

C.R. LAURENCE CO., INC.

GRS KITTLOSES GLASSCHIENENSYS-TEM TAPER-LOC™ *

*Patent angemeldet

FÜR SICHERHEITSV-ERBUNDGLASANWENDUNGEN

Montageanweisungen

Siehe Video unter crlaurence.com

TAPER-LOC™ Sets bestehen aus einem L-Setting Block und zwei Taper Sets

KAT. NR.	BESCHREIBUNG
LTL96	TAPER-LOC™ Set für 9/16" (13,52 mm) Sicherheitsverbundglas
LTL10	TAPER-LOC™ Set für 21,52 mm (27/32") und 25,52 mm (1-1/16") Sicherheitsverbundglas

Mindestbestellung: 10 Sets

- Für 9/16" (13,52 mm), 21,52 mm (27/32") und 25,52 mm (1-1/16") Sicherheitsverbundglasgeländer-Anwendungen
- Unterstützt Oberflächenaufbau-, Einbettaufbau- und Fassadenmontagemethoden
- Ausgelegt für typische Beton- und Stahlträgersubstrate
- Konstruiert und geprüft auf Erfüllung und Übertreffen der Normen in USA
- Verringert Montagearbeitszeit um 50 %
- Ausgelegt für Wohn- und Gewerbeanwendungen

Verwenden Sie nur SICHERHEITSGLAS

DEN L-SETTING BLOCK ANKLEBEN UND DIE GLASSCHEIBE IN DIE SOCKELSCHIENE EINSETZEN	DIE TAPER EINSETZEN UND MIT DEM TLK5 WERKZEUG ARRETIEREN	DIE GLASDICHTUNG EINZIEHEN UND FERTIG
Den TAPER-LOC™ L-Setting Block am unteren Rand der Glasscheibe ankleben und die Scheibe in ihre Position absenken.	Die TAPER-LOC™ Taper mit unserem TKL5 Montage/Demontage-Werkzeug montieren, um die Glasscheibe sicher zu arretieren.	Die Glasdichtung einziehen und fertig! Das TAPER-LOC™ System macht die Arbeit schnell, sauber und einfach.

FÜR DIE MONTAGE BENÖTIGTE WERKZEUGE



KAT. NR. TLK5
MONTAGE/DEMONTAGE-
WERKZEUG



KAT. NR. PAL1K
PAL WERKZEUG



KAT. NR. EBAD3
MAUERBOHRER



KAT. NR. EBADP1
LOCHAUSBLAS-WERKZEUG



KAT. NR. HRHD1
SCHLAGBOHRMASCHINE



KAT. NR. 7720H
STECKSCHLÜSSEL



CAT. NO. LTLST3

ABSETZWERKZEUG



CAT. NO. 54225

BANDMAß

CRL's TAPER-LOC™ Werkzeuge befähigen den Monteur, das Glasschienensystem schnell exakt zu unterlegen, zu loten und zu montieren. Die korrekte Ausrichtung der Sockelschiene ist ein Schlüsselement für die Gewährleistung, dass das System im Lot und horizontal montiert wird. Siehe unser informatives Montagevideo unter crlaurence.com. Für technische Unterstützung rufen Sie bitte Railing Technical Sales unter (800) 421-6144 an und bitten Sie um Nebenstelle 7730.

STANDARDSYSTEMKOMPONENTEN

TAPER-LOC™ Taper (Keilsystem):

Die hochfesten, verstärkten Nylon Taper Shims (Keile dehnen sich beim Zusammendrücken mit dem TLK5 Montage/Demontage-Werkzeug in der Dicke aus und arretieren die Glasscheibe mechanisch in der Sockelschiene. Das Montage/Demontage-Werkzeug löst durch Trennen der Taper außerdem auch die Taper für ein Ausrichten oder einen Austausch der Glasscheibe.

TAPER-LOC™ L-Setting Block (Verglasungsklotz):

Der hochfeste, verstärkte "L"-förmige Nylonklotz entfernt die Glasscheibe auf einer Seite von der vertikalen Wand und der Unterkante der Sockelschiene. Die Klötze werden mit vorinstallierten Klebebandstreifen an der Glasscheibe befestigt. Die Klötze schützen die Glasscheibe vor Beschädigung während des Einsetzens in die Sockelschiene und zentrieren gleichzeitig die Scheibe in der Schiene. Die Klötze haben eine schwarze Farbe.

Aluminiumsockelschiene für Verbundglasscheibe:

CRL's hochfeste extrudierte Aluminiumsockelschiene ist vorgebohrt, um die Montage in verschiedenen Substraten zu erleichtern. Sie können TAPER-LOC™ Taper mit unserer Verbundglassockelschiene für 13,52 mm, 21,52 mm und 25,52 mm Sicherheitsverbundglasscheiben benutzen. Standardlängen sind lieferbar in 3,05 m. Andere Längen auf Sonderbestellung lieferbar.

Wichtig!!! Mit dem TAPER-LOC™ System benutzte Sockelschienen müssen die folgenden Glasspezifikationen erfüllen:

13,52 mm (9/16") Sicherheitsverbundglas (6 mm x 1,52 x 6 mm)

Dickenbereich 0.497" (12,62 mm) bis 0.549" (13,94 mm)

21,52 mm (27/32") Sicherheitsverbundglas (10 mm x 1,52 x 10 mm)

Dickenbereich 20,40 mm (0,803") bis 22,94 mm (0,903)

Geeignet für ASTM 7/8" Einscheibensicherheitsglas.

25,52 mm (1-1/16") Sicherheitsverbundglas (12 mm x 1,52 x 12 mm)

Dickenbereich 24,40 mm (0,960") bis 26,92 mm (1,060")

Geeignet für ASTM 1" Einscheibensicherheitsglas.

