

Verarbeitung und Montage

3D Anschraubband Stahl 555.060 / 555.061

3D Anschraubband Edelstahl 555.062 / 555.063

Usinage et montage

Paumelle à visser 3D en acier 555.060 / 555.061

Paumelle à visser 3D en acier Inox 555.062 / 555.063

Processing and assembly

3D Screw-on hinge steel 555.060 / 555.061

3D Screw-on hinge stainless steel 555.062 / 555.063



CE

Jansen AG

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

www.jansen.com

info@jansen.com

JANSEN

Artikelübersicht **Vue d'ensemble des articles** **Article overview**



555.060 DIN links
555.061 DIN rechts

3D Anschraubband
 Stahl verzinkt und
 blauchromatiert, für
 das System
 - Janisol HI

inkl. Befestigungs-
 schrauben Stahl
 verzinkt.

VE = 2 Stück

555.060 DIN gauche
555.061 DIN droite

Paumelle à visser 3D
 acier zinguée et
 chromatée bleu, pour
 le système
 - Janisol HI

y compris vis de
 fixation en acier zingué.

UV = 2 pièces

555.060 DIN left
555.061 DIN right

3D Screw-on hinge
 galvanised steel and
 blue chromated, for
 the system
 - Janisol HI

includes fixing screws
 in galvanised steel.

PU = 2 pieces



555.062 DIN links
555.063 DIN rechts

3D Anschraubband
 Edelstahl geschliffen
 1.4307 (AISI 304L), für
 das System
 - Janisol HI

inkl. Befestigungs-
 schrauben Edelstahl.

VE = 2 Stück

555.062 DIN gauche
555.063 DIN droite

Paumelle à visser 3D
 acier Inox poli 1.4307
 (AISI 304L), pour
 le système
 - Janisol HI

y compris vis de
 fixation en acier Inox.

UV = 2 pièces

555.062 DIN left
555.063 DIN right

3D Screw-on hinge
 polished stainless steel
 1.4307 (AISI 304L), for
 the system
 - Janisol HI

includes fixing screws
 in stainless steel.

PU = 2 pieces



Im Jansen Docu Center
 sind Videos für den
 Zusammenbau und die
 Montage von Jansen
 Türbändern zu finden.

Des vidéos sur
 l'assemblage et le montage
 de paumelles Jansen
 se trouvent dans le
 Jansen Docu Center.

Videos for assembling
 and installing Jansen door
 hinges can be found in
 Jansen Docu Center.



499.486

Bohrlehre

für die Anschraubbänder

555.060 / 555.061 /

555.062 / 555.063

VE = 1 Flügelrahmenteil

1 Blendrahmenteil

499.486

Gabarit de perçage

pour les paumelles à

visser 555.060 / 555.061 /

555.062 / 555.063

UV = 1 pièce pour

cadre vantail

1 pièce pour

cadre dormant

499.486

Drilling jig

for the screw-on hinges

555.060 / 555.061 /

555.062 / 555.063

PU = 1 piece for

leaf frame

1 piece for

outer frame



450.093

Fließfett

für die Schmierung

der Jansen-Bänder.

VE = 1 Flasche à 500 g

2 Dosierflaschen

450.093

Graisse fluide

pour le graissage des

paumelles Jansen.

UV = 1 flacon de 500 g

2 flacons doseurs

450.093

Lubrication

for lubricating

Jansen hinges.

PU = 1 bottle each 500 g

2 dosing bottles

Reparaturartikel

Articles de réparation

Repair articles



456.100

**Befestigungsschrauben
für Stahl-
Anschraubband**
für 555.060, 555.061

VE = Set für 2 Bänder

456.100

**Vis de fixation pour
paumelle à visser en
acier**
pour 555.060, 555.061

UV = kit pour 2 paumelles

456.100

**Fixing screw for
screw-on hinge steel**
for 555.060, 555.061

PU = kit for 2 hinges



456.101

**Befestigungsschrauben
für Edelstahl-
Anschraubband**
für 555.062, 555.063

VE = Set für 2 Bänder

456.101

**Vis de fixation pour
paumelle à visser en
acier Inox**
pour 555.062, 555.063

UV = kit pour 2 paumelles

456.101

**Fixing screw for
screw-on hinge
stainless steel**
for 555.062, 555.063

PU = kit for 2 hinges



456.102

**Sicherungsstift
3D Bänder**
für 555.060-555.063

VE = 5 Stück

456.102

**Goupille de sécurité
paumelles 3D**
pour 555.060-555.063

UV = 5 pièces

456.102

**Retaining pin for
3D hinges**
for 555.060-555.063

PU = 5 pieces



456.103

**Abdeckschraube
(1.4305)**
für 555.060-555.063

VE = 2 Stück

456.103

**Vis de recouvrement
(1.4305)**
pour 555.060-555.063

UV = 2 pièces

456.103

**Cover screw
(1.4305)**
for 555.060-555.063

PU = 2 pieces



456.105

Stellschraube (1.4305)
für 555.060-555.063

VE = 4 Stück

456.105

Vis de réglage (1.4305)
pour 555.060-555.063

UV = 4 pièces

456.105

Adjusting screw (1.4305)
for 555.060-555.063

PU = 4 pieces



456.107

Exzenterbüchse
inkl. Druckscheibe
und Dorn für
555.060-555.063

VE = Set für 2 Bänder

456.107

Douille excentrée
avec rondelle de
pression et tige pour
555.060-555.063

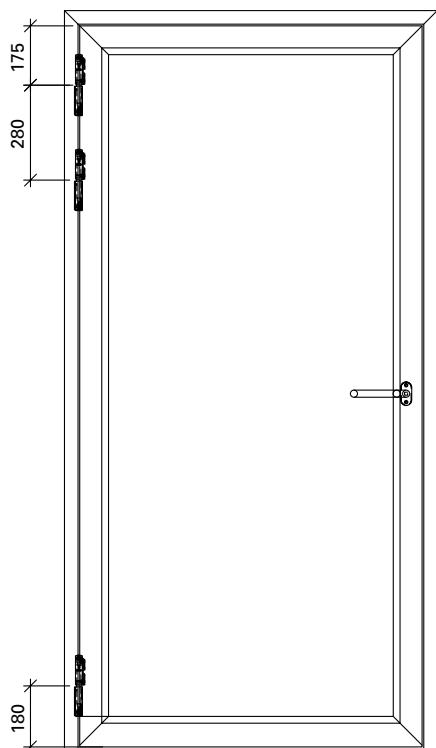
UV = kit pour 2 paumelles

456.107

Eccentric bush
including thrust washer
and spindle for
555.060-555.063

PU = kit for 2 hinges

Anordnung Anschraubbänder Disposition paumelle en à visser Screw-on hinge arrangement



Band oben:

175 mm von Oberkante Flügel.

