

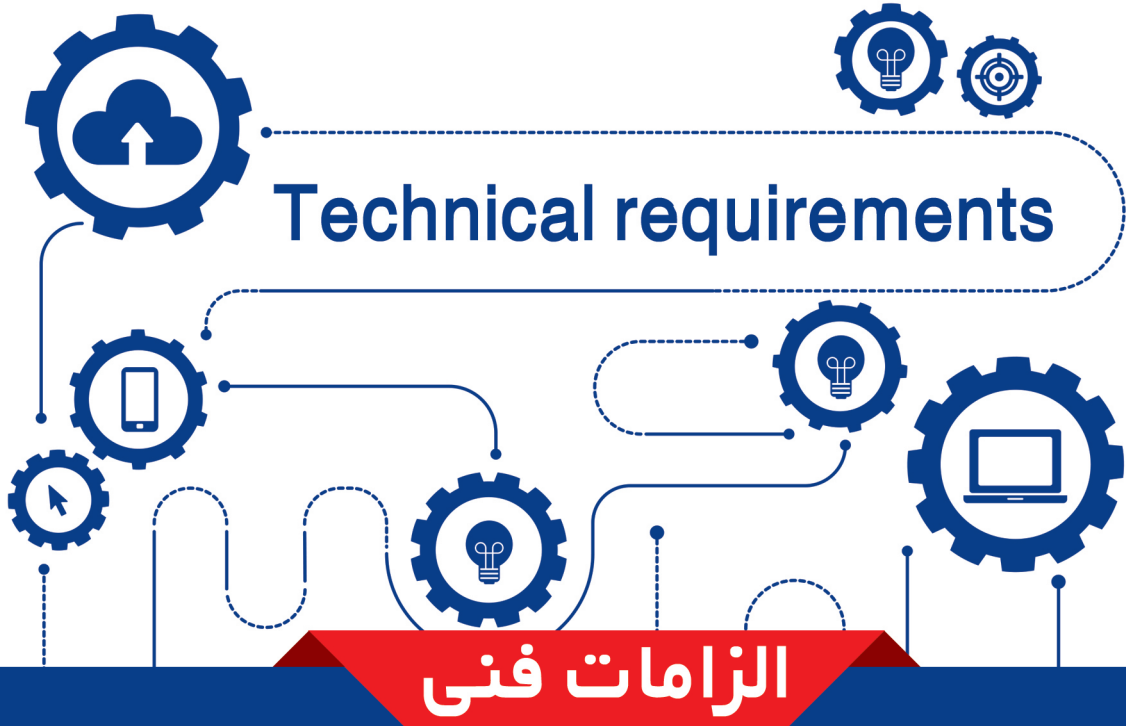


تولید کننده پروفیل درب و پنجره UPVC
UPVC Window & Door Profile



الزامات فنى پنجره

تدوين : آلدورا وين



■ فضائى توليد ■ مونتاژ ■ نصب

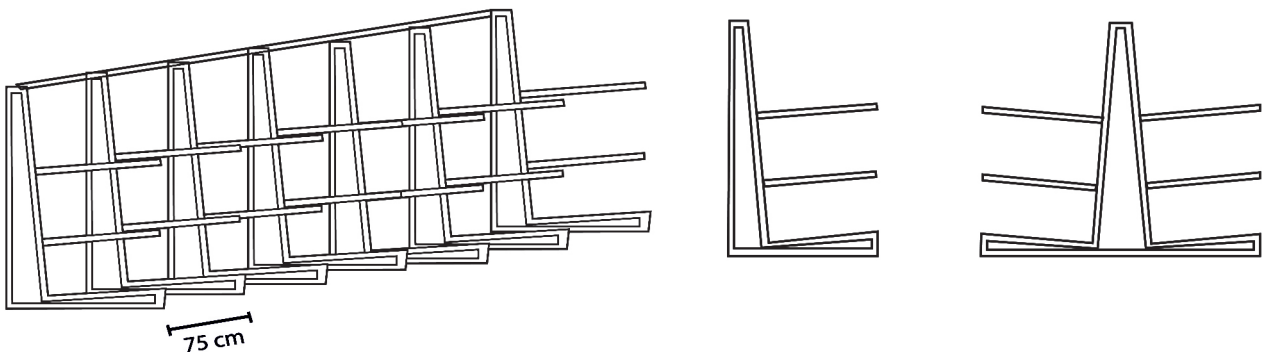
فضای تولید

۱. رعایت فاصله ۷۵ سانتیمتر ما بین پلها در قفسه بندی

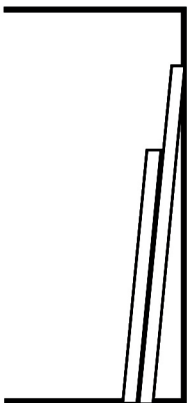
۲. ایجاد فاصله چیدمان از کف زمین در صورت نبود قفسه

۳. ایجاد سطح تراز برای چیدمان پروفیل

۴. در صورت انبارش پروفیل در فضای باز بصورت موقت باید حتماً سقف بصورتی اجرا شود که در هیچ ساعتی از طول شبانه روز پروفیل در معرض تابش آفتاب قرار نگیرد و همچنین پوششی جهت جلوگیری از تماس آلودگی های محیطی و باران استفاده شود.



۵. انبارش پنجره بصورت ایستاده و با زاویه مناسب در محیطی سرپوشیده و دور از تابش آفتاب و عدم مجاورت با آلودگی ها



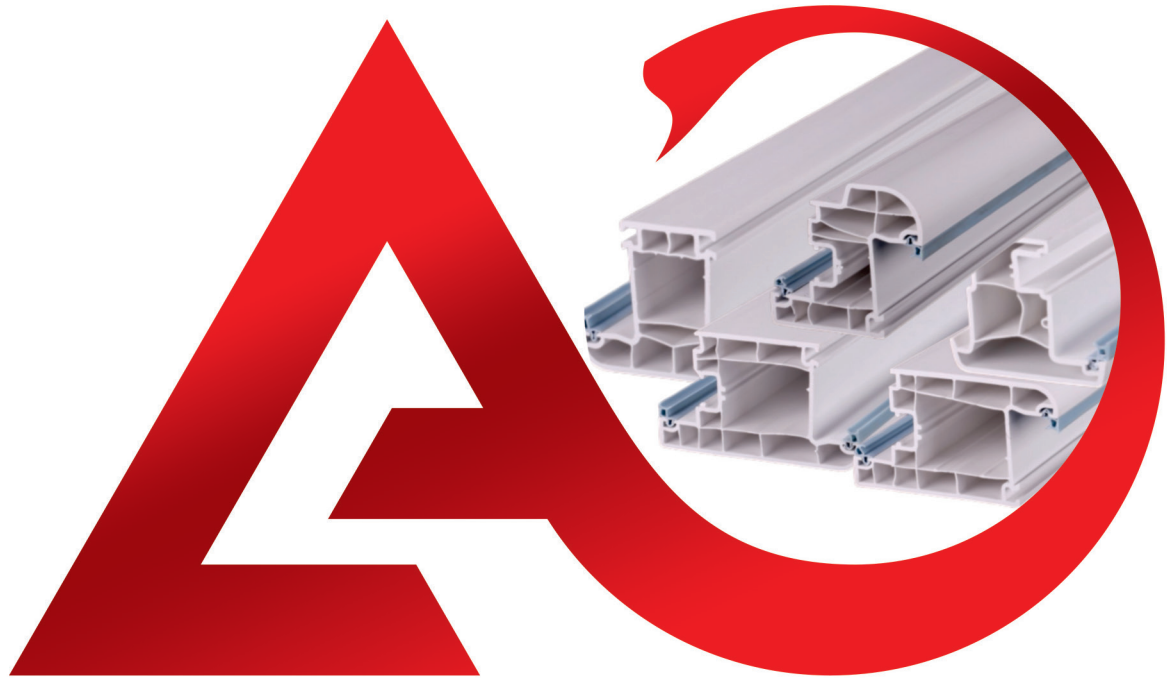
۶. ایجاد دمای محل تولید حداقل ۱۵ درجه سانتیگراد

(پروفیل می بایست ۲۴ ساعت قبل از برش و جوش در این دما قرار گیرد.)

