

# Einbau- und Wartungsanleitung

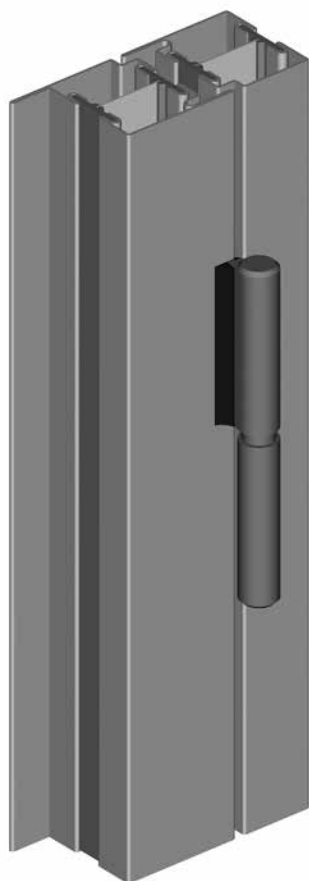
Anschweissband 550.238

# Notice de montage et d'entretien

Paumelle à souder 550.238

# Installation and maintenance instructions

Weld-on hinge 550.238



CE

## Jansen AG

Steel Systems

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

[www.jansen.com](http://www.jansen.com)

[info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**JANSEN**  
Steel Systems

# Artikelübersicht

## Vue d'ensemble des articles

### Article overview



**550.238**

**Anschweissband**  
Stahl, Länge 180 mm,  
ø 20 mm, Buchse  
und Druckscheibe  
aus Spezialbronze.

VE = 10 Stück

**550.238**

**Paumelle à souder**  
acier, longueur  
180 mm, ø 20 mm,  
douille et rondelle en  
bronze.

UV = 10 pièces

**550.238**

**Weld-on hinge**  
steel, length 180 mm,  
ø 20 mm, sleeve and  
washer made of  
special bronze.

PU = 10 pieces



**499.116**

**Anschweisslehren**  
für Anschweissbänder,  
DIN links und rechts  
einsetzbar.

VE = 2 Stück

**499.116**

**Gabarits de soudage**  
pour paumelles à  
souder, utilisable  
DIN gauche et droite.

UV = 2 pièces

**499.116**

**Welding fixtures**  
for weld-on hinge,  
can be used on left  
and right.

PU = 2 pieces



**499.398**

**Bandrichtwerkzeug**  
für einfaches  
Nachrichten der  
Anschweissbänder.

VE = 1 Stück

**499.398**

**Outillage de centrage  
des paumelles**  
pour un recentrage  
simple des paumelles  
à souder.

UV = 1 pièce

**499.398**

**Hinge alignment tool**  
for easy readjustment  
of the weld-on hinges.

PU = 1 piece



**450.093**

**Fließfett**  
für die Schmierung  
der Jansen-  
Anschweissbänder.

VE = 1 Flasche à 500 g  
2 Dosierflaschen

**450.093**

**Graisse fluide**  
pour le graissage des  
paumelles à souder  
Jansen.

UV = 1 flacon de 500 g  
2 flacons doseurs

**450.093**

**Lubrication**  
for lubricating Jansen  
weld-on hinges.

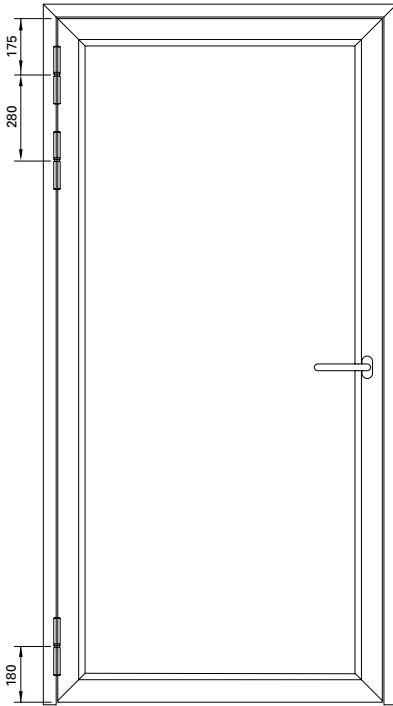
PU = 1 bottle each 500 g  
2 dosing bottles

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.

# Anordnung Anschweissbänder Disposition paumelles en à souder Weld-on hinges 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:

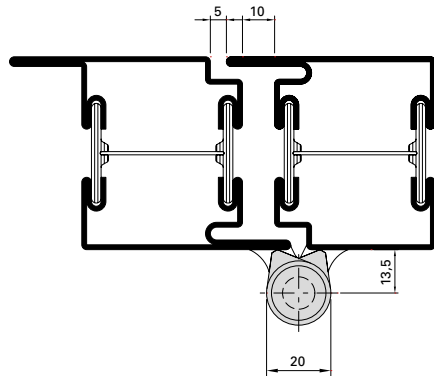
180 mm de l'arête inférieure du vantail.

