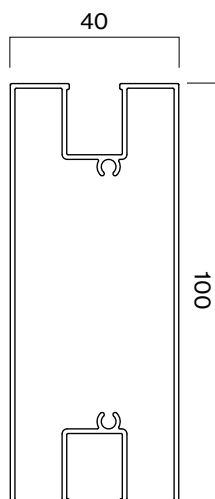
Goma Coextrusionada Burbuja Marco/Hoja 4,90 mm
005391



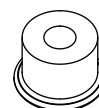
Goma Coextrusionada lama D-7
005390



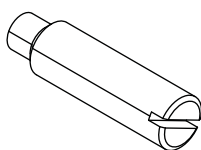
Jgo. Tapón Travesaño Mallorca
005335



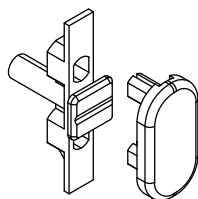
Perfil Travesaño 100x40
005071



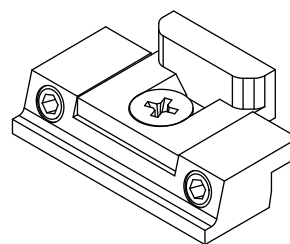
Bulón enganche cremón
005317



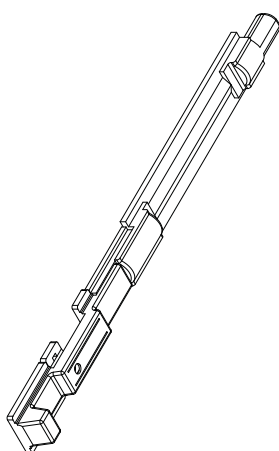
Bulón de Cierre 15 mm
005414



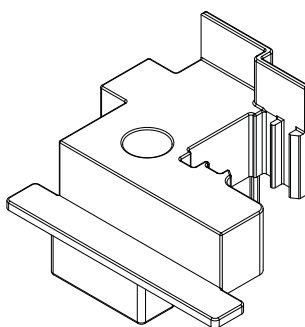
Dispositivo cremón única 1 Pala - 18 mm
005316



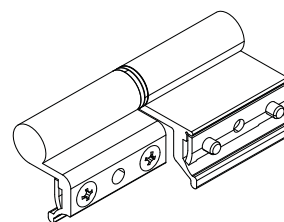
Encuentro regulable del bulón
005318



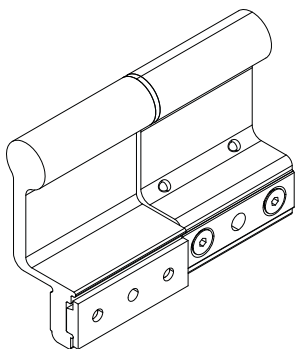
Kit Pasador Hoja
005319



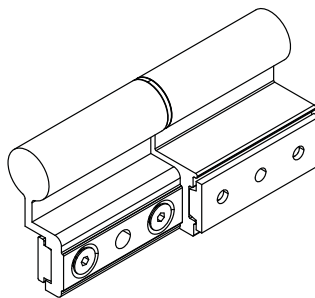
Jgo. Tapón inversor Mallorca Éforus
051347



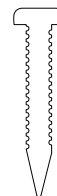
Bisagra Europea Dcha. c/eje acero inox
005325
Bisagra Europea Izq. c/eje acero inox
005324



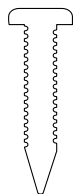
Bisagra 4ª Hoja - Eje acero inox
005327



Bisagra 3ª Hoja - Eje acero inox
005326



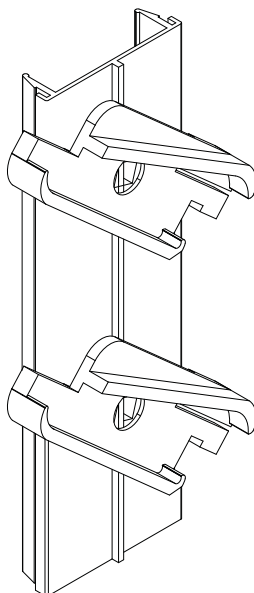
Tornillos 4,20x22 A2 fijación
051107



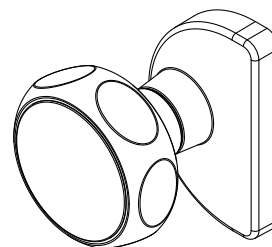
Tornillo 4,80x22 DIN 7504-N
043074



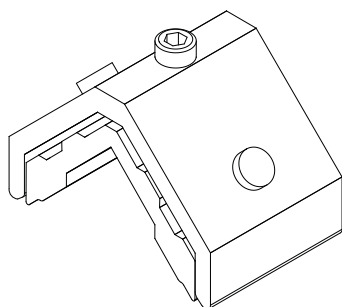
Tapón Cubre Taladro
Mosquitera Puerta Abatible
008534



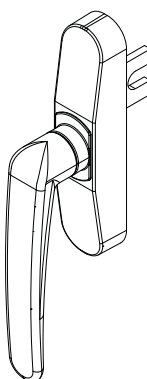
Jgo. Nacos (der-izq)
005120



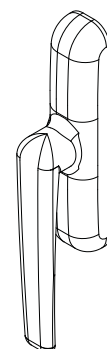
Mando Rotary Inox
005170



Escuadra aluminio 37-14-P
020021

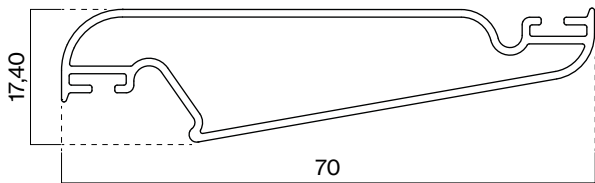


Cremona 1 Pala
005301



Cremona Plana 2 Palas
005311

2. Características lama D-7

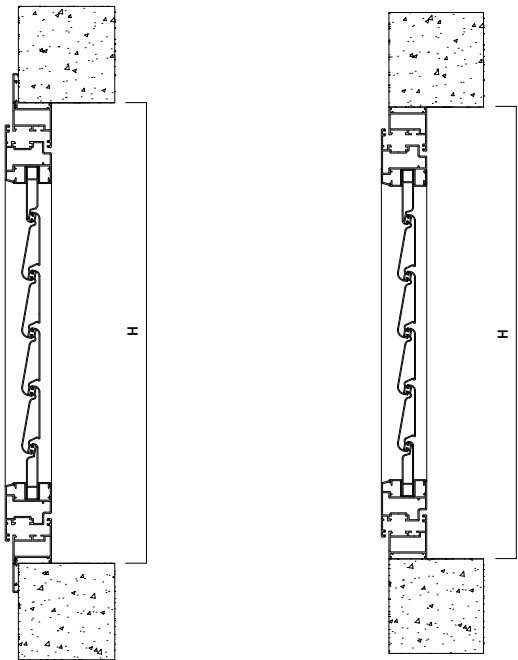


Lama D-7 aluminio
054050

Lamas

Peso de lama	0,52 Kg/ml
Nº de lamas/ml	16,70
Paso (mm)	60
Ángulo inclinación lama	0º - 104º
Resistencia al viento (UNE-EN 13659)	Clase 6

3. Vista instalación lama D-7



Solape

Intramuros

Compatibilidad

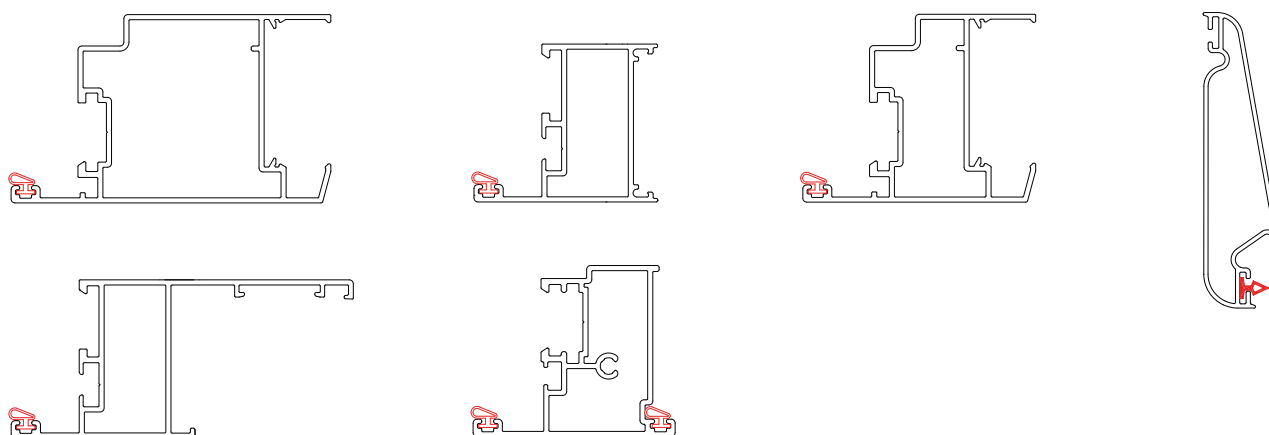
	Solape	Intramuros
005017 Perfil Marco Mallorca Éforus N	•	•
005020 Marco con Solape 40 mm		

4. Montaje de Mallorca lama D-7

4.1 Disposición de las gomas y bisagras en los perfiles

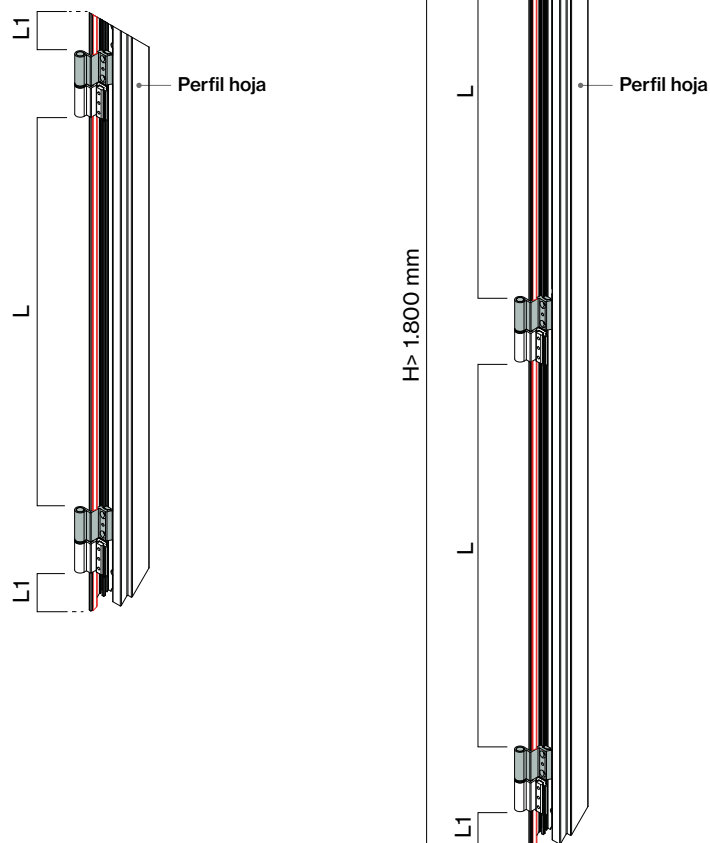
Se introduce la goma coextrusionada burbuja 4,9 mm por las ranuras indicadas de los perfiles marco y hoja (puerta o ventana según versión) y perfil inversor si la mallorquina tiene más de 1 hoja.