Sockelschienenverblendung und Endkappen:

Unsere vollständige Auswahl an Zubehör umfasst alles, was Sie für die Montage fertiger Geländersysteme benötigen: Sockelschienenverblendung, Endkappen, Halterungen, Beilagscheiben und Vinyl-Handlaufrohre, -befestigungsarme und -verbindungs-muffen in zahlreichen, architektonischen Ausführungen Ihrer Wahl. Zur Einsicht unseres vollen Programms besuchen Sie unsere Website und klicken Sie auf Architectural Railing Systems Catalog.

Sockelschienen-Ankerbolzen:

Benutzen Sie für die Montage der GRS Glasgeländer-Sockelschiene auf Betonsubstrat Kat. Nr. EBA335 HILTI® Hochleistungspreizdübelbolzen. Benutzen Sie für die Montage der Sockelschiene auf Stahlsubstrat Kat. Nr. SHCSM14X34 M14 - 2,0 X 20 mm Sechskantschrauben (DIN). Die Ankerbolzen wurden auf die Erfüllung der Anforderungen der Geländervorschriften geprüft.

Obere Handläufe:

Unsere Premium Cap Rails sind in 2" (50,8 mm) und 2-1/2" (63,5 mm) Durchmessern lieferbar. U-Kanal Handläufe sind ebenfalls lieferbar. Das Zubehör umfasst Verbindungsmuffen, Kniestücke, Endkappen, Montagevinyl und Metallklebstoff für fast nahtlose Verbindungen. Besuchen Sie unsere Website und sehen Sie sich unter CAP RAILS unsere vollständige Auswahl an.

Handlaufrohre und -befestigungsarme:

CRL's runde Handlaufrohre werden in Durchmessern von 1-1/2" (38,1 mm) bis 2" (50,8 mm) verkauft. Vierkanthandlaufrohre sind in einem 1-1/2" (38,1 mm) Profil lieferbar. Handlaufbefestigungsarme und Zubehör sind ebenfalls in verschiedenen architektonischen Ausführungen lieferbar. Handlaufrohre werden in 20' (6,10 m) Längen verkauft.

STANDARDSYSTEMKOMPONENTEN



NEUTRAL HÄRTENDES SILIKON



HANDLAUFBEFESTIGUNGSARME



VERBINDUNGSMUFFEN



HUTSCHIENEN-ENDKAPPEN



KLEBSTOFF



GLASDICHTUNG



ABKLEBEBAND



ALUMINIUM-HUFEISENSCHEIBEN



ALUMINIUMSCHEIBENSTREIFEN

SCHIENENMONTAGE

1. Substratvorbereitung

Sockelschienenbefestigung auf Beton

Benutzen Sie die Löcher in der Sockelschiene als Ausrichtpunkte für die korrekte Lochpositionierung. Bohren Sie anschließend die Löcher mit einem Bohrhammer und dem empfohlenen Mauerbohrer (Kat. Nr. EBAD3). Sollten Sie auf Armierung treffen, ist eventuell das Bohren eines zusätzlichen Lochs in die Sockelschiene erforderlich. Nach dem Bohren müssen die Löcher lediglich mit der Ausblaspumpe (Kat. Nr. EBADP1) ausgeblasen und die Spreizdübelbolzen (Kat. Nr. EBA335) eingesetzt werden. Die Spreizdübelbolzen schließen Beilagscheiben ein.

Schritt 1

Richten Sie die Sockelschiene korrekt aus und bohren sie die benötigten Löcher in den Beton.



Schritt 2

Blasen Sie die Löcher mit CRL's Ausblaspumpe aus.



Schritt 3

Installieren Sie CRL's Spreizdübelbolzen.

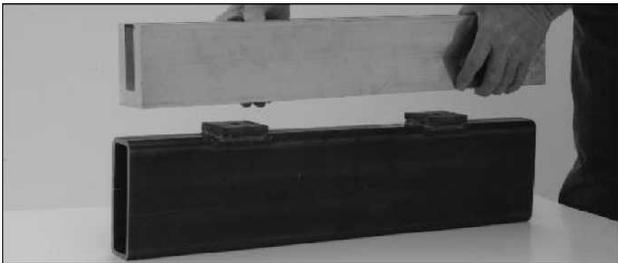


Sockelschienenbefestigung an Stahlwinkeln, -kanälen und Schweißblöcken

Benutzen Sie die Löcher in der Sockelschiene als Ausrichtpunkte für die korrekte Lochpositionierung. Bohren Sie anschließend die Löcher in den Stahl und schneiden Sie ein Gewinde für die M14 - 2,0 x 20 mm Sechskantschraube (Kat. Nr. SHCSM14X34). Blasen Sie nach dem Bohren die Löcher mit der Ausblaspumpe (Kat. Nr. EBADP1) aus und drehen Sie die M14 Sechskantschrauben ein. Werden Schweißblöcke mit vorgebohrten Gewindebohrungen (Kat. Nr. LSWB21 oder BSWB5B) benötigt, wird empfohlen, die Schweißblöcke von qualifizierten Schweißern an einer geeigneten Stahlkonstruktion anschweißen zu lassen. Für die Aufnahme der Lasten muss auf den entgegengesetzten Seiten des Schweißblocks eine durchgehende Schweißnaht von mindestens 3/16" (4,8 mm) vorhanden sein. Die nachfolgenden Abbildungen zeigen eine Schweißblockmontage.

Schritt 1

Die Sockelschiene korrekt ausrichten, anschließend die Lage der Montagelöcher markieren. CRL's Schweißblöcke mit vorgebohrten Gewindebohrungen an den Stahllängsträger schweißen.



Schritt 2

Die Sockelschiene aufsetzen und sicherstellen, dass die Löcher in der Sockelschiene mit den Löchern im Schweißblock ausgerichtet sind.



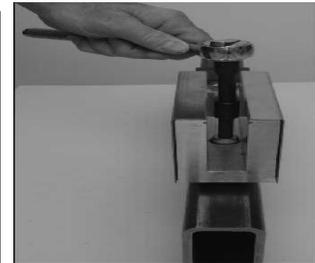
Schritt 3

Die Sockelschiene mit CRL's M14 Sechskantschrauben oder 1/2-13 Innensechskantschrauben an den Schweißblöcken befestigen.