Band unten:

180 mm von Unterkante Flügel.

Paumelle haut:

175 mm de l'arête supérieure du vantail.

Paumelle bas:

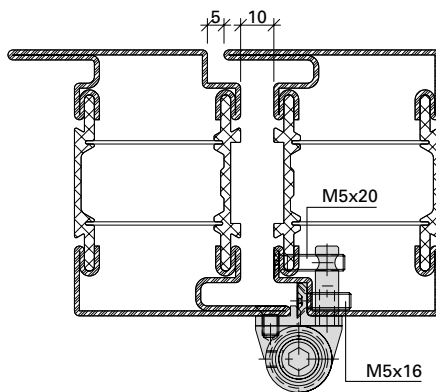
180 mm de l'arête inférieure du vantail.

Hinge at the top:

175 mm from the leaf upper edge.

Hinge at the bottom:

180 mm from the leaf lower edge.



Hinweis

Bei Drehtürautomaten müssen oben immer 2 Bänder angebracht werden.

Remarque

Sur les mécanismes automatiques de porte, au moins 2 paumelles doivent toujours être placées en haut.

Note

Two top hinges must always be used on automatic side-hung doors.

Empfehlung Türflügelgewichte Recommandation des poids du vantail Recommendation leaf weight

2 Anschraubbänder

555.060 / 555.061

555.062 / 555.063

2 Paumelles à visser

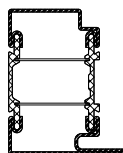
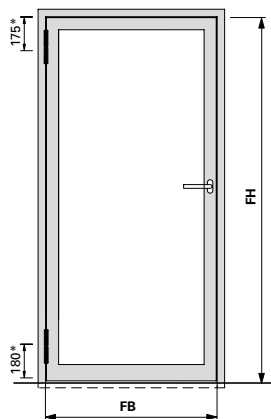
555.060 / 555.061

555.062 / 555.063

2 Screw-on hinges

555.060 / 555.061

555.062 / 555.063



Janisol HI

Maximale Türflügelgewichte in **kg**

Max. poids du vantail en **kg**

Max leaf weight in **kg**

Flügelhöhe FH in mm Hauteur de vantail FH en mm Leaf height FH in mm	3000	215	215	215	215	215	215	215
	2900	215	215	215	215	215	215	215
	2800	215	215	215	215	215	215	215
	2700	215	215	215	215	215	215	215
	2600	215	215	215	215	215	215	209
	2500	215	215	215	215	215	215	200
	2400	215	215	215	215	215	205	191
	2300	215	215	215	215	212	195	182
	2200	215	215	215	215	201	186	172
	2100	215	215	215	208	190	176	163
	2000	215	215	215	196	180	166	154
	1900	215	215	203	184	169	156	145
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400

Flügelbreite **FB** in mm

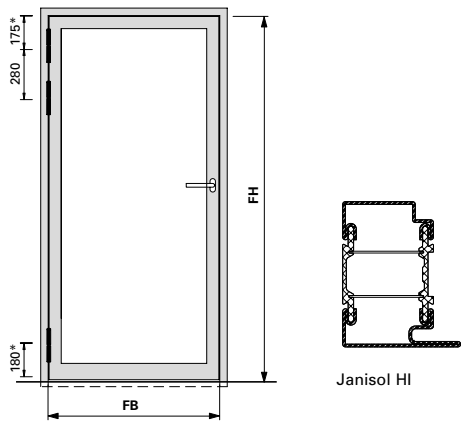
Largeur de vantail **FB** en mm

Leaf width **FB** in mm

3 Anschraubbänder
555.060 / 555.061
555.062 / 555.063

3 Paumelles à visser
555.060 / 555.061
555.062 / 555.063

3 Screw-on hinges
555.060 / 555.061
555.062 / 555.063



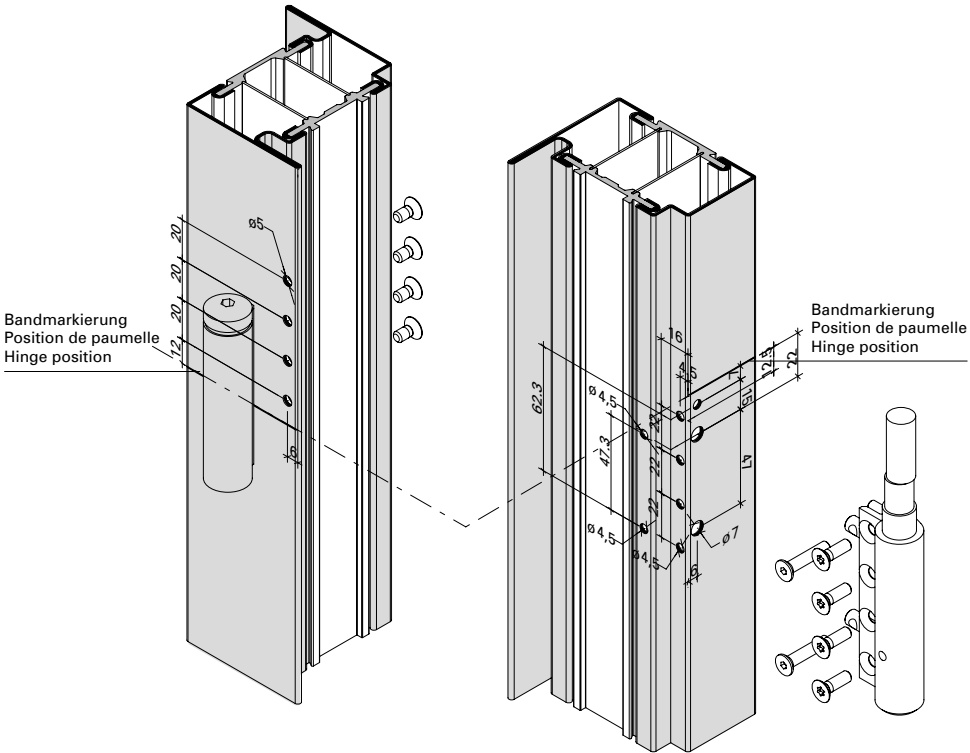
Maximale Türflügelgewichte in **kg**
Max. poids du vantail en **kg**
Max leaf weight in **kg**

