

**VP trend s.r.o., Lidická 1013, 272 03 Kladno 3**

tel.: +420 312 242 010, fax: +420 312 242 880

e-mail: [vptrend@vptrend.cz](mailto:vptrend@vptrend.cz)

internet: <http://www.vptrend.cz>

# **Wypełnienia drzwiowe**

Informacja techniczno-handlowa

Warunki gwarancyjne

Certyfikaty

**Ważne od 01.07.2022**

**VP trend s.r.o., Lidická 1013, 272 03 Kladno 3**

tel.: +420 312 242 010, fax: +420 312 242 880

e-mail: [vptrend@vptrend.cz](mailto:vptrend@vptrend.cz)

internet: <http://www.vptrend.cz>

# **Wypełnienia** **drzwiowe**

**plastikowe (ABS), aluminiowo-**  
**plastikowe, HPL**

## **I. Informacja techniczna**

### **1. Podstawowy opis wyrobów**

#### **a) Klasyczne wypełnienia drzwiowe**

Chodzi o modele z formowaną (formowaną próżniowo) powierzchnią, obejmujące modele od Achát (AC) do Vuznice (VU) łącznie z wypełnieniami lamelowymi i panelami. Wypełnienia są produkowane jako wstawiane. Charakter i zakres oszklenia jest - z wyjątkiem wypełnień lamelowych i paneli – opcjonalny dla wszystkich typów.

Wewnętrzna i zewnętrzna strona licowa wypełnienia jest wykonana wyłącznie z tworzywa sztucznego, tj. do ich produkcji jest użyty materiał ABS o grubości 2 mm, którego wierzchnią warstwę tworzy bądź akryl (PMMA), lub folia dekoracyjna. Chodzi o materiał wysoce odporny na zewnętrzne czynniki mechaniczne i atmosferyczne i o stabilnym kolorze (UV).

#### **b) Wypełnienia drzwiowe o nowoczesnym charakterze z gładką (nieformowaną) powierzchnią**

**Modele wypełnień od K00 do K43 i od K00-Z1 do K00-Z6** są produkowane jako wstawiane, lub jednostronnie nałożone. Charakter oszklenia – jeżeli chodzi o oszklony model - jest opcjonalny.

W wersji wstawianej wewnętrzna i zewnętrzna strona licowa wypełnienia jest wykonana bądź z gładkiego nieformowanego tworzywa (ABS) o grubości 2 mm, lub z foliowanego materiału HPL (laminat wysokociśnieniowy), również o grubości 2 mm, którego wierzchnią warstwę tworzy akryl (PMMA) lub folia dekoracyjna.

W przypadku jednostronnej wersji nakładanej zewnętrzna (nałożona) strona licowa jest wykonana z aluminium o grubości 2 mm. Powierzchnia zewnętrzna blachy aluminiowej jest wykończona bądź lakierem proszkowym, lub pokryta folią dekoracyjną, ew. może być wykończona przez anodowanie lub specjalne lakierowanie. Wewnętrzna (nienałożona) strona licowa jest wykonana z tworzywa sztucznego (ABS) o grubości 2 mm, której warstwę wierzchnią tworzy bądź akryl (PMMA), lub folia dekoracyjna.

Wypełnienia mogą posiadać paski ozdobne z materiału Alunox (paski AX). Powierzchnia tego materiału imituje szlifowaną stal nierdzewną. Oprócz wyjątków (patrz katalog techniczny) szerokość pasków wynosi 10 mm a grubość 1,0 mm. Wersja nakładanej powierzchnia strony zewnętrznej może posiadać ozdobne rowki, ew. można wpuścić do rowków paski ozdobne.

Modele oszklone mogą wokół szyb posiadać ramki ozdobne, również z materiału Alunox o grubości 1,0 mm (ramki AX).

Ramki ozdobne z Alunoxu są warunkiem instalacji jednego z dodatków – ozdobnych kratak.

**Modele wypełnień od K101 do K112** są produkowane jako wstawiane lub jednostronnie nakładane (jednostronnie pokrywające ramę skrzydła drzwi). Ich zewnętrzną stroną licową – bez względu na to, czy chodzi o wstawianą, czy nakładaną wersję – tworzy aluminium. Powierzchnia blachy aluminiowej jest wykończona bądź lakierem proszkowym, lub powlekana folią dekoracyjną. Wewnętrzną stroną licową tworzy zawsze gładkie nieformowane tworzywo sztuczne (ABS) o grubości 2,0 mm, którego zewnętrzną warstwą jest bądź akryl (PMMA), lub folia dekoracyjna.

Modele mają powierzchnię strony zewnętrznej z możliwością kombinowania kolorów (2 różne kolory RAL lub dekory), w zależności od typu wypełnienia z dwoma lub trzema kolorowymi polami. Częścią powierzchni wypełnień są ozdobne paski z Alunoxu o szerokości 40 mm i grubości 1,0 mm.

### **2. Konstrukcja rdzenia wypełnienia**

W podstawowej wersji rdzeń wypełnienia jest wykonany z 20 mm warstwy ekstrudowanego polistyrenu (XPS), tj. materiału, który jest lekki, nie starzeje się i zapewnia wysoką izolacyjność cieplną.

**Wersja wzmocniona**, tj. o podwyższonej odporności mechanicznej, w przypadku plastikowych (ABS) wypełnień drzwiowych jest rozwiązana przez częściowe zastąpienie warstwy izolacyjnej XPS płytą z utwardzonej mieszanki poliuretanowej (TPR) o grubości 10 mm. Ta konstrukcja jest obowiązkowa dla plastikowych (ABS) wypełnień drzwiowych z powierzchnią dekor drewno.

**Wersja pogrubiona** przez zwiększenie warstwy izolacyjnej XPS zapewnia lepszą wartość współczynnika przenikania ciepła (patrz też punkt I.4).

**Do ekstremalnie obciążanych drzwi** (restauracje, biura i inne obiekty publiczne) jest przeznaczone przede wszystkim wypełnienie z rdzeniem z utwardzonej mieszanki poliuretanowej o grubości 20 mm (TPR). Tej wersji jednak, z powodu wyższej wartości współczynnika przenikania ciepła, nie obejmują ważne certyfikaty VP trend s. r. o. dotyczące plastikowych wypełnień drzwiowych – patrz punkt I.4.

### **3) Oszklenie wypełnień**

Wszelkie szyby podwójne i potrójne są wyprodukowane z użyciem ramek dystansowych Superspacer i Swisspacer, wyjątkiem są witraże i szyby piaskowane z dekokrem, gdzie z powodów technologicznych może być użyta klasyczna aluminiowa ramka dystansowa.

Do grubości wypełnienia 32 mm do oszklenia są używane szyby podwójne, od grubości 34 mm szyby potrójne. Wyjątki patrz ustęp I.5. Specjalne wersje wypełnień.

**Standardowymi szybami** są crepi bezbarwne, szynszyl bezbarwne, delta bezbarwne, krizet bezbarwne, kora bezbarwne, martele bezbarwne, oraz gładka szyba bezbarwna – niskoemisyjna (metalizowana) float.

**Oprócz podanych powyżej standardowych szyb ornamentalnych** do oszklenia można też użyć planibely, stopsoly classic, stopsoly supersilver, bamboo bezbarwne, altdeutsch, mastercarre, masterpoint, matelux i ew. innych szyb według uzgodnień i możliwości rynku. Można również użyć bezpiecznej szyby warstwowej, tzw “connex“, ew. niskoemisyjnej (metalizowanej) connex.

**Szyby podwójne** są skonstruowane tak, że ornament szyby jest zawsze orientowany pionowo i obrócony do wewnątrz, tj. gładka strona jest na zewnątrz szyby podwójnej. Szyby z metalizowaną (miękką) warstwą są orientowane tą warstwą do wewnątrz szyby. Umieszczenie szyb lustrzanych dla zachowania efektu lustra zaleca się po wewnętrznej stronie szyby podwójnej. Szyby podwójne są zawsze napełniane argonem.

**Szyby potrójne** w podstawowej wersji są skonstruowane tak, że na wewnętrznej stronie jest umieszczona niskoemisyjna bezbarwna szyba, pośrodku bezbarwna szyba ornamentalna lub float, a na wewnętrznej stronie znów bezbarwna szyba niskoemisyjna.

Oprócz tych szyb na zewnętrznej stronie szyby potrójnej może być umieszczona któraś z szyb lustrzanych (stopsol), lub absorpcyjnych (planibel oprócz planibelu bezbarwnego), dopuszczalny jest też metalizowany connex. Szyba środkowa może być też satinato lub connex. Jako szyba wewnętrzna szyby potrójnej jest też dopuszczalny metalizowany connex. Szyby potrójne są zawsze napełniane argonem. Szyby z warstwą niskoemisyjną (metalizowaną) są skierowane tą warstwą do wewnątrz szyby podwójnej.

**Wewnątrz szyb podwójnych** mogą być ułożone pręciki i kratki między szybami, ew. szyby podwójne mogą być wyprodukowane w wersji z witrażem, z szybą piaskowaną z dekokrem, z szybą stapianą, lub z szybą wypukłą.

**Witraże i piaskowane szyby z dekokrem** są ułożone wewnątrz izolacyjnych szyb podwójnych (potrójnych), **szyby piaskowane i stapiane** tworzą część izolacyjnych szyb podwójnych (potrójnych).

**Szyby wypukłe** są zazwyczaj wykonane jako kombinacja zewnętrznej szyby wypukłej (float, planibel szary, zielony, brąz) i wewnętrznej szyby płaskiej ze standardowej oferty, ew. z innych szyb według oferty producenta, ew. wymagań klienta.

**Do wypełnień z izolacyjną szybą potrójną** poprzeczki między szybami i kratki można instalować tylko po uzgodnieniu.

### **Konstrukcja witraży, szyb piaskowanych z dekokrem i szyb stapianych**

Wszystkie witraże są wykonane bądź klasyczną metodą oprawianą ołowiem, lub metodą tiffany, gdzie połączenie tafli jest wykonywane mieszanką ołowiu i cyny z użyciem folii miedzianej.

Podobnie również szyby piaskowane są wyprodukowane tradycyjną metodą, nie chodzi zatem o foliowe atrapy.

Szyby piaskowane z dekokrem są połączeniem delikatnie piaskowanych powierzchni szyb z różnymi typami faset, szlifowanymi i stapianymi szybami dekoracyjnymi.

W przypadku szyb stapianych (technologia tzw. fusingu) ornament tworzą wtopione szkła w różnych kolorach i o różnej charakterystyce wizualnej.

Witraże, szyby wytapiane i niektóre szyby piaskowane z dekokrem zawierają ręcznie wyprodukowane elementy szklane, dlatego **w ich strukturze mogą występować drobne odchyłki kolorów, nierównomierność lub pęcherzyki**. Te zjawiska nie są jednak wadą, ale **normalną i nieuniknioną częścią charakterystyki wizualnej wyrobu**.

## **4. Pozostałe dane techniczne**

### **a) Wspólne dane**

**Minimalna i maksymalna wysokość i szerokość** jest podana przy wyobrażeniach technicznych poszczególnych wypełnień.

Maksymalne standardowe wymiary zewnętrznej płyty aluminiowej w wersji nakładanej z folią w dekorze drewno wynoszą 1130x 2400 mm, dla pozostałych wykończeń powierzchni 1200x2400 mm.

W przypadku wypełnień plastikowych i HPL producent zastrzega sobie tolerancję wymiarów +/- 3 mm

### **Uwaga dotycząca minimalnych wymiarów wypełnień serii K**

W razie potrzeby użycia wypełnienia serii K do mniejszych - rozumie się przede wszystkim niższych - drzwi lub ram skrzydeł drzwiowych, **dla większości z nich można zmienić podstawową wielkość wycięć na szyby oraz szyb** w celu umożliwienia obniżenia minimalnej wysokości i szerokości wypełnień bez zmiany ich wyglądu. Ta możliwość jest automatycznie wbudowana do oprogramowania zamówieniowego firmy VP trend a w katalogu technicznym jest przedstawiona i opisana jako dwa możliwe minimalne wymiary – bez zmniejszenia wycięć i po ich zmieszeniu.

### **Standardowo produkowane grubości wypełnień (mierzone po ich obwodzie, tolerancje +/- 0,5mm):**

24 mm (podstawowa wersja), 28 mm, 29 mm, 32 mm, 34 mm, 36 mm, 39 mm, 40 mm, 44 mm, 48 mm, 49 mm, 54 mm, 59 mm i 64 mm, lub po uzgodnieniu.