Schritt 4

Jede Schraube in Abhängigkeit davon, ob die Bolzen feucht oder trocken sind, auf zwischen 50 und 100 Fuß anziehen.



2. Sockelschienenmontage

Vorbereitung

WICHTIG!!! Bei allen Installationen muss der montierte Sockel bei Bedarf justiert werden, um sicherzustellen, dass er in einer erweiterten Höhe von 42" (1067 mm) plus oder minus 1/8" (3,2 mm) im Lot ist. Nehmen Sie sich die Zeit für das Loten der Sockelschiene auf diese Toleranz, da die Glasscheibe nur so lotrecht wie die Sockelschiene sein wird.

Lieferbare Ausgleichscheiben für die Nivellierung der Sockelschiene:

CRL Kat. Nr. AHS66	1/16" x 3" (1,6 x 76,2 mm) Aluminium-Hufeisenscheiben
CRL Kat. Nr. AHS68	1/8" x 3" (3,2 x 76,2 mm) Aluminium-Hufeisenscheiben
CRL Kat. Nr. AHS64	1/4" x 3" (6,3 x 76,2 mm) Aluminium-Hufeisenscheiben
CRL Kat. Nr. BSS164	1/64" (0,4 mm) Aluminium-Ausgleichstreifen
CRL Kat. Nr. BSS132	1/32" (0,8 mm) Aluminium-Ausgleichstreifen
CRL Kat. Nr. BSS116	1/16" (1,6 mm) Aluminium-Ausgleichstreifen

Aluminium-Hufeisenscheiben

Aluminium-Ausgleichstreifen

Skizzier- und Nivellierverfahren

Skizzieren Sie den Geländer- oder Windfangumriss mit Kreide auf der Montagefläche. Positionieren Sie, beginnend am Anfang einer Strecke oder in einer Ecke, den ersten Abschnitt der Sockelschiene und richten Sie diese an der Kreidelinie aus. Verlangt die Installation, dass die Sockelschiene horizontal (im Gegensatz zum Folgen des Oberflächengefälles) sein muss, ist der erste Abschnitt am höchsten Punkt zu positionieren. Ziehen Sie alle Montagebefestigungsmittel handfest an und lösen Sie dies anschließend für das Einschleiben der Ausgleichsscheiben.

Horizontale Sockelschieneninstallationen

Soll die Sockelschiene im Gegensatz zum Folgen des Oberflächengefälles horizontal liegen, ist es einfacher, die Schiene entlang ihrer Länge zu nivellieren, bevor die lotrechte Ausrichtung korrigiert wird.

Geneigte Sockelschieneninstallationen

Soll die Sockelschiene einem Gefälle folgen, ist die Laserwasserwaage dennoch für das Verhindern abrupter Höhenänderungen hilfreich. Außerdem ist es einfacher, die Schiene entlang ihrer Länge zu nivellieren, bevor die lotrechte Ausrichtung korrigiert wird.



Das "PAL" Werkzeug mit der Sockelschiene ausrichten und in Richtung des gegenüberliegenden Laser-Targets richten.



Laserlichtpunkte auf dem LT1 Laser-Target.

Bei Nivellierung der Sockelschiene auf Beton- oder Stahlsubstrat sicherstellen, dass Sie die Schiene innerhalb von 0,4 Grad des Bodens nivellieren. Eine Winkelabweichung bis zu 0,4 Grad ist während des Prozesses annehmbar. Beim Anziehen der Ankerbolzen alle 12" (304,8 mm) die digitale Wasserwaage entlang der Sockelschiene schieben, um sicherzustellen, dass die Schiene innerhalb der Spezifikationen liegt. Müssen Berichtigungen vorgenommen werden, lösen Sie die Ankerbolzen und schieben Sie nach Bedarf CRL's Hufeisenscheiben oder Ausgleichstreifen ein, bis die Sockelschiene innerhalb der Spezifikationen liegt. Die korrekte Ausrichtung der Sockelschiene ist ein Schlüsselement für die Gewährleistung, dass das System lotrecht und eben installiert wird. Schieben Sie Ausgleichsscheiben ein, wenn die Bedingungen der Montagefläche gelegentliche Lücken unter der Sockelschiene erzeugen. Es können CRL Aluminium-Hufeisenscheiben von bis zu 1/4" (6,3 mm) Dicke benutzt werden. Gute Oberflächenbedingungen erlauben die Benutzung von CRL Aluminium-Ausgleichstreifen. Die Ausgleichstreifen sind in Dicken von 1/64" bis 1/16" (0,4 bis 1,6 mm) lieferbar und erlauben eine Feinjustierung des vertikalen Lots. Nach dem Nivellieren beider Enden einer Sockelschiene Ausgleichsscheiben **AN ALLEN BOLZENPOSITIONEN** einschleiben, an denen Lücken zwischen der Sockelschiene und der Montagefläche gegeben sind. Beide Seiten der Sockelschiene müssen vor dem Anziehen der Bolzen in Kontakt mit der Montagefläche und den Ausgleichsscheiben sein, anderenfalls dreht sich die Sockelschiene aus dem Lot. Ausgleichstreifen müssen auf die Länge der Sockelschiene ausgerichtet sein und nahe der Außenkante platziert werden. Die Bodenfläche der CRL Sockelschiene ist konkav, um "Hoch-Zentrierung" zu verhindern, aus welchem Grund die Außenkanten in Kontakt mit den Ausgleichsscheiben sein müssen.



Die Ausgleichstreifen zum Füllen von Lücken unter die Sockelschiene schieben.