Flügelhöhe FH in mm Hauteur de vantail FH en mm Leaf height FH in mm	3000	280	280	280	280	280	280	280
	2900	280	280	280	280	280	280	280
	2800	280	280	280	280	280	280	280
	2700	280	280	280	280	280	280	280
	2600	280	280	280	280	280	280	277
	2500	280	280	280	280	280	280	265
	2400	280	280	280	280	280	272	253
	2300	280	280	280	280	280	259	241
	2200	280	280	280	280	266	246	228
	2100	280	280	280	275	252	233	216
	2000	280	280	280	260	238	220	204
	1900	280	280	268	244	224	207	192
		800	900	1000	1100	1200	1300	1400
Flügelbreite FB in mm Largeur de vantail FB en mm Leaf width FB in mm								

Bohrbild

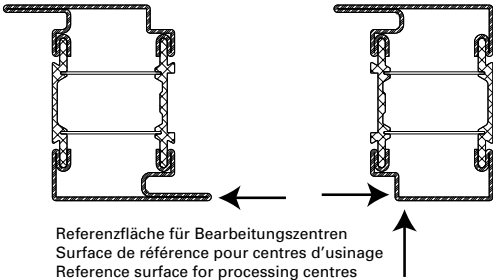
Schéma de perçage

Hole layout



Flügelrahmen
Cadre vantail
Leaf frame

Blendrahmen
Cadre dormant
Outer frame



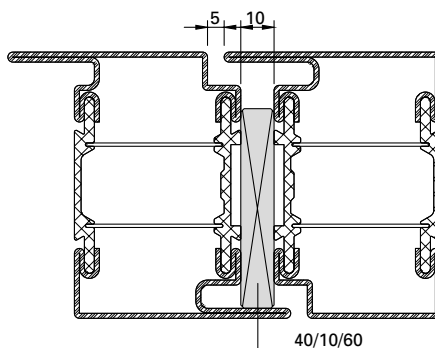
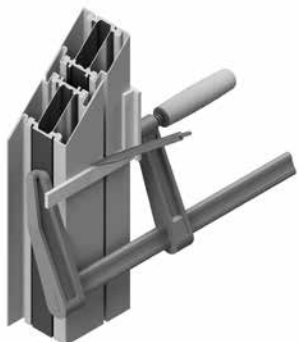
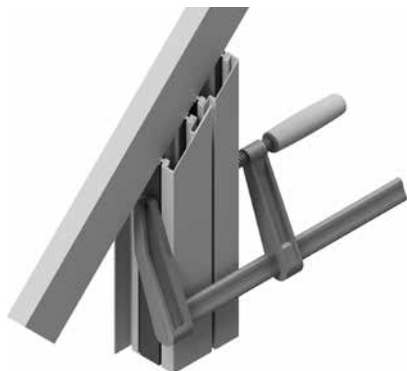
Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles



Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil sind nach oberer Gehrung auszurichten. Zur Einhaltung des Falzmasses (10 mm) sind Distanzstücke 40/10/50 mm zwischen die Profile zu klemmen. Profile anschliessend mit Schraubzwingen fixieren.

Traiter les profilés avant le soudage. Orienter le profilé de cadre dormant et le profilé de vantail par rapport à l'onglet supérieur. Pour respecter la cote de feuillure (10 mm), caler des pièces intercalaires 40/10/50 mm entre les profilés. Fixer ensuite les profilés avec des serre-joints.

The profiles must be processed before welding. The outer frame and vent profile must be aligned according to the mitre at the top. In order to retain the dimension of the rebate (10 mm), 40/10/50 mm spacers must be clamped between the profiles. Subsequently fix the profiles with screw clamps.

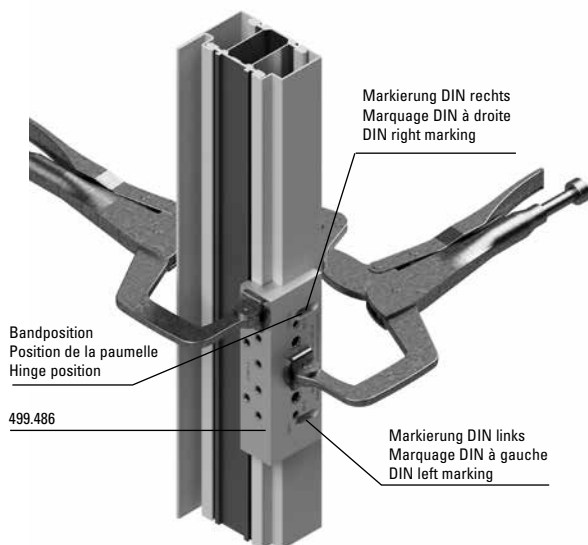


Position der Bänder an den Profilen anzeichnen. Die Masse sind dem Kapitel «Anordnung Anschraubbänder» zu entnehmen.

Marquer la position des paumelles sur les profilés. Mesures voir «Disposition paumelle à visser».

Mark the position of the hinges on the profiles. Measurement see «Screw-on hinges arrangement».

Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

Achtung:

Öffnungsrichtung beachten.

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

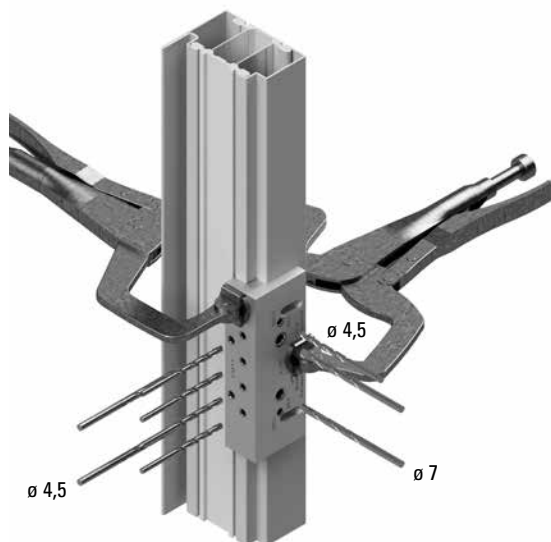
Avis:

Respecter le sens de l'ouverture.

- Align and fix the drill plate at the position marked.

Attention:

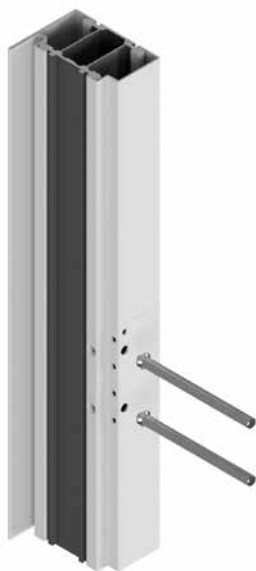
Observe correct direction of opening.