## 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.

Distanz über dem Türflügel zur Decke sollte min. 50 mm betragen, damit die Tür bei Bedarf ausgehängt werden kann.

### Remarque

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

La distance entre le haut du vantail de porte et le plafond devrait être d'au moins 50 mm afin de pouvoir décrocher la porte en cas de besoin.

### Note

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

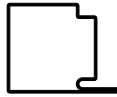
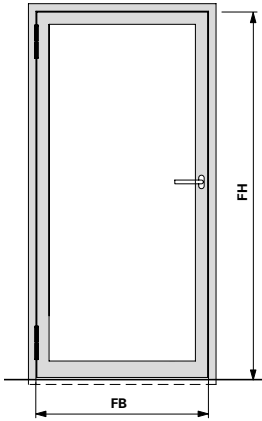
The distance between the door leaf and the ceiling should be at least 50 mm so that the door can be taken off the hinges if required.

# Empfehlung Türflügelgewichte Recommandation des poids du vantail Recommendation leaf weight

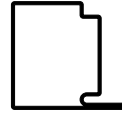
2 Anschweissbänder

2 Paumelles à souder

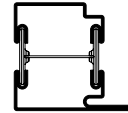
2 Weld-on hinges



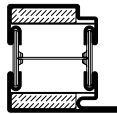
Jansen-Economy 50



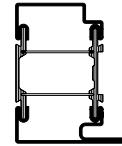
Jansen-Economy 60



Janisol



Janisol 2 /  
Janisol 2 BT 70

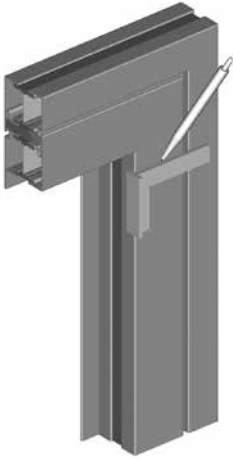


Janisol HI

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

Flügelhöhe <b>FH</b> in mm Hauteur de vantail <b>FH</b> en mm Leaf height <b>FH</b> in mm	<b>3000</b>	195	195	195	195	195	195	195
	<b>2900</b>	195	195	195	195	195	195	195
	<b>2800</b>	195	195	195	195	195	195	195
	<b>2700</b>	195	195	195	195	195	195	195
	<b>2600</b>	195	195	195	195	195	195	190
	<b>2500</b>	195	195	195	195	195	190	180
	<b>2400</b>	195	195	195	195	195	185	170
	<b>2300</b>	195	195	195	195	190	175	160
	<b>2200</b>	195	195	195	195	180	165	155
	<b>2100</b>	195	195	195	185	170	155	145
	<b>2000</b>	195	195	195	175	160	150	140
	<b>1900</b>	195	195	180	165	150	140	130
	<b>800</b>	<b>900</b>	<b>1000</b>	<b>1100</b>	<b>1200</b>	<b>1300</b>	<b>1400</b>	
	Flügelbreite <b>FB</b> in mm Largeur de vantail <b>FB</b> en mm Leaf width <b>FB</b> in mm							

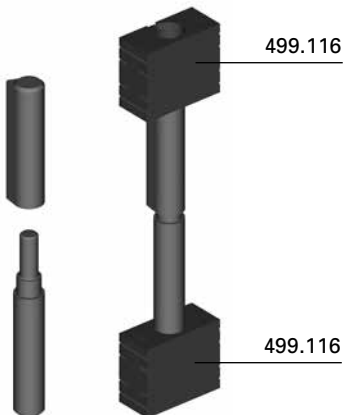
## Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles



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

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

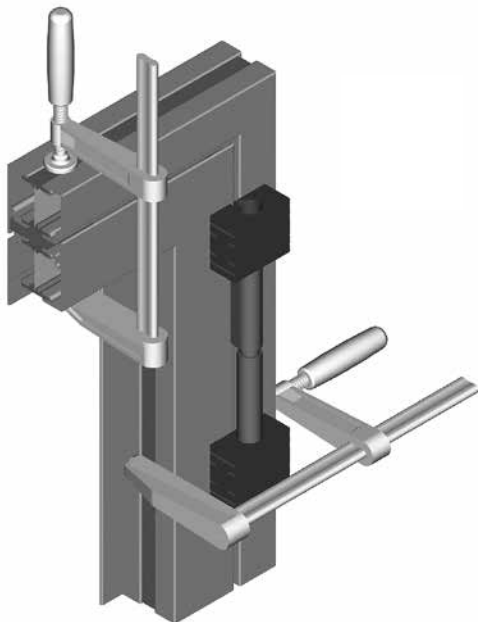
Mark the position of the hinges on the profiles. Measurement see «Weld-on hinges arrangement».