En los perfiles lama D-7, introducir la goma coextrusionada lama D-7 por la ranura indicada en la imagen.

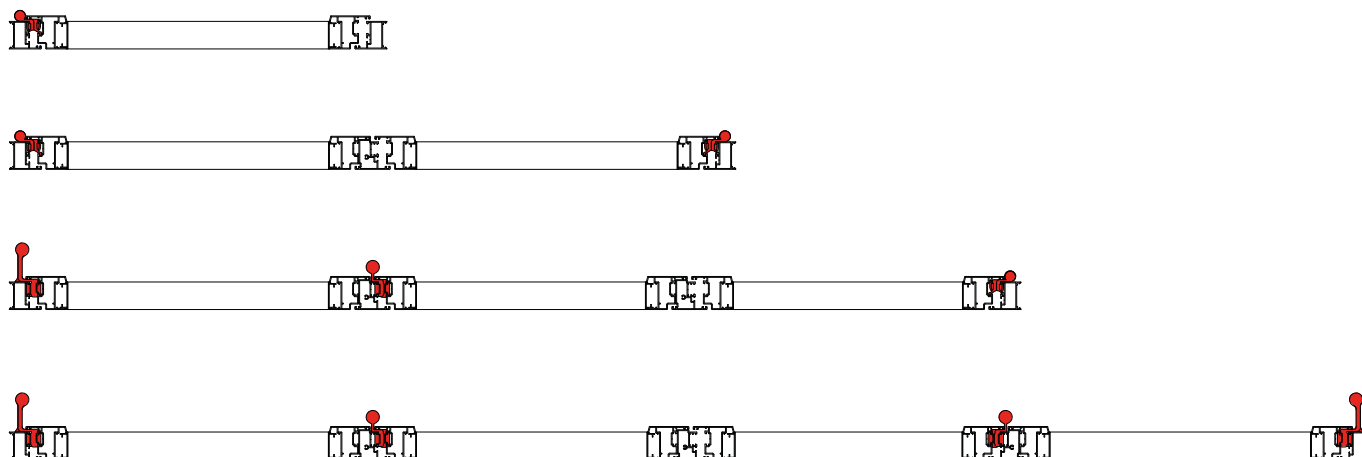


En los perfiles hoja que quedarán en el lateral de cada hoja (donde irán fijadas las bisagras), cortar la goma coextrusionada dejando libre el espacio que ocuparán las bisagras completas e introducir y fijar la primera parte de la bisagra a la medida correspondiente.

Si $H > 1800$ mm, será necesario introducir una tercera bisagra a cada hoja de la mallorquina.



La disposición de las bisagras en los perfiles varía según la tipología de la mallorquina (1, 2, 3 o 4 hojas). Para la colocación de las bisagras ver el siguiente esquema:



4.2 Ensamblaje falleba

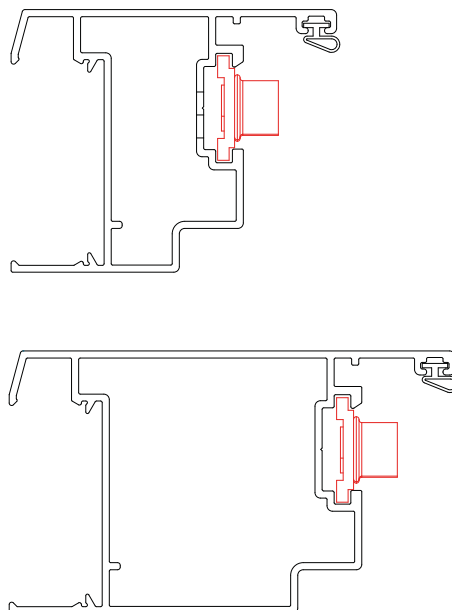
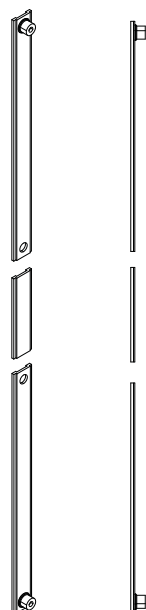
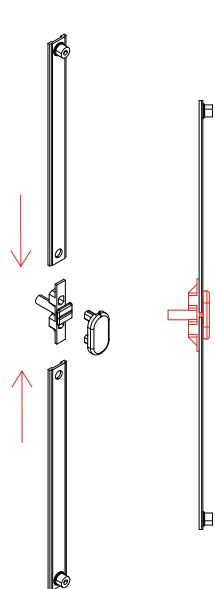
En el perfil hoja (ventana o puerta) donde se colocará la cremona, introducir las pletinas PVC falleba por su ranura correspondiente.

Para la cremona de una pala, primero introducir las fallebas por la ranura del perfil hoja. Una vez introducidas, acoplar el dispositivo cremona única haciendo coincidir los agujeros de las fallebas con los del dispositivo cremona.

Para la cremona plana de 2 palas insertar los 3 tramos del perfil PVC falleba.

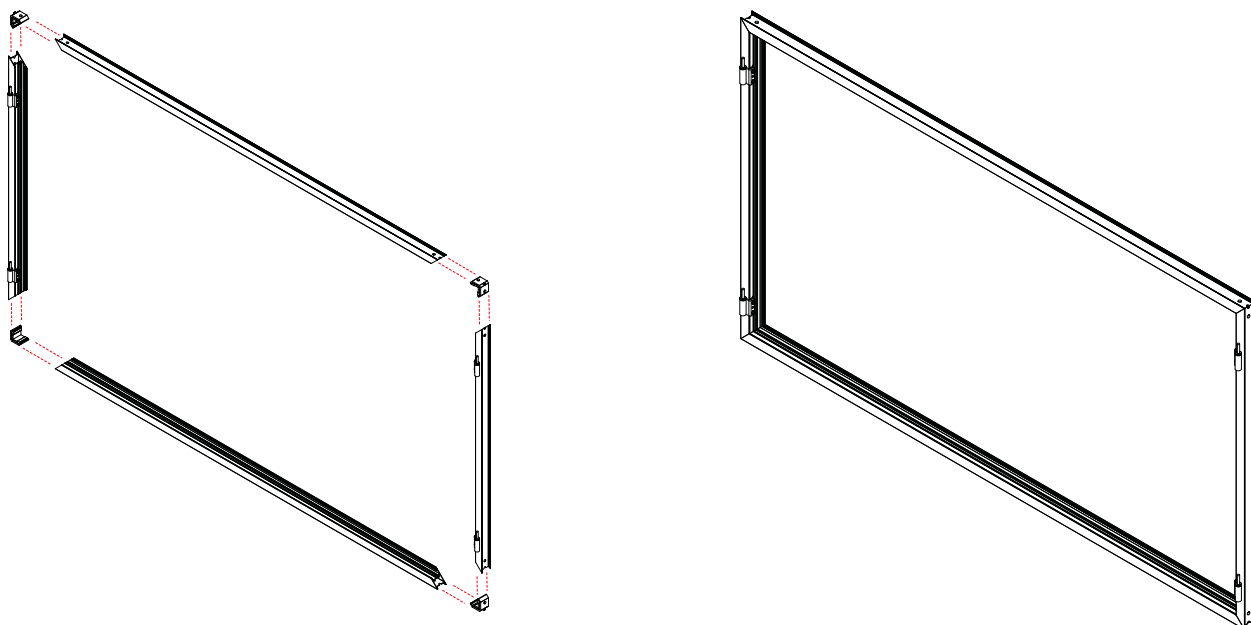
Cremona 1 pala

Cremona plana 2 palas



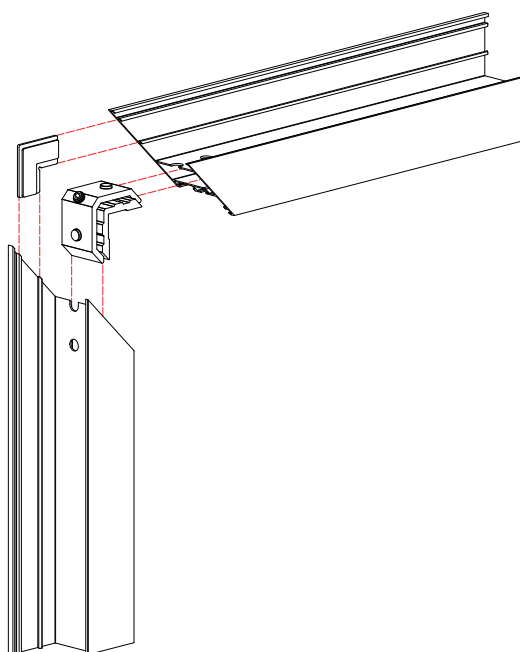
4.3 Ensamblaje del marco

Unir perfiles marco, introduciendo las escuadras de aluminio en sus extremos y fijar estas mediante los tornillos de fijación.