- Im Falzbereich
2 x $\varnothing 4,5$ mm bohren.
- Im Schattenfugenbereich
4 x $\varnothing 4,5$ mm bohren.
- Auf der Ansichtsfläche
2 x $\varnothing 7$ mm und
1 x $\varnothing 4,5$ mm bohren.

- Percer 2 x $\varnothing 4,5$ mm dans la zone de la feuillure.
- Percer 4 x $\varnothing 4,5$ mm dans la zone de la rainure négative.
- Percer 2 x $\varnothing 7$ mm et 1 x $\varnothing 4,5$ mm sur la surface de face.

- Drill 2 x $\varnothing 4.5$ mm holes around the notch area.
- Drill 4 x $\varnothing 4.5$ mm holes in the shadow gap area.
- Drill 2 x $\varnothing 7$ mm and 1 x $\varnothing 4.5$ mm holes on the face.



- Alle Bohrungen entgraten.
- Ebarber les perçages sur la surface de face.
- Deburr the boreholes on the face.



Achtung: Edelstahlbänder 555.062/555.063!

Bei den Edelstahlbändern müssen bei den Löchern für die Linsensenkkopfschrauben M5x20 mit einem Gewinde-schneider die Gewinde bei montiertem Band ins Profil und den Bolzen vorgeschritten werden.

Attention: paumelles en acier Inox 555.062/555.063

Pour les paumelles en acier Inox, il faut prétailler les filetages des trous pour les vis à tête conique bombée M5x20 dans le profilé et les boulons avec le foret taraudeur lorsque la paumelle est montée.

Important note for stainless steel hinges 555.062/555.

For the holes for the M5x20 oval head countersunk screws with a thread cutter, when used in stainless steel hinges the thread must be pre-cut in the profile and the bolts when the hinge is installed.

Beschichtungshinweis

Die Beschichtung der Bänder und Profile sollte gemäss den entsprechenden Umweltbedingungen und Anforderungen ausgeführt werden. Aus systemtechnischer Sicht darf die maximale Schichtdicke die Funktionalität nicht einschränken. Für die korrekte Bandbeschichtung wird die Verwendung von Stopfen empfohlen.

Consigne de revêtement

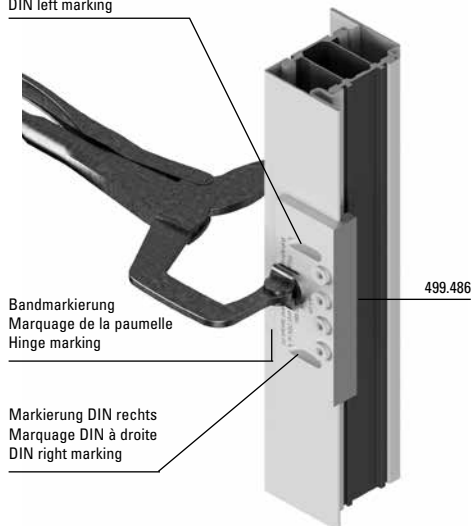
Le revêtement des paumelles et des profilés doit être réalisé selon les conditions environnantes et les exigences données. Pour des raisons techniques, l'épaisseur de couche maximale ne doit pas limiter la fonctionnalité. Il est recommandé d'utiliser des bouchons pour un revêtement correct des paumelles.

Note on coating:

The hinges and profiles must be coated in accordance with the corresponding environmental conditions and requirements. For technical reasons, the maximum layer thickness must not restrict functionality. The use of plugs is recommended in order to ensure correct coating of the hinges.

Flügelrahmen **Cadre vantail** **Leaf frame**

Markierung DIN links
 Marquage DIN à gauche
 DIN left marking



Bandmarkierung
 Marquage de la paumelle
 Hinge marking

Markierung DIN rechts
 Marquage DIN à droite
 DIN right marking

- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

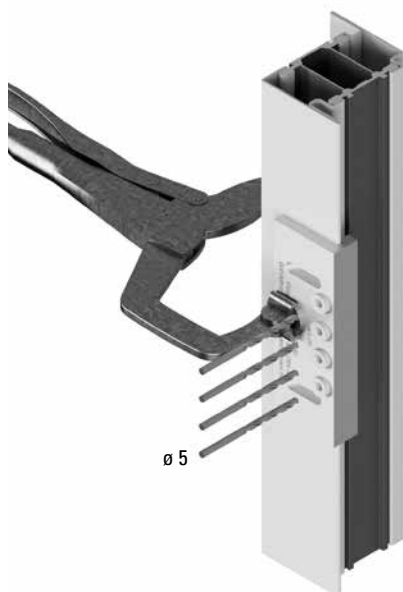
Achtung:
 Öffnungsrichtung beachten.

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:
 Respecter le sens de l'ouverture.

- Align and fix the drill plate at the position marked.

Attention:
 Observe correct direction of opening.



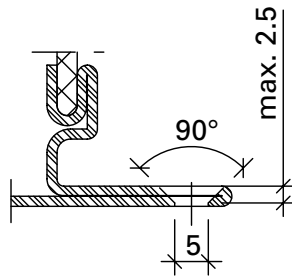
- Auf der Ansichtsfläche 4 x ø 5 mm bohren.

- Percer 4 x ø 5 mm sur la surface de face.

- Drill 4 x ø 5 mm holes on the face.



- Bohrungen von innen ansenken.
Achtung: Senkung darf max. 2,5 mm tief sein, ansonsten hält das Band nicht.
- Chanfreiner des perçages de l'intérieur.
Attention: le chanfrein ne doit pas dépasser 2,5 mm de profondeur, la paumelle ne tiendrait sinon pas.
- Countersink the holes from the inside.
Important: Countersunk hole must be no deeper than 2.5 mm, otherwise the hinge will not hold.



Beschichtungshinweis

Die Beschichtung der Bänder und Profile sollte gemäss den entsprechenden Umweltbedingungen und Anforderungen ausgeführt werden. Aus systemtechnischer Sicht darf die maximale Schichtdicke die Funktionalität nicht einschränken. Für die korrekte Bandbeschichtung wird die Verwendung von Stopfen empfohlen.

Consigne de revêtement

Le revêtement des paumelles et des profilés doit être réalisé selon les conditions environnantes et les exigences données. Pour des raisons techniques, l'épaisseur de couche maximale ne doit pas limiter la fonctionnalité. Il est recommandé d'utiliser des bouchons pour un revêtement correct des paumelles.