Anschweislehren 499.116 auf das Band stecken. Die DIN-Beschriftungen (DIN rechts/DIN links) müssen gegeneinander schauen.

Positionner la paumelle à souder avec les gabarits de soudage 499.116. Fixer le cadre dormant et de vantail avec des éléments de serrage.

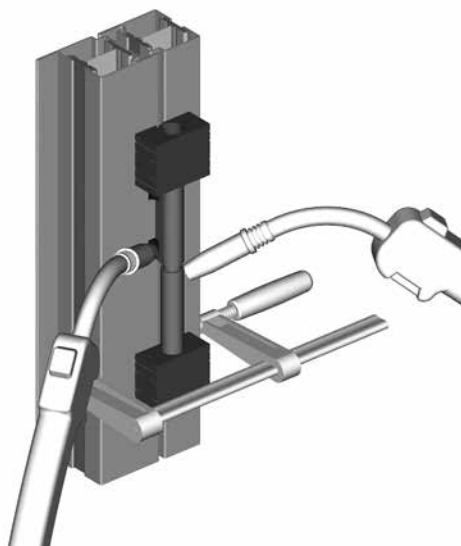
Position the weld-on hinge using the welding jig 499.116. Fix outer and left frame using clamps.



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.

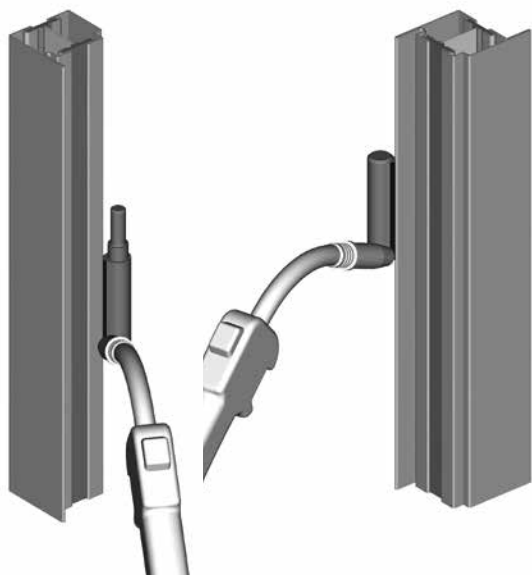
The profiles must be processed before welding. The outer frame and vent profile must be aligned according to the mitre at the top. In order to retain the dimension of the rebate (10 mm), 40/10/50 mm spacers must be clamped between the profiles. Subsequently fix the profiles with screw clamps.



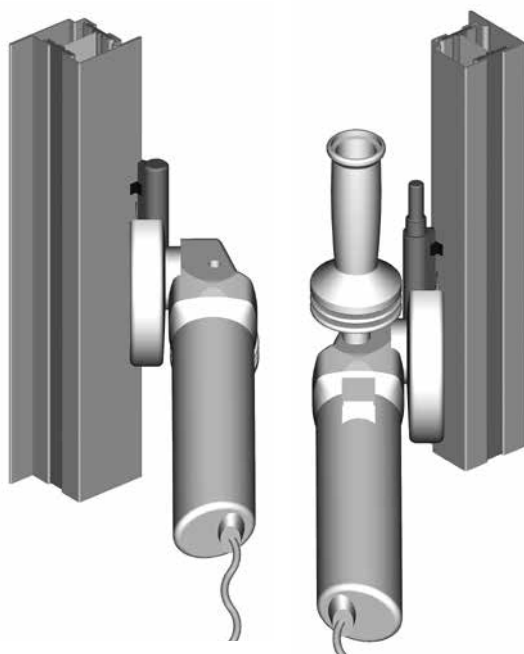
– Die Bandteile jeweils mit zwei Haftpunkten an den Rahmenteilen fixieren.

– Fixer les paumelles par les deux points de fixation sur les pièces du cadre.

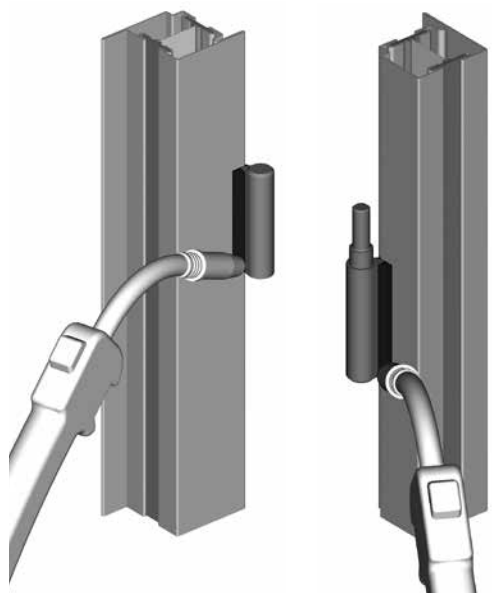
– Fix the hinge components with two adhesion points to the frame components.



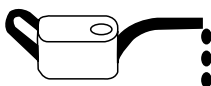
- Klemmen lösen und Flügelrahmen vorsichtig aushängen.
- Anschweißbänder auf der Haftpunkt-Gegenseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweissen.
- Desserrer les éléments de serrage et enlever avec précaution le cadre de vantail.
- Souder horizontalement les paumelles à souder sur la face opposée à celle portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.
- Detach clamp and carefully remove the leaf frame.
- On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the opposite side of the edge with the adhesion points.



- Die Haftpunkte auf den Blend- und Flügelrahmen abschleifen.
- Poncer les points de fixation sur le cadre dormant et de vantail.
- Remove the adhesive points from the outer and leaf frame.



- Anschweißbänder auf der Haftpunktseite bei Blend- und Flügelrahmen durchgehend verschweissen.
- Souder horizontalement les paumelles à souder sur la face portant les points de fixation pour le cadre dormant et de vantail.
- On the outer and leaf frame, continuously weld the weld-on hinges to the side with the adhesion points.



**Beachte Hinweis auf Seite 9**  
**Tenir compte de la consigne à la page 9**  
**Note information see page 9**

#### **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**

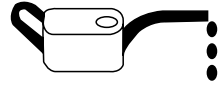
Le revêtement des paumelles et des profilés doit être réalisé selon les conditions environnantes et les exigences données. Pour des raisons techniques, l'épaisseur de couche maximale ne doit pas limiter la fonctionnalité. Il est recommandé d'utiliser des bouchons pour un revêtement correct des paumelles.

#### **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.



# Wartung Maintenance Maintenance



## Hinweis

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

## 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).



**13**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

Le-Nr. 0001-CPR-2013-06-06  
Anschweissband Stahl  
550.238

**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	1	1	14

# Leistungserklärung

LE-Nr. 0001-CPR-2013-06-06

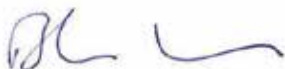
1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: Anschweisband Stahl 550.238
2. Verwendungszweck: Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren
3. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9469 Oberriet  
Schweiz
4. Bevollmächtigter: N/N
5. System zur Bewertung 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, 14. Juni 2013



**13**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

Le-Nr. 0001-CPR-2013-06-06  
Paumelle à souder acier  
550.238

**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	1	1	14

# Déclaration de performance

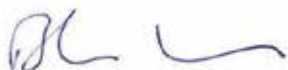
LE-Nr. 0001-CPR-2013-06-06

- Code univoque du type de produit: Paumelle à souder acier 550.238
- Utilisation prévue: Paumelle pour portes coupe-feu/coupe-fumée ou sur les portes de secours
- Fabricant: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9469 Oberriet  
Schweiz
- Mandataire: N/N
- Système d'évaluation de la constance des performances: 1
- 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.
- 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	–	

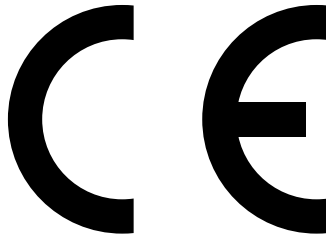
- La performance du produit existant correspond à la performance/aux performances déclarée(s). Le fabricant cité ci-dessus est seul responsable de la rédaction de la déclaration de performance conformément à l'ordonnance (UE) n° 305/2011.

Signé pour le fabricant et en son nom par:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. 6. 2013



**13**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

Le-Nr. 0001-CPR-2013-06-06  
Weld-on hinge steel  
550.238

**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	1	1	14

# Declaration of Conformity


LE-Nr. 0001-CPR-2013-06-06

1. Door hinge model: Weld-on hinge steel 550.238
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, 14. 6. 2013

**Jansen AG**  
Steel Systems  
CH-9463 Oberriet  
Telefon +41 (0)71 763 91 11  
[www.jansen.com](http://www.jansen.com)  
[info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**JANSEN**  
Steel Systems