### **Przenikanie ciepła przez płyty warstwowe plastikowe (ABS), aluminiowo-plastikowe i wypełnienia HPL**

Grubość całkowita wypełnienia	Wartość Up wypełnienia	
	bez wzmocnienia	ze wzmocnieniem TPR 10 mm
24 mm	1,3 W/(m2.K)	1,8 W/(m2.K)
28 mm	1,0 W/(m2.K)	1,3 W/(m2.K)
29 mm	1,0 W/(m2.K)	1,2 W/(m2.K)
32 mm	0,9 W/(m2.K)	1,1 W/(m2.K)
34 mm	0,9 W/(m2.K)	1,0 W/(m2.K)

36 mm	0,8 W/(m2.K)	1,0 W/(m2.K)
39 mm	0,7 W/(m2.K)	0,9 W/(m2.K)
44 mm	0,6 W/(m2.K)	0,8 W/(m2.K)
49 mm	0,6 W/(m2.K)	0,8 W/(m2.K)
54 mm	0,6 W/(m2.K)	0,7 W/(m2.K)
59 mm	0,5 W/(m2.K)	0,7 W/(m2.K)
64 mm	0,5 W/(m2.K)	0,6 W/(m2.K)

### Wypełnienia z rdzeniem TPR 20 mm

Współczynnik przenikania ciepła płyty z utwardzanego recyklatu poliuretanowego (TPR) o grubości 20 mm według

Protokołu z próby nr A-55/2006 (wydał Zakład badawczy szkła i wyrobów budowlanych IKATES s.r.o.

dnia 01.04.2006):

$$U = 2,4 \text{ W/(m2.K)}$$

### b) Wypełnienia plastikowe (ABS)

#### Wypełnienia w podstawowej wersji z rdzeniem XPS 20 mm

Nazwa właściwości	Wartość deklarowana przez producenta	Wartość zmierzona i udokumentowana w protokole z prób
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły prostopadłe do powierzchni próbki	min. 3,40 MPa	wartość średnia 4,23 MPa
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły równoległe do powierzchni próbki	min. 3,40 MPa	wartość średnia 4,20 MPa
Udarność metodą Charpy dle ČSN EN ISO 179-1	min. 16,0 Kj/m2	wartość średnia 20,40 Kj/m2
Laboratoryjna izolacyjność akustyczna Rw według ČSN EN ISO 140-3 i ČSN EN ISO 717-1	min. 24 dB	26 dB
Współczynnik przenikania ciepła płyty warstwowej Up według ČSN 730540-4	maks. 1,3 W/(m2.K)	1,30 W/(m2.K)

#### Wypełnienia w wersji podstawowej ze wzmocnieniem TPR 10 mm

Nazwa właściwości	Wartość deklarowana przez producenta	Wartość zmierzona i udokumentowana w protokole z prób
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły prostopadłe do powierzchni próbki	min. 7,00 MPa	wartość średnia 7,40 MPa
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły równoległe do powierzchni próbki	min. 9,00 MPa	wartość średnia 9,80 MPa

Udarność metodą Charpy dle ČSN EN ISO 179-1	min. 19,0 Kj/m <sup>2</sup>	wartość średnia 20,8 Kj/m <sup>2</sup>
Laboratoryjna izolacyjność akustyczna Rw według ČSN EN ISO 140-3 i ČSN EN ISO 717-1	min. 29 dB	33 dB
Współczynnik przenikania ciepła płyty warstwowej Up według ČSN 730540-4	maks. 1,8 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,71 W/(m <sup>2</sup> .K)

### **c) Wypełnienia aluminiowo-plastikowe**

Ze względu na właściwości aluminium wszelkie podstawowe mierzone i mierzalne parametry techniczne tej konstrukcji wypełnień drzwiowych są porównywalne lub lepsze niż wypełnień plastikowych, czy też HPL.

#### **Uwaga dotycząca dwukolorowej wersji wypełnień aluminiowo-plastikowych:**

W przypadku wypełnień z trzema kolorowymi polami szerokość wypełnienia jest dostosowywana na finalne wymiary przez dopasowywanie bocznych kolorowych pól. Szerokość środkowego kolorowego pola zostaje po dopasowaniu bez zmian.

W przypadku wypełnień z dwoma kolorowymi polami szerokość wypełnienia dopasowuje się na finalne wymiary w stosunku pol 60:40.

### **d) Wypełnienia HPL**

#### **Wypełnienia w podstawowej wersji z rdzeniem XPS 20 mm**

Nazwa właściwości	Wartość deklarowana przez producenta	Wartość zmierzona i udokumentowana w protokole z prób
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły prostopadle do powierzchni próbki	min. 5,00 MPa	wartość średnia 7,71 MPa
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178, działanie siły równoległe do powierzchni próbki	min. 14,5 MPa	wartość średnia 16,80 MPa
Udarność metodą Charpy dle ČSN EN ISO 179-1	min. 11,0 Kj/m <sup>2</sup>	wartość średnia 13,10 Kj/m <sup>2</sup>
Współczynnik przenikania ciepła płyty warstwowej Up według ČSN 730540-4	maks. 1,3 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,20 W/(m <sup>2</sup> .K)

## **5. Specjalne wersje wypełnień**

### **a) Wersja z tłumieniem dźwięku 35 dB**

Ta wersja jest standardowo produkowana zarówno w wersji ABS, jak też HPL, tylko o całkowitej grubości wypełnienia 34 mm a w przypadku wypełnień oszklonych dla uzyskania dostatecznej izolacyjności akustycznej zamiast szyby potrójnej jest użyta specjalna szyba podwójna. Dostawa wypełnień drzwiowych z tłumieniem dźwięku 35 dB o grubości większej niż 34 mm jest możliwa tylko po uzgodnieniu.

Z punktu widzenia wytrzymałości i udarności odpowiednie wartości korpusu wypełnienie w tej wersji są wyższe, niż plastikowych wypełnień drzwiowych ze wzmocnieniem TPR 10 mm

#### **b) Wersja bezpieczna w klasie RC2**

Klasę bezpieczeństwa RC2 spełniają:

- wszelkie nieoszlone wypełnienia ABS ze wzmocnieniem TPR 10 mm
- następnie specjalne wersje oszlonych wypełnień ABS o całkowitej grubości min. 28 mm – **uwaga**, dla klasy bezpieczeństwa RC2 szyba potrójna jest instalowana w wypełnieniu aż od jego całkowitej grubości 39 mm.

#### **c) Wersja bezpieczna w klasie RC3**

Klasę bezpieczeństwa RC3 spełnia specjalna wersja wszystkich nieoszlonych wypełnień w kombinacji Al/ABS (jednostronne nakładane nieoszlone wypełnienia Al/ABS).

### **6. Kolory i dekory**

**Plastikowe wypełnienia (ABS)** są produkowane w **trzech odcieniach koloru białego:**

- biały niemiecki (nadaje się do profili w kolorach RAL 9010 – 9016), powierzchnia matowa lub z połyskiem
- biały RAL 9001, z połyskiem
- biały RAL 9003, matowy lub z połyskiem

Powierzchnia matowa lub z połyskiem białych kolorów nie ma wpływu na termin dostawy lub na wysokość ceny.

**Dla wypełnień drzwiowych z HPL** lub ich białej strony w wersji jednostronnej dekory drewno są do dyspozycji takie same białe kolory, jak dla plastikowych wypełnień drzwiowych (ABS).

**Oprócz podanych powyżej białych kolorów są standardowo do dyspozycji następujące dekory drewno:**

#### Klasyczne wypełnienia (formowane próżniowo)

Anthrazit Grau (Renolit 701605-167)  
Anthrazit grau glatt (Renolit 701605-083)  
Basaltgrau (Renolit 701205-167)  
Black Cherry (Renolit 3202.001-167)  
Creme-Weiß (Renolit 137905-167)  
Dunkelgrün (Renolit 612505-167)  
Dunkelrot (Renolit 308105-167)  
Eiche natur (Renolit 3149.008-167)  
Eiche hell (Renolit 2052.090-167)  
Eiche dunkel (Renolit 2052.089-167)  
Eiche gold (Renolit 2178.001-167)  
Grau (Renolit 715505-167)  
Lichtgrau (Renolit 725105-167)  
Mahagoni (Renolit 2097.013-167)  
Mahagoni Sapeli (Renolit 2065.021-167)  
Moosgrün (Renolit 600505-167)  
Noce Sorrento Natur (Hornschuch F 439-3041)  
Nussbaum (Renolit 2178.007-167)  
Schokobraun (Renolit 887505-167)  
Schwarzbraun (Renolit 851805-167)  
Stahlblau (Renolit 515005-167)  
Weinrot (Renolit 300505-167)

#### Nowoczesne wypełnienia (seria K + aluminiowe)

Anthrazit Grau (Renolit 701605-167)  
Anthrazit grau glatt (Renolit 701605-083)  
Basaltgrau (Renolit 701205-167)  
Bergkiefer (Renolit 3069.041-167)  
Black Cherry (Renolit 3202.001-167)  
Creme-Weiß (Renolit 137905-167)  
Douglasie (Renolit 3152.009-167)  
Dunkelgrün (Renolit 612505-167)  
Dunkelrot (Renolit 308105-167)  
Eiche natur (Renolit 3149.008-167)  
Eiche hell (Renolit 2052.090-167)  
Eiche dunkel (Renolit 2052.089-167)  
Eiche gold (Renolit 2178.001-167)  
Grau (Renolit 715505-167)  
Cherry amaretto (Hornschuch F 439-3043)  
Lichtgrau (Renolit 725105-167)  
Macoré (Renolit 3162.002-167)  
Mahagoni (Renolit 2097.013-167)  
Mahagoni Sapeli (Renolit 2065.021-167)  
Mooreiche (Renolit 3167.004-167)  
Moosgrün (Renolit 600505-167)  
Noce Sor. Balsamico (Horn. F439-3042)



Noce Sorrento Natur ( Horn. F439-3041)  
Nussbaum (Renolit 2178.007-167)  
Oregon (Renolit 1192.001-167)  
Schokobraun (Renolit 887505-167)  
Schwarzbraun (Renolit 851805-167)  
Stahlblau (Renolit 515005-167)  
Weinrot (Renolit 300505-167)  
Winchester (Renolit 49240-167)  
Alux DB (Hornschuch F436-1014)  
Veka Spectral Anthrazit Ultramatt \*  
Woodec Oak (Horn. F470-3001 Woodec)\*  
Woodec Alpine (Horn. F470-3002 Woodec)\*  
Woodec Concrete (Horn.F470-3003 Woodec)\*

**Następne dekory drewno i dekory** można dostarczyć na zapytanie, ew. po uzgodnieniu.

-----  
\* tylko dla nowoczesnych wypełnień serii K w tworzywie (ABS)

**UWAGA** – standardowy asortyment dekoru drewno może się zmieniać w czasie według aktualnej sytuacji na rynku. Z ewentualnymi zmianami klienci będą zapoznawani formą pisemnych informacji klienckich, oraz na firmowych stronach internetowych.

**Następne dekory drewno o dekory** można dostarczyć po wzajemnym uzgodnieniu i z dopłatą.

**Dla aluminiowo-plastikowych wypełnień drzwiowych** jest do dyspozycji taki sam asortyment dekorów drewno i dekorów, jak dla nowoczesnych wypełnień serii K, lub ich zewnętrzna (aluminiowa) strona może być wykończona lakierem proszkowym. Wypełnienia są produkowane we wszystkich kolorach RAL ogólnie dostępnych na europejskim rynku, łącznie z ogólnie dostępnymi farbami strukturalnymi i metalicznymi. Tam, gdzie to umożliwia charakter farby, standardem powierzchni wypełnienia jest wysoki połysk. Niestandardowe kolory można wyprodukować po uzgodnieniu. Z grupy metalicznych, strukturalnych i specjalnych farb najczęściej zamawiane kolory są na magazynie a ich cena w porównaniu z pozostałymi kolorami tej grupy jest korzystniejsza. Chodzi o:

Tiger 068/70190 RAL 7016 Anthrazitgrau, Feinstruktur  
Tiger 029/90146 RAL 9006 Weissaluminium, Feinstruktur  
Tiger 068/90054 RAL 9007 Graualuminium, Feinstruktur  
Tiger 068/10079 RAL 9016 Feinstruktur  
Tiger 029/73222 RAL 7012 Basaltgrau Feinstruktur

**UWAGA** – obowiązuje tu również, że z czasem wzależności od aktualnej sytuacji na rynku ich asortyment może się zmieniać. Z ewentualnymi zmianami klienci będą zapoznawani formą pisemnych informacji klienckich, oraz na firmowych stronach internetowych.