Note on coating:

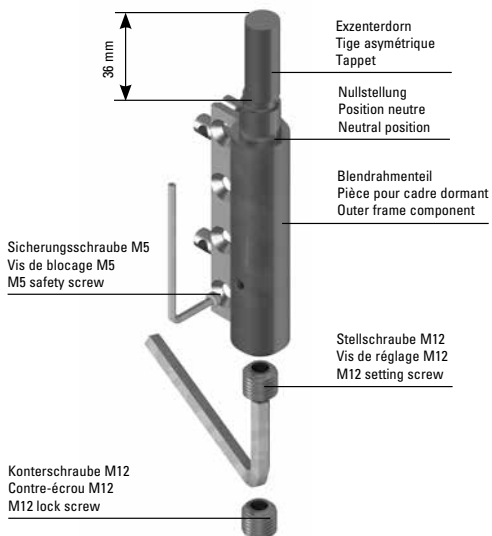
The hinges and profiles must be coated in accordance with the corresponding environmental conditions and requirements. For technical reasons, the maximum layer thickness must not restrict functionality. The use of plugs is recommended in order to ensure correct coating of the hinges.

Montage (nach Oberflächenbehandlung) Montage (après traitement de surface) Installation (after surface treatment)

Blendrahmen

Cadre dormant

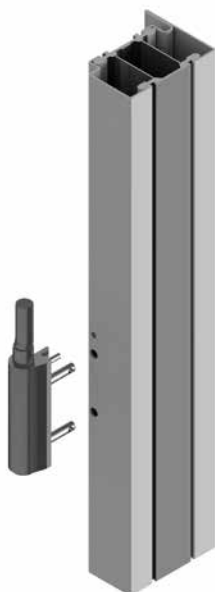
Outer frame



Bandteil für den Blendrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskantschlüssel 2,5 und 6 mm).

Assembler la pièce de charnière pour le cadre dormant et la placer sur neutre (avec des clés hexagonales de 2,5 et 6 mm).

Assemble the hinge plate component for the outer frame and set to neutral position (using 2.5 and 6 mm Allen key).



– Bolzen des Blendrahmenteils in die Bohrungen auf der Ansichtsfläche stecken. (Bohrungen bei beschichteten Profilen zuerst ausbohren.)

– Avant la mise en place de la paumelle sur les profilés laqués et pré-perçés, vérifiez que les trous ne soient pas obturés par le laquage. (Dans le cas contraire, enlevez le surplus de laquage avec un foret.)

– Place outer frame component bolts into the boreholes on the face. (On treated profiles, drill out the boreholes first.)



- Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewinde-
furchend festschrauben (Torx 25).
- Drehmoment 3 Nm.
- 2 Stück Linsenschrauben M5x20 durch die zwei
Löcher im Falz sowie durch die Bolzen schrauben.
- Drehmoment 5 Nm.

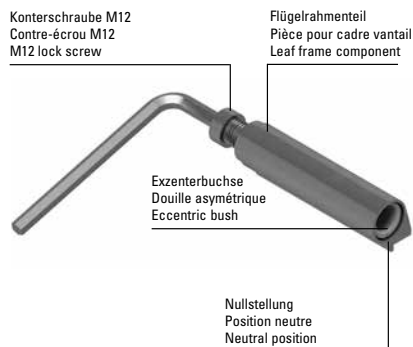
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête
fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25).
- Couple 3 Nm.
- Visser 2 vis à tête cylindrique bombée M5x20
à travers les deux trous de la feuillure et des axes.
- Couple 5 Nm.

- Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16
countersunk screws (thread forming, Torx 25).
- Torque: 3 Nm.
- Screw 2 oval head screws M5x20 through the two
holes in the notch as well as through the bolts.
- Torque: 5 Nm.

Flügelrahmen

Cadre vantail

Leaf frame



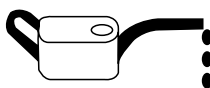
Bandteil für den Flügelrahmen zusammenbauen und auf neutral stellen (mit Innensechskantschlüssel 6 mm).

Assembler la pièce de charnière pour le cadre de vantail et la placer sur neutre (avec une clé hexagonale de 6 mm).

Assemble the hinge plate component for the leaf frame and set to neutral position (using 6 mm Allen key).



- Bandteil mit 4 Stück M5x8 Senkschrauben fixieren (Torx 25).
- Fixer la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée M5x8 (Torx 25).
- Fix hinge plate component to using 4 M5x8 countersunk screws (Torx 25).

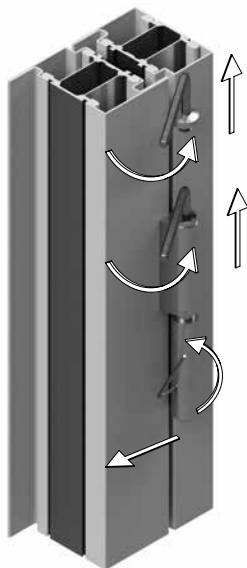


Beachte Hinweis auf Seite 22
Tenir compte de la consigne à la page 22
Note information on page 22

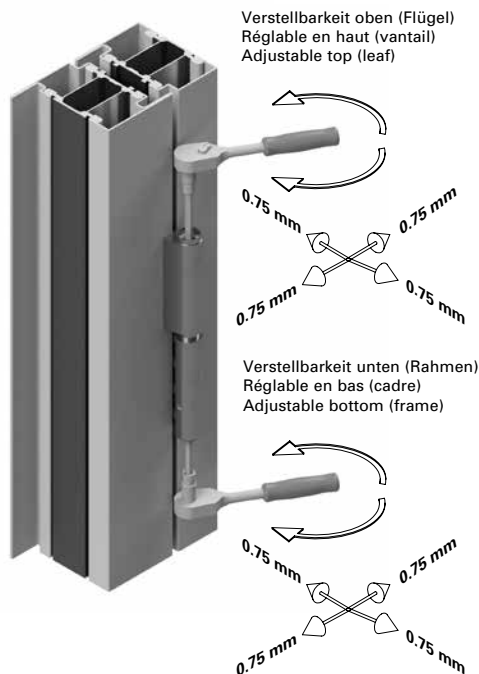
Dichtungsdruck und seitliche Verstellung (+/- 1,5 mm)

Mise en place du joint et réglage latéral (+/- 1,5 mm)

Seal pressure and lateral offset (+/- 1.5 mm)