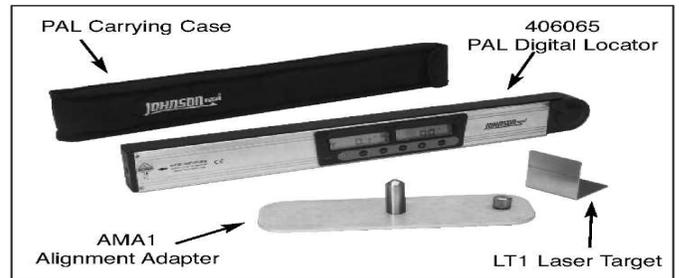
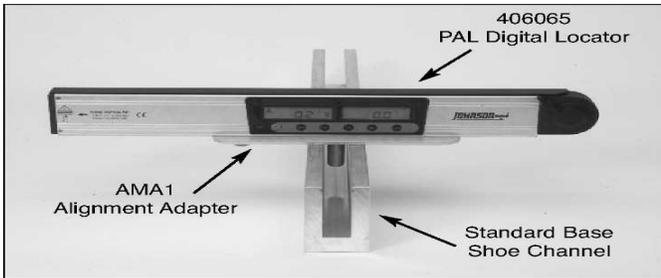
Mit dem "PAL" Werkzeug sicherstellen, dass die Sockelschiene an allen Punkten horizontal liegt. Beim Nivellieren der Sockelschiene sicherstellen, die Sockelschiene innerhalb von 0,4 Grad des Bodens zu nivellieren. Eine Winkelabweichung bis zu 0,4 Grad ist bei diesem Prozess annehmbar.

Benutzen des GRS PAL Digital Locator

Montieren Sie den Ausrichtadapter am Digitalgerät. Dazu das Gewinde im Ausrichtadapter mit dem Gewinde auf der Unterseite des Digitalgeräts ausrichten. Die Daumenschraube mit der Hand anziehen und dabei darauf achten, dass das Digitalgerät flach auf dem Ausrichtadapter aufliegt. Der große, aus dem Ausrichtadapter herausragende Stift muss in der Mitte des PAL Digital Locator positioniert sein. Daher die Ausrichtung des Ausrichtadapters wählen, die den Stift am besten zentriert. Die Ein-Taste drücken, der PAL ist benutzungsbereit. Die Selbstprüfung und das Kalibrierverfahren gemäß dem Benutzerhandbuch durchführen.

Bevor Sie den PAL auf der Oberseite der Sockelschiene platzieren die Oberseite der Sockelschiene sauberwischen. Die Genauigkeit der Wasserwaage hängt von einer glatten, sauberen Oberfläche und einem ausbalancierten PAL mit beiden Oberseiten der Sockelschiene in Kontakt mit dem PAL ab.

Den PAL Ausrichtadapterstift in die Schiene einsetzen und für horizontale Nivellierung die Länge des PAL längs der Sockelschiene bzw. für lotrechte Ausrichtung senkrecht zur Sockelschiene ausrichten. Beginnen Sie mit der horizontalen Nivellierung und führen Sie das Ausgleichverfahren mit Scheiben von Ende-zu-Ende durch. Das Display zeigt mit zwei Pfeilen die Richtung an, in die der PAL für Lot oder Horizontale gedreht werden muss. Der PAL besitzt zwei Displays. Das linke Display ist für das Nivellieren, das rechte Display zeigt die Winkel mit dem Winkelmesserarm an.



Aus dem Lot Korrektur

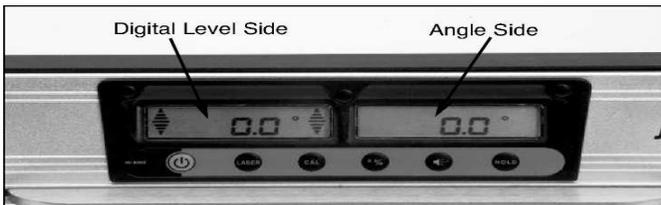
Die montierte Sockelschiene muss bei Bedarf justiert werden, um sicherzustellen, dass sie in einer erweiterten Höhe von 42" (1067 mm) plus oder minus 1/8" (3,2 mm) im Lot ist. Dazu muss die Winkelanzeige von einem Ende der Sockelschiene bis zum anderen Ende innerhalb 0,4 Grad liegen. Eine Winkelabweichung von bis zu 0,4 Grad ist annehmbar, wenn die Abweichung von einer Sockelschiene zur nächsten sich auf die gleiche Seite des Lots neigt. Mit dem PAL senkrecht zur Sockelschiene ausgerichtet an drei oder vier Stellen entlang der Sockelschiene messen und nach Bedarf Ausgleichscheiben einschieben.

Auswahl der Ausgleichscheibendicke

0,4 Grad entspricht 5/16" (8 mm) Positionsabweichung in einer Höhe von 42" (1067 mm) über der Montagefläche. Bei der Montage einer CRL 4" (102 mm) hohen Sockelschiene bewegt das Einschieben eines 1/64" (0,4 mm) dicken Ausgleichstreifens die 0,4 Grad Anzeige zurück auf Null. Die Montagebolzen auf den korrekten Drehmoment anziehen und anschließend die lotrechte Ausrichtung nochmals prüfen.

Horizontale Nivellierung

Beginnend mit dem ersten, am höchsten Punkt liegenden Sockelschienensegment das Ende-bis-Ende Nivellierverfahren durchführen und anschließend die lotrechte Ausrichtung justieren. Jetzt den PAL längs der Sockelschiene ausrichten. Zur Aktivierung des Lasers die Laser-Taste drücken. **EINE LASERLICHTEXPOSITION VERMEIDEN.** Die nächste Sockelschiene montieren und die Oberseite mit der vorhergehenden Sockelschiene ausrichten. Am entgegengesetzten Ende das Laser-Target mit der Visierlinie in Richtung Laserquelle oben auf der Sockelschiene platzieren. Ausgleichscheiben unter die Sockelschiene schieben, bis das Laserlicht auf der Visierlinie zentriert ist. Den Laser auf der ersten Sockelschiene belassen, um diese Funktion für alle Sockelschienen über eine Strecke von bis zu 100' (30 m) durchzuführen. Ist die Strecke länger als 100' (30 m), kann der PAL auf eine vorher nivellierte, näher am neuen Arbeitsbereich gelegene Sockelschiene bewegt werden. An jeder neuen Streckenrichtung muss dieser Prozess wiederholt werden. Es ist nicht wünschenswert, den Laser für das Nivellieren einer benachbarten Sockelschienenstrecke senkrecht zur Sockelschiene zu drehen. **WICHTIG!!! Der Laser nivelliert sich nicht selbst, daher regelmäßig das Winkel-Display prüfen.**



Display des Digital Level and Angle Locator

Folgen eines Gefälles

Der PAL Laser ist nicht selbstnivellierend und somit für eine Benutzung auf Gefällen, Treppen und Rampen geeignet. Die Sockelschiene ins Lot bringen. Jetzt den PAL längs der Länge der Sockelschiene platzieren. Zur Aktivierung die Laser-Taste drücken. **EINE LASERLICHTEXPOSITION VERMEIDEN.** Die nächste Sockelschiene montieren und die Oberseite mit der vorhergehenden Sockelschiene ausrichten. Am entgegengesetzten Ende das Laser-Target mit der Visierlinie in Richtung Laserquelle oben auf der Sockelschiene platzieren. Ausgleichscheiben unter die Sockelschiene schieben, bis das Laserlicht auf der Visierlinie zentriert ist. Den Laser auf der ersten Sockelschiene belassen, um diese Funktion für alle Sockelschienen über eine Strecke von bis zu 100' (30 m) durchzuführen. Ist die Strecke länger als 100' (30 m), kann der PAL auf eine vorher nivellierte, näher am neuen Arbeitsbereich gelegene Sockelschiene bewegt werden. An jeder neuen Streckenrichtung muss dieser Prozess wiederholt werden. Es ist nicht wünschenswert, den Laser für das Nivellieren einer benachbarten Sockelschienenstrecke senkrecht zur Sockelschiene zu drehen. Manchmal sind Gefälle nicht gewinkelt, aus welchem Grund es notwendig sein kann, die Lage des Lasers zum Ausgleich zu verschieben. Der Zweck des Lasers in dieser Anwendung ist, abrupte Höhenwechsel zu vermeiden, die unschön aussehen.

Benutzung des Angle Locator

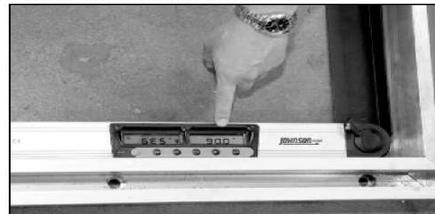
Der Angle Locator (Winkelmesserarm) ist sehr nützlich für die Erstellung von Layoutzeichnungen und Setzen der Sockelschienen-Eckwinkel. Einfach die Sicherungsschraube lösen und den Winkelmesserarm ausklappen. Den Winkel der Oberflächen abgleichen und vom rechten Display die Winkelanzeige ablesen. Bei Drücken der HOLD-Taste bleibt die Winkelinformation erhalten.



Winkelmesserarm ausklappen.



Winkel der Oberfläche abgleichen.



Winkelanzeige ablesen.

3. Vorbereitung der Glasscheibe für die Montage

Vor dem Einsetzen der Glasscheiben müssen die L-Setting Blocks (Verglasungsklötze) an die Unterkante jeder Glasscheibe geklebt werden. Die Abdeckfolie des Klebbands entfernen und die L-Setting Blocks mit der vertikalen Fläche in Glaskontakt an die Unterkante der Glasscheibe kleben. Maximaler Abstand der Klötze 14" (356 mm), mindestens jedoch vier Klötze für eine 48" (1219 mm) Glasscheibe benutzen (siehe nachstehende Tabelle). Es ist kein exakter Abstand erforderlich. Bei kleinen Glasscheibenbreiten an Treppen und Rampenkehren ist nur ein L-Setting Block erforderlich.



Sicherstellen, dass der TAPER-LOC™ Abstand 14" (356 mm) nicht überschreitet.



Für die meisten Standardanwendungen wird ein Kantenabstand von 6" (152 mm) empfohlen.

Glasscheibenbreite	Benötigte Anzahl:
6" bis 14" (152 bis 356 mm)	1 TAPER-LOC™ Set
14" bis 28" (356 bis 711 mm)	2 TAPER-LOC™ Sets
28" bis 42" (711 bis 1067 mm)	3 TAPER-LOC™ Sets
42" bis 56" (1067 bis 1422 mm)	4 TAPER-LOC™ Sets
56" bis 70" (1422 bis 1778 mm)	5 TAPER-LOC™ Sets
70" bis 84" (1778 bis 2134 mm)	6 TAPER-LOC™ Sets

SYSTEM FÜR 200 LB. (90 KG) PUNKTLAST MIT 4X SICHERHEITSFAKTOR

TAPER-LOC™ L-PRESSURE BLOCK
 KANTENABSTAND MITTELLINIENABSTAND
 TAPER-LOC™ TAPER

TYPISCHES SOCKELSCHIENEN-AUFRISSEDETAIL MIT TAPER-LOC™ POSITIONEN

- A:** Der TAPER-LOC™ Kantenabstand beträgt mindestens 2" (51 mm) und höchstens 8-5/8" (219 mm) von der Glasscheibenkante zur Kante der TAPER-LOC™ Komponenten.
- B:** Der TAPER-LOC™ Mitte-Mitte-Abstand beträgt mindestens 7" (178 mm) und höchstens 14" (356 mm) von der Mittellinie der TAPER-LOC™ Taper.

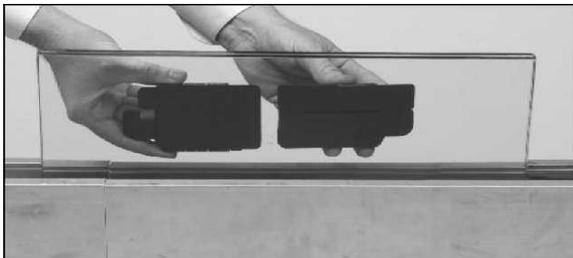
Vor dem Einsetzen der Glasscheibe in die Sockelschiene muss der Monteur in Betracht ziehen, ob CRL's Fast-Seal Glazing Vinyl für die Installation von Vorteil sein könnte. CRL's Fast-Seal Glazing Vinyl wurde für Balkonkantenbedingungen entwickelt, die nur schwer zugänglich sind. Unser Kat. Nr. BSG250 Vinyl eliminiert die Schwierigkeit und das Risiko des Greifens über die Glasscheibenkante, um typisches Glasdichtungsvinyl einzuziehen. Für weitere Information zu CRL's Fast-Seal System besuchen Sie bitte unsere Website unter crlaurence.com.

4. Glasscheibeninstallation

Vergewissern Sie sich vor Beginn der Installation der Glasscheiben, dass die Sockelschiene frei von Schmutz ist. Setzen Sie die Glasscheibe mit dem L-Setting Block in die Sockelschiene ein. Führen Sie bei Bedarf Justierungen durch. Abstandsstücke können hinzugefügt werden, wenn eine Ecke der Glasscheibe niedrig liegt. Die Glasscheibe kann durch Einsetzen eines Laminated TAPER-LOC™ Taper Set an jedem Ende der Glasscheibe in einer fast vertikalen Position gehalten werden. **Wichtig!!! in einem Taper jedes Sets ist "Glass Side" (Glasseite) eingraviert. Diese Fläche muss die Glasscheibe berühren.** Der andere Taper besitzt auskragende Schienen über seine Länge, die die Taper gegenseitig ausgerichtet halten. Die beiden Taper ausrichten und spreizen, bis die Baugruppe ausreichend dünn ist, um in den Schlitz zu passen. Die Taper teilweise in den Schlitz zwischen der Glasscheibe und der Sockelschiene einsetzen, mit leichtem Fingerdruck zusammendrücken und in die Sockelschiene hineindrücken. Dies wendet etwas Klemmkraft an und hilft beim Ausrichten. Ist der Monteur mit dem Abstand und der Höhenausrichtung einer Gruppe Glasscheiben zufrieden, kann das TAPER-LOC™ Sicherungsverfahren beginnen.

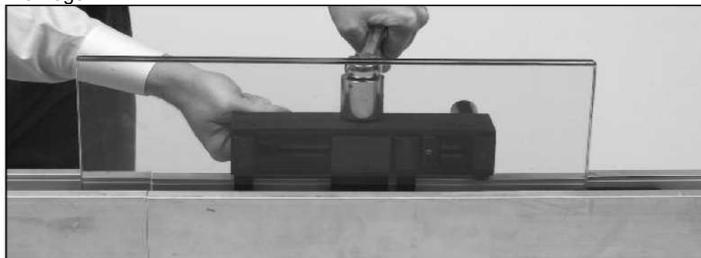
Schritt 1

Die Taper mit den Fingern zusammendrücken und den Set zur Hälfte in die Sockelschiene drücken, wie dargestellt.



Schritt 2

Für den nächsten Schritt die Taper mit dem TLK5 Montage/Demontagewerkzeug in Position drücken, um die Taper zu verriegeln.



5. Sichern der TAPER-LOC™ Glasscheiben in der Sockelschiene

TAPER-LOC™ Systeme sind selbstzentrierend und selbstlotend. **Denken Sie daran, dass die Glasscheibe der Ausrichtung der Sockelschiene folgt. Nehmen Sie sich also bitte die Zeit für ein korrektes Loten der Sockelschiene auf + oder - 1/8" (3,2 mm) in 42" (1067 mm) Höhe.** Haben Sie die Sockelschiene korrekt ins Lot gebracht, werden keine Holzkeile benötigt. Setzen Sie die verbleibenden TAPER-LOC™ Taper teilweise in den Schlitz zwischen der Glasscheibe und der Sockelschiene ein, drücken Sie diese mit sehr leichtem Fingerdruck zusammen und drücken Sie sie in die Sockelschiene hinein, wie in Schritt 4 dargestellt. Versuchen Sie nicht, die Taper vollständig in die Sockelschiene hineinzudrücken, das übernimmt das Montagewerkzeug. **BEACHTEN: Die rechte Seite des rechten Taper muss mit der rechten vertikalen Kante des L-Pressure Block ausgerichtet sein.**

Eine gute Idee ist es, beide Enden jeder Glasscheibe zu blockieren und vor dem Arretieren der Taper die Ausrichtung erneut zu überprüfen. Führen Sie die Klingen des Montage/Demontagewerkzeugs in den Schlitz zwischen der Glasscheibe und der Sockelschiene ein. Zur Ausrichtung der Klingen mit den Taper-Schlitz den Drehmomentschlüssel benutzen und die Klingen durch Drücken der linken Ratschenrichtungstaste und Betätigen der Ratsche spreizen. Das Werkzeug sollte jetzt vollständig in die Sockelschiene geschoben werden können. Diese Aktion drückt die Taper vollständig in die Sockelschiene. Auf der Oberseite des Werkzeugs befindet sich auf der rechten Seite eine schwarze Markierung, die mit der rechten vertikalen Kante des L-Pressure Block (sichtbar durch die Glasscheibe) ausgerichtet sein muss. Ein Verschieben des Werkzeugs nach links oder rechts bewegt gleichzeitig die Taper, um eine korrekte Ausrichtung zu erreichen. Die linke Ratschenrichtungstaste drücken, um die Taper miteinander zu verriegeln. Stellen Sie sich anschließend (wenn Sie Rechtshänder sind) auf die linke Seite des Werkzeugs, greifen Sie mit ihrer linken Hand den linken Griff des Werkzeugs und drehen Sie den Drehmomentschlüssel mit ihrer rechten Hand und achten Sie dabei darauf, das Werkzeug mit dem L-Pressure Block ausgerichtet zu halten. Ist die korrekte Anziehungskraft erreicht, gibt das Werkzeug einen einzelnen Klick-Ton von sich und unterbricht für eine Drehungsgrade. **Wichtig!!! Sind Sie sich nicht sicher, ob der Drehmomentschlüssel den Klick-Ton von sich gab, nicht mehr Kraft als werkseitig gesetzt anwenden. Entriegeln Sie die Taper und verriegeln Sie sie erneut. Wiederholen Sie diesen Vorgang mit den verbleibenden Taper. Ein zu festes Anziehen eliminiert die Fähigkeit des Entriegelns der Taper mit dem Montage/Demontagewerkzeug, was ein Entfernen der Glasscheibe sehr schwierig macht.**

Schritt 1

Das Montage/Demontagewerkzeug auf die Taper aufsetzen und diese in die Sockelschiene drücken.



Schritt 2

Den Drehmomentschlüssel drehen, bis er klickt, was anzeigt, dass die Taper mit dem korrekten Drehmoment verriegelt sind.
(Diese Schritte an jedem Taper-Set wiederholen.)
(Continue these steps for each Taper Set)



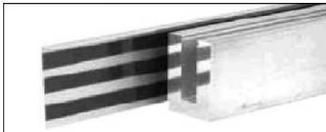
Stellen Sie sicher, dass sich der Klingenbewegungsmechanismus des TLK5 Werkzeugs frei bewegt und kein Staub und Schmutz eingedrungen ist. Mangelhaft gepflegte Klingenmechanismen können ein Klemmen während des Zusammendrückens der Taper verursachen, was eine mangelhafte Montage mit unzureichender Kompression der Taper zur Folge hat.

6. Verblenden und Endbearbeitung der Sockelschiene

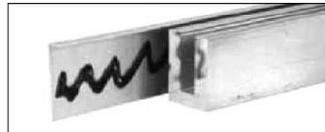
Es gibt verschiedene Methoden der Anbringung der Verblendung an der Sockelschiene. Alle drei nachstehend angeführten Typen funktionieren, doch liefert eine Kombination von Deckklebeband und neutral aushärtendem Silikon (Typ C) Vorteile: sofortiges Haften des Klebebands, Schnelligkeit des Aufbringens des Silikons und seine flexible, dauerhafte Haftung.

- Typ A:** Kleben Sie drei Reihen Klebeband auf die vertikale Kante der Verblendung. Richten Sie die Verblendung sorgfältig mit der Sockelschiene aus und drücken Sie diese fest an.
- Typ B:** Tragen Sie Silikon auf die vertikale Kante der Verblendung auf. Richten Sie die Verblendung sorgfältig mit der Sockelschiene aus und drücken Sie diese fest an. Benutzen Sie Schraubzwingen, um die Verblendung bis zum Aushärten des Silikons an ihrem Platz zu halten.
- Typ C:** Kleben Sie zwei Reihen Klebeband auf die vertikale Kante der Verblendung, eine am oberen und eine am unteren Rand. Tragen Sie das Silikon zwischen den beiden Klebebandstreifen auf. Richten Sie die Verblendung sorgfältig mit der Sockelschiene aus und drücken Sie diese fest an.

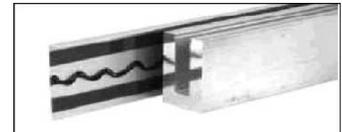
Typ A



Typ B



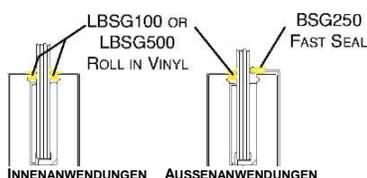
Typ C



Nach Anbringen der Verblendung ist der letzte Schritt das Anbringen der Einziehdichtung für Innenanwendungen bzw. das Aufbringen von CRL's 95CBL Neutral Cure Silicone für Außenanwendungen. Bitte wenden Sie sich an unsere Railing Technical Sales Division unter railings@crlaurence.com, um Ihre individuelle Anwendung zu diskutieren.

Verwenden Sie für Innenanwendungen Roll-In Glazing Gasket (Einzieh-Glasdichtung): Verwenden Sie CRL's LBSG100 oder LBSG500 Roll-In Glazing Gasket zum Verschließen des Sockelschienenschlitzes. Die Dichtung lässt sich mit einem der CRL Vinyl Roller Werkzeuge einfach einziehen.

Für Außenanwendungen: Verwenden Sie CRL's BSG250 Fast Seal Glazing Vinyl (Schnellglasdichtungsvinyl) für Glasgeländeranwendungen, bei denen die Außenkante der Sockelschiene nicht zugänglich ist. Sie wird vor dem Einsetzen der Glasscheibe an der Außenseite der Verblendungskante installiert und eliminiert das Risiko und die Schwierigkeit, über das Geländer reichen zu müssen. Verwenden Sie CRL's LBSG100 oder LBSG500 Roll-In Glazing Gasket zum Verschließen des Sockelschienenschlitzes.



7. Anbringen der Hutschiene

Tragen Sie eine durchgehende Raupe CRL's 95CBL Structural Silicone auf die Oberkante der Glasscheibe auf (dargestellt in Schritt 1). Setzen Sie den Vinyl-Schutzeinsatz auf die Oberkante der Glasscheibe (Schritt 2) auf, und tragen Sie anschließend eine zweite Raupe Silikon auf die Oberseite des Vinyl-Einsatzes auf (Schritt 3). Setzen Sie als letzten Schritt die Hutschiene auf den Vinyl-Schutzeinsatz auf und drücken Sie diese fest an (Schritt 4). Nach Bedarf Ausgleichscheiben auf beiden Seiten einschieben, um ein makelloses Aussehen zu erhalten.

Schritt 1

Structural Silicone auf die Oberkante der Glasscheibe auftragen.