۷. ناساینده بودن سطح میزهای موتاژ و چرخ دستی حمل پروفیل

۸. جلوگیری از انتقال آلودگی و کثیفی مانند اثرات برش گالوانیزه بر روی پروفیل یو پی وی سی

(توصیه می شود برش گالوانیزه خارج از سالن تولید انجام شود.)



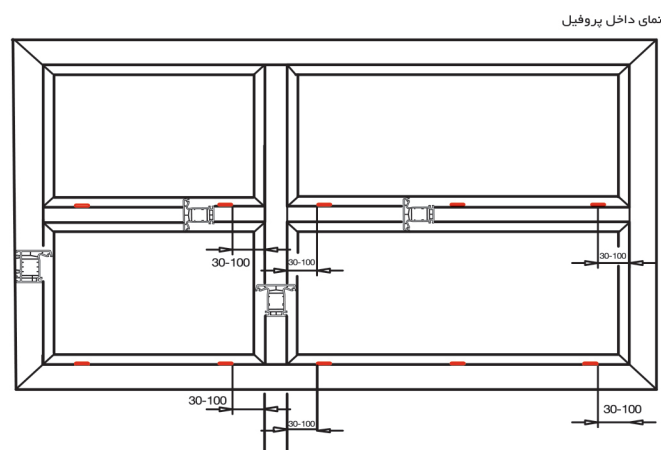
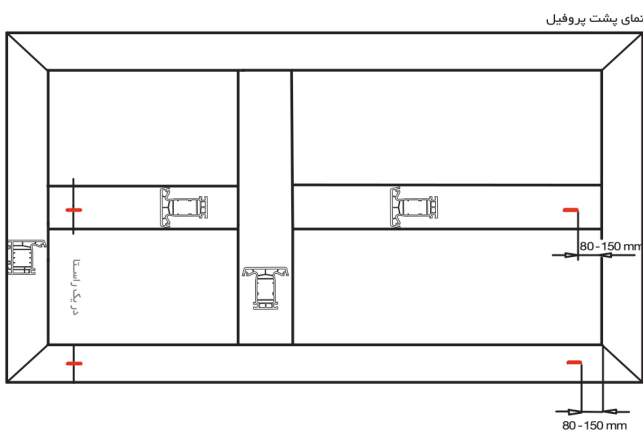
مونتاز

رعایت نکات فنی ذیل در مونتاز در و پنجره ها الزامیست :

• پروفیل و متعلقات :

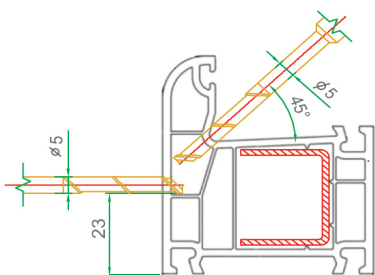
۱. ساخت قاب در و پنجره با ابعادی بزرگتر از شاخه های تولیدی شرکت **آلدورا وین** به هیچ عنوان مجاز نمی باشد.
۲. تعبیه دو عدد شیار تخلیه آب در هر بخش قاب از داخل پروفیل
- نکته:** منظور از قاب، هر پروفیلی اعم از فریم، سش و مولیون که به عنوان چهارچوب اصلی پنجره ساخته شده است، می باشد.
۳. تعبیه شیار تخلیه آب در پروفیل میانی ثابت (مولیون) افقی زیر بازشو (هم راستا با شیار تخلیه فریم در نمای بیرون)
- نکته:** برای مولیونهای استاتیکی که در جهت افقی استفاده می شوند نباید شیار تخلیه آب تعبیه شود
۴. رعایت فاصله شیار تخلیه از گوشه داخل قاب با رعایت تقارن (از هر طرف ۳ تا ۱۰ سانتیمتر)
۵. تعبیه شیار تخلیه آب از نمای بیرون قاب (شیار تخلیه بیرون و داخل حداقل ۳/۵ سانتیمتر با هم فاصله داشته باشند):
 - تا عرض ۶۰ سانتیمتر یک عدد در وسط قاب
 - تا عرض ۲۰۰ سانتیمتر دو عدد در کناره های قاب
 - تا عرض ۳۰۰ سانتیمتر سه عدد (تقارن حفظ شود). به همین ترتیب به ازای هر ۱۰۰ سانتیمتر افزایش عرض، یک شیار اضافه شود.
۶. قاب در بیرون بازشو نمی بایست شیار تخلیه داشته باشد.

۷. تعبیه شیار تخلیه آب در لنگه بازشو (همانند بند ۴)

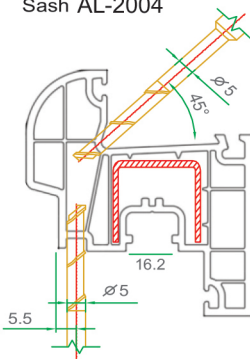


نحوه تعبیه شیار تخلیه در پروفیل‌های آلدوراین مطابق کاتالوگ فنی

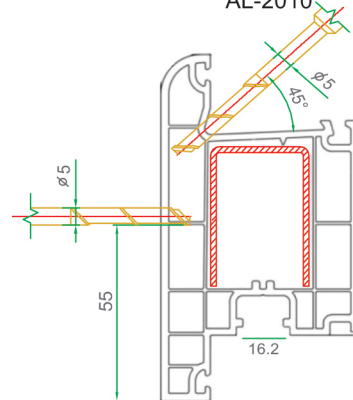
Frame AL-2007



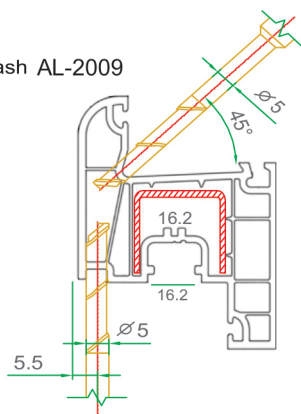
Sash AL-2004



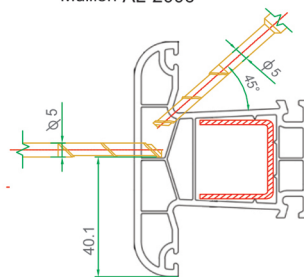
Outside Opening Door Sash AL-2010



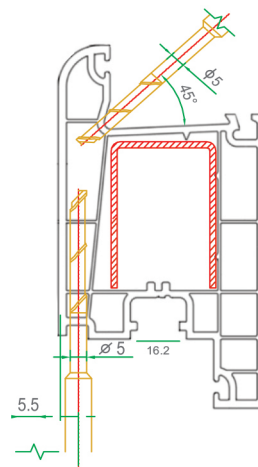
Sash AL-2009



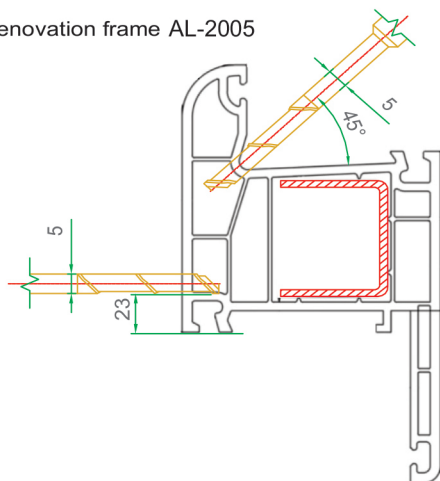
Mullion AL-2006



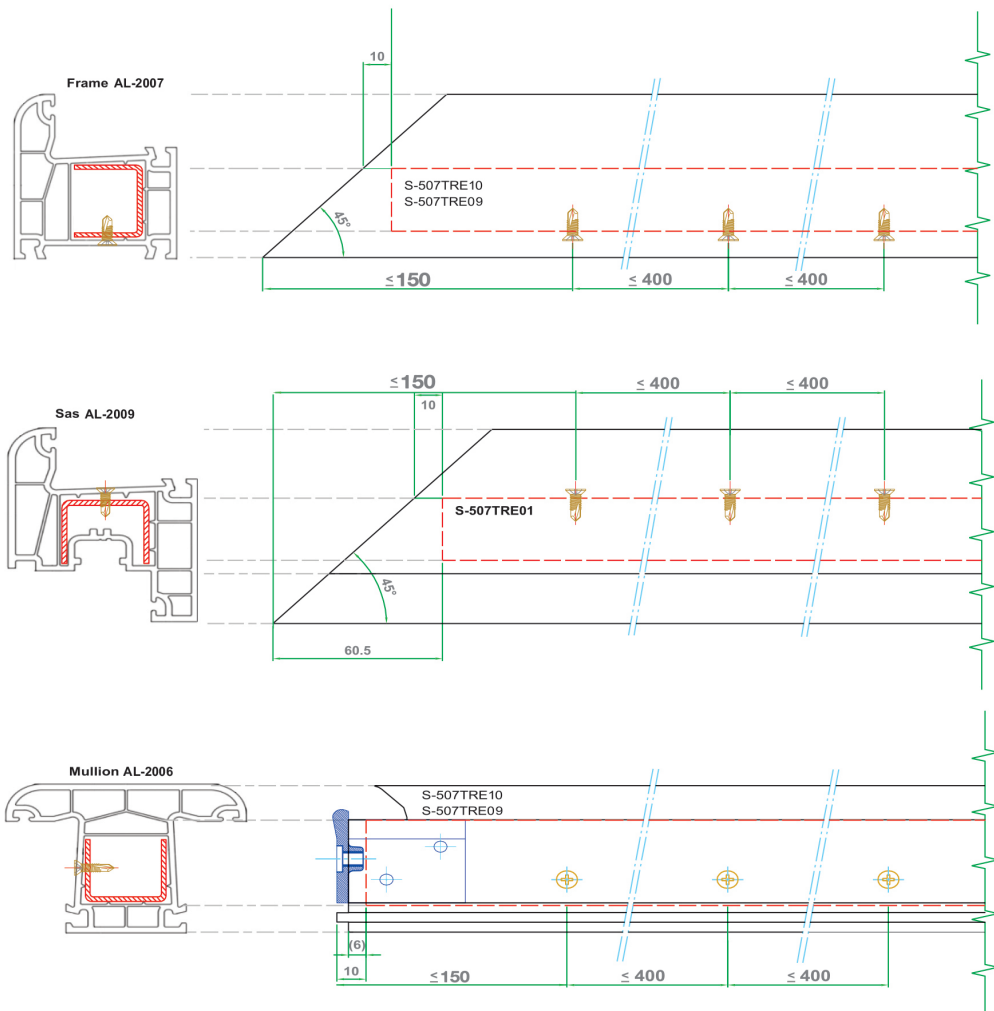
Door sash AL-2008

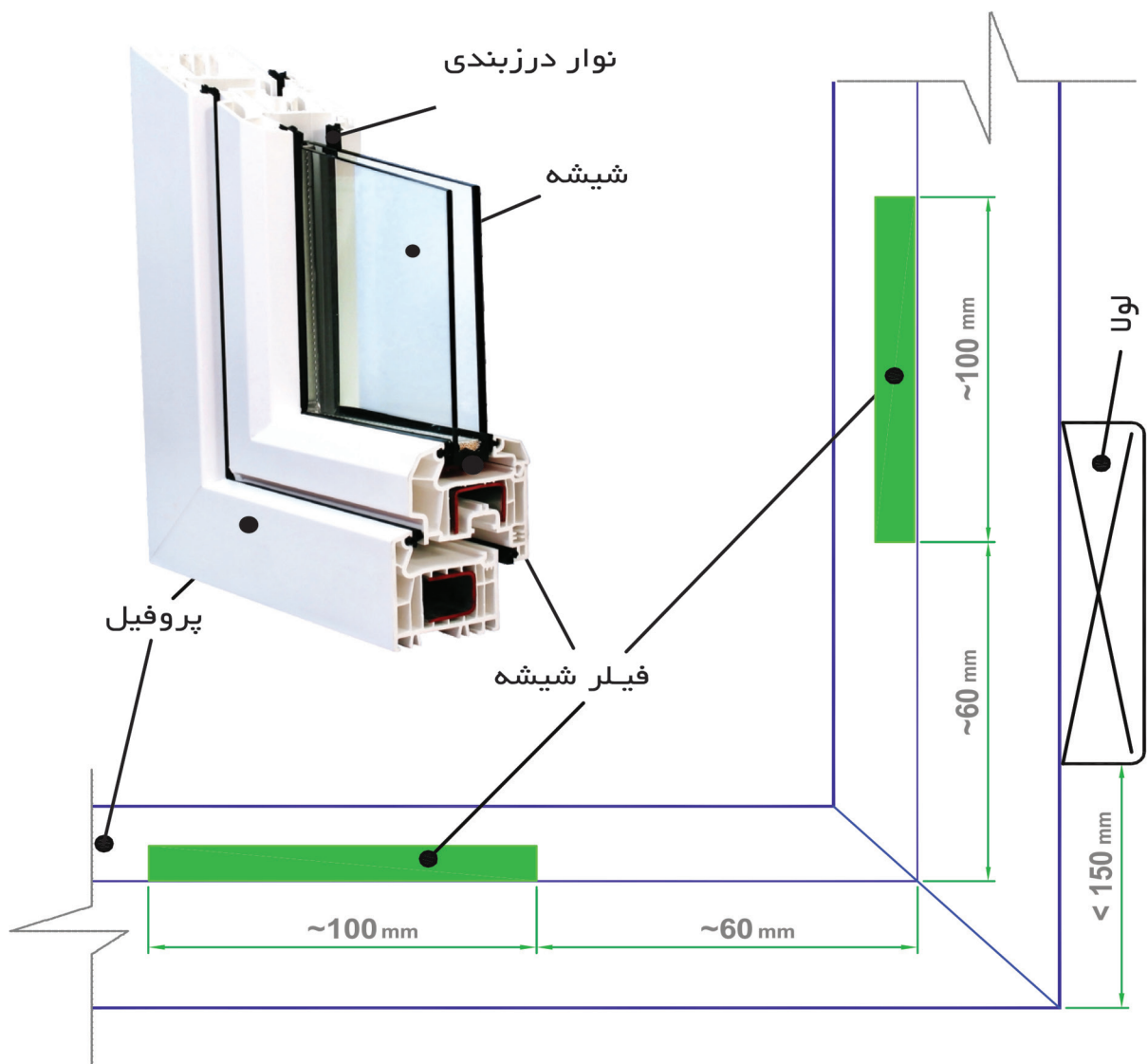


Renovation frame AL-2005



۱۱. محل پیچ گالوانیزه دقیقاً بر روی تار خنثی پروفیل انجام شود، که روی تمامی پروفیل‌ها با خطی مشخص گردیده است.
۱۲. رعایت طول گالوانیزه در پروفیل یو پی وی سی (از هر طرف قسمت زهوار، یک سانتیمتر کوتاهتر باشد. گالوانیزه پروفیل میانی ثابت (مولیون) از هر طرف ۶ میلی‌متر کوتاهتر باشد.)
۱۳. رعایت فاصله پیچ‌های گالوانیزه بر روی پروفیل یو پی وی سی (از ابتدای پروفیل ۱۵ سانتیمتر و فاصله بین دو پیچ برای پروفیل سفید در نهایت ۴۰ سانتیمتر و برای پروفیل رنگی در نهایت ۳۰ سانتیمتر)

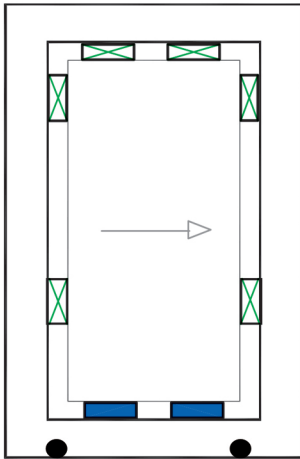




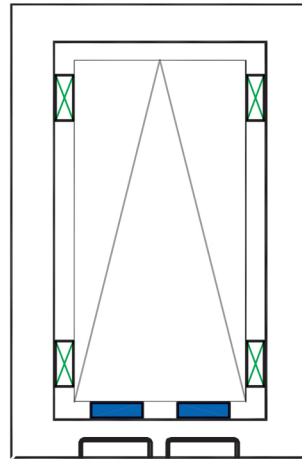
۱۱. بررسی نهایی پنجره ها از نظر رگلاژ، درزبندی، کیپ شدن لنگه باز شو در تمامی اضلاع

۱۲. تنظیم صورتجلسه تحویل با مشتری

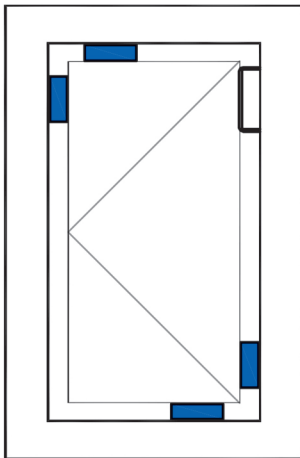
- ۷. بررسی نهایی مواد درزبندی از نظر کیفی (هوابندی، آب بندی، تمیزکاری)
- ۸. جداسازی لیبل پشت پروفیل قبل از شیشه گذاری و بلافاصله نظافت پروفیل با یک دستمال مرطوب
- ۹. قراردادن پل زیر فیلر قبل از فیلر گذاری شیشه
- ۱۰. فیلرگذاری شیشه های لنگه بازشو مطابق با کاتالوگ فنی



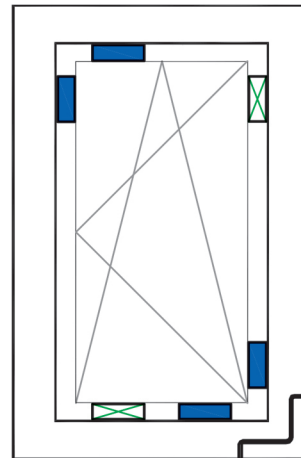
بازشو فلکس واگن



بالا بازشو



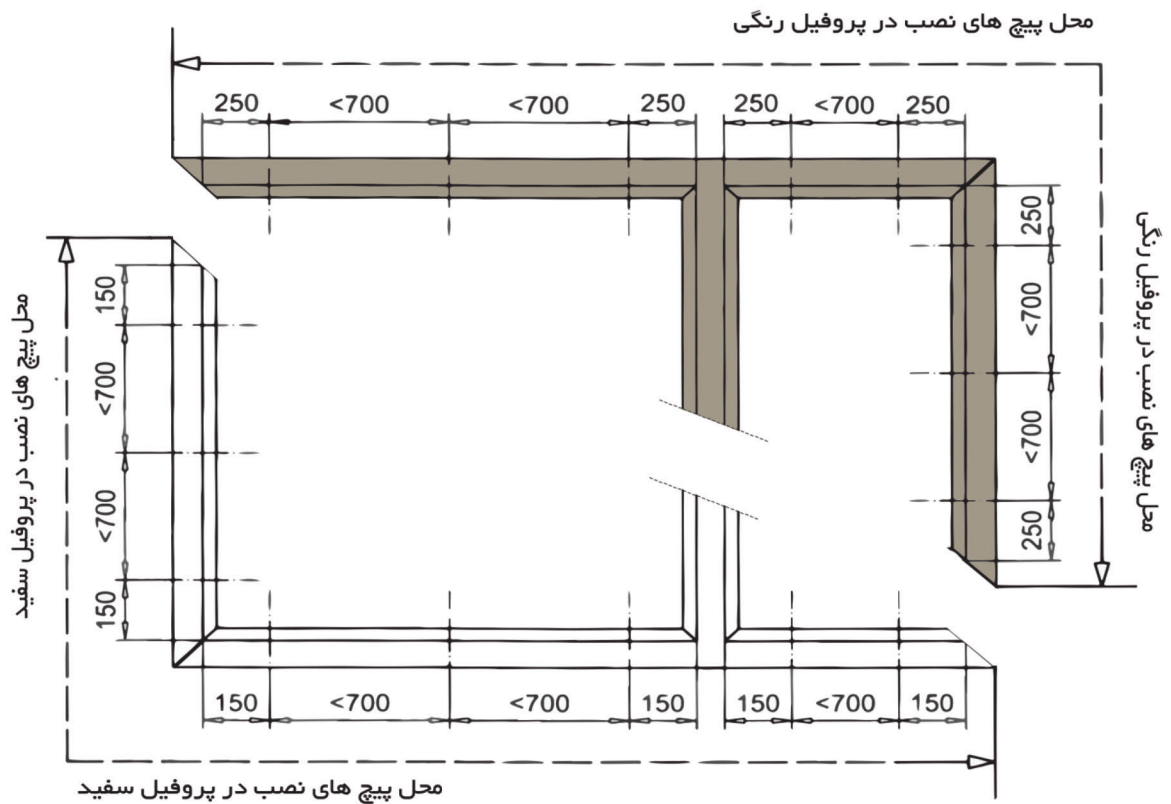
تک حالت بازشو



دو حالت بازشو

- ۲۱ . استفاده از قالب های جوش آلدوراوین
- ۲۲ . ابعاد برش پروفیل ها طبق کاتالوگ فنی آلدوراوین
- ۲۳ . کنترل تمیزکاری گوشه ها (پلیسه و زائده ای در نمای داخل و بیرون گوشه وجود نداشته باشد.)
- در صورت تمیزکاری با تمیزکن تیغچه ای، قسمت زاویه دار پشت پروفیل و گوشه داخلی قاب که محل زهوار می باشد می بایست با مغار پلیسه برداری شود.
 - شیار نوار آب بندی در گوشه های قاب با فرز پلیسه برداری شود.
- ۲۴ . خط جوش گوشه پنجره های لمینیت، حتماً با ماژیک مخصوص رنگ شود.
- ۲۵ . عدم تلفیق پروفیل های آلدوراوین با سایر پروفیل ها
- ۲۶ . ضخامت شیشه دوجداره باید ۲۰ میلی متر باشد. $4*12*4$ و یا $4*10*6$

۳. تعداد فاصله سوراخ های نصب از یکدیگر بستگی به عرض و ارتفاع پنجره ها دارد :
 فاصله پیچ های نصب نسبت بهم نباید بیشتر از ۷۰ سانتیمتر باشد.
 فاصله سوراخ های نصب در پروفیل سفید از گوشه جوش قاب و کنار پروفیل میانی ثابت (مولیون) ۱۵ سانتیمتر باشد.
 فاصله سوراخ های نصب در پروفیل لمینیت از گوشه جوش قاب و کنار پروفیل میانی ثابت (مولیون) ۲۵ سانتیمتر باشد.



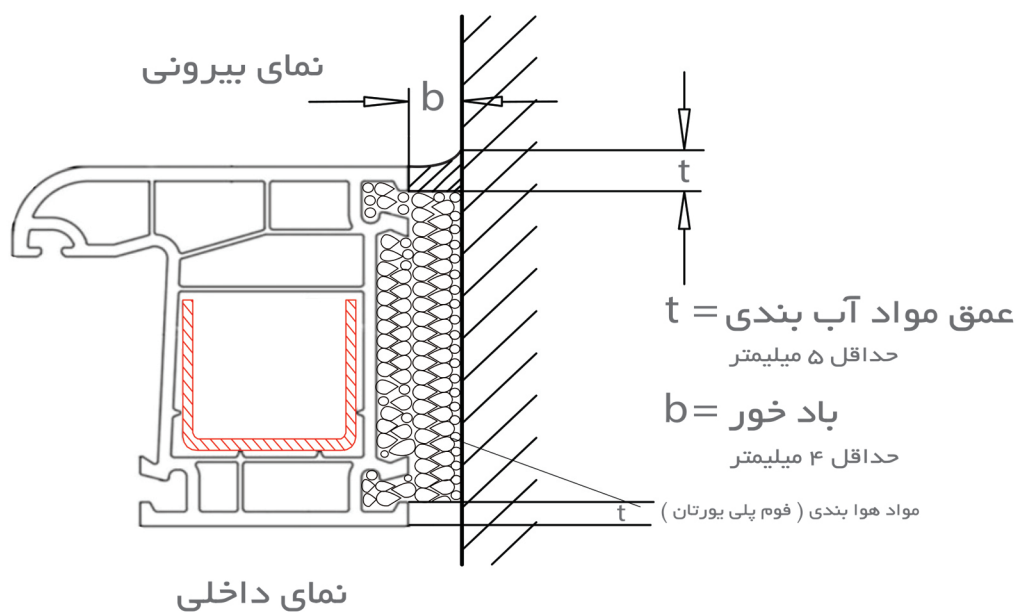
نصب

رعایت نکات فنی ذیل در نصب در و پنجره یو پی وی سی الزامی می باشد :

۱ . اندازه گیری ساخت می باید در صورت آماده بودن قاب انجام شود.

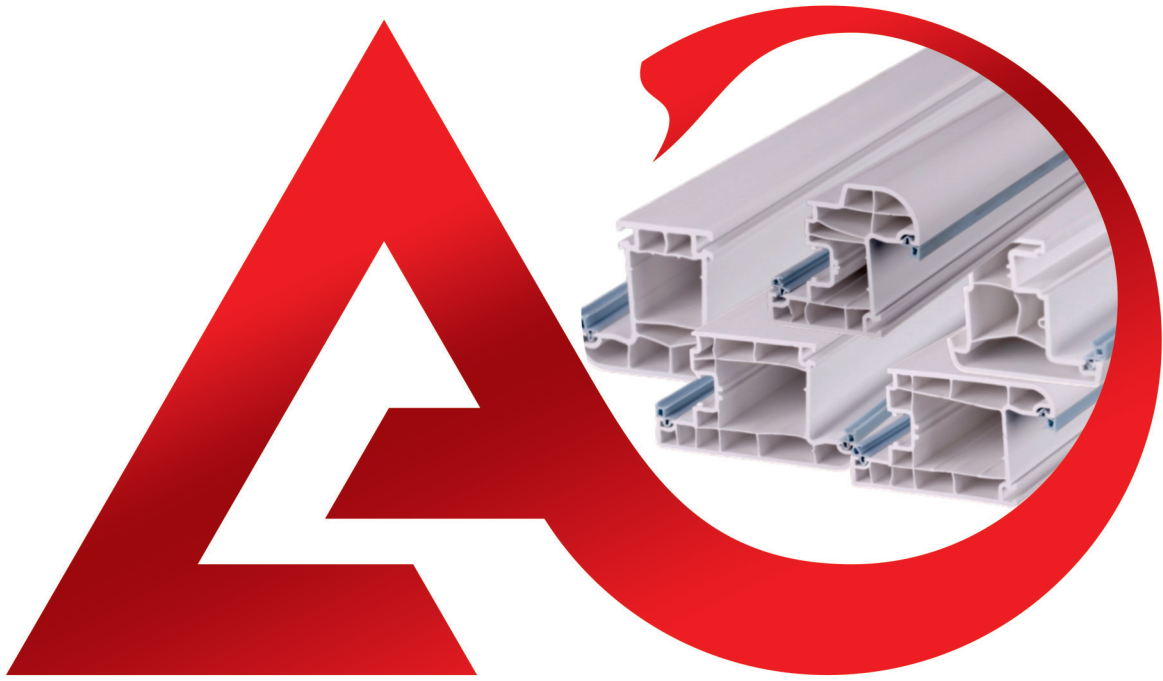
■ تبصره : در صورت درخواست مشتری جهت اندازه گیری و ساخت پنجره قبل از آماده شدن نیازها، حتما موارد صورتجلسه و به امضاء مشتری برسد.

۲ . ایجاد بادخور جهت تزریق مواد درزبندی، تراز کردن قاب و جلوگیری از تحت فشار بودن پنجره



تزریق فوم با رعایت بادخور بین ۴ تا ۵ میلیمتر از هر طرف جزو ضرورت های نصب می باشد.

تبصره : در قراردادهای، حتما تزریق فوم لحاظ شود.



• **یراق آلات :**

۲۷. استفاده از لولای قابل تنظیم توصیه میشود.

۲۸. استفاده از **لولای میانی یا کیپ مخفی** برای درها و پنجره های تک حالت با ارتفاع زیاد (فاصله بین لولا و کیپ ها حداکثر ۸۰ سانتیمتر و مقابل زبانه از گوشه قاب ۱۰ سانتیمتر)

۲۹. استفاده از یراق پشتی با توجه به افزایش ارتفاع لنگه بازشوی پنجره (فاصله بیش از ۸۰ سانتیمتر)

۳۰. استفاده از یراق کمکی در ضلع افقی با توجه به افزایش عرض لنگه بازشو (عرض بالای ۸۰ سانتی متر)

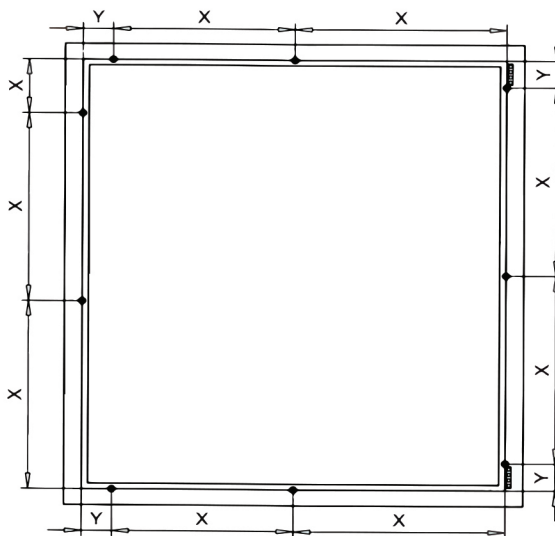
۳۱. یراق آلات مصرفی باید دارای گواهینامه استاندارد ملی ایران باشد.

۳۲. استفاده از قفل ایمنی (قفل تیلت) در پنجره های دو حالت جهت عدم تداخل در عملکرد بازشو الزامی می باشد.

۳۳. استفاده از دستگیره های پلاستیکی برای هر نوع در و پنجره مجاز نمی باشد.

۳۴. یراق آلات مورد استفاده در بازشوهای یک پروژ (شامل اسپانیولت، لولا، دستگیره و مقابل زبانه) بایستی با مشخصات ذکر شده در قرارداد پروژه تطابق داشته باشد.

۳۵. استفاده از دستگیره دوطرفه برای (سش) **پنجره آلدور اوین** مجاز نمی باشد. (چنانچه بازشو پنجره با دستگیره یک طرفه از داخل به جای درب بالکن استفاده شود، باید در پیش فاکتور به عنوان پنجره قید شده و برای خریدار شفاف سازی گردد.)



فاصله نقاط قفل شونده نسبت به یکدیگر (X) : حداکثر ۸۰ سانتیمتر

فاصله نقاط قفل شونده از گوشه (Y) : حداکثر ۱۰ سانتیمتر

۲۱. استفاده از قالب های جوش آلدوراوین

۲۲. ابعاد برش پروفیل ها طبق کاتالوگ فنی آلدوراوین

۲۳. کنترل تمیزکاری گوشه ها (پلیسه و زائده ای در نمای داخل و بیرون گوشه وجود نداشته باشد.)

■ در صورت تمیزکاری با تمیزکن تیغچه ای، قسمت زاویه دار پشت پروفیل و گوشه داخلی قاب که محل زهوار می باشد می بایست با مغار پلیسه برداری شود.

■ شیار نوار آب بندی در گوشه های قاب با فرز پلیسه برداری شود.

۲۴. خط جوش گوشه پنجره های لمینیت، حتماً با ماژیک مخصوص رنگ شود.

۲۵. عدم تلفیق پروفیل های آلدوراوین با سایر پروفیل ها

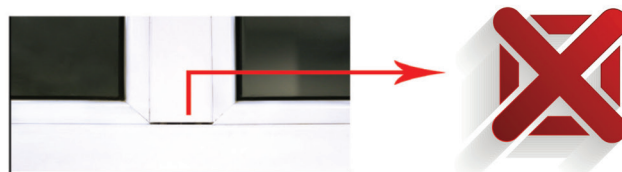
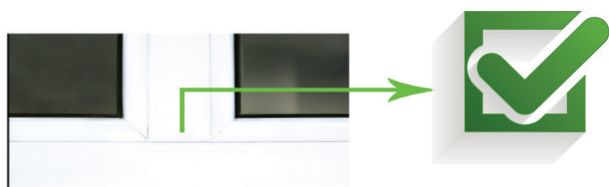
۲۶. ضخامت شیشه دوجداره باید ۲۰ میلی متر باشد. $4*12*4$ و یا $4*10*6$

۱۷. استفاده از کانکتور استاندارد (جنس زاماک و نقشه آلدوراوین)

نکته : توصیه می شود برای نصب کانکتور به فریم از پیچ M6 استفاده شود.

۱۸. تنظیم ابزار پروفیل میانی ثابت (مولیون) به گونه ای که اختلاف سطح بین دو پروفیل ایجاد نشود.

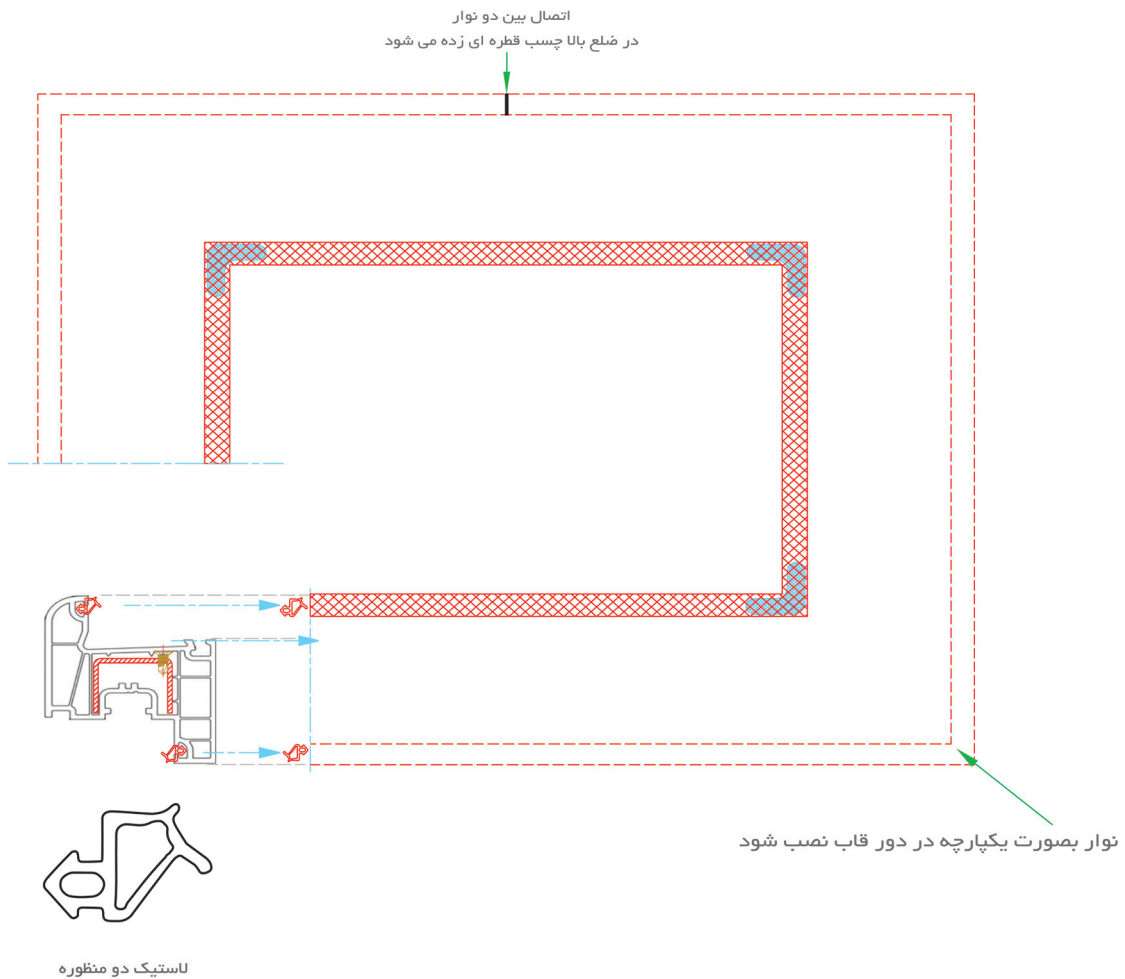
۱۹. نصب کانکتور روی مولیون به نحوی باشد که کاملاً به مولیون چسبیده و هیچ درزی بین کانکتور و مولیون ایجاد نشود.



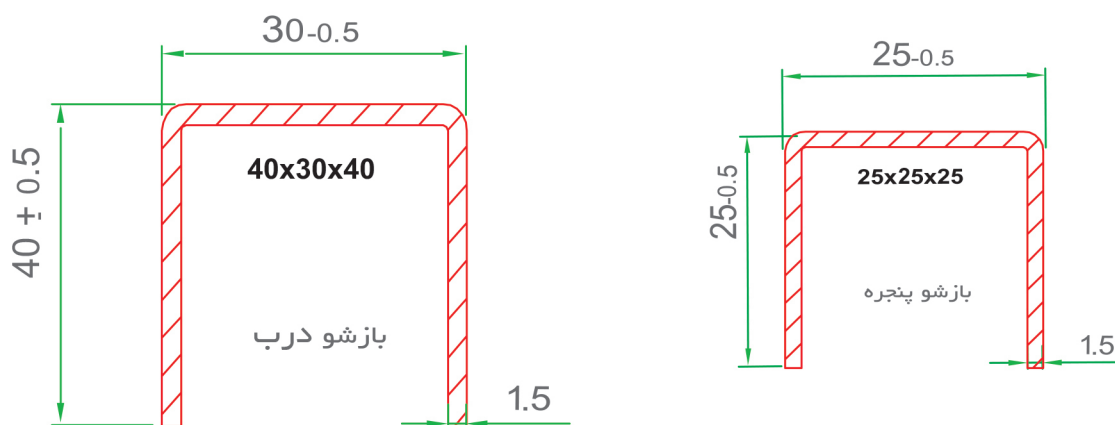
۲۰. کنترل کیفیت زهوار شیشه به نحوی که هیچ درزی در نمای داخلی ایجاد نشود.

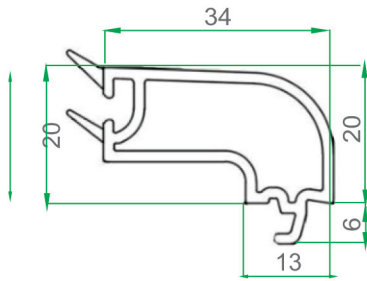


۱۴. استفاده از نوار درزبندی با جنس EPDM و نقشه استاندارد آلدورا وین
۱۵. استفاده از نوار درزبندی یک تکه به نحوی که درز نوار در ضلع افقی بالا باشد (یک قطره چسب بین دو سر نوار زده شود.)
۱۶. مسیر عبور نوار درزبندی بین پروفیل میانی ثابت (مولیون) و سایر پروفیل ها با فرز انگشتی باز شود و یا محل تلاقی بریده و چسب زده شود.

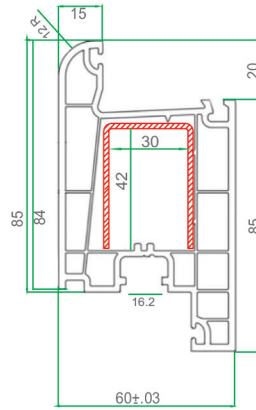


- ۸ . استفاده از گالوانیزه یکپارچه در ضلع دستگیره (استفاده از گالوانیزه چند تکه و یا جوش داده شده در هیچ ضلعی از در و پنجره مجاز نمی باشد.)
- نکته :** لازم است جای دستگیره در و پنجره بر روی پروفیل گالوانیزه پانچ گردد.
- ۹ . استفاده از گالوانیزه با ضخامت ورق حداقل ۱/۵ میلیمتر
- ۱۰ . استفاده از گالوانیزه با ابعاد استاندارد پروفیل های **آلدوراوین** در تمامی اضلاع مطابق کاتالوگ فنی
- نکته :** پیشنهاد می گردد برای در و پنجره های با ابعاد بزرگ که دارای مولیون می باشند جهت جلوگیری از لرزش زیاد و مقاومت در برابر فشار باد (ساختمان های بلند مرتبه) از مولیون استاتیکی استفاده شود.

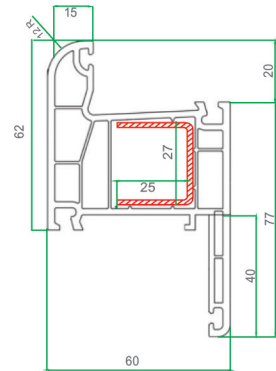




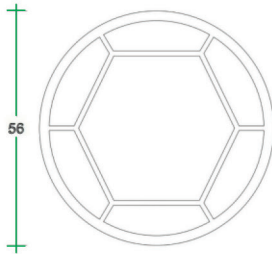
زهوار شیشه تک جداره
Single Glass Glazing bead



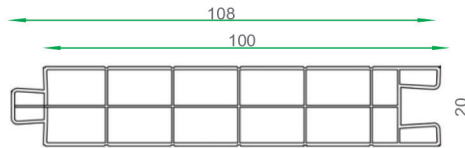
پروفیل لنگه داخل بازشو درب
In Door Sash profile



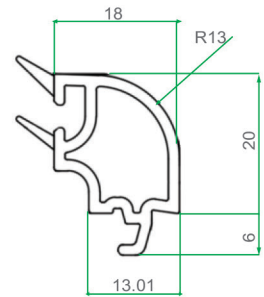
پروفیل قاب بازسازی
Renovation Frame profile



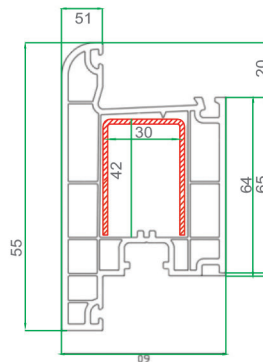
پروفیل لوله گرد
Pipe profile



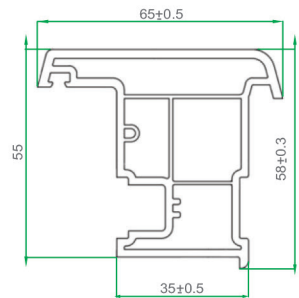
پانل لامبری



زهوار شیشه دوجداره



پروفیل لنگه بیرون بازشو درب
Out Door Sash profile

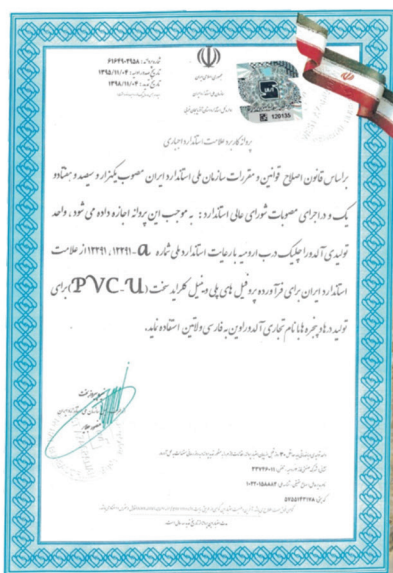


پروفیل میانی متحرک
False Mullion profile

درباره ما

از سال ۲۰۰۹ تا کنون علیرغم پیشرو بودن شرکتمان در صنعت ساختمان و تولید درب ضد سرقت و درب داخلی، این شرکت جدا ناپذیر بودن و اهمیت پروفیل upvc در ساخت و ساز را مشاهده نموده، لذا تصمیم به ارائه خدمات نوین upvc تحت برند ALDORA WIN نمود و این تصمیم در سال ۲۰۱۵ جامعه عمل پوشید. در طی این مدت زمان کوتاه فعالیت، ALDORA WIN توانسته خود را در ردیف برترین های این صنعت جای دهد. لذا باطراحی و اجرای سیاست های مبنی بر تولید با کیفیت و مشخصات تکنولوژی مدرن و زیبا، این شرکت هرگز ترک کیفیت و مرغوبیت کالا و خدمات را سرلوحه فعالیت خود قرار نداده است. امروزه ALDORA WIN برای ماندن پا بر جا در این صنعت با ارائه یک تیم تکنیکال و حرفه ای که در محیطی با ۲۰۰۰۰ متر مربع فضای باز و ۶۰۰۰ متر مربع فضای بسته در حال تولید پروفیل UPVC با بالاترین کیفیت ممکن می باشد.

ALDORA WIN با هدف قراردادن رضایت مشتری، اساس فعالیت خود را از اولین مرحله تولید تا مرحله بهره برداری مصرف کننده این اصل را مورد توجه قرار داده است و همچنان سعی در ایجاد محیطی راحت و زیبا در همه مکان های مربوطه را دارد. با وجود تازه تاسیس بودن این شرکت تجربه فعالیت پیشین ما، وادارمان نموده تا کادر و خط مجرب تولید خود را با تکنولوژی جدید و دینامیک پایه گذاری نماییم تا بتوانیم کماکان کیفیت، زیبایی و تناسب قیمت را در تک برند ALDORA WIN خلاصه نماییم.





شرکت HAYAT KALIP با تجربه ۳۰ سال در طراحی و تولید قالب های دستگاه های اکسترودی و بت تکیه بر تکنولوژی نوین و دانش فنی بروز توانسته است سهم بزرگی از بازار قالب های پروفیل های UPVC در داخل و خارج از مرز های کشور ترکیه را در دست داشته باشد. به گونه ای که در بیش از 24 کشور جهان بیش از 200 شرکت تولید کننده پروفیل های UPVC از خدمات این شرکت بهره می برند.

قالب های شرکت آلدورا وین توسط این کمپانی خوش نام ترکیه طراحی و با فولاد ضد زنگ DIN 2316 تولید و با سرویس های سالانه این کمپانی از صحت تامین و نگهداری قالب ها اطمینان حاصل می گردد. بدین صورت شرکت آلدورا وین از طراحی و کیفیت پروفیل های ترک بهره مند گردیده است.





KRONOS

شرکت کرونوس آلمان یکی از برترین تولید کنندگان اکسید تیتانیوم بوده و مفتخر به تولید درخشان ترین و خوش کیفیت ترین و سفید ترین اکسید تیتانیوم و یکی از پیشگامان این صنعت در زمینه نوآوری، فرایند تولید و کیفیت محصول در جهان بوده است. این کمپانی با سابقه صد سال خود و پیشرفته ترین تکنولوژی روز جهان در زمینه تولید پیگمنت سفید اکسید تیتانیوم توانسته در زمینه های مختلفی از جمله محصولات UPVC وارد شود.

شرکت آلدورا وین با بهره گیری از اکسید تیتانیوم کرونوس در فرمولاسیون خود توانسته است سفیدی و درخشندگی بی نظیری در محصول خود ایجاد کند و یکی از مقاوم ترین پروفیل ها در برابر تغییرات رنگ باشد.



شرکت **AKDENIZ KIMYA** ترکیه یکی از پرآوازه ترین تولیدکنندگان استاپلایزهای مخصوص پروفیل های **UPVC** و نیز سایر مواد اولیه مصرفی در این صنعت می باشد. این شرکت با تجربه 40 سال خود و اتکا به مهندسیین مجرب در بومی سازی و مدرنیزه کردن فرایند و تجهیزات تولید ، توانسته است برترین برند در زمینه تولید استاپلایزهای **PVC** باشد.

AKDENIZ KIMYA در زمینه تولید ایمپکت مدیفایرها نیز بسیار موفق عمل کرده و توانسته است سهم عمده ایی در بازار های جهانی داشته باشد.

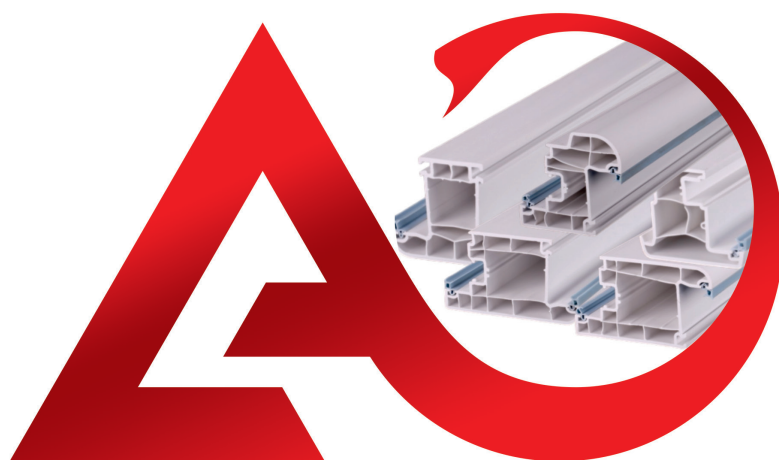
شرکت آلدورا وین با بهره گیری از تجربیات مهندسیین و مشاورین این کمپانی بزرگ توانست پروفیل خود را فرمول بندی نماید و تمام تست های مربوطه را در کشور ترکیه با موفقیت سپری کند.



شرکت **MIKROSAN** ترکیه با چهار مجموعه خود در زمینه تولید دستگاه های تزریق پلاستیک اکسترودر و بومی سازی صد درصدی فرایند طراحی و تولید ، یکی از کارخانجات ماشین سازی مطرح ترکیه و بزرگترین شرکت تولیدکننده ماشین آلات اکسترودر در آسیا و اروپا می باشد. تولیدات این شرکت در آمریکای شمالی و جنوبی و چهار قاره دیگر در بیش از 60 کشور جهان صادر می گردد.

مفتخریم که خطوط تولید شرکت آلدورا وین به صورت تمام اتوماتیک و بروزترین تکنولوژی ، توسط کمپانی بزرگ میکروسان طراحی ، تولید و نصب گردیده است و با کالیبراسیون های شش ماهه شرکت میکروسان از صحت عملکرد و تامین و نگهداری تجهیزات آسوده خاطریم.






Contact Us

تهیه و تنظیم : آلدور اوین

سال چاپ : ۱۳۹۹

 <http://t.me/aldorawin>
 insta : aldorawinupvc
 <http://t.me/aldorawin>

آدرس کارخانه: ارومیه ، شهرک صنعتی فاز ۳

Add:Organize phase3,Urmia,Iran

تلفن: ۰۱۱-۱۶+۹۸۴۴۳۳۷۴۶

فکس: ۰۱۷+۹۸۴۴۳۳۷۴۶

وب سایت : www.aldorawin.com

ایمیل/جمیل : aldora.win@gmail.com



Your window to life

PHONE +98 44 33 74 60 11-16

FAX +98 44 33 74 60 17

ADDRESS Industrial Town - phase 3
URMIA.IRAN