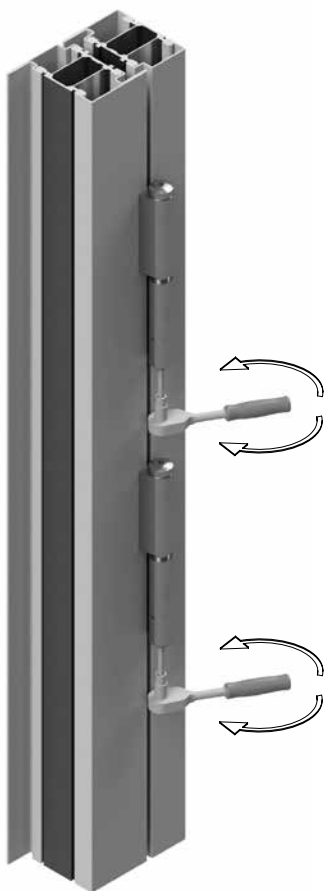
- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel (5 mm) entfernen.
- Konterschraube mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Retirer la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Desserrer le contre-écrou en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale de 6 mm).
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale de 2,5 mm).
- Remove lock screw with 5 mm Allen key.
- Release counterscrew by turning once (6 mm Allen key).
- Release safety screw by turning once (2.5 mm Allen key).



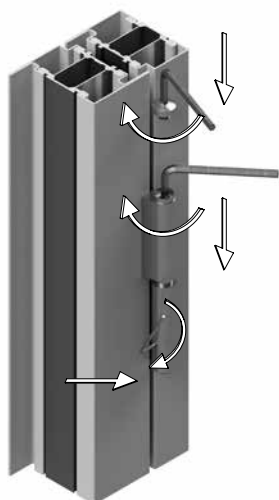
Verstellbarkeit oben (Flügel)
Réglable en haut (vantail)
Adjustable top (leaf)

Verstellbarkeit unten (Rahmen)
Réglable en bas (cadre)
Adjustable bottom (frame)

- Für den Dichtungsdruck und die seitliche Verstellung mit 2 Innensechskantschlüssel (5 mm) den Exzenter-Dorn und die Exzenter-Büchse drehen, bis die gewünschte Stellung erreicht ist.
- Faire tourner la tige et la douille asymétriques jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte pour mettre le joint en place et obtenir le réglage latéral avec 2 clés hexagonales (de 5 mm).
- To set the seal pressure and lateral offset, turn the tappet and eccentric bush with 2 Allen keys (5 mm) until the desired position is reached.

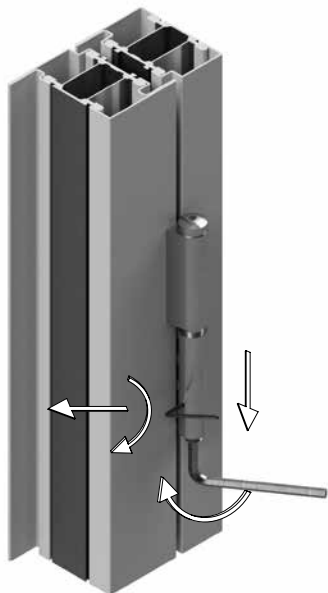


- Bei drei Bändern muss die Verstellung der beiden oberen Bänder identisch sein. Dies wird erreicht durch die Verwendung von zwei Innensechskantschlüssel 5 mm, welche gleichzeitig synchron bewegt werden.
- Lorsqu'il y a trois paumelles, le réglage des deux paumelles supérieures doit être identique. Pour cela, on utilise deux clés mâles hexagonales de 5 mm, déplacées de façon synchrone.
- For three hinges, the adjustment of the two upper hinges must be identical. This is achieved by using two 5 mm Allen keys, which are simultaneously moved in a synchronised manner.

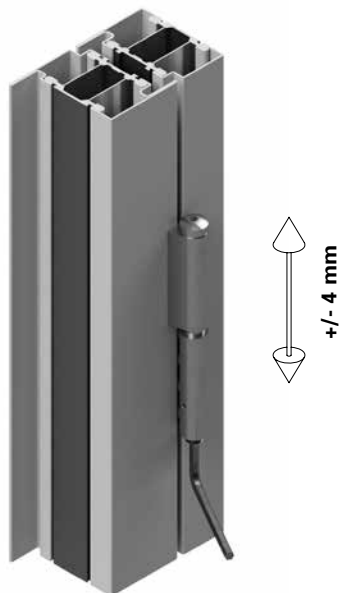


- Sicherungsschraube M5 anziehen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Konterschraube anziehen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm wieder aufschrauben.
- Serrer la vis de blocage M5 (clé hexagonale de 2,5 mm).
- Serrer le contre-écrou (clé hexagonale de 6 mm).
- Revisser la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key).
- Tighten counterscrew (6 mm Allen key).
- Screw the lock screw back on with a 5 mm Allen key.

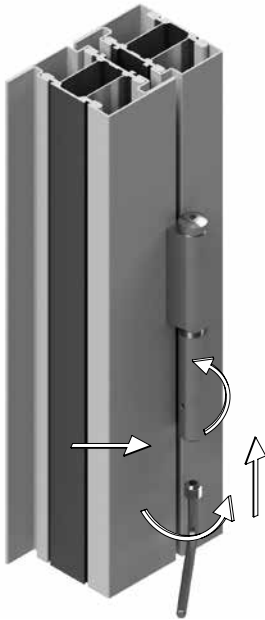
Höhenverstellung (+/- 4 mm)
Réglage en hauteur (+/- 4 mm)
Height adjustment (+/- 4 mm)



- Konterschraube M12 mit Innensechskantschlüssel (6 mm) lösen.
- Sicherungsschraube M5 mit 1 Drehung lösen (Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé hexagonale de 6 mm.
- Desserrer la vis de blocage en lui faisant opérer une rotation (clé hexagonale de 2,5 mm).
- Release M12 safety screw with Allen key (6 mm).
- Release M5 safety screw by turning once (2.5 mm Allen key).

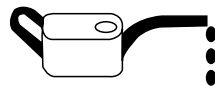


- Innensechskantschlüssel durch beide Schrauben stecken. Durch das Drehen der Höhenverstellungsschraube die Höhe einstellen (Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Enfoncer la clé hexagonale dans les deux vis. Régler la hauteur en faisant tourner la vis de réglage en hauteur (clé hexagonale de 6 mm).
- Put Allen key through both screws. Set the height by rotating the height adjustment screw (6 mm Allen key).



- Sicherungsschraube M5 anziehen
(Innensechskantschlüssel 2,5 mm).
- Konterschraube M12 anziehen
(Innensechskantschlüssel 6 mm).
- Serrer la vis de blocage M5 (clé hexagonale
de 2,5 mm).
- Serrer le contre-écrou M12 (clé hexagonale
de 6 mm).
- Tighten M5 safety screw (2.5 mm Allen key).
- Tighten lock screw M12 (6 mm Allen key).

Wartung Maintenance Maintenance



Hinweis

Vor dem Einhängen müssen die Dorne gefettet werden. Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen mit dem Fließfett 450.093 nachgeschmiert werden.

Die Befestigungsschrauben müssen ebenfalls regelmässig kontrolliert werden.

Note

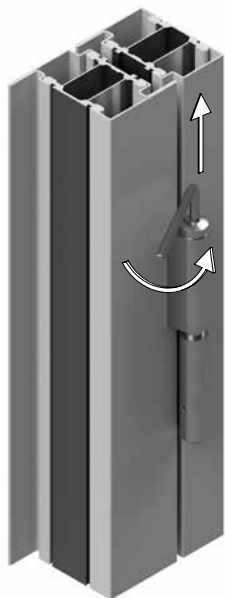
Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage. Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.

Les vis de fixation doivent également être contrôlées régulièrement.

Note

The tappets must be greased before hinging. The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences with low-viscosity grease (450.093).

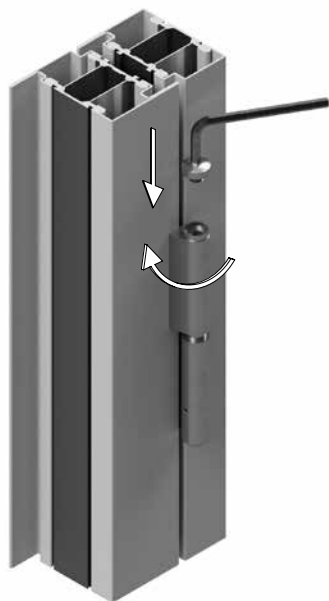
The fixing screws must also be controlled regularly.



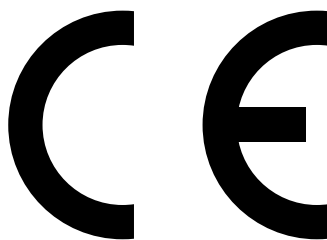
- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm entfernen.
- Retirer la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Remove lock screw with 5 mm Allen key.



- Die Öffnung der Counterschraube mit Fliessfett (450.093) füllen.
- Remplir l'ouverture du contre-écrou avec de la graisse fluide (450.093).
- Fill the opening of the counterscrew with low-viscosity grease (450.093).



- Verschlusschraube mit Innensechskantschlüssel 5 mm wieder aufschrauben.
- Revisser la vis de fermeture avec la clé hexagonale de 5 mm.
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key.



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0018-CPR-2016-06-01
3D Anschraubband Stahl
555.060/555.061

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend	bestanden
Dauerfunktionstüchtigkeit	bestanden

(200.000 Zyklen)

Erstprüfungen durchgeführt und Klassifizierungsberichte erstellt durch ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	3	1	14

Leistungserklärung

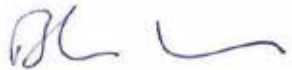
LE-Nr. 0018-CPR-2016-06-01

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Stahl
555.060 / 555.061
2. Verwendungszweck: Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren
3. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Bevollmächtigter: N/N
5. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
6. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
Notifizierte Stelle: **ift** Rosenheim NB-Nr. 0757 hat eine Typprüfung nach dem System 1 vorgenommen und das Zertifikat (0757-CPR-229ift-7010863-1-x) zur Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit nach 7.1 und 7.2 ausgestellt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
7.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
7.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
7.3 Gefährliche Substanzen	–	

8. Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. Januar 2016



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0019-CPR-2016-06-01
3D Anschraubband Edelstahl
555.062/555.063

EN 1935:2002

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend bestanden
Dauerfunktionstüchtigkeit bestanden

(200.000 Zyklen)

Erstprüfungen durchgeführt und Klassifizierungsberichte erstellt durch ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

Leistungserklärung

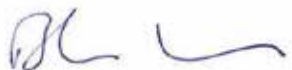
LE-Nr. 0019-CPR-2016-06-01

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: 3D Anschraubband Edelstahl
555.062 / 555.063
2. Verwendungszweck: Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren
3. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Bevollmächtigter: N/N
5. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
6. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat eine Typprüfung nach dem System 1 vorgenommen und das Zertifikat (0757-CPR-229ift-7010863-1-x) zur Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit nach 7.1 und 7.2 ausgestellt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
7.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
7.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
7.3 Gefährliche Substanzen	–	

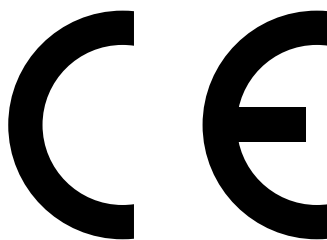
8. Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich..

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. Januar 2016



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0018-CPR-2016-06-01
Paumelle à visser 3D en acier
555.060/555.061

EN 1935:2002

Paumelle pour portes coupe-feu/coupe-fumée ou sur
les portes de secours

Fermeture automatique réussi
Aptitude au fonctionnement permanent réussi

(200.000 cycles)

Essais type réalisés et rapports de classification établis par l'ift Rosenheim, n° d'organisme 0757.

Classe d'utilisation	Fonctionnement permanent	Dimensions de la porte à tester	Résistance au feu	Sécurité	Résistance à la corrosion	Protection	Classe de paumelle
4	7	7	1	1	3	1	14

Déclaration de performance

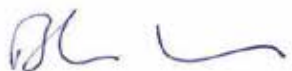
LE-Nr. 0018-CPR-2016-06-01

1. Code univoque du type de produit: Paumelle à visser 3D en acier
555.060 / 555.061
- 0, Utilisation prévue: Paumelle pour portes coupe-feu/coupe-fumée ou
sur les portes de secours
- 1, Fabricant: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
- 2, Mandataire: N/N
- 3, Système d'évaluation de la
constance des performances: 1
- 4, Norme harmonisée: EN 1935:2002
- Norme harmonisée: L'ift Rosenheim, n° d'organisme 0757, a réalisé un essai
de type selon le système 1 et délivré le certificat
(0757-CPR-229ift-7010863-1-x) d'attestation de la constance
des performances selon 7.1 et 7.2 ainsi que les rapports
d'essai et de classification.
7. Performance déclarée

Caractéristiques essentielles	Performance	Spécification techn. harmonisée
7.1 Fermeture automatique	satisfaite	EN 1935:2002
7.2 Aptitude au fonctionnement permanent	satisfaite 200.000 cycles	
7.3 Substances dangereuses	—	

8. La performance du produit existant correspond à la performance/aux performances déclarée(s).
Le fabricant cité ci-dessus est seul responsable de la rédaction de la déclaration de performance
conformément à l'ordonnance (UE) n° 305/2011.

Signé pour le fabricant et en son nom par:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. 1. 2016



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0019-CPR-2016-06-01
Paumelle à visser 3D en acier Inox
555.062/555.063

EN 1935:2002

Paumelle pour portes coupe-feu/coupe-fumée ou sur
les portes de secours

Fermeture automatique réussi
Aptitude au fonctionnement permanent réussi

(200.000 cycles)

Essais type réalisés et rapports de classification établis par l'ift Rosenheim, n° d'organisme 0757.

Classe d'utilisation	Fonctionnement permanent	Dimensions de la porte à tester	Résistance au feu	Sécurité	Résistance à la corrosion	Protection	Classe de paumelle
4	7	7	1	1	4	1	14

Déclaration de performance

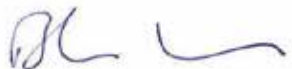
LE-Nr. 0019-CPR-2016-06-01

1. Code univoque du type de produit: Paumelle à visser 3D en acier Inox
555.062 / 555.063
- 0, Utilisation prévue: Paumelle pour portes coupe-feu/coupe-fumée ou
sur les portes de secours
- 1, Fabricant: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
- 2, Mandataire: N/N
- 3, Système d'évaluation de la
constance des performances: 1
- 4, Norme harmonisée: EN 1935:2002
Organisme notifié:: L'ift Rosenheim, n° d'organisme 0757, a réalisé un essai
de type selon le système 1 et délivré le certificat
(0757-CPR-229ift-7010863-1-x) d'attestation de la constance
des performances selon 7.1 et 7.2 ainsi que les rapports
d'essai et de classification..
7. Performance déclarée

Caractéristiques essentielles	Performance	Spécification techn. harmonisée
7.1 Fermeture automatique	satisfaite	EN 1935:2002
7.2 Aptitude au fonctionnement permanent	satisfaite 200.000 cycles	
7.3 Substances dangereuses	–	

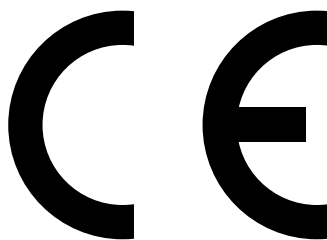
8. La performance du produit existant correspond à la performance/aux performances déclarée(s).
Le fabricant cité ci-dessus est seul responsable de la rédaction de la déclaration de performance
conformément à l'ordonnance (UE) n° 305/2011.

Signé pour le fabricant et en son nom par:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. 1. 2016



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0018-CPR-2016-06-01
3D Screw-on hinge steel
555.060/555.061

EN 1935:2002

Door hinge for fire-/ smoke-protection or security doors

Self-closing passed
Durability test passed

(200.000 Cycles)

Initial testing performed and classification report prepared by ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Category of use	Quantity of test cycles	Test door mass	Fire/smoke protection	Safety	Corrosion behaviour	Burglary protection/ security	Hinge grade
4	7	7	1	1	3	1	14

Declaration of Conformity

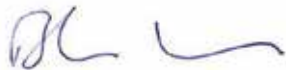
LE-Nr. 0018-CPR-2016-06-01

1. Door hinge model: 3D Screw-on hinge steel
555.060 / 555.061
2. Purpose: Door hinge for fire-/ smoke-protection or security doors
3. Manufacturer: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Proxy: N/N
5. System for assessment of the constancy of performance: 1
6. Harmonised standard: EN 1935:2002
Notified body: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 CE certificate of conformity generated with number (0757-CPR-229ift-7010863-1-x).
Published in accordance with system 1 and the key characteristics defined in accordance with 7.1 to 7.2.
7. Essential characteristics

Key characteristics	Performance	Harmonised technical Specification
7.1 Self-closing	Passed	EN 1935:2002
7.2 Durability test	Passed 200.000 Cycles	
7.3 Dangerous substances	–	

8. The performance of the aforementioned product is in conformity with the declared performance.
The abovementioned manufacturer is solely responsible for issuing the Declaration of Performance in accordance with Regulation (EU) No. 305/2011.

Signed for the manufacturer and on behalf of the manufacturer by:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. 1. 2016



16

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9463 Oberriet
Schweiz

Le-Nr. 0019-CPR-2016-06-01
3D Screw-on hinge stainless steel
555.062/555.063

EN 1935:2002

Door hinge for fire-/ smoke-protection or security doors

Self-closing	passed
Durability test	passed

(200.000 Cycles)

Initial testing performed and classification report prepared by ift Rosenheim NB-Nr. 0757

Category of use	Quantity of test cycles	Test door mass	Fire/smoke protection	Safety	Corrosion behaviour	Burglary protection/ security	Hinge grade
4	7	7	1	1	4	1	14

Declaration of Conformity

LE-Nr. 0019-CPR-2016-06-01

1. Door hinge model: 3D Screw-on hinge stainless steel
555.062 / 555.063
2. Purpose: Door hinge for fire-/ smoke-protection or security doors
3. Manufacturer: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk
Industriestrasse 34
9469 Oberriet
Schweiz
4. Proxy: N/N
5. System for assessment of the constancy of performance: 1
6. Harmonised standard: EN 1935:2002
Notified body: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 CE certificate of conformity generated with number (0757-CPR-229ift-7010863-1-x).
Published in accordance with system 1 and the key characteristics defined in accordance with 7.1 to 7.2.
7. Essential characteristics

Key characteristics	Performance	Harmonised technical Specification
7.1 Self-closing	Passed	EN 1935:2002
7.2 Durability test	Passed 200.000 Cycles	
7.3 Dangerous substances	–	

8. The performance of the aforementioned product is in conformity with the declared performance. The abovementioned manufacturer is solely responsible for issuing the Declaration of Performance in accordance with Regulation (EU) No. 305/2011.

Signed for the manufacturer and on behalf of the manufacturer by::



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 6. 1. 2016

Jansen AG
CH-9463 Oberriet
Telefon +41 (0)71 763 91 11
www.jansen.com
info@jansen.com

JANSEN