## **II. Certyfikaty, gwarancje**

Wypełnienia drzwiowe produkowane przez firmę VP trend s.r.o. są certyfikowane przez Výzkumný ústav pozemních staveb – Certifikační společnost s. r. o. certyfikatami numer **3013V-21-0051**, numer **3013V-21-053** i numer **3013V-21-0054**.

Aluminiowo-plastikowych wypełnień drzwiowych produkowanych przez firmę VP trend s.r.o., **dotyczy certyfikat 3013V-21-0051** na podstawie postanowienia o ważności certyfikatu przy użyciu

do produkcji materiałów o jednakowych lub lepszych właściwościach, niż jakie były częścią pierwotnie certyfikowanego wyrobu.

Wypełnienie z tłumieniem dźwięku 35 dB były testowane przez Centrum stavebního inženýrství a.s., **protokól z próby nr 17/430/A009.**

Wersja bezpiecznych wypełnień drzwiowych ABS w klasie bezpieczeństwa RC2 i wypełnień drzwiowych Al/ABS w klasie bezpieczeństwa RC3 jest certyfikowana przez spółkę Trezor Test s. r. o., certyfikat numer **TT 196/2022 i TT 199/2022.**

**Okres gwarancji na plastikowe (ABS) wypełnienia drzwiowe** firmy VP trend s.r.o. wynosi – poczynając od wypełnień dostarczonych po 30.04.2011 - **84 miesiące od daty instalacji wypełnienia**, ale maksymalnie 86 miesięcy od daty ich sprzedaży przez firmę VP trend.

**Okres gwarancji na wypełnienia drzwiowe aluminiowo-plastikowe i HPL** firmy VP trend s.r.o. wynosi 60 miesięcy od daty instalacji wypełnienia, ale maksymalnie 62 miesiące od daty ich sprzedaży przez firmę VP trend.

**Okres gwarancji na akcesoria do wypełnień drzwiowych** (kołatki, wrzuty, ...) wynosi 24 miesiące od daty instalacji wyposażonego w nie wypełnienia, ale maksymalnie 26 miesięcy od daty ich sprzedaży przez firmę VP trend.

### **III. Usługi świadczone klientom**

- na życzenie producent zapewnia dostawę wypełnień do odbiorcy.
- obróbkę na żądane wymiary obwodowe (tolerance +/- 3 mm) zapewnia producent bezpłatnie
- klienci mogą zażądać według życzenia specjalne rodzaje szyb i kratek między szybami (oba po uzgodnieniu, według aktualnych możliwości rynku, ew. wykonalności technicznej), oraz indywidualne wzory szyb piaskowanych, witraży, piasków z dekorami i szyb stapianych.
- producent zapewnia bezpłatne konsultacje, na życzenie bezpłatne szkolenie pracowników odbiorcy

### **IV. Terminy dostawy**

- |  |                     |
|--|---------------------|
| 1) wypełnienia nieoszlone (oprócz wersji z ramkami ozdobnymi)  | do 5 dni roboczych  |
| 2) wypełnienia nieoszlone z ramkami i paskami ozdobnymi  | do 8 dni roboczych  |
| 3) wypełnienia oszlone oprócz 4)   | do 10 dni roboczych |
| 4) wypełnienia z witrażami, szybami piaskowanymi, szybami piaskowanymi z dekokem, szybami stapianymi i szybami wypukłymi | do 17 dni roboczych |
| 5) wypełnienia aluminiowo-plastikowe łącznie z dwukolorowymi *   | do 15 dni roboczych |

Przez termin dostawy rozumie się czas, w jakim, wypełnienie jest przygotowane do wyekspediowania z zakładu produkcyjnego.

Termin dostawy liczy się od dnia potwierdzenia dokładnej specyfikacji zamówienia przez klienta.

-----  
\* Dotyczy standardowo dostępnych kolorów RAL, metalicznych, Strukturovaniých i specjalnych kolorów z asortymentu na magazynie, oraz folii dekor drewno złoty dąb (Renolit 2178.001), orzech (Renolit 2178.007), szary antracyt (Renolit 701605-167) i szary antracyt gładki (Renolit 701605-083). Dla pozostałych dekorów drewno i kolorów RAL termin dostawy przedłuża się o 8 dni roboczych.

### **V. Uwagi i zalecenia producenta**

#### **Wypełnienia ze wzmocnieniem TPR 10 mm**

Optymalnie kombinują właściwości klasycznie skonstruowanych wypełnień plastikowych z rdzeniem z XPS i wypełnień z rdzeniem TPR. Cechuje je w szczególności:

- bardzo dobra wytrzymałość, odporność i stabilność
- odporność na nacisk poziomy i pionowy
- solidne właściwości termoizolacyjne
- odporność na wilgoć i na kombinację czynników woda/mrów, gniliznę i pleśń.

---

**Uwaga dotycząca oferty stopsol i planibel:**

Stopsol classic + planibel = stopsol brąz, stopsol szary, stopsol zielony,  
planibel brąz, planibel niebieski, planibel szary i planibel zielony.  
Stopsol supersilver pozostałe = bezbarwny, szary i zielony.

**Dla większości połowicznych formatów wypełnień** - oprócz typów Azurit, Blanice, Dolomit, Dyje, Klabava, Labe, Olivín, Opál, Lužnice, Rotava, Stropnice, Trnava i Vuznice - ze względu na ograniczoną możliwość do wykorzystania powierzchnię, lub ze względu na charakter ich designu, nie zakłada się użycia kratki między szybami. Ewentualne życzenie ich wykonania trzeba rozpatrywać indywidualnie.

**Podczas odbioru wypełnień** standardowo podpisuje się odbiór towaru (wypełnienia) przez elektroniczny czytnik pisma na ręcznym terminalu, który kierowca nosi ze sobą. Jeżeli nie działa elektronika, odbiór towaru podpisuje się na specjalnym kwicie dostawy.

W razie uszkodzenia wyrobu podczas przewozu jednoznacznie reklamację lub zastrzeżenie (znacznie uszkodzone opakowanie), zapisuje się do specjalnego okienka ręcznego terminala kierowcy, ew. do dokumentu zdawczo-odbiorczego. Wystarczy wpisać np. „uszkodzenie“, „zastrzeżenie“ itp. Definitywną kontrolę doręzonego towaru trzeba przeprowadzić do następnego dnia roboczego po dniu jego doręczenia.

Oficjalne zgłoszenie reklamacji uszkodzenia towaru trzeba zasłać do firmy VP trend najpóźniej w następnym dniu roboczym po dniu doręczenia towaru.

Uszkodzonego towaru nie zwraca się przewoźnikowi – dalsze dysponowanie nim uzgadnia się bezpośrednio z firmą VP trend.

**Jakiegokolwiek wykończenie powierzchni** (np. dodatkowe lakierowanie), **lub ingerencje do konstrukcji wypełnień**, nie są dopuszczalne i powodują zanik gwarancji ze strony producenta.

**Ważna uwaga:** Wszelkie wyobrażenia wypełnień drzwiowych w dokumentacji prospektowej i katalogowej, łącznie z rysunkami technicznymi są **w widoku z zewnątrz**.

**Producent zastrzega sobie prawo** do drobnych zmian designu i konstrukcji, które nie mają wpływu na podstawowe charakterystyki wizualne i właściwości użytkowe poszczególnych typów wypełnień.

**Warunki gwarancji i montażu do plastikowych (ABS) i aluminium-plastykowych (Al/ABS)**  
**wypełnień drzwiowych oraz ich akcesorii**  
**Aktualizacja 01. 11. 2017 r.**

1. Gwarancja obejmuje również możliwość pojawienia się wad skrytych.
2. Gwarancji nie można zastosować w przypadku uszkodzenia wyrobu przez Użytkownika, Przewoźnika lub osoby trzecie, oraz w przypadku dodatkowych ingerencji w wygląd powierzchniowy i w konstrukcję wypełnień.
3. Gwarancji nie można zastosować, jeżeli nie zostały przestrzegane poniższe zasady dla przejęcia, stosowania, czyszczenia, konserwacji, magazynowania, transportu, przystosowania i montażu wyrobów:

**1. Przyjmowanie wypełnień**

Podczas przyjmowania wypełnień oraz ich akcesorii niezbędne jest konsekwentne przejęcie przesyłki w obecności osoby przekazującej (z reguły kierowcy), ponieważ ewentualna reklamacja uszkodzonej przesyłki nie może być wykorzystana bez odpowiedniego zapisu w dokumentach przekazujących firmy zabezpieczającej transport, lub protokołu o szkodzie, który został zestawiony z nią lub z jej pracownikiem.

**2. Zasady użytkowania, czyszczenia i konserwacji**

Podczas magazynowania, instalacji i użytkowania wypełnień drzwiowych należy omijać bliskości otwartego ognia oraz źródeł ciepła (kominków, kaloryferów, ogrzewaczy itd.). Niezbędne jest dalej omijać twardych uderzeń w wypełnienia lub kontaktu wypełnień i ich akcesorii z ostrymi twardymi przedmiotami i materiałami abrazywnymi, by nie doszło do ich uszkodzenia (zadrażnienia, przebicia itd.).

**Czyszczenie, konserwacja**

W miarę potrzeby można wypełnienia i ich akcesoria zmywać na bieżąco nieabrazywnymi środkami saponowymi i wodą, stosując miękką gąbkę do mycia lub szmatkę. Oprócz powierzchni ramek i pasków dekoracyjnych (Alunox), bardzo odporne zanieczyszczenia można usunąć benzyną techniczną (spirytusem) stosując szmatkę - oczyszczaną powierzchnię należy **natychmiast** opułkać nieabrazywnym środkiem saponowym i wodą.

**UWAGA!** Użycie innych postępowych czyszczenia jest niedopuszczalne!!!

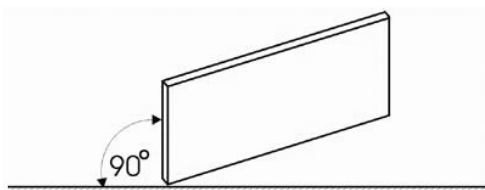
Jeżeli wskutek uszkodzenia mechanicznego **powierzchni plastikowych** dojdzie do zmiany struktury powierzchni lub do zadrażnień zwierzchniej płyty z tworzywa sztucznego, to uszkodzenia takie można usunąć (**za wyjątkiem dekorów drewna i dekorów**) przy pomocy miękkiej szmatki oraz bardzo delikatnej pasty do polerowania. Polerować należy bardzo ostrożnie, by nie powstały miejsca „zapolerowane“.

W przypadku niewielkiego uszkodzenia powierzchni z **dekorem (drewna)** do naprawy można zastosować specjalne kolory naprawcze.

W przypadku niewielkiego uszkodzenia **malowanych powierzchni aluminiowych**, w celu drobnej naprawy uszkodzonej farby lub odpowiednio do jego polerowania można użyć przeznaczonej do tego celu delikatnej pasty polerskiej lub połączyć tą procedurę z użyciem odpowiednich lakierów naprawczych.

**3. Zasady magazynowania i transportu**

Wypełnienia drzwiowe należy magazynować i przewozić zawsze na krawędzi, prostopadle do podkładki horyzontalnej (patrz rys.).



Podczas transportu i magazynowania należy zapewnić właściwie przymocowanie oraz zabezpieczenie wypełnień od upadnięcia i uderzeń przedmiotów obcych, i również dbać o ochronę od otwartego ognia i źródeł ciepła promieniującego (patrz również ust. 2).

Oddzielnie dostarczane akcesoria wypełnień drzwiowych należy magazynować oraz manipulować z nimi w taki sposób, by nie doszło do uszkodzenia ich powierzchni, do ich deformacji lub destrukcji. Jeżeli z powodu niewłaściwego magazynowania lub ułożenia podczas transportu dojdzie do wygięcia **plastycznego (ABS) wypełnienia**, to w większości przypadków można wygięcie to usunąć, układając wypełnienie horyzontalnie między podkładki lub na powierzchnię poziomą wygięciem do góry (patrz rys.).