Opción marco con solape 40 mm

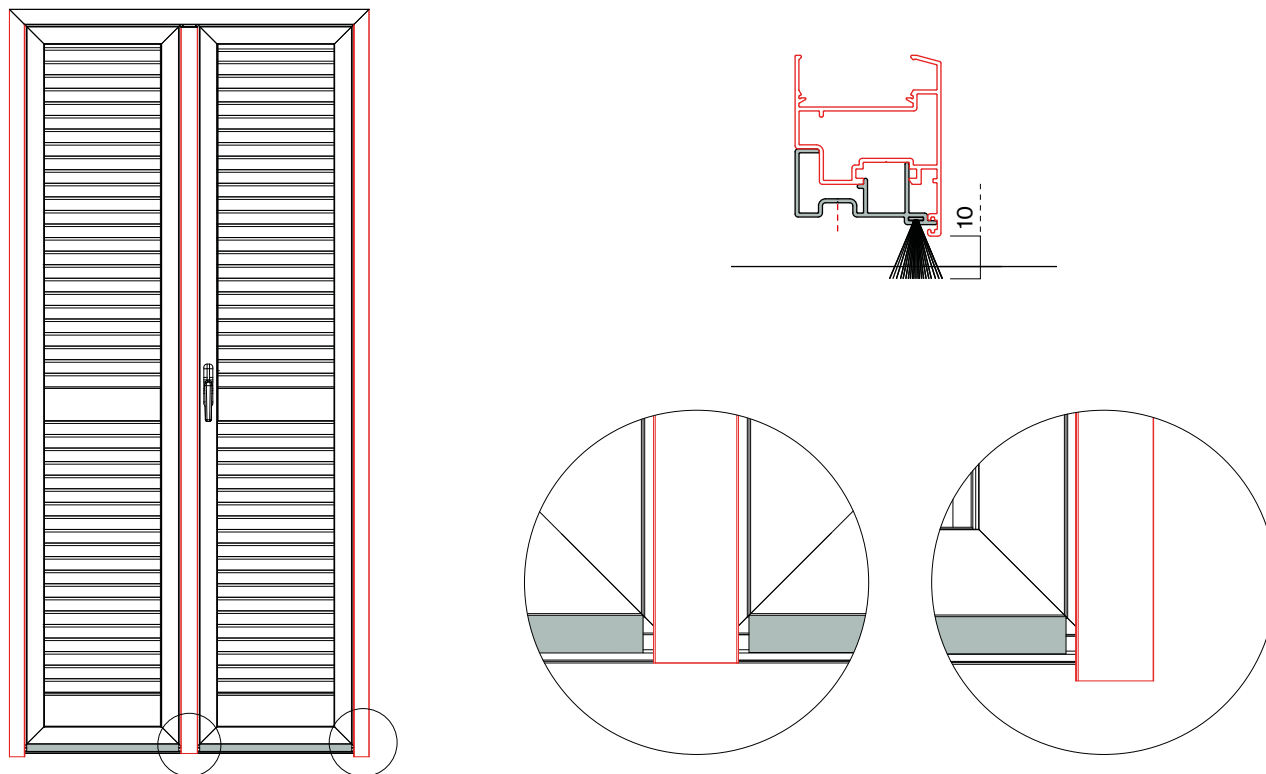
Unir perfiles marco, introduciendo las escuadras de aluminio en sus extremos y las escuadras de plástico en la zona de solape. Fijar mediante los tornillos de las escuadras de aluminio.



Opción marco abierto en puerta- perfil ángulo

Cuando la mallorquina se instala con marco abierto, fijar el perfil ángulo en los perfiles hoja inferiores con los tornillos DIN 7504-N 3,5x9,5.

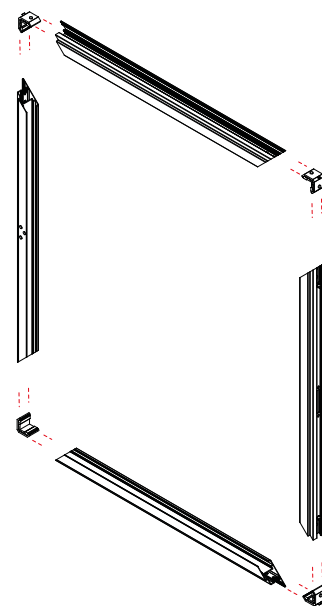
El corte de los perfiles marco se realizará sin inglete en la parte inferior de los laterales. El perfil inversor quedará enrasado con el perfil hoja y no llevará tapón en la parte inferior.



4.4 Ensamblaje de la hoja

Unir los perfiles hoja utilizando las escuadras de aluminio y fijar apretando los tornillos de fijación.

Fijar los perfiles base superior e inferior a sus correspondientes perfiles hoja superior e inferior.



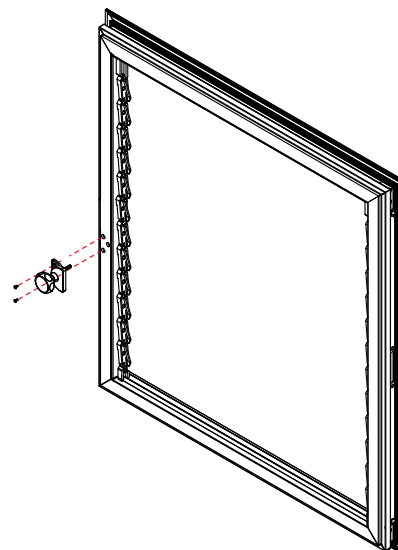
4.4.1 Mecanismo mando rotary

Fijar los jgo. nacos, mediante presión, a sus correspondientes perfiles hoja laterales.

Atornillar el mando rotary sobre el perfil hoja haciéndolo coincidir con el cuadro engranaje interno.

Si la hoja lleva travesaño, repetir el proceso en la parte inferior y superior de la hoja, insertando un mando rotary por cada partición.

Insertar las lamas D-7 móviles (y fijas en los extremos) en sus correspondientes nacos.



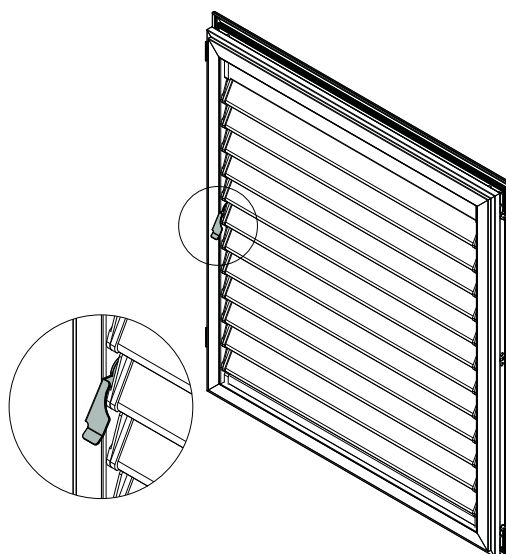
4.4.2 Mecanismo body

Si se desea el mecanismo body, fijar el mecanismo al juego de nacos.

Abrir y cerrar para comprobar su correcto funcionamiento.

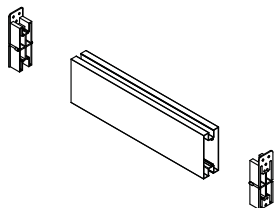
Si la hoja lleva travesaño, repetir el proceso en la parte inferior y superior de la hoja, insertando un mecanismo body por cada partición.

Por último, insertar las lamas D-7 móviles (y fijas en los extremos) en sus correspondientes nacos.



4.5 Ensamblaje del travesaño (cuando $h > 1.800$ Mm)

Si $H > 1.800$ mm, será necesario colocar un perfil travesaño centrado y otro en la parte inferior. Para ello cortar los jgo. nacos a la medida necesaria para dejar hueco a ambos perfiles travesaños.



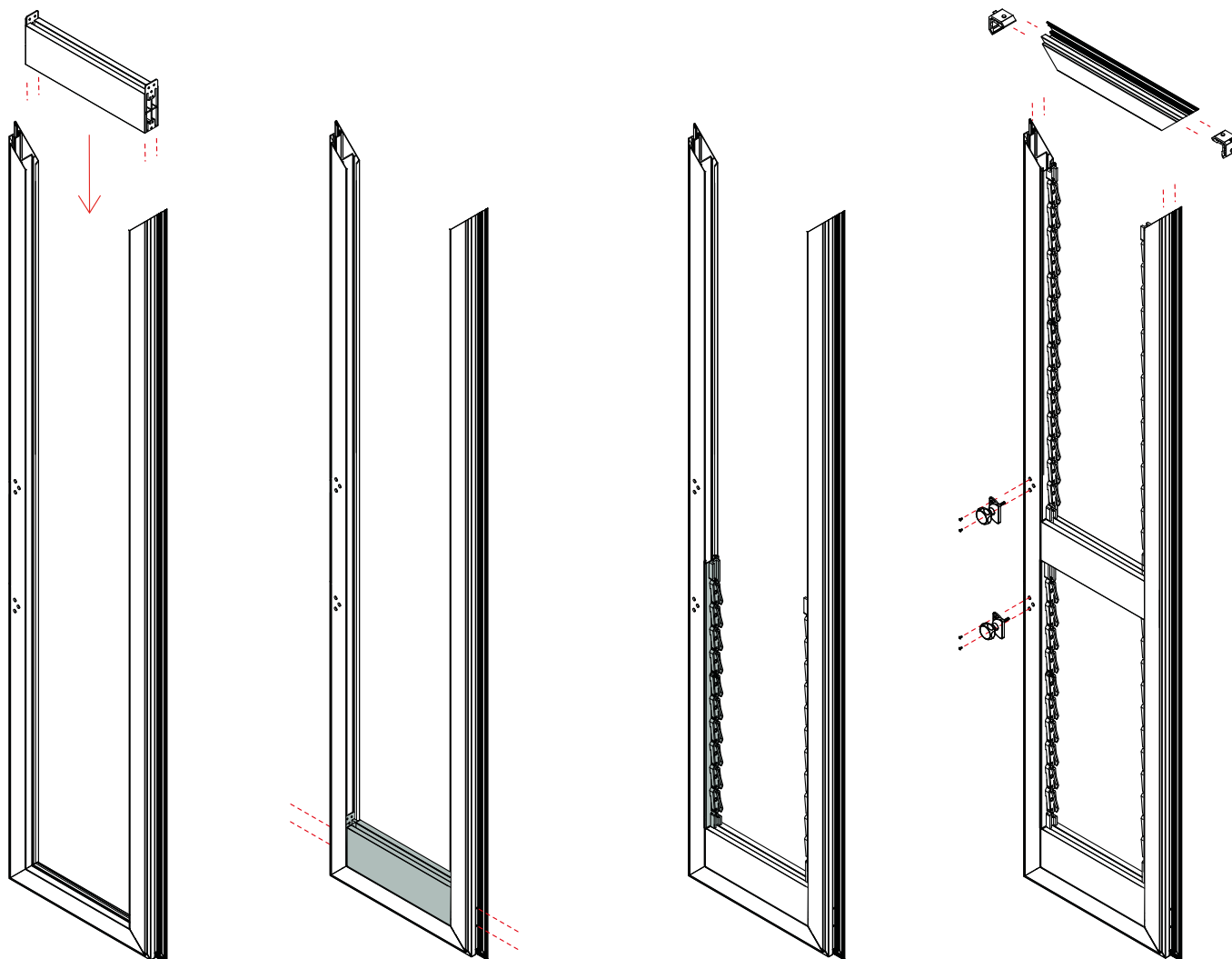
Introducir los tapones travesaño en los extremos del travesaño.

Con los perfiles hoja laterales e inferior previamente unidos con las escuadras, introducir el travesaño haciendo coincidir los tapones travesaño de los laterales por la ranura indicada de los perfiles hoja.

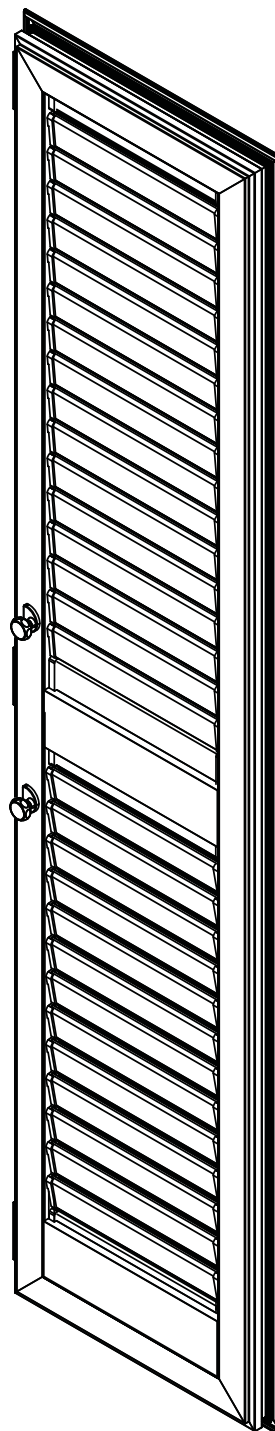
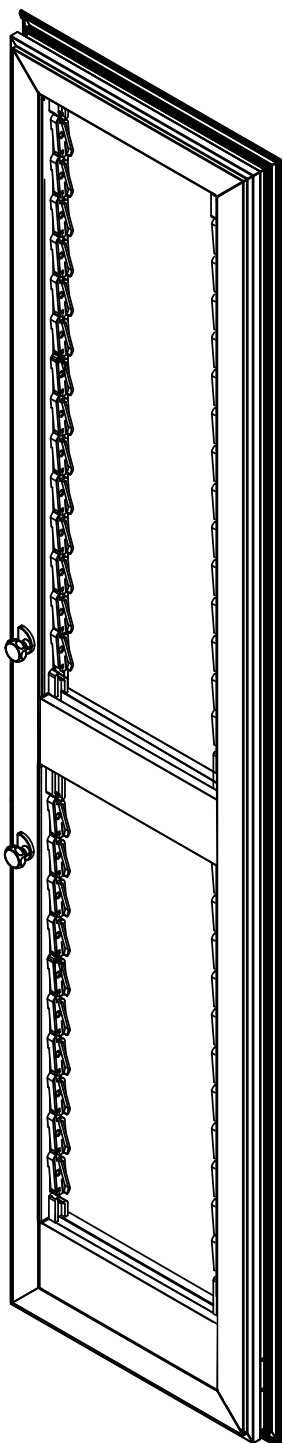
A continuación fijar el tapón al perfil hoja mediante los tornillos DIN 7981 4,2x50 introducidos por el exterior de los perfiles hoja.

Fijar el primer tramo del jgo. nacos a los perfiles hoja mediante presión. Repetir la secuencia para el segundo travesaño y el segundo tramo del jgo. de nacos.

Ensamblar los perfiles hoja mediante las escuadras de aluminio, y fijar apretando los tornillos de fijación. Por último ensamblar y fijar los mandos rotary sobre el perfil hoja.



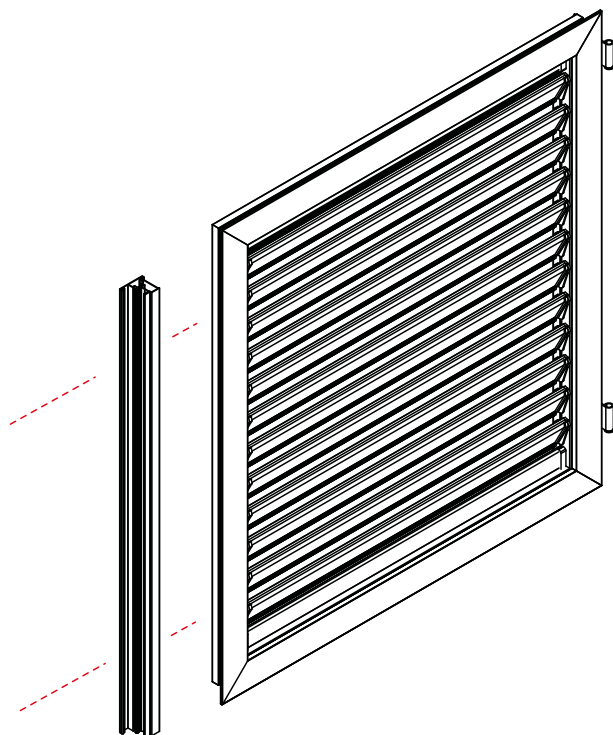
Ensamblar las lamas sobre sus nacos correspondientes.



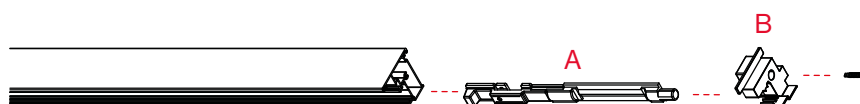
4.6 Ensamblaje de la hoja inversora

En caso de llevar sólo una hoja obviar este paso.

Fijar la hoja inversora con los tornillos 4,80x22 DIN 7504 N a las hojas 2, 3 y 4, siendo la hoja 1 la única con cremona.



En el perfil hoja inversora, introducir y fijar el kit pasador hoja A a cada extremo del perfil y colocar el juego de tapones de la hoja inversora B. Por último fijar los tapones con los tornillos 4,2x22 A2.

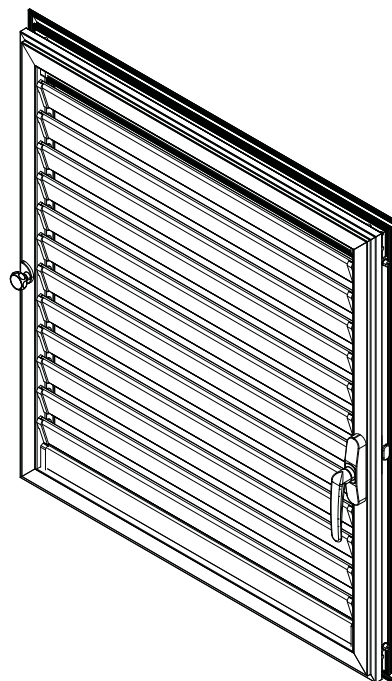
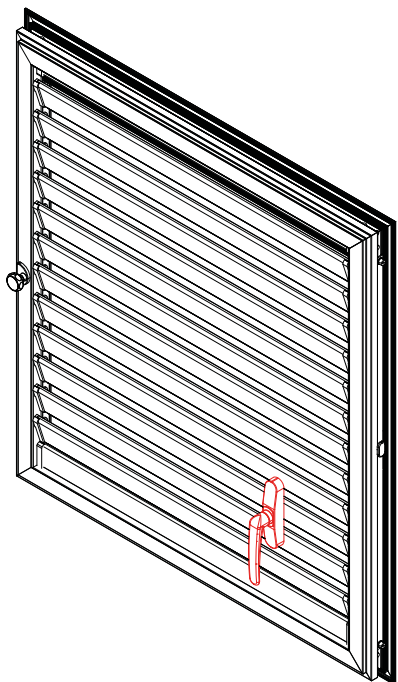


4.7 Ensamblaje de la cremona

Cremona 1 pala

Extraer la tapa embellecedora de la cremona y atornillar la cremona sobre el perfil hoja, haciendo coincidir la pala con el dispositivo cremona única.

Una vez fijada correctamente colocar nuevamente la tapa embellecedora a la cremona.

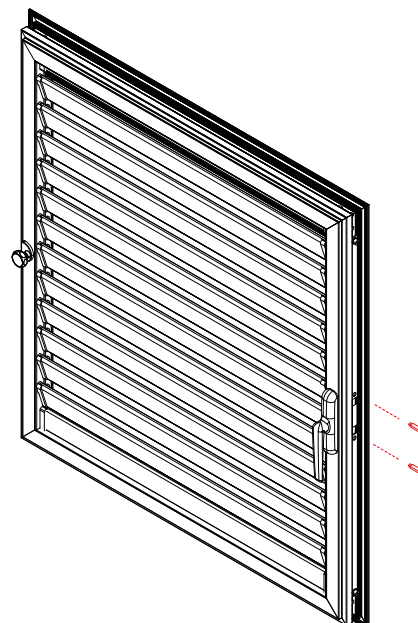
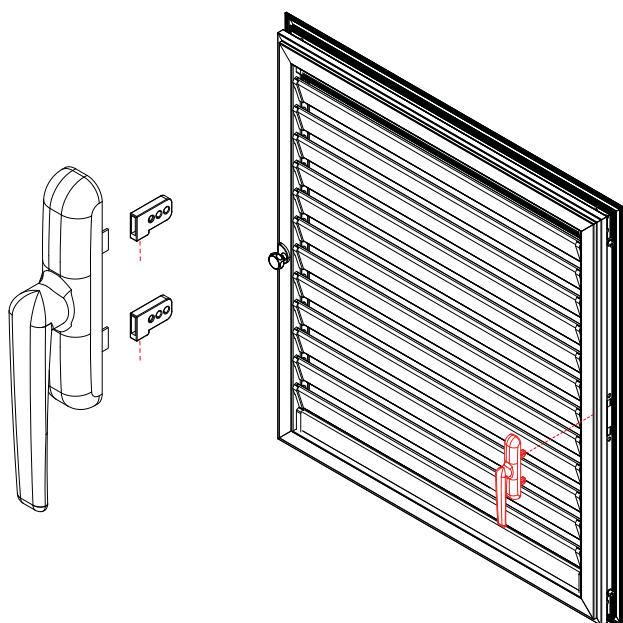


Cremona plana 2 palas

En caso de llevar 4 hojas, se utilizará una cremona plana de 2 palas.

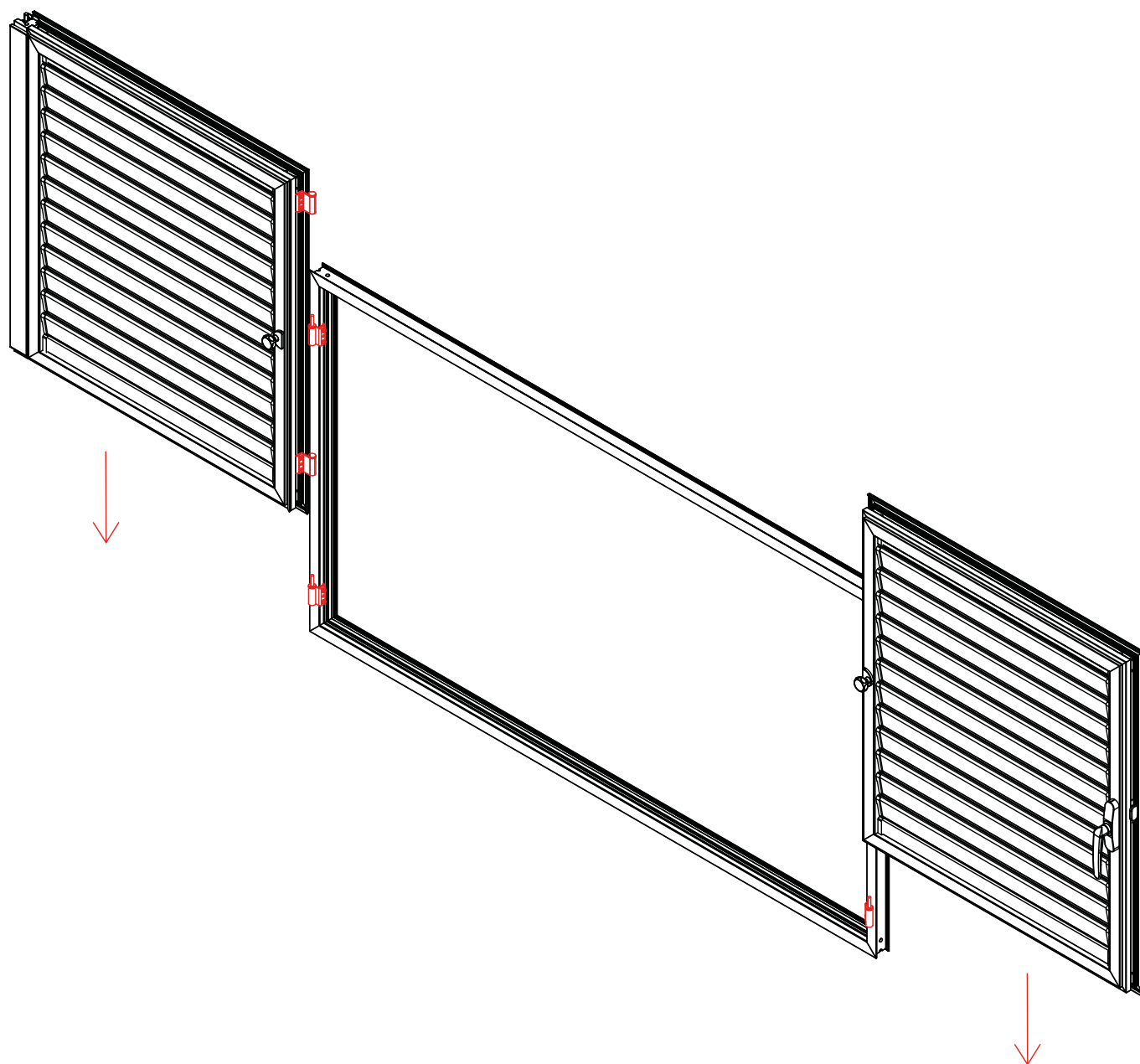
Acoplar los guantes en las palas de la cremona y fijar apretando los espárragos inferiores.

Insertar y fijar la cremona a la hoja de la mallorquina, a continuación fijar las pletinas de PVC falleba a los guantes de la cremona mediante dos bulones de 15 mm.



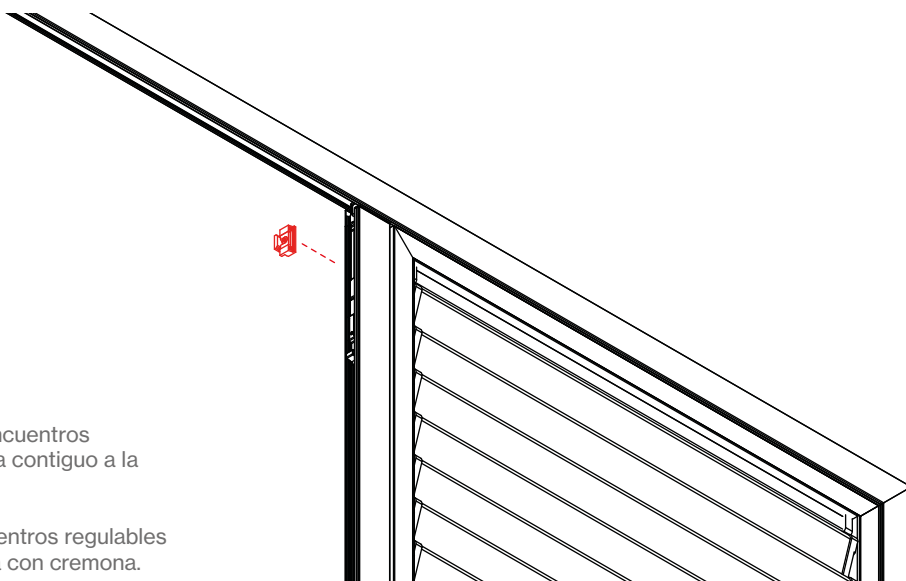
4.8 Ensamblaje de las hojas en marco

Acoplar la hoja al marco, para ello, con la hoja abierta hacer coincidir las dos partes de las bisagras.

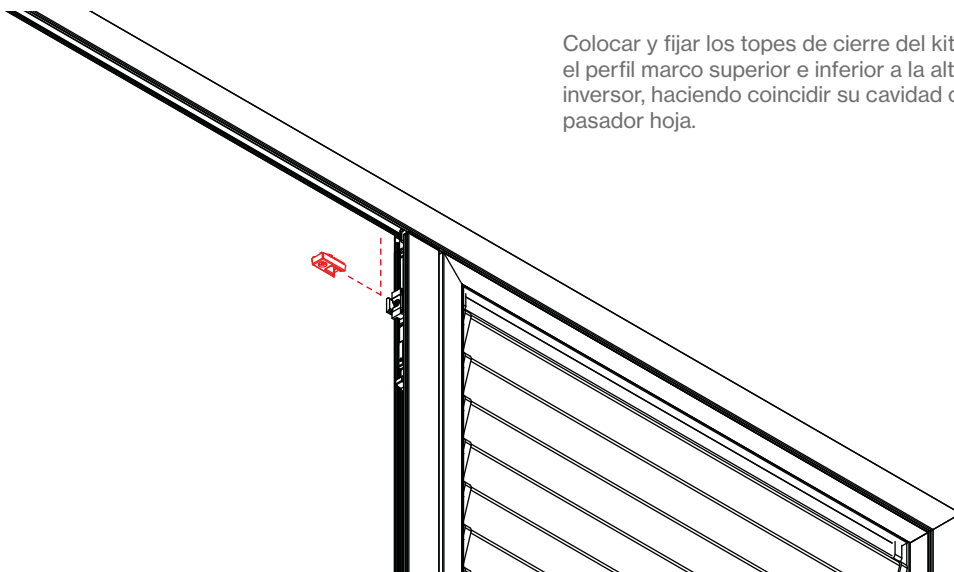


En caso de llevar más de una hoja, fijar los encuentros regulables del bulón en el perfil hoja inversora contiguo a la hoja con cremona.

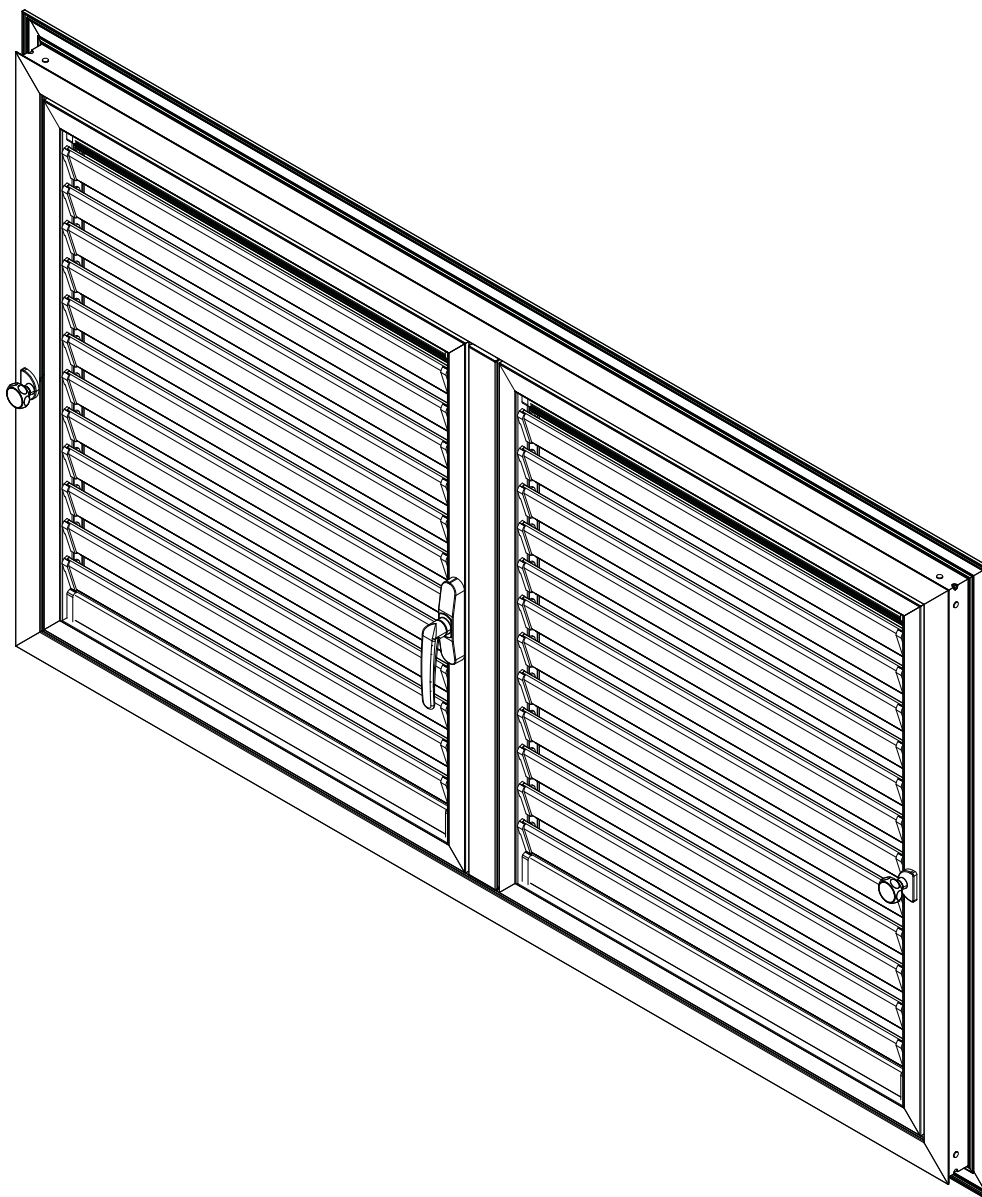
En caso de llevar una sola hoja, fijar los encuentros regulables del bulón en el perfil marco contiguo a la hoja con cremona.



Colocar y fijar los topes de cierre del kit pasador hoja en el perfil marco superior e inferior a la altura de cada perfil inversor, haciendo coincidir su cavidad con el saliente del kit pasador hoja.



Por último cerrar y abrir para comprobar su correcto funcionamiento.



Anexo I

Mantenimiento: Cuidado y limpieza

Para prevenir la corrosión se recomienda la limpieza periódica de los paños con agua y jabón neutro. La frecuencia mínima es de una vez al año, debiendo aumentarse para los paños expuestos a ambientes agresivos (marinos, industriales, presencia de polvo en suspensión, etc.).

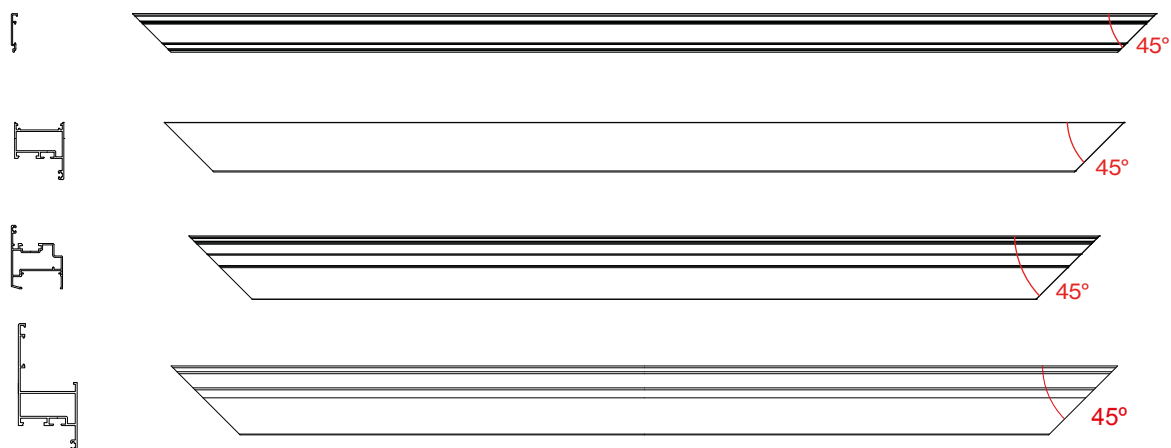
Es importante aclarar abundantemente con agua, tras el uso de detergentes, para evitar la formación de sales sobre la superficie de los perfiles.

Esta limpieza periódica, adecuadamente realizada, elimina de la superficie del paño los agentes exógenos que pueden atacar el recubrimiento y el aluminio, alargando la vida de la mallorquina y sus prestaciones estéticas.

Mecanizado de perfiles lama D-5

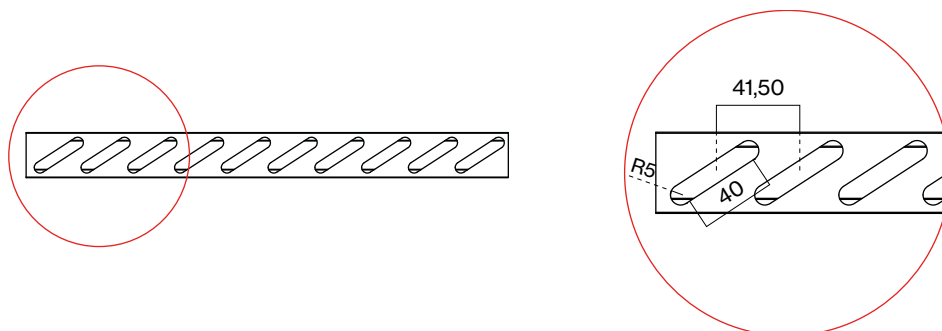
Corte Perfiles

Solape, marco y hoja



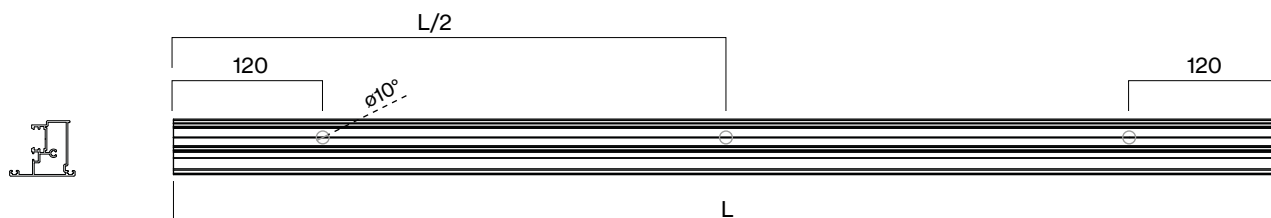
Troquelado

Perfil base

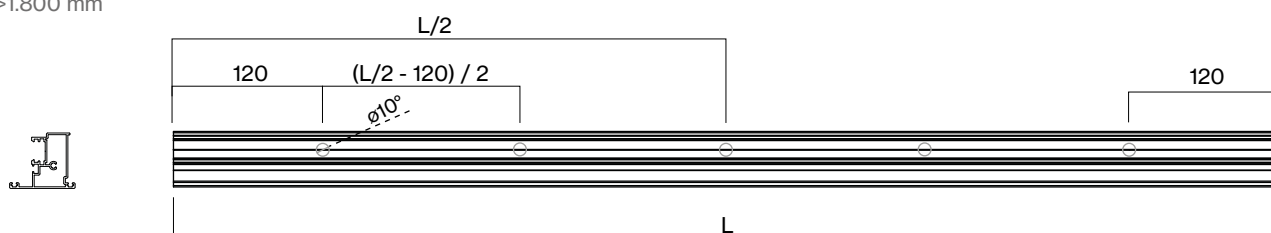


Mecanizado perfil hoja inversora

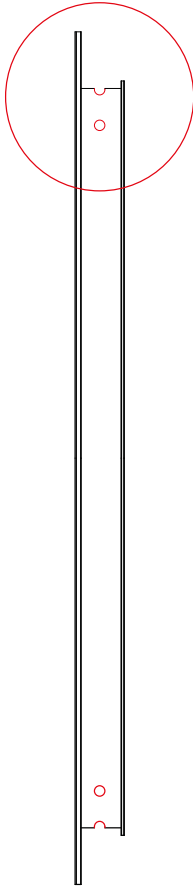
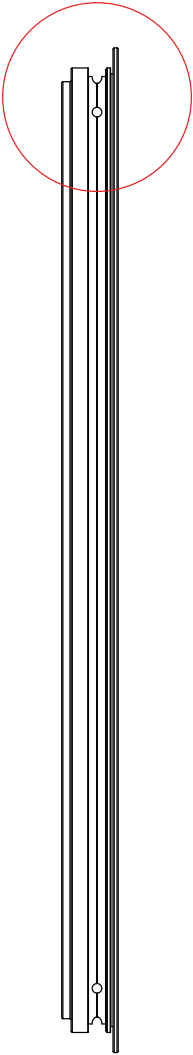
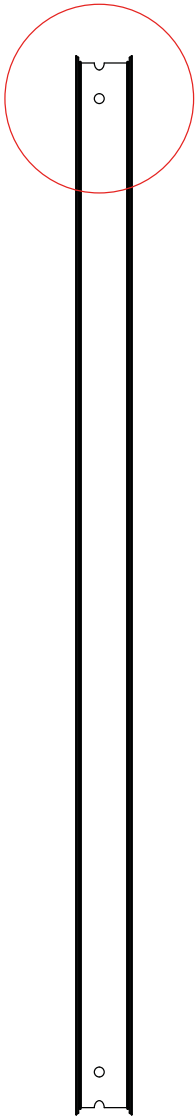
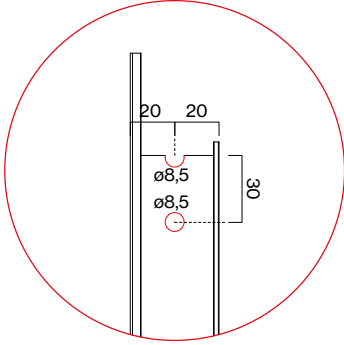
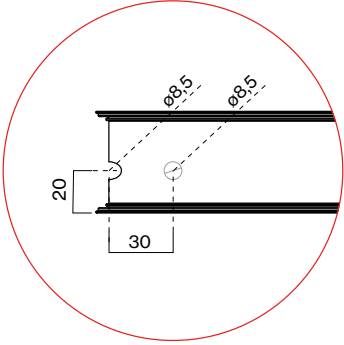
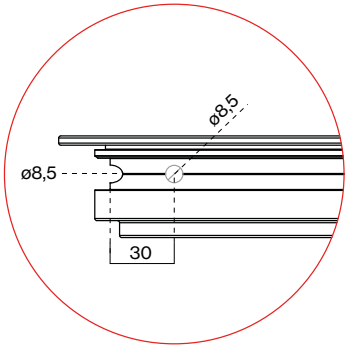
H<1.800 mm



H>1.800 mm

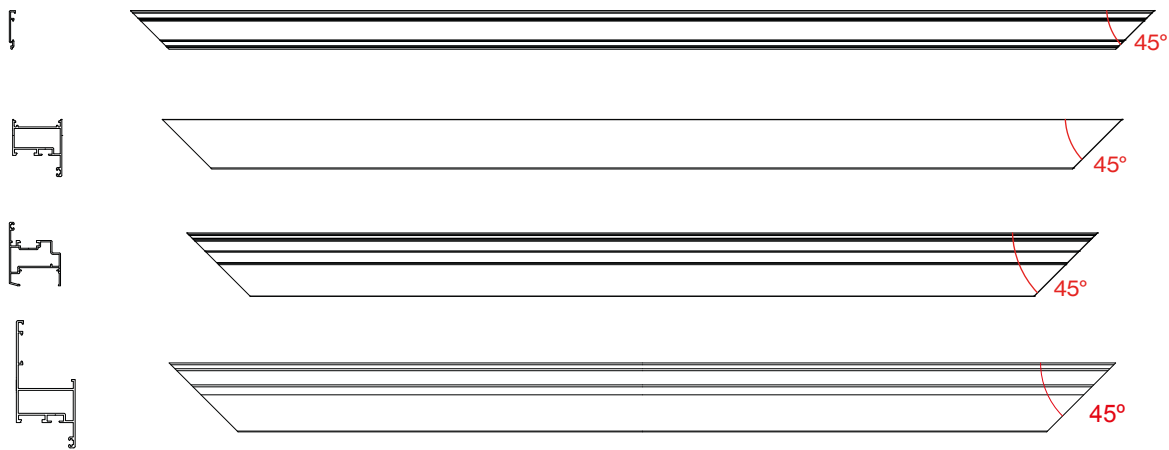


Mecanizado perfil
Marco y hoja



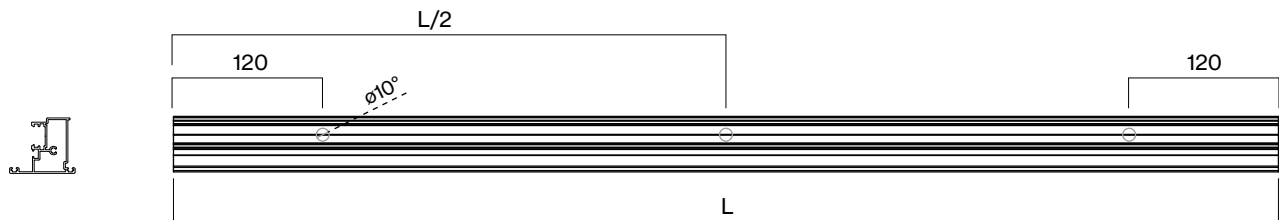
Mecanizado de perfiles lama D-7

Corte Perfiles
Solape, marco y hoja

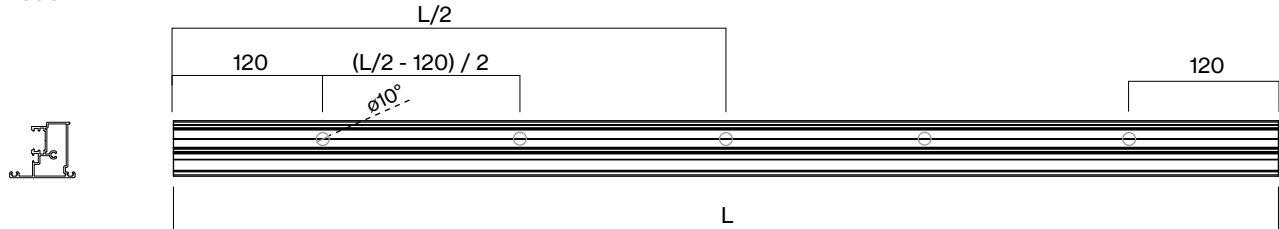


Mecanizado perfil hoja inversora

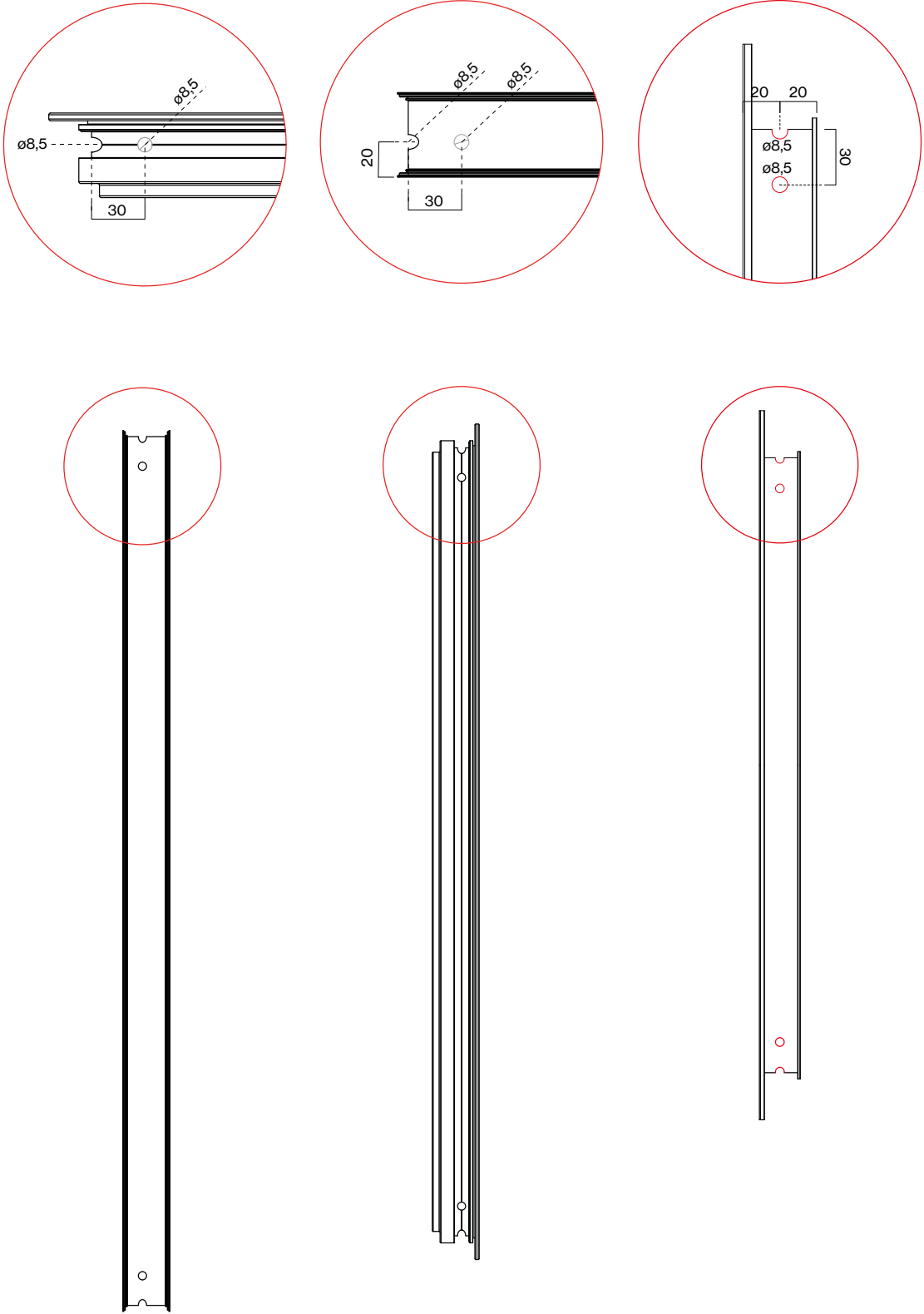
H<1.800 mm



H>1.800 mm



Mecanizado perfil
Marco y hoja



Desmontaje y eliminación del embalaje de los componentes del producto al final de su vida útil

Eliminación del embalaje

Importante

El reciclado del embalaje deberá ser realizado por el profesional habilitado que haya instalado el producto.

Le aconsejamos que recicle el embalaje del producto de forma responsable:

- Elimine estos desechos de conformidad con la normativa vigente:
 - Directiva 94/62/CE, de envases y residuos de envases
 - Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases
- Clasifique los desechos separando todos y cada uno de los distintos materiales para proceder a una efectiva eliminación del embalaje.
- No elimine los materiales de embalaje junto con residuos de otro tipo. Lívelos a un punto de recogida de materiales de embalaje designado por las autoridades locales.
- Con el fin de reducir al mínimo el impacto ambiental de los envases y residuos de envases, es necesario definir la composición y naturaleza del embalaje de nuestros productos para recomendar la mejor eliminación de los mismos.

Nuestro compromiso con el medioambiente

Saxun tiene entre sus objetivos mantener un comportamiento socialmente responsable. Este compromiso con el medioambiente implica mejoras continuas en las medidas adoptadas para combatir el cambio climático.

Promover un cuidado responsable del medioambiente, cumplir con las exigencias legales y reglamentarias aplicables a nuestros productos y fomentar el ahorro de energía en todos nuestros proyectos, son medidas que nos resultan de imprescindible aplicación para la consecución de nuestros objetivos.

Papel y cartón:

En la gestión de residuos, el reciclaje de papel y cartón adquiere un gran protagonismo, ya que se logra recuperar hasta un 70%. La eliminación de papel y cartón puede realizarse por varios cauces como la recogida por los operadores privados, o entrega en plantas de tratamiento de residuos.

Plástico:

El reciclaje de plásticos supone muchas ventajas para el medioambiente y por ende, beneficios en la calidad de vida de todos, contribuyendo a un gran ahorro de materia prima, recursos naturales, energéticos y económicos. La eliminación del plástico puede realizarse mediante operadores privados o la entrega en plantas de tratamiento de residuos.

Film alveolar:

Está compuesto de polietileno de baja densidad, lo que lo convierten en un material 100 % reciclable. Para su óptima eliminación entregar los residuos de este material en plantas de tratamiento de residuos plásticos.

Desmontaje y eliminación del producto

Para desmontar este producto, se deben adoptar una serie de medidas de precaución. Observe las siguientes advertencias e indicaciones. En caso de duda, póngase en contacto con su proveedor.

El desmontaje sólo puede ser efectuado por montadores con experiencia. Este manual no está destinado a aficionados al bricolaje ni a instaladores en formación.

Para ampliar la información sobre estas instrucciones de desmontaje, le remitimos a los capítulos sobre instalación de este manual, que contienen dibujos e información detallada.

**Atención**

Opere siempre con mucha precaución. Utilice herramientas apropiadas y en perfecto estado.

• Paso 1

Desacoplar las hojas del marco, para ello con la mallorquina previamente abierta, levantar las hojas hasta desacoplarlas de las bisagras del marco.

• Paso 2

Extraer tapones del perfil hoja inversora, las gomas coextrusionadas, el encuentro regulable, (en caso de tener sólo una hoja, extraer el encuentro regulable del perfil marco).

• Paso 3

Extraer las bisagras y los kit pasador hoja de los perfiles hoja inversora.

• Paso 4

Aflojar y extraer los tornillos que fijan los perfiles inversores a los perfiles hoja y extraer los perfiles inversores.

• Paso 5

Aflojar los tornillos de fijación de las esquinas de la hoja y desacoplar los perfiles hoja.

• Paso 6

Extraer la goma coextrusionada y aflojar y extraer las bisagras del perfil hoja.

• Paso 7

Aflojar y extraer los bulones que fijan las pletinas pvc falleba a los guantes de la cremona.

• Paso 8

Extraer la cremona.

• Paso 9

Extraer las lamas.

• Paso 10

Desclipar los perfiles base de los perfiles hoja.

• Paso 11

Aflojar y extraer la parte del kit pasador hoja que se encuentra fijo en el perfil marco superior e inferior.

• Paso 12

Aflojar y extraer los elementos de fijación que fijan el marco de la mallorquina a la superficie.

• Paso 13

Desacoplar el marco de la superficie.

• Paso 14

Aflojar los tornillos de fijación de las escuadras de aluminio situadas en las esquinas del marco y separar los perfiles marco y perfiles solape en caso de tenerlos.

• Paso 15

Extraer las gomas coextrusionadas y aflojar y extraer las bisagras.

**Atención**

Asegúrese de eliminar todas las piezas que componen el producto atendiendo a la naturaleza de sus materiales.

Componentes lama D-5	Acero Galvanizado/ Zincado	Acero Inoxidable	Aluminio	RAEEs	Plástico	Textil
Perfilería			•			
Tornillería		•				
Goma coextrusionada					•	
Pletina de PVC					•	
Cremona		•			•	
Encuentro regulable	•					
Kit pasador hojas					•	
Tapón inversor					•	
Tapón travesaño					•	
Tapón cubre taladros					•	
Bisagras		•				

Componentes lama D-7	Acero Galvanizado/ Zincado	Acero Inoxidable	Aluminio	RAEEs	Plástico	Textil
Perfilería			•			
Tornillería		•				
Goma coextrusionada					•	
Pletina de PVC					•	
Cremona			•		•	
Mando Rotary					•	
Encuentro regulable	•					
Kit pasador hojas					•	
Tapón inversor					•	
Tapón travesaño					•	
Tapón cubre taladros					•	
Bisagras		•				
Nacos					•	

Nuestros productos están formados principalmente por materiales reciclables. Es necesario informarse sobre los sistemas de reciclado o eliminación previstos por las normativas vigentes en el territorio para esta categoría de producto.

Importante

- Opere siempre con mucha precaución. Utilice herramientas apropiadas y en perfecto estado.



Este símbolo significa que el producto no debe desecharse junto con la basura doméstica ya que debe ser objeto de una recogida selectiva de cara a su valorización, su reutilización o su reciclado según las normativas vigentes locales.



De cumplimiento con la Directiva Europea 2012/19/UE, los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEEs), pueden convertirse en un grave problema para el medio ambiente si no se gestionan adecuadamente. La Directiva proporciona el marco general válido en todo el ámbito de la Unión Europea para la retirada y reutilización de los residuos de los aparatos eléctricos y electrónicos.

Al final de la vida útil del aparato eléctrico o electrónico, este no debe eliminarse mezclado con otro tipo de residuos. Pueden ser entregados en los centros específicos para ello regulados por las administraciones locales.

La efectiva separación de los residuos, evitará consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud que podrían derivarse de una mala gestión de los residuos o de una eliminación inadecuada de los mismos.

Importante

Al respetar esta directiva, estará actuando a favor del medioambiente y contribuirá a la conservación de los recursos naturales y la protección de la salud.

Los reglamentos locales pueden prever sanciones importantes en caso de eliminación ilegal del producto.

Los materiales que componen nuestros productos ofrecen una gran variedad de ventajas ambientales



Acero galvanizado

El acero galvanizado es un tipo de acero procesado con un tratamiento al final del cuál, queda recubierto de varias capas de zinc que lo protegen evitando que se oxide. El reciclaje de zinc contribuye a reducir la demanda de nuevos materiales y como consecuencia de ello se genera un gran ahorro energético, siendo un metal que constituye un recurso muy valioso y sostenible.

Para el correcto reciclaje del acero galvanizado se recomienda acudir a un centro de recogida de residuos metálicos.



Acero inoxidable

El acero inoxidable es una aleación del hierro que contiene níquel y cromo para protegerlo contra la corrosión y el óxido. Entre sus cualidades destaca la resistencia a las altas temperaturas y que se trata de un material particularmente fuerte. El acero inoxidable es el "material verde" reciclable infinitamente. Sus propiedades lo hacen ideal para ser expuesto a la intemperie.

Por consiguiente para una adecuada eliminación del acero inoxidable se recomienda depositar este material en un centro de recogida de residuos especializado.



Aluminio

El reciclado del aluminio garantiza un sinnúmero de ventajas ambientales. La utilización de aluminio reciclado supone un ahorro de un 95% de la energía empleada a partir de la producción del mineral primario, pudiendo reciclarse tantas veces como se desee y siendo recuperable en su totalidad. Por todo ello el reciclaje del aluminio es rentable tanto desde un punto de vista técnico y también económico.

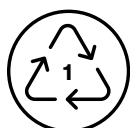
Es por ello que para una adecuada eliminación del aluminio es recomendable depositar este material en un centro de recogida de residuos especializado.



Cableado

Mediante el reciclaje de cables eléctricos se consigue evitar la contaminación que se desprende de estos elementos. Su reciclaje ofrece el posterior aprovechamiento del cobre, el aluminio y el latón de los cables una vez separados del plástico que los recubre.

Los residuos eléctricos y electrónicos deben ser llevados a puntos limpios para su correcto reciclaje.



PET



HDPE



PVC



LDPE



PP



PS



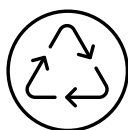
Other

Plástico

El reciclaje de plástico proporciona una fuente sostenible de materia prima para la industria. Su reutilización también reduce significativamente los problemas ocasionados al medio ambiente, ya que se trata de un material no biodegradable.

Con el reciclaje disminuye el consumo energético y se reducen las emisiones de CO₂ atenuando la contaminación y el cambio climático.

Existen diversos tipos de plástico, por lo que para lograr un óptimo reciclaje es indispensable depositarlos en puntos limpios donde se realizará la separación de los diferentes tipos y su identificación.



Textil

El aprovechamiento de los residuos textiles resulta indispensable cuando hablamos de reciclaje. La reutilización ayuda a reducir el consumo de agua y los gases que se liberan en el proceso de fabricación.

Para favorecer la adecuada eliminación de los textiles, se recomienda depositarlos en un centro de residuos especializado donde procederán a la separación de las distintas fibras textiles.



Importante

Actúe siguiendo las recomendaciones para un eficaz reciclaje de los productos. Recuerde que reciclar es más que una acción, es el valor de la responsabilidad por preservar los recursos naturales.

saxun
by Giménez Ganga

Giménez Ganga, S.L.U.
Polígono Industrial El Castillo
C/ Roma, 4 • 03630
Sax (Alicante) • España

saxun.com

MT-MALLORQUINA EFORUS · ES · 02 · 0524