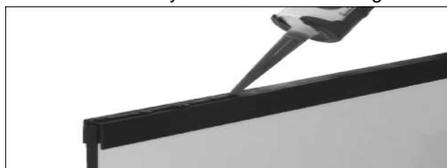
Schritt 2

Den Vinyl-Schutzeinsatz aufsetzen.



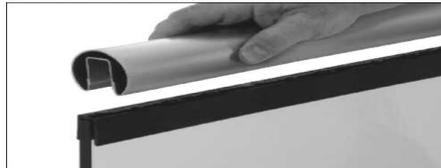
Schritt 3

Silikon auf den Vinyl-Schutzeinsatz auftragen.



Schritt 4

Die Hutschiene aufsetzen.



8. Justierung und Entfernung von Glasscheiben

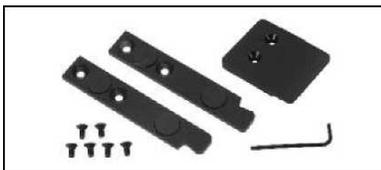
Das CRL TAPER-LOC " System bedarf nur des TLK5 Werkzeugs für die Montage und Demontage der TAPER-LOC " Taper.

ACHTUNG: Der TLK5 Tool Kit wird mit einem installierten Satz Klingen für Einscheibensicherheitsglas geliefert. Für Verbundglas müssen diese Klingen gegen TLB6R Klingen für Verbundglas ausgetauscht werden, bevor das Werkzeug benutzt werden kann. Jedes Tool Kit wird mit Klingen für Einscheibensicherheitsglas und Verbundglas geliefert.



KAT. NR. TLK5 MONTAGE/DEMONTAGE-WERKZEUG FÜR EINSCHIEBEN- & VERBUNDSICHERHEITSGLAS

STANDARDMONTAGEKLINGEN FÜR B5S, B5T UND B7S SOCKELSCHIENEN



KAT. NR. TLB5 ERSATZKLINGEN FÜR 1/2" (12 MM) (15 MM) ODER 3/4" (19 MM) EINSCHIEBENSICHERHEITSGLAS

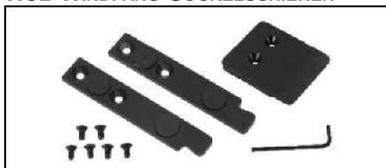
ERWEITERTE KLINGEN FÜR FASSADENMONTAGE UND L56S, L21S UND L25S SOCKELSCHIENEN



KAT. NR. TLB6R ERSATZKLINGEN FÜR 9/16" (13,52 MM), 21,52 MM (27/32") UND 25,52 MM (1-1/16") VERBUNDSICHERHEITSGLAS

Verwenden Sie für das Justieren oder Entfernen bereits installierter Glasscheiben den TLK5 Montage/Demontage Tool Kit und befolgen Sie die nachstehenden Schritte. Denken Sie daran, beim Entfernen der TAPER-LOC™ Taper die Verblendung mit Kat. Nr. BL992 2" Blue Masking Tape (Abdeckband) zu schützen. Bei Glasgeländern das CRL TLK5 Montage/Demontagewerkzeug über den TAPER-LOC™ Tapern einsetzen, die entfernt oder gelöst werden sollen. Nach dem Einsetzen des Montage/Demontagewerkzeugs die Drehmomenteinstellung umkehren und Kraft anwenden, um die Taper für Justierung oder Entfernen zu öffnen. Diesen Schritt nach Bedarf an den Tapern fortsetzen, die justiert oder entfernt werden müssen.

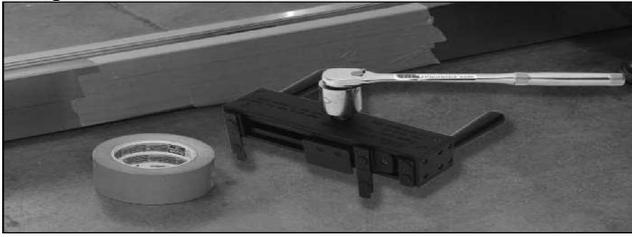
STANDARDMONTAGEKLINGEN FÜR W5B WINDFANG-SOCKELSCHIENEN



KAT. NR. TLB3 ERSATZKLINGEN FÜR 3/8" (10 MM) GLAS

Schritt 1

Für die Justierung oder Entfernung einer Glasscheibe werden das Kat. Nr. TLK5 Montage/Demontagewerkzeug und Kat. Nr. BL992 2" Blue Masking Tape benötigt.



Schritt 2

Kleben Sie das 2" Abdeckband auf die Verblendung, um diese während des Justier/Entfernvorgangs zu schützen.



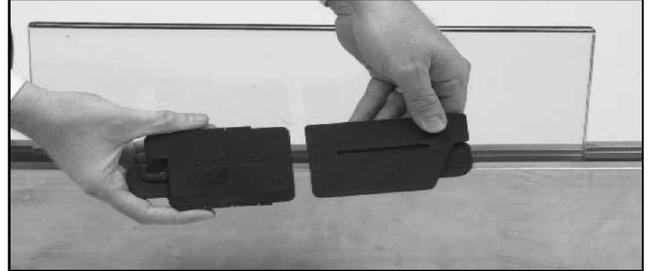
Schritt 3

Setzen Sie das Montage/Demontagewerkzeug an, kehren Sie die Drehmomenteinstellung um und legen Sie Kraft an, um die Taper zu öffnen.



Schritt 4

Entfernen Sie die Taper aus der Sockelschiene und justieren oder ersetzen Sie die Glasscheibe.



Ihre Kommentare und Vorschläge zu TAPER-LOC™ sind immer willkommen. Haben Sie Montagetipps, die Sie gerne mitteilen möchten, wenden Sie sich an CRL Railing Technical Sales unter (800) 421-6144, Nebenstelle 7730, oder schicken Sie eine E-Mail an railings@crlaurence.com.