Okres wyprostowania może trwać, w zależności od wykonania wypełnienia i miary wygięcia, od kilku godzin do kilku dni. W zasadzie jednak można powiedzieć, że mniejsze wygięcia wypełnień wyprostują się same po przymocowaniu w ramie skrzydła drzwi.

#### **4. Zasady przystosowania wymiarów**

Przystosowanie wymiarów **wsadowych wypełnień plastycznych (ABS) i aluminium-plastycznych** można wykonać stosując piłę wzdłużną lub raczej ręczną piłę tarczową.

Dla cięcia przy pomocy ręcznej piły tarczowej należy zastosować tarczę z metalu twardego.

Dla średnicy tarczy 160 mm i 4700 obrotów za minutę zalecana szybkość cięcia dla wypełnień plastycznych (ABS) jest 5 – 6 m/min., dla wypełnień aluminium-plastycznych (Al-ABS) to 0,40-0,60 m/min.

Krawędzie wypełnienia wzdłuż linii cięcia należy podstawić lub zacisnąć, by nie dochodziło do odrywania płyt zwierzchnich.

Przy przystosowaniu wymiarów należy bezwarunkowo przestrzegać prostopadłości wszystkich powierzchni (również krawędzi).

**UWAGA! Wypełnienia w wykonaniu nakładkowym należy zawsze zamawiać dla określonego wymiaru końcowego, ponieważ wszelkie modyfikacje wymiarów poza zakładem producenta fabryką spowodują utratę gwarancji producenta.**

#### **5. Zasady montażu**

**Folia ochronna** powinna być usunięta z powierzchni wypełnienia do 10 tygodni od daty montażu drzwi.

**Zastosowanie podkładek plastycznych z bocznej strony wypełnień** nie jest ograniczone poniższą instrukcją, tzn. podkładki można stosować zgodnie z zaleceniami producenta zastosowanego układu profilowego.

##### **a) Plastikowe (ABS) i aluminium-plastyczne (Al/ABS) wypełnienia drzwiowe - wsadowe**

Pomieszczenie wypełnienia w ramie drzwi powinno być wykonane na wystarczająco szerokich podkładkach plastycznych na górze i na dole przynajmniej po dwie sztuki, by wypełnienie opierało się na nich w całej szerokości lub grubości obwodu. Wypełnienie nie jest przeznaczone do podpierania lub wyrównywania nieprostokątnego lub spaczonego skrzydła drzwi.

Wskutek niewłaściwie wykonanego montażu lub niewłaściwego przystosowania (patrz akapit 4) lub też kombinacji obydwu czynników wypełnienie wystawione jest niebezpieczeństwu uszkodzenia strukturalnego, które nie jest objęte gwarancją producenta.

##### **b) Aluminium-plastyczne (Al/ABS) jednostronnie nakładkowe wypełnienia drzwiowe**

#### **Uwaga!**

Aby uniknąć niepożądanych deformacji nakładkowej części wypełnień drzwiowych, wszystkie operacje muszą być wykonywane co najmniej przez dwie osoby jednocześnie, unikając chwytania ich w narożach strony nakładkowej.

## **Możliwości montażu nakładkowych wypełnień drzwiowych VP trend**

Montaż nakładkowych wypełnień drzwiowych można zasadniczo wykonywać w dwa sposoby:

### **1) Na dwustronne akrylowe taśmy klejące + śruby**

Ten rodzaj montażu jest czysty, szybki, ale wymaga bardzo precyzyjnej pracy. W praktyce to ze względu na charakter taśm samoprzylepnych znaczy, że niepoprawna instalacja wypełnienia z reguły powoduje szereg komplikacji i stosunkowo długie opóźnienie. W przypadku potrzeby późniejszego demontażu wypełnienia drzwiowego z ramy skrzydła drzwi pociąga za sobą znacznie większy wysiłek i ryzyko uszkodzenia wypełnienia drzwiowego lub skrzydła drzwi.

Na życzenie dostarczany jest komplet klejący, który zawiera aktywator, pędzel, 8 m taśmy 15 mm i 8 m taśmy 10 mm. Za pomocą tej taśmy można zamontować lub jednostronne wypełnienie nakładkowe, lub jedną z dwóch części dwustronnie nakładkowego wypełnienia.

### **2) Na silikon + śruby**

Zastosowanie silikonu początkowo pociąga za sobą nieco większą pracochłonność i spowalnia cały cykl montażu w porównaniu do wyżej wspomnianej metody montażu. Zaletą natomiast jest to, że nie wymaga ono pracy z dużą precyzją podczas układania wypełnienia, daje czas na skorygowanie ewentualnych błędów i pracochłonność demontażu wypełnienia jest stosunkowo niewielka.

Obie metody montażu opisano szczegółowo poniżej.

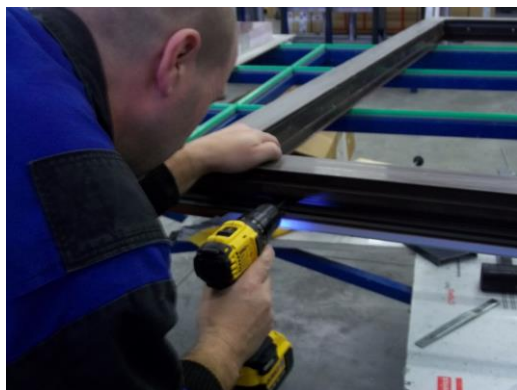
## 1) Montaż na dwustronne akrylowe taśmy klejące + śruby



1. Próbna instalacja wypełnienia w ramie skrzydła i sprawdzenie wzajemnego pasowania



2. Zmierzenie i zaznaczenie pozycji otworów (przeznaczonych do przymocowania wypełnienia) wokół obwodu ramy skrzydła drzwi. Otwory należy umieścić przeciw uchwytom po bokach wypełnienia drzwiowego.



3. Wiercenie otworów dla przymocowania wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Wywiercone otwory muszą mieć tę samą lub nieco większą średnicę niż śruby mocujące. Niezbędne jest przestrzegać kierunku wiercenia otworu prostopadle do boku wypełnienia drzwiowego.



4. Zszorstkowanie powierzchni nakładki wypełnienia drzwiowego i powierzchni ramy skrzydła drzwi, tj. powierzchni klejonych.



5. Aplikacja aktywatora (zalecana) - naniesienie aktywatora na miejsca połączenia klejonych powierzchni i taśmy klejącej. Aplikację należy przeprowadzać tylko w niezbędnej szerokości i w jednym kierunku.



6. Przyklejenie dwustronnych taśm samoprzylepnych do ramy skrzydła. Z zewnętrznej strony obwodu klejonej powierzchni skrzydła drzwi należy przykleić taśmę o szerokości min. 15 mm, przy czym spójnie, bez żadnych szczelin. Z wewnętrznej strony zakłada się taśmę o szerokości min. 10 mm, połączenia między pojedynczymi stronami są luźne, tzn. z przerwami.

7. Instalacja wypełnienia w ramie skrzydła  
Zaleca się przeprowadzenie tej operacji w cztery osoby, aby zminimalizować ryzyko nieprawidłowej instalacji wypełnienia.



8. Mocowanie dociskowe wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Z reguły wystarcza krótkotrwały silny nacisk (5 – 10 minut).



9. Wiercenie otworów dla śrub w uchwytach wypełnień drzwiowych.



10. Przymocowanie wypełnienia do ramy skrzydła drzwi - ostateczne dokręcenie śrub wzdłuż obwodu ramy skrzydła drzwi wzgl. wzdłuż obwodu wypełnienia należy wykonać **ręcznie** i tylko z taką siłą, aby nie nastąpiła deformacja uchwytów (części wypełnienia drzwiowego).

11. Wykonanie końcowego oczyszczenia połączeń wypełnienia i ramy skrzydła od wszelkiej ewentualnie zbyt dużej taśmy klejącej.

12. Przed zamontowaniem listew przyszybowych, ze względu na nieprzepuszczalność cieplną drzwi, uszczelnić obwodową szczelinę między ramą skrzydła a wypełnieniem za pomocą taśmy piankowej (rozprężnej).

13. Po instalacji i zamocowaniu dociskowym skrzydłem można natychmiast manipulować, akrylowa taśma klejąca osiąga pełnej wytrzymałości połączenia w ciągu 20 - 24 godzin w temperaturze 20<sup>0</sup> C.



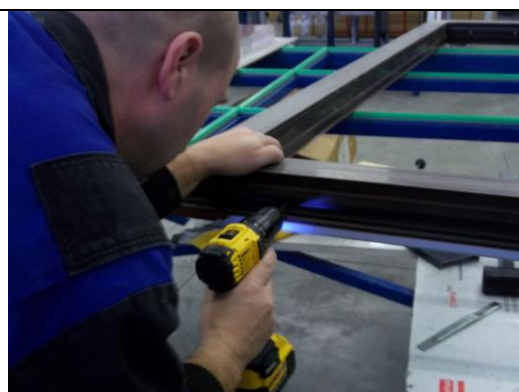
## 2) Montaż na silikon + śruby



1. Próbna instalacja wypełnienia w ramie skrzydła i sprawdzenie wzajemnego pasowania



2. Zmierzenie i zaznaczenie pozycji otworów (przeznaczonych do przymocowania wypełnienia) wokół obwodu ramy skrzydła drzwi. Otwory należy umieścić przeciw uchwytnym po bokach wypełnienia drzwiowego.



3. Wiercenie otworów dla przymocowania wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Wywiercone otwory muszą mieć tę samą lub nieco większą średnicę niż śruby mocujące. Niezbędne jest przestrzegać kierunku wiercenia otworu prostopadle do boku wypełnienia drzwiowego.



4. Zszorstkowanie powierzchni nakładki wypełnienia drzwiowego i powierzchni ramy skrzydła drzwi, tj. powierzchni klejonych.



5. Nałożenie silikonu na ramę skrzydła drzwi i jego równomierne rozprowadzenie.

6. Instalacja wypełnienia w ramie skrzydła i ostateczne sprawdzenie dopasowania obu części. Ta operacja powinna być przeprowadzana przez co najmniej dwie osoby, aby uniknąć deformacji wypełnienia drzwiowego podczas operacji.



7. Mocowanie dociskowe wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Podstawowe oczyszczenie od zbytecznego silikonu.



8. Wiercenie otworów dla śrub w uchwytach wypełnień drzwiowych.



9. Przymocowanie wypełnienia do ramy skrzydła drzwi - uwaga: nie dokręcić śrub do końca, pozostawiając około 3-4 mm luzu.



10. Po wyschnięciu silikonu (min. 24 godziny w temperaturze 20° C) następuje ręczne dokręcanie śrub wzdłuż obwodu ramy skrzydła drzwi, to jest wzdłuż obwodu wypełnienia. Śruby należy dokręcać ostrożnie i tylko z taką siłą, aby nie nastąpiła deformacja uchwytów (części wypełnienia drzwiowego).

11. Wykonanie końcowego oczyszczenia połączeń wypełnienia i ramy skrzydła od wszelkiego zbytecznego silikonu.

12. Przed zamontowaniem listew przyszybowych, ze względu na nieprzepuszczalność cieplną drzwi, uszczelnić obwodową szczelinę między ramą skrzydła a wypełnieniem za pomocą taśmy piankowej (rozprężnej).

### **C) Demontaż wypełnień**

- 1) Usunąć listwy przyszybowe.
- 2) Wyjąć taśmy piankowe.
- 3) Wykręcić śruby z mocowań wypełnienia drzwiowego i ze skrzydła drzwi.
- 4) Delikatnie przyciąć silikon lub dwustronną taśmę samoprzylepną wokół obwodu połączenia wypełnienia z ramą skrzydła drzwi.
- 5) Delikatnie wyjąć wypełnienie z ramy skrzydła drzwi.

## Warunki gwarancji i montażu wypełnień drzwiowych z HPL oraz ich akcesorii Aktualizacja 01. 11. 2017 r.

1. Gwarancja obejmuje również możliwość pojawienia się wad skrytych.
2. Gwarancji nie można zastosować w przypadku uszkodzenia wyrobu przez Użytkownika, Przewoźnika lub osoby trzecie, oraz w przypadku dodatkowych ingerencji w wygląd powierzchniowy i w konstrukcję wypełnień.
3. Gwarancji nie można zastosować, jeżeli nie zostały przestrzegane poniższe zasady dla przejęcia, stosowania, czyszczenia, konserwacji, magazynowania, transportu, przystosowania i montażu wyrobów:

### 1. Przyjmowanie wypełnień

Podczas przyjmowania wypełnień oraz ich akcesorii niezbędne jest konsekwentne przejęcie przesyłki w obecności osoby przekazującej (z reguły kierowcy), ponieważ ewentualna reklamacja uszkodzonej przesyłki nie może być wykorzystana bez odpowiedniego zapisu w dokumentach przekazujących firmy zabezpieczającej transport, lub protokołu o szkodzie, który został zestawiony z nią lub z jej pracownikiem.

### 2. Zasady użytkowania, czyszczenia i konserwacji

Podczas magazynowania, instalacji i użytkowania wypełnień drzwiowych należy omijać bliskości otwartego ognia oraz źródeł ciepła (kominków, kaloryferów, ogrzewaczy itd.). Niezbędne jest dalej omijać twardych uderzeń w wypełnienia lub kontaktu wypełnień i ich akcesorii z ostrymi twardymi przedmiotami i materiałami abrazywnymi, by nie doszło do ich uszkodzenia (zadrażnienia, przebicia itd.).

#### Czyszczenie, konserwacja

W miarę potrzeby można wypełnienia i ich akcesoria zmywać na bieżąco nieabrazywnymi środkami saponowymi i wodą, stosując miękką gąbkę do mycia lub szmatkę. Oprócz powierzchni ramek dekoracyjnych (Alunox), bardzo odporne zanieczyszczenia można usunąć benzyną techniczną (spirytusem) stosując szmatkę - oczyszczaną powierzchnię należy **natychmiast** opułkać nieabrazywnym środkiem saponowym i wodą.

**Uwaga!** Użycie innych postępowych czyszczenia jest niedopuszczalne!!!

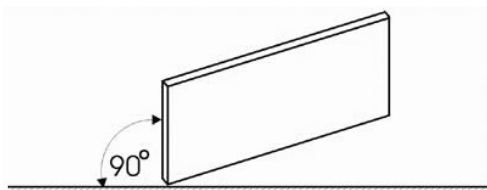
**Ważna uwaga** - u jednostronnie białych wypełnień ze względów estetycznych powierzchnia białej strony jest wykonana z materiału ABS/PMMA, tj. z tworzywa sztucznego. Jeżeli u jednostronnie białych wypełnień wskutek uszkodzenia mechanicznego białej płyty plastikowej nastąpi zmiana struktury powierzchni lub zarysowanie, to uszkodzenia takie można usunąć przy pomocy miękkiej szmatki oraz bardzo delikatnej pasty polerskiej.

Polerować należy bardzo ostrożnie, by nie powstały miejsca „zapolerowane“.

Nigdy nie wykonywać tej operacji po stronie dekoru (drewna) lub po stronach dekoru (drewna) wypełnienia.

### 3. Zasady magazynowania i transportu

Wypełnienia drzwiowe należy magazynować i przewozić zawsze na krawędzi, prostopadle do podkładki horyzontalnej (patrz rys.).



Podczas transportu i magazynowania należy zapewnić właściwie przymocowanie oraz zabezpieczenie wypełnień od upadnięcia i uderzeń przedmiotów obcych, i również dbać o ochronę od otwartego ognia i źródeł ciepła promieniującego (patrz również ust. 2).

Oddzielnie dostarczane akcesoria wypełnień drzwiowych należy magazynować oraz manipulować z nimi w taki sposób, by nie nastąpiło uszkodzenie ich powierzchni, ich deformacji lub destrukcji.

Jeżeli z powodu niewłaściwego magazynowania lub ułożenia podczas transportu nastąpi wygięcie wypełnienia, to można wygięcie to usunąć, układając wypełnienie horyzontalnie między podkładki lub na powierzchnię poziomą wygięciem do góry (patrz rys.).



Okres wyprostowania może trwać, w zależności od wykonania wypełnienia i miary wygięcia, od kilku godzin do kilku dni. **W zasadzie jednak można powiedzieć, że mniejsze wygięcia wypełnień wyprostują się same po przymocowaniu w ramie skrzydła drzwi.**

#### **4. Zasady dla przystosowania wymiarów**

Przystosowanie wymiarów wypełnień (za wyjątkiem wypełnień bezpiecznych) można wykonać stosując piłę wzdłużną lub raczej ręczną piłę tarczową.

Dla cięcia przy pomocy ręcznej piły tarczowej należy zastosować tarczę z metalu twardego.

Dla średnicy tarczy 160 mm i 4700 obrotów za minutę zalecana szybkość cięcia dla wypełnień jest 5 – 6 m/min.

Krawędzie wypełnienia wzdłuż linii cięcia należy podstawić lub zacisnąć, by nie nastąpiło oderwanie płyt zwierzchnich.

Przy przystosowaniu wymiarów należy bezwarunkowo przestrzegać prostokątności wszystkich powierzchni (również krawędzi).

#### **5. Zasady montażu**

Pomieszczenie wypełnienia w ramie drzwi powinno być wykonane na **wystarczająco szerokich podkładkach plastikowych**, na górze i na dole przynajmniej po dwie sztuki, by wypełnienie opierało się na nich w całej szerokości lub grubości obwodu. Wypełnienie nie jest przeznaczone do podpierania lub wyrównywania nieprostokątnego lub spaczzonego skrzydła drzwi.

Wskutek niewłaściwie wykonanego montażu lub niewłaściwego przystosowania (patrz punkt poprzedni) lub też kombinacji obydwu czynników wypełnienie wystawione jest niebezpieczeństwu uszkodzenia strukturalnego, które nie jest objęte gwarancją producenta.

**Zastosowanie podkładek plastikowych z bocznej strony wypełnień** nie jest ograniczone, tzn. podkładki można stosować zgodnie z zaleceniami producenta zastosowanego układu profilowego.

**Folia ochronna** powinna być usunięta z powierzchni wypełnienia do 10 tygodni od daty montażu drzwi.

**VP trend s.r.o., Lidická 1013, 272 03 Kladno 3**

tel.: +420 312 242 010, fax: +420 312 242 880

e-mail: [vptrend@vptrend.cz](mailto:vptrend@vptrend.cz)

internet: <http://www.vptrend.cz>

# **Aluminiowe wypełnienia** **drzwiowe**

## **I. Informacje techniczne**

### **1) Podstawowy opis wyrobów**

Aluminiowe wypełnienia drzwiowe mają przeważnie nowoczesny charakter designu z gładką, nieformowaną powierzchnią. Są produkowane bądź jako wstawiane, lub jednostronne nakładane (jednostronnie zakrywające ramę skrzydła drzwi), ewentualnie jako obustronnie nakładane (obustronnie zakrywające ramę skrzydła drzwi). Charakter oszklenia – jeżeli chodzi o oszklony model – jest opcjonalny.

Zewnętrzna i wewnętrzna strona licowa wypełnień jestg zawsze wykonana z blachy aluminiowej o podstawowej grubości 1,5 mm z tym, że na stronę nakładaną (na strony nakładane) wypełnień jest używana blacha aluminiowa o grubości 2,0 mm.

Blacha aluminiowa ma powierzchnię wykończoną bądź lakierem proszkowym, lub jest powlekana folią dekoracyjną, ew. może być anodowana lub pokryta specjalnym lakierem. Standardowo powierzchnie wypełnień są lakierowane z wysokim połyskiem.

Modele oszklone mogą wokół szyb posiadać ozdobne ramki z materiału Alunox o grubości 1,0 mm (ramki AX). Powierzchnia tych ramek jest wykończona jako imitacja szlifowanej stali nierdzewnej.

Ramki ozdobne z Alunoxu są warunkiem instalacji jednego z dodatków – ozdobnych krerek.

Niektóre modele mogą też posiadać ozdobne paski z Alunoxu o szerokości 15 mm i grubości 1,0 mm. Modele od B00-Z1 do B00-Z6 mają te paski automatycznie już w podstawowej wersji.

Modele wypełnień od B101 do B112 mają w podstawowej wersji dwukolorowo kombinowaną powierzchnię zewnętrznej strony (kolory RAL, folie dekoracyjne), w zależności od typu wypełnienia z dwoma lub trzeba kolorowymi polami. Częścią powierzchni wypełnień są ozdobne paski z Alunoxu o szerokości 40 mm i grubości 1,0 mm.

### **2) Konstrukcja rdzenia wypełnień**

W podstawowej wersji rdzeń wypełnienia jest wykonany z warstwy 20 mm ekstrudowanego polistyrenu (XPS), tj. z lekkiego materiału, który nie starzeje się i zapewnia wysoką izolacyjność cieplną.

Wyjątkiem są modele od B101 do B112, gdzie w niektórych przypadkach warstwa XPS jest częściowo zastąpiona płytą z utwardzanej mieszanki poliuretanowej (TPR) o grubości 10 mm.

**Wersja pogrubiona** przez zwiększenie warstwy izolacyjnej XPS zapewnia, w odróżnieniu od wersji podstawowej, lepsze wartości współczynnika przenikania ciepła.

**Wersja obustronnie nakładana** wypełnienia drzwiowego ma pionowo dzielony rdzeń (oddzielnie strona zewnętrzna i wewnętrzna), obie połowy rdzenia mają podstawową grubość 32 mm.

### **3) Oszklenie wypełnień**

Wszelkie szyby podwójne i potrójne są wyprodukowane z użyciem ramek dystansowych Superspacer i Swisspacer, wyjątkiem są szyby piaskowane, gdzie z powodów technologicznych jest użyta klasyczna ramka dystansowa.

Do oszklenia wypełnień jest używana izolacyjna szyba podwójna w składzie 4-12-4, w wersji pogrubionej przy grubości rdzenia 30 mm, ew. od całkowitej grubości 34 mm, jest instalowana szyba potrójna. Wyjątki patrz punkt I.5. Specjalne wersje wypełnień. Do obustronnych wypełnień nakładanych, w zależności od ich grubości, jest używana szyba potrójna, wyjątkowo szyba poczwórna.

**Standardowymi szymbami** są ornamenty szynszyl bezbarwny, delta bezbarwna, krizet bezbarwny, kora bezbarwna, marteles bezbarwne, oraz gładka bezbarwna szyba – float, ew. float niskoemisyjny. Oprócz podanych powyżej szyb ornamentalnych do oszklenia można użyć też szyb planibel, stopsol, altdeutsch, mastercarre, satinato, oraz szyb o podwyższonej izolacyjności cieplnej (szyby niskoemisyjne, ew. szyby z miękką warstwą) i szyb specjalnych (patrz też ust. V.). Można również użyć szyb bezpiecznych, tzw. “connex”, ew. metalizowany connex, tj connex z miękką warstwą.

**Szyby podwójne** są skonstruowane tak, że ornament szyby jest orientowany pionowo i skierowany do wewnątrz, tj. gładka strona jest na zewnątrz szyby podwójnej. Szyby z metalizowaną (miękką) warstwą są orientowane tą warstwą do wewnątrz szyby. Wnętrze szyby podwójnej jest zawsze napełniane argonem.

**Szyby potrójne** w podstawowej wersji są skonstruowane tak, że na wewnętrznej stronie jest umieszczona niskoemisyjna bezbarwna szyba, pośrodku bezbarwna szyba ornamentalna lub float, a na wewnętrznej stronie znów bezbarwna szyba niskoemisyjna. Na zewnętrznej stronie szyby potrójnej może być umieszczona któraś z szyb lustrzanych (stopsol), lub absorpcyjnych skel (planibel z wyjątkiem planibelu bezbarwnego), dopuszczalny jest też metalizowany connex. Szyba wewnętrzna może być też, oprócz podanych powyżej szyb, satinato lub connex. Jako szyba wewnętrzna szyby potrójnej jest też dopuszczalny metalizowany connex. Wnętrze szyby potrójnej jest zawsze napełniane argonem.

**Szyby poczwórne** (jeżeli jest konieczne ich użycie) są, z punktu widzenia ich składu, skonstruowane podobnie, jak szyby potrójne, tj. na zewnętrznej i wewnętrznej stronie niskoemisyjna szyba bezbarwna, w środku bezbarwna szyba ornamentalna lub float, ew. satinato, connex, lub ich różne kombinacje.

Wypełnienia mogą też posiadać szyby podwójne, ew. potrójne (poczwórne) z **szybą piaskowaną** – w szybie podwójnej szyba piaskowana jest jej częścią, zazwyczaj z zewnętrznej strony

#### **4. Pozostałe dane techniczne**

##### **a) Wymiany wypełnień**

Minimalne i maksymalne wymiary są podane przy wyobrażeniach technicznych poszczególnych wypełnień.

Producent zastrzega sobie tolerancje wymiarowe wypełnień wstawianych +/- 2 mm.

Maksymalne wymiary zewnętrznej płyty aluminiowej w wersji nakładanej z folią z dekokrem drewno wynoszą 1130x 2400 mm, dla pozostałych wykończeń powierzchni 1200x2400 mm.

Maksymalne wymiary wstawianego aluminiowego wypełnienia drzewiowego w wersji jednostronnej lub obustronnej z folią z dekokrem drewno wynoszą 1000x2130 mm, dla pozostałych wykończeń powierzchni 1000x2200 mm.

W razie potrzeby użycia wypełnienia do mniejszych - to znaczy przede wszystkim niższych – drzwi, ew. ram skrzydeł drzwi, w większości przypadków można dostosować podstawową wielkość wycięcia na szyby i szyb w celu umożliwienia obniżenia minimalnej dopuszczalnej wysokości i szerokości wypełnienia bez zmiany ich wyglądu.

Ta możliwość jest automatycznie wbudowana do oprogramowania zamówieniowego firmy VP trend a w katalogu technicznym jest przedstawiona i opisana jako dwa możliwe minimalne wymiary – bez zmniejszenia wycięć i po ich zmniejszeniu.

W przypadku wypełnień z trzema kolorowymi polami szerokość wypełnienia jest automatycznie dostosowywana na finalny wymiar przez zmniejszenie bocznych kolorowych pól. Szerokość środkowego kolorowego pola zostaje po dopasowaniu bez zmian.

W przypadku wypełnień z dwoma kolorowymi polami szerokość wypełnienia jest automatycznie zmniejszana na finalny wymiar w stosunku pól 60:40.

##### **Standardowo produkowane grubości wypełnień (mierzone po ich obwodzie, tolerancje +/- 0,5mm):**

24 mm (wersja podstawowa), 28 mm, 29 mm, 32 mm, 34 mm, 36 mm, 39 mm, 44 mm, 49 mm, 54 mm, 59 mm i 64 mm, dalej po uzgodnieniu.

Grubość obustronnie nakładanych wypełnień standardowo waha się od 69 mm do 89 mm z tym, że po uzgodnieniu może też być większa.

Grubość ubostronnie nakładanego wypełnienia zawsze rozumie się łącznie z minimalnie 2,0 mm środkowej szczeliny między obiema połowami wypełnienia (maks. szerokość środkowej szczeliny = 6,0 mm).

## **b) właściwości fizyczne**

### **Wypełnienia w wersji podstawowej z rdzeniem XPS 20 mm:**

Nazwa właściwości	Wartość deklarowana przez producenta	Wartość zmierzona i udokumentowana w protokole z prób
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178 przy działaniu siły prostopadle do powierzchni próbki	min. 5,50 MPa	wartość średnia 5,84 MPa
Wytrzymałość na zginanie według ČSN EN ISO 178 przy działaniu siły równoległe do powierzchni próbki	min. 5,50 MPa	wartość średnia 6,27 MPa
Laboratoryjna izolacyjność akustyczna $R_w$ według ČSN EN ISO 140-3 i ČSN EN ISO 717-1	min. 26 dB	28 dB
Współczynnik przenikania ciepła płyty warstwowej $U_p$ według ČSN 730540-4	maks. 1,3 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,24 W/(m <sup>2</sup> .K)

### **Przenikanie ciepła płyt warstwowych wypełnień aluminiowych**

Grubość całkowita wypełnienia	Wartość $U_p$ wypełnienia	
	wszystkie wypełnienia oprócz wersji z dwukolorową powierzchnią zewnętrzną	niektóre wersje wypełnień z dwukolorową powierzchnią zewnętrzną *
24 mm	1,3 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,8 W/(m <sup>2</sup> .K)
27 mm	1,0 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,3 W/(m <sup>2</sup> .K)
29 mm	1,0 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,2 W/(m <sup>2</sup> .K)
32 mm	0,9 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,1 W/(m <sup>2</sup> .K)
34 mm	0,9 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,0 W/(m <sup>2</sup> .K)
36 mm	0,8 W/(m <sup>2</sup> .K)	1,0 W/(m <sup>2</sup> .K)
39 mm	0,7 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,9 W/(m <sup>2</sup> .K)
44 mm	0,6 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,8 W/(m <sup>2</sup> .K)
49 mm	0,6 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,8 W/(m <sup>2</sup> .K)
54 mm	0,6 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,7 W/(m <sup>2</sup> .K)
59 mm	0,5 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,7 W/(m <sup>2</sup> .K)
64 mm	0,5 W/(m <sup>2</sup> .K)	0,6 W/(m <sup>2</sup> .K)

\* Wypełnienia z powierzchnią zewnętrzną w kombinacji różnych dekorów drewno, lub dekorów drewno i kolorów RAL.



## **5. Specjalne wersje wypełnień**

### **a) Wersja z tłumieniem dźwięku 35 dB**

Ta wersja jest standardowo produkowana tylko o całkowitej grubości wypełnienia 34 mm a w przypadku wypełnień oszklonych dla uzyskania dostatecznego tłumienia dźwięku zamiast szyby potrójnej jest użyta specjalna szyba podwójna. Dostawa wypełnień drzwiowych z tłumieniem dźwięku 35 dB o grubości większej niż 34 mm jest możliwa tylko po uzgodnieniu.

### **b) Wersja bezpieczna w klasie RC2**

Klasę bezpieczeństwa RC2 spełniają specjalne wersje oszklonych wypełnień aluminiowych o całkowitej grubości min. 28 mm – **uwaga**, szyba potrójna jest instalowana w wypełnieniu aż do jego całkowitej grubości 39 mm.

### **c) Wersja bezpieczna w klasie RC3**

Klasę bezpieczeństwa RC3 spełnia specjalna wersja wszystkich nieoszklonych wypełnień aluminiowych.

## **6. Kolory i dekory**

Wypełnienia są produkowane we wszystkich kolorach RAL ogólnie dostępnych na europejskim rynku, łącznie z ogólnie dostępnymi farbami strukturowanymi i metalicznymi. Tam, gdzie to umożliwi charakter farby, standardem powierzchni wypełnienia jest wysoki połysk. Niestandardowe kolory można wyprodukować po uzgodnieniu. Oprócz powierzchni lakierowanej proszkowo po uzgodnieniu można też dostarczyć w wersji naturalne anodowanie.

**Ze grupy strukturowanych, metalicznych i specjalnych kolorów** najczęściej zamawiane kolory są zawsze na magazynie a ich cena jest korzystniejsza w porównaniu z pozostałymi kolorami tej grupy. Chodzi o:

Tiger 068/70190 RAL 7016 Anthrazitgrau, Feinstruktur  
Tiger 029/90146 RAL 9006 Weissaluminium, Feinstruktur  
Tiger 068/90054 RAL 9007 Graualuminium, Feinstruktur  
Tiger 068/10079 RAL 9016 Feinstruktur  
Tiger 029/7322 RAL 7012 Basaltgrau Feinstruktur

**UWAGA** – z czasem w zależności od aktualnej sytuacji na rynku ich asortyment może się zmieniać. Klienci będą informowani o ewentualnych zmianach formą pisemnych informacji klienckich oraz na firmowych stronach internetowych.

**Aluminiowe wypełnienia drzwiowe są też produkowane w następujących dekorach imitujących drewno:**

Anthrazit Grau (Renolit 701605-167)	Lichtgrau (Renolit 725105-167)
Anthrazit grau glatt (Renolit 701605-083)	Macoré (Renolit 3162.002-167)
Basaltgrau (Renolit 701205-167)	Mahagoni (Renolit 2097.013-167)
Bergkiefer (Renolit 3069.041-167)	Mahagoni Sapeli (Renolit 2065.021-167)
Black Cherry (Renolit 3202.001-167)	Mooreiche (Renolit 3167.004-167)
Crème-Weiß (Renolit 137905-167)	Moosgrün (Renolit 600505-167)
Douglasie (Renolit 3152.009-167)	Noce Sor. Balsamico( Horn. F439-3042)
Dunkelgrün (Renolit 612505-167)	Noce Sorrento Natur ( Horn. F439-3041)
Dunkelrot (Renolit 308105-167)	Nussbaum (Renolit 2178.007-167)
Eiche natur (Renolit 3149.008-167)	Oregon (Renolit 1192.001-167)
Eiche hell (Renolit 2052.090-167)	Schokobraun (Renolit 887505-167)
Eiche dunkel (Renolit 2052.089-167)	Schwarzbraun (Renolit 851805-167)
Eiche gold (Renolit 2178.001-167)	Stahlblau (Renolit 515005-167)
Grau (Renolit 715505-167)	Weinrot (Renolit 300505-167)
Cherry amaretto (Hornschuch F 439-3043)	Winchester (Renolit 49240-167)
	Alux DB (Hornschuch F436-1014)

**Następne dekory drewno** ponad ramy standardowej oferty można dostarczyć po uzgodnieniu.

**UWAGA** – standardowy asortyment dekoru drewno może się zmieniać w czasie według aktualnej sytuacji na rynku. Z ewentualnymi zmianami klienci będą zapoznawani formą pisemnych informacji klienckich, oraz na firmowych stronach internetowych.

## **II. Certyfikaty, gwarancje**

Aluminiowe wypełnienia drzwiowe produkowane przez firmę VP trend s. r. o. są certyfikowane przez Výzkumný ústav pozemních staveb – Certifikační společnost s.r.o., certyfikat numer **VÚPS 3013V-21-0052**.

Wersja bezpieczna aluminiowych wypełnień drzwiowych w klasie bezpieczeństwa RC2 i RC3 jest certyfikowana przez spółkę Trezor Test s. r. o., certyfikat numer **TT 196/2022 i TT 199/2022**.

Wypełnienie z tłumieniem dźwięku 35 dB były testowane przez Centrum stavebního inženýrství a.s., **protokól z próby nr 17/430/A009**.

**Okres gwarancji na aluminiowe wypełnienia drzwiowe** firmy VP trend s.r.o. wynosi 60 miesięcy od daty instalacji wypełnienia, ale maksymalnie 62 miesiące od daty ich sprzedaży przez firmę VP trend.

**Okres gwarancji na akcesoria do wypełnień drzwiowych** (kołatki, wrzuty, itd.) wynosi 24 miesiące od daty instalacji wyposażonego w nie wypełnienia, ale maksymalnie 26 miesięcy od daty ich sprzedaży przez firmę VP trend.

## **III. Usługi świadczone klientom**

- na życzenie producent zapewnia przewóz wypełnień do odbiorcy
- obróbkę na żądane wymiary obwodowe (tolerance +- 2 mm) zapewnia producent bezpłatnie
- klienci mogą zamówić według życzenia specjalne rodzaje szyb i indywidualne wzory szyb piaskowanych, witraży, piasków z dekorami i szyb stapianych.
- bezpłatne konsultacje, na życzenie bezpłatne szkolenie pracowników odbiorcy.

#### **IV. Terminy dostawy**

- |  |                      |
|--|----------------------|
| 1) wypełnienia nieoszlone  | do 12 dni roboczych* |
| 2) wypełnienia oszlone oprócz 3)   | do 15 dni roboczych* |
| 3) wypełnienia z witrażami, szybami piaskowanymi,<br>szybami piaskowanymi z dekorem i szybami stapianymi | do 17 dni roboczych* |

-----  
\* Dotyczy standardowo dostępnych kolorów RAL, metalicznych, Strukturowanych i specjalnych kolorów z asortymentu na magazynie, oraz folii dekor drewno złoty dąb (Renolit 2178.001), orzech (Renolit 2178.007), szary antracyt (Renolit 701605-167) i szary antracyt gładki (Renolit 701605-083). Dla pozostałych dekorów drewno i kolorów RAL termin dostawy przedłuża się o 8 dni roboczych.  
-----

Przez termin dostawy rozumie się czas, w jakim, wypełnienie jest przygotowane do wyekspediowania z zakładu produkcyjnego.

Termin dostawy liczy się od dnia potwierdzenia dokładnej specyfikacji zamówienia przez klienta.

#### **V. Uwagi i zalecenia producenta**

**Następne szyby (niepodane w cenniku):** atlantic, madeira, silvit, masterpoint, ewentualnie inne według aktualnej oferty na rynku.

**Uwaga dotycząca oferty stopsol i planibel:**

Stopsol classic i planibel = stopsol brąz, stopsol szary, stopsol zielony,  
planibel brąz, planibel niebieski, planibel szary i planibel zielony.

Stopsol supersilver pozostałe = bezbarwny, szary i zielony

**Podczas odbioru wypełnień** standardowo podpisuje się odbiór towaru (wypełnienia) przez elektroniczny czytnik pisma na ręcznym terminalu, który kierowca nosi ze sobą. Jeżeli nie działa elektronika, odbiór towaru podpisuje się na specjalnym kwicie dostawy.

W razie uszkodzenia wyrobu podczas przewozu jednoznacznie reklamację lub zastrzeżenie (znacznie uszkodzone opakowanie), zapisuje się do specjalnego okienka ręcznego terminala kierowcy, ew. do dokumentu zdawczo-odbiorczego. Wystarczy wpisać np. „uszkodzenie“, „zastrzeżenie“ itp. Definitywną kontrolę doręzonego towaru trzeba przeprowadzić do następnego dnia roboczego po dniu jego doręczenia.

Oficjalne zgłoszenie reklamacji uszkodzenia towaru trzeba zasłać do firmy VP trend najpóźniej w następnym dniu roboczym po dniu doręczenia towaru.

Uszkodzonego towaru nie zwraca się przewoźnikowi – dalsze dysponowanie nim uzgadnia się bezpośrednio z firmą VP trend.

**Jakiegolwiek wykończenie powierzchni** (np. dodatkowe lakierowanie), **lub ingerencje do konstrukcji wypełnień**, nie są dopuszczalne i powodują zanik gwarancji ze strony producenta.

**Ważna uwaga:** Wszelkie wyobrażenia wypełnień drzwiowych w dokumentacji prospektowej i katalogowej, łącznie z rysunkami technicznymi są **w widoku z zewnątrz**.

Producent zastrzega sobie prawo do drobnych zmian designu i konstrukcji, które nie mają wpływu na podstawowe charakterystyki wizualne i właściwości użytkowe poszczególnych typów wypełnień.

## **Warunki gwarancji i montażu aluminiowych wypełnień drzwiowych oraz ich akcesorii** **Aktualizacja 01. 11. 2017 r.**

1. Gwarancja obejmuje również możliwość pojawienia się wad skrytych.
2. Gwarancji nie można zastosować w przypadku uszkodzenia wyrobu przez Użytkownika, Przewoźnika lub osoby trzecie, oraz w przypadku dodatkowych ingerencji w wygląd powierzchniowy i w konstrukcję wypełnień.
3. Gwarancji nie można zastosować, jeżeli nie zostały przestrzegane poniższe zasady dla przejścia, stosowania, czyszczenia, konserwacji, magazynowania, transportu, przystosowania i montażu wyrobów:

### **1. Przyjmowanie wypełnień**

Podczas przyjmowania wypełnień oraz ich akcesorii niezbędne jest konsekwentne przejęcie przesyłki w obecności osoby przekazującej (z reguły kierowcy), ponieważ ewentualna reklamacja uszkodzonej przesyłki nie może być wykorzystana bez odpowiedniego zapisu w dokumentach przekazujących firmy zabezpieczającej transport, lub protokołu o szkodzie, który został zestawiony z nią lub z jej pracownikiem.

### **2. Zasady użytkowania, czyszczenia i konserwacji**

Podczas magazynowania, instalacji i użytkowania wypełnień drzwiowych należy omijać bliskości otwartego ognia oraz źródeł ciepła (kominków, kaloryferów, ogrzewaczy itd.).

Niezbędne jest dalej omijać twardych uderzeń w wypełnienia lub kontaktu wypełnień i ich akcesorii z ostrymi twardymi przedmiotami i materiałami abrazywnymi, by nie nastąpiło uszkodzenie ich powierzchni lub wsadzonego oszklenia.

#### **Czyszczenie, konserwacja**

W miarę potrzeby można wypełnienia i ich akcesoria zmywać na bieżąco nieabrazywnymi środkami saponowymi i wodą, stosując miękką gąbkę do mycia lub szmatkę.

Oprócz powierzchni ramek i pasków dekoracyjnych (Alunox), bardzo odporne zanieczyszczenia można usunąć niewielką ilością spirytusu technicznego i miękkiej szmatki. Wyjątkowo i bardzo ostrożnie można również zastosować benzynę techniczną. Bezpośrednio po oczyszczeniu spirytusem lub benzyną techniczną należy oczyszczaną powierzchnię opułkać nieabrazywnym saponatem i wodą.

**UWAGA!** Użycie innych postępowych czyszczenia jest niedopuszczalne!

W celu drobnej naprawy uszkodzonej farby lub odpowiednio do jej polerowania można użyć przeznaczonej do tego celu delikatnej pasty polerskiej lub połączyć tą procedurę z użyciem odpowiednich lakierów naprawczych.

### **3. Zasady magazynowania i transportu**

Wypełnienia drzwiowe zawsze należy magazynować i przewozić prostopadle do podkładki horyzontalnej.

Podczas transportu i magazynowania należy zapewnić właściwie przymocowanie oraz zabezpieczenie wypełnień od upadnięcia i uderzeń przedmiotów obcych, i również dbać o ochronę od otwartego ognia i źródeł ciepła promieniującego (patrz również ust. 2).

Oddzielnie dostarczane akcesoria wypełnień drzwiowych należy magazynować oraz manipulować z nimi w taki sposób, by nie nastąpiło uszkodzenie ich powierzchni, ich deformacja lub destrukcja.

### **4. Zasady dla przystosowania wymiarów**

Zasadniczo optymalnym rozwiązaniem jest zamówienie wypełnienia na określony wymiar końcowy. Ewentualnie niezbędne przystosowanie wymiarów wypełnień można wykonać przy pomocy (ręcznej) piły tarczowej i tarczą z metalu twardego.

Dla średnicy tarczy 160 mm i 4700 obrotów za minutę zalecana szybkość cięcia jest 0,40 m/min.

Krawędzie wypełnienia wzdłuż linii cięcia należy podstawić lub zacisnąć, by nie dochodziło do odrywania płyt zwierzchnich. Uwaga, aby nie zarysować malowanej powierzchni!

Przy przystosowaniu wymiarów należy bezwarunkowo przestrzegać prostopadłości wszystkich powierzchni (również krawędzi).

**UWAGA! Wypełnienia w wykonaniu nakładkowym należy zawsze zamawiać dla określonego wymiaru końcowego, ponieważ wszelkie modyfikacje wymiarów poza zakładem producenta fabryką spowodują utratę gwarancji producenta.**

## **5. Zasady montażu**

**Folia ochronna** powinna być usunięta z powierzchni wypełnienia do 10 tygodni od daty montażu drzwi.

### **a) Wsadowe wypełnienia drzwiowe**

Instalacja wypełnienia w ramie drzwi powinna być wykonana na wystarczająco szerokich podkładkach plastikowych na górze i na dole przynajmniej po dwie sztuki, by wypełnienie opierało się na nich w całej szerokości lub grubości obwodu.

Wskutek niewłaściwie wykonanego montażu lub niewłaściwego przystosowania (patrz akapit 4) lub też kombinacji obydwu czynników wypełnienie wystawione jest niebezpieczeństwu uszkodzenia strukturalnego, które nie jest objęte gwarancją producenta.

### **a) Nakładkowe wypełnienia drzwiowe**

#### **Uwaga!**

**Aby uniknąć niepożądanych deformacji nakładkowej części wypełnień drzwiowych, wszystkie operacje muszą być wykonywane co najmniej przez dwie osoby jednocześnie, unikając chwytnia ich w narożach strony nakładkowej.**

### **Możliwości montażu nakładkowych wypełnień drzwiowych VP trend**

Montaż nakładkowych wypełnień drzwiowych można zasadniczo wykonywać w dwa sposoby:

#### **1) Na dwustronne akrylowe taśmy klejące + śruby**

Ten rodzaj montażu jest czysty, szybki, ale wymaga bardzo precyzyjnej pracy. W praktyce to ze względu na charakter taśm samoprzylepnych znaczy, że niepoprawna instalacja wypełnienia z reguły powoduje szereg komplikacji i stosunkowo długie opóźnienie. W przypadku potrzeby późniejszego demontażu wypełnienia drzwiowego z ramy skrzydła drzwi pociąga za sobą znacznie większy wysiłek i ryzyko uszkodzenia wypełnienia drzwiowego lub skrzydła drzwi.

Na życzenie dostarczany jest komplet klejący, który zawiera aktywator, pędzel, 8 m taśmy 15 mm i 8 m taśmy 10 mm. Za pomocą tej taśmy można zamontować lub jednostronne wypełnienie nakładkowe, lub jedną z dwóch części dwustronnie nakładkowego wypełnienia.

#### **2) Na silikon + śruby**

Zastosowanie silikonu początkowo pociąga za sobą nieco większą pracochłonność i spowalnia cały cykl montażu w porównaniu do wyżej wspomnianej metody montażu. Zaletą natomiast jest to, że nie wymaga ono pracy z dużą precyzją podczas układania wypełnienia, daje czas na skorygowanie ewentualnych błędów i pracochłonność demontażu wypełnienia jest stosunkowo niewielka.

Obie metody montażu opisano szczegółowo poniżej.

## 1) Montaż na dwustronne akrylowe taśmy klejące + śruby

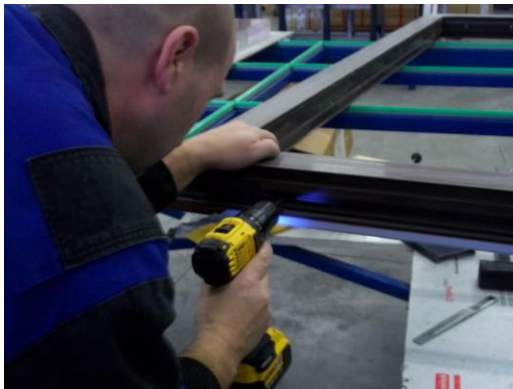
### A) Montaż jednostronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego



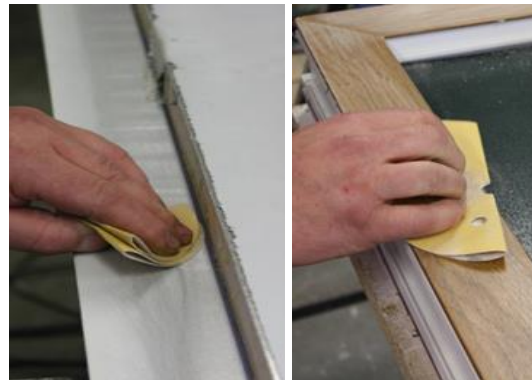
1. Próbną instalacją wypełnienia w ramie skrzydła i sprawdzenie wzajemnego pasowania



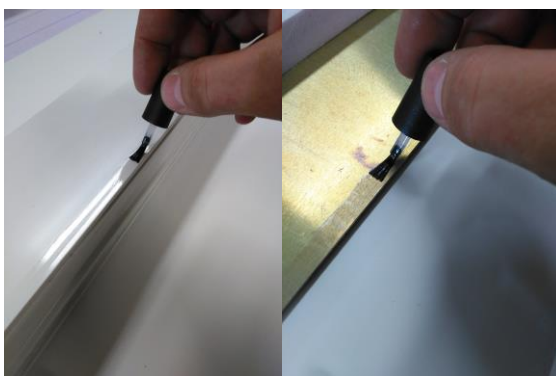
2. Zmierzenie i zaznaczenie pozycji otworów (przeznaczonych do przymocowania wypełnienia) wokół obwodu ramy skrzydła drzwi. Otwory należy umieścić przeciw uchwytem po bokach wypełnienia drzwiowego.



3. Wiercenie otworów dla przymocowania wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Wywiercone otwory muszą mieć tę samą lub nieco większą średnicę niż śruby mocujące. Niezbędne jest przestrzegać kierunku wiercenia otworu prostopadle do boku wypełnienia drzwiowego.



4. Zszorstkowanie powierzchni nakładki wypełnienia drzwiowego i powierzchni ramy skrzydła drzwi, tj. powierzchni klejonych.



5. Aplikacja aktywatora (zalecana) - naniesienie aktywatora na miejsca połączenia klejonych powierzchni i taśmy klejącej. Aplikację należy przeprowadzać tylko w niezbędnej szerokości i w jednym kierunku.



6. Przyklejenie dwustronnych taśm samoprzylepnych do ramy skrzydła. Z zewnętrznej strony obwodu klejonej powierzchni skrzydła drzwi należy przykleić taśmę o szerokości min. 15 mm, przy czym spójnie, bez żadnych szczelin. Z wewnętrznej strony zakłada się taśmę o szerokości min. 10 mm, połączenia między pojedynczymi stronami są luźne, tzn. z przerwami.

7. Instalacja wypełnienia w ramie skrzydła. Zaleca się przeprowadzenie tej operacji w cztery osoby, aby zminimalizować ryzyko nieprawidłowej instalacji wypełnienia.



8. Mocowanie dociskowe wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Z reguły wystarcza krótkotrwały silny nacisk (5 – 10 minut).



9. Wiercenie otworów dla śrub w uchwytnych wypełnieniach drzwiowych.



10. Przymocowanie wypełnienia do ramy skrzydła drzwi - ostateczne dokręcenie śrub wzdłuż obwodu ramy skrzydła drzwi wzgl. wzdłuż obwodu wypełnienia należy wykonać **ręcznie** i tylko z taką siłą, aby nie nastąpiła deformacja uchwytów (części wypełnienia drzwiowego).

11. Wykonanie końcowego oczyszczenia połączeń wypełnienia i ramy skrzydła od wszelkiej ewentualnie zbyt ciężkiej taśmy klejącej.

12. Przed zamontowaniem listew przyszybowych, ze względu na nieprzepuszczalność cieplną drzwi, uszczelnić obwodową szczelinę między ramą skrzydła a wypełnieniem za pomocą taśmy piankowej (rozprężnej).

13. Po instalacji i zamocowaniu dociskowym skrzydłem można natychmiast manipulować, akrylowa taśma klejąca osiąga pełnej wytrzymałości połączenia w ciągu 20 - 24 godzin w temperaturze 20<sup>0</sup> C.

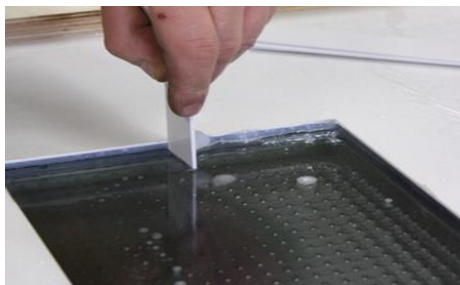
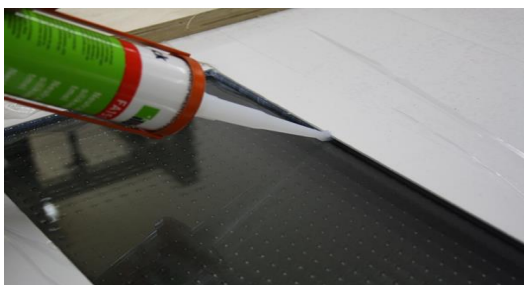
### **B) Montaż obustronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego**

Powyższe dotyczy również adekwatnie instalacji dwustronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego, które jest dostarczane w dwóch częściach - zewnętrznej i wewnętrznej.

**Uwaga!** Szkło izolacyjne (jeżeli wypełnienie jest oszklone) jest zawsze przymocowane na stałe do zewnętrznej strony panelu drzwi. **Dlatego konieczne jest rozpoczęcie montażu od zewnątrz, tj. od zewnętrznej połowy wypełnienia.**

Szczelinę obwodową między ramą skrzydła a zewnętrzną częścią wypełnienia należy uszczelnić jeszcze przed montażem wewnętrznej części wypełnienia.

Po zakończeniu montażu wewnętrznej części wypełnienia należy przy użyciu silikonu wykonać ostatecznego uszczelnienia obwodu szyby, tj. połączenia między szkłem a wewnętrzną połową wypełnienia:



Wypełnieniem można swobodnie manipulować po wyschnięciu silikonu na obwodzie szkła w wewnętrznej części wypełnienia, tj. po około 24 godzinach w temperaturze 20° C.

## **2) Montaż na silikon + śruby**

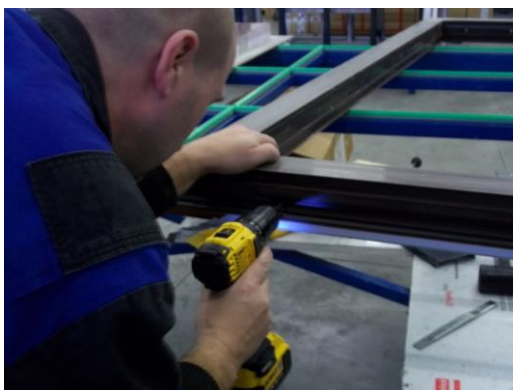
### **A) Montaż jednostronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego**



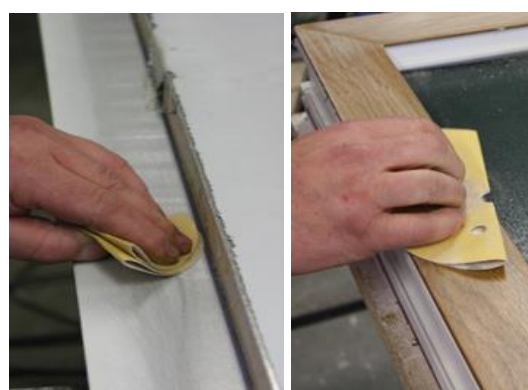
1. Próbna instalacja wypełnienia w ramie skrzydła i sprawdzenie wzajemnego pasowania



2. Zmierzenie i zaznaczenie pozycji otworów (przeznaczonych do przymocowania wypełnienia) wokół obwodu ramy skrzydła drzwi. Otwory należy umieścić przeciw uchwytom po bokach wypełnienia drzwiowego.



3. Wiercenie otworów dla przymocowania wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Wywiercone otwory muszą mieć tę samą lub nieco większą średnicę niż śruby mocujące. Niezbędne jest przestrzegać kierunku wiercenia otworu prostopadle do boku wypełnienia drzwiowego.



4. Zszorstkowanie powierzchni nakładki wypełnienia drzwiowego i powierzchni ramy skrzydła drzwi, tj. powierzchni klejonych.





5. Nałożenie silikonu na ramę skrzydła drzwi i jego równomierne rozprowadzenie.

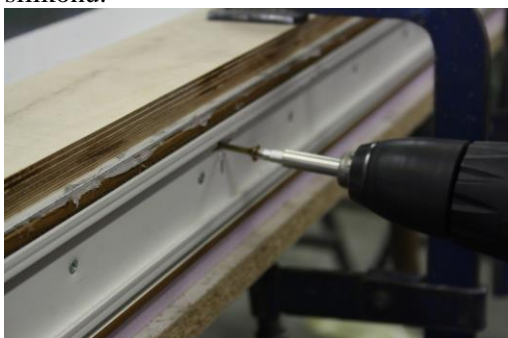
6. Instalacja wypełnienia w ramie skrzydła i ostateczne sprawdzenie dopasowania obu części. Ta operacja powinna być przeprowadzana przez co najmniej dwie osoby, aby uniknąć deformacji wypełnienia drzwiowego podczas operacji.



7. Mocowanie dociskowe wypełnienia drzwiowego do ramy skrzydła drzwi. Podstawowe oczyszczenie od zbytecznego silikonu.



8. Wiercenie otworów dla śrub w uchwytach wypełnień drzwiowych.



9. Przymocowanie wypełnienia do ramy skrzydła drzwi - uwaga: nie dokręcić śrub do końca, pozostawiając około 3-4 mm luzu.



10. Po wyschnięciu silikonu (min. 24 godziny w temperaturze 20° C) następuje ręczne dokręcanie śrub wzdłuż obwodu ramy skrzydła drzwi, to jest wzdłuż obwodu wypełnienia. Śruby należy dokręcać ostrożnie i tylko z taką siłą, aby nie nastąpiła deformacja uchwytów (części wypełnienia drzwiowego).

11. Wykonanie końcowego oczyszczenia połączeń wypełnienia i ramy skrzydła od wszelkiego zbytecznego silikonu.

12. Przed zamontowaniem listew przyszybowych, ze względu na nieprzepuszczalność ciepłą drzwi, uszczelnić obwodową szczelinę między ramą skrzydła a wypełnieniem za pomocą taśmy piankowej (rozprężnej).

## **B) Montaż obustronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego**

Powyższe dotyczy również adekwatnie instalacji dwustronnie nakładkowego wypełnienia drzwiowego, które jest dostarczane w dwóch częściach - zewnętrznej i wewnętrznej.

**Uwaga!** Szkło izolacyjne (jeżeli wypełnienie jest oszklone) jest zawsze przymocowane na stałe do zewnętrznej strony panelu drzwi. **Dlatego konieczne jest rozpoczęcie montażu od zewnątrz, tj. od zewnętrznej połowy wypełnienia.**

Szczelinę obwodową między ramą skrzydła a zewnętrzną częścią wypełnienia należy uszczelnić jeszcze przed montażem wewnętrznej części wypełnienia.

Po zakończeniu montażu wewnętrznej części wypełnienia należy przy użyciu silikonu wykonać ostatecznego uszczelnienia obwodu szyby, tj. połączenia między szkłem a wewnętrzną połową wypełnienia:



Wypełnieniem można swobodnie manipulować po wyschnięciu silikonu na obwodzie szkła w wewnętrznej części wypełnienia, tj. po około 24 godzinach w temperaturze 20° C.

### **C) Demontaż wypełnień**

#### **Jednostronnie nakładkowe wypełnienia:**

- 1) Usunąć listwy przyszybowe.
- 2) Wyjąć taśmy piankowe.
- 3) Wykręcić śruby z mocowań wypełnienia drzwiowego i ze skrzydła drzwi.
- 4) Delikatnie przyciąć silikon lub dwustronną taśmę samoprzylepną wokół obwodu połączenia wypełnienia z ramą skrzydła drzwi.
- 5) Delikatnie wyjąć wypełnienie z ramy skrzydła drzwi.

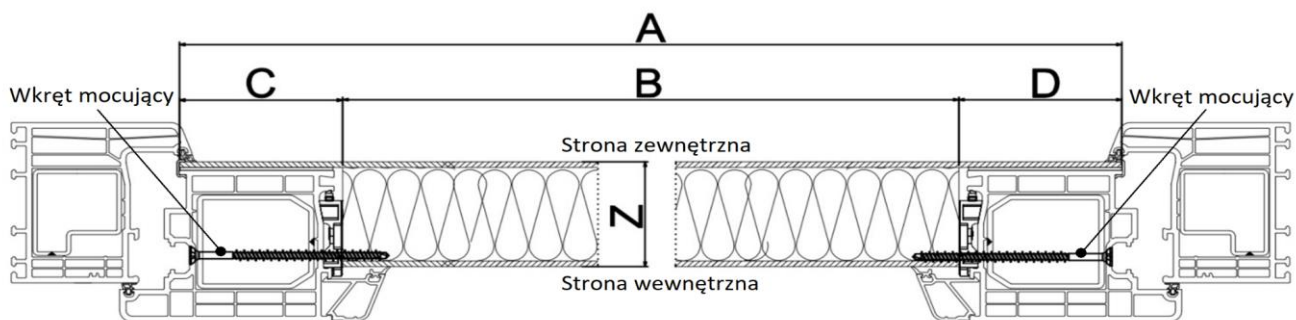
#### **Dwustronnie nakładkowe wypełnienia:**

- 1) Wykręcić śruby z mocowań wypełnienia drzwiowego (obydwu części) i ze skrzydła drzwi.
- 2) Delikatnie przyciąć silikon lub dwustronną taśmę samoprzylepną wokół obwodu połączeń obydwu części wypełnienia z ramą skrzydła drzwi.
- 3) Delikatnie wyjąć obie części wypełnienia z ramy skrzydła drzwi, wyjmując jednocześnie również taