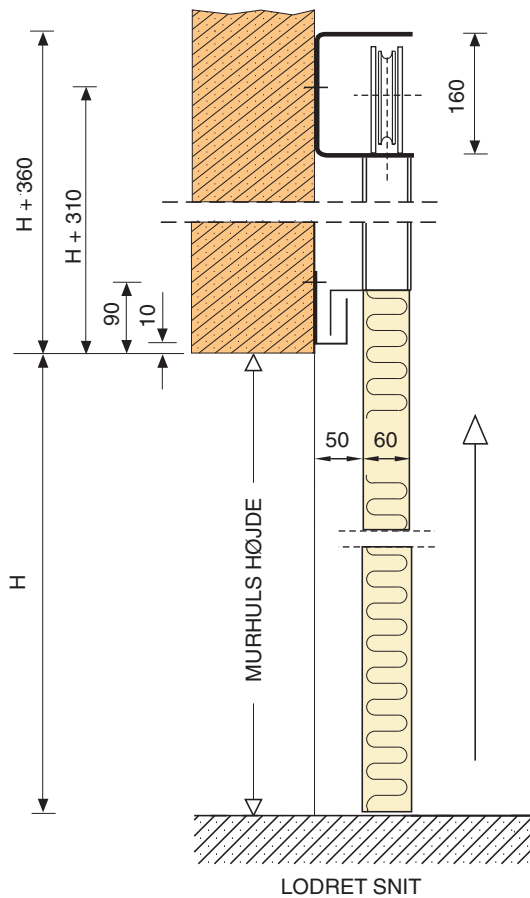


## LODRET SNIT



## BRANDSKYDEPORT TYPE RHD-1

Brandhejseporte type RHD-1 leveres som standard, grundet for maling og spartling med zinkfosfatprimer og monteret i lodrette køreskiner, forsynet med kontra vægt og mekanisk smeltesikring med 70° C smelteled.

Hejseportene leveres typegodkendt i henhold til DS 1052.2, indtil følgende max. mål:

Max. Brede .....: 3600 mm.  
Max. Højde .....: 3600 mm.

Ved porte større end disse mål, søges godkendelse hos de lokale brandmyndigheder.

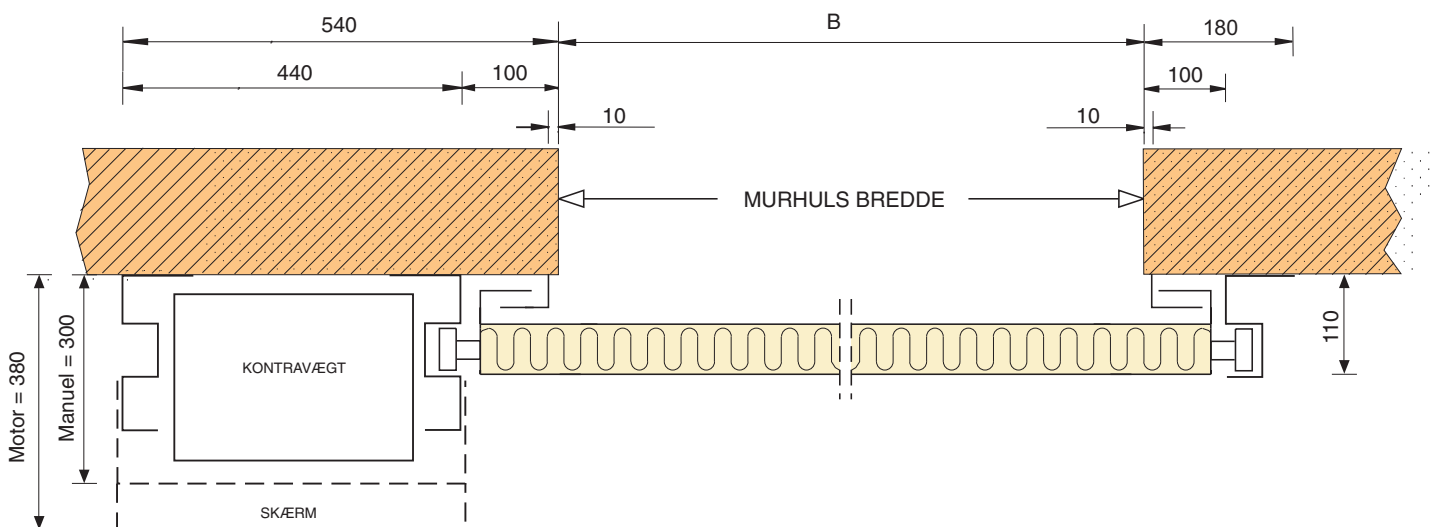
## EKSTRAUDSTYR

Indbygning af gangdør i port.  
Blændkarm i sider og top.  
Motordrift.  
ABDL-Anlæg.  
EI-magnet inkl. ankerplade.

## KONTRAVÆGT SPECIALMÅL

Kontravægt på specialmål er afhængig af portstørrelse - men kan varieres efter behov.  
Målene er ligeledes afhængig af motordrift.

## VANDRET SNIT



VANDRET SNIT

## Male metoder

Udviklingen i metalbyggeindustrien og de stigende krav om huse i forskellige farver nødvendiggjorde ligeledes skruerhoveder i forskellige farver. Men den påsmurte malig resulterede også i en ekstra grad af korrosionsresistens.

Når skruen monteres ødelægges overfladen på maling desværre let, blandt andet på grund af metal spåner i montagetoppen, forkerte montagetoppe eller slidte montagetoppe.

## Nylonhoveder

Mens Atlas fandt skruenhalsen tilstrækkelig beskyttet af den mekaniske overfladebehandlingsproces, gav skruerhovedet, når dette blev udsat for voldsomme miljømæssigt atmosfæriske forhold, ikke den langtidsholdbarhed, som man burde forvente i forbindelse med dagens moderne metal-bygninger. Dette gælder især ved brug på taget det mest udsatte sted på alle bygninger.

For cirka 20 år siden efter en hel del udviklings- og forskningsarbejde introducerede Atlas deres patenterede skruer med nylonhoved.

I denne proces blev almindelige skruer med specielhoved indkapslet i Dupont-nylon ved hjælp af en sprøjttestøbningsproces. Eftersom nylon kan indfarves så det passer til alle pladefarver, giver det en æstetisk tiltalende og praktisk talt korrosionsbestandig skruer, som kan leveres med en 20-årig garanti.

Skruen leveres i to hovedtyper. Den bøjelige flangeudformning, som med sine karakteristiske tætningssegenskaber, er konstrueret til brug uden tætningskive i forbindelse med indvendig montage. Den faste kraveudformning med tætningskive som er beregnet til udvendig montage.

De hundrede millioner af skruer, som Atlas og dets licenindehavere i Tyskland, Danmark, Sverige og Japan har solgt, bekræfter skruernes holdbarhed.

Den dag i dag er det stadig den mest rentable måde at sikre at skruer, der bruges til at lægge tag på metalbygninger, stadig holder om 20 år uden nogle tegn på rust og en minimal og acceptabel falmning.

## Metaldækkede hoveder

Gennem årene har andre leverandører af byggeskruer udviklet metalhætter, som påsættes skruerhovederne. Disse metalhætter omfatter to typer.

Den ene hætte er af et tyndt rustfrit stål hvorimod den anden er fremstillet af den noget tykkere zinklegering Zamak-3. Begge hætter krympes på.

Eftersom begge produkter er med hætter, er der mulighed for at fugt trænger ind mellem hætten og skruerhovedet. Ligeledes kan en kraftig bearbejdning få hætten til at løsne sig fra skruerhovedet.

## Hinder før pladebeklædning

For at forlænge den almindelige metalovertrukne skruers levetid og for at skabe et billigere alternativ til skruer med nylonhoveder eller metalhætter, har leverandører af byggeskruer i de sidste tre-fire år solgt produkter, hvor hovederne er blevet belagt med en langtids film enten alene eller sammen med en almindeligt lag maling.

Atlas tilbyder et sådant produkt, Oxyseal belægningen, som uden tvivl vil forlænge den almindelige belagte skruers levetid betydeligt, især hvis der yderligere bruges maling.

Disse produkter kan imidlertid på ingen måde tilbyde de samme fordele og egenskaber, som kan opnås med skruer med nylonhoveder eller metalhætter.

## Installationsteknik

Som med ethvert produkt kan forkert værktøj, dårlig installationsteknik eller forkert håndtering, hindre at man opnår den korrosionsbestandighed som produktet tilbyder.

Omhyggelig overholdelse af de følgende punkter vil sikre et tilfredsstillende slutresultat.

## Værktøj

Det fortrukne værktøj er en standard elektrisk skruemaskine konstrueret til at virke ved en hastighed på mellem 2.000 og 3.000 omdrejninger i minuttet.

Værktøj, som er konstrueret til montering af gevind skruer, og som virker ved hastighed på mellem 800 og 1.200 omdrejninger i minuttet, er ikke egnede til selvborende skruer. Brugen af slagværktøj kan ikke anbefales.

## Montagetoppe

Montagetoppen skal have den rette størrelse, være af god kvalitet og montagetoppens forsænkingen holdes ren og fri for urenheder. Dette gælder især magnetiske toppe, hvor metal splinter kan blive sætte sig fast i toppen.

## Drejningshastighed

Skruemaskinens omdrejningshastighed skal nøje svare til den påkrævede drejningshastighed som er gældende for at montere den aktuelle skrue således at man opnår den maksimale gevinskæring.

Selv om skruen er stærk nok til at modstå et drejningsmoment på næsten 3 gange den kraft som er påkrævet, kan dette ikke anbefales, da det ofte giver et dårligere resultat.

Når emner sammenskrues (f.eks. plade mod plade) vil en for høj hastighed resultere i at skruen går over gevind.

## Montage

1. Skruen skal monteres vinkelret på arbejdsoverfladen for at forhindre borespidsen i at "vandre". Ved buede overflader anbefales det at anvende en kørner.
2. Det tryk, der normalt kræves for en effektiv montage er normalt relativt beskeden, og forskelligt fra skrue til skrue. Et for højt tryk vil reducere effektenivitet.
3. Ved montage i tykt stål kan den selvborende skrues spids opvarmes i et sådant omfang, at den bliver blød, og ikke kan bore helt igennem stålet. I et sådant tilfælde anvendes en ny skrue til at færdiggøre arbejdet.

Overholdelse af ovennævnte punkter vil sikre et korrekt udført stykke arbejde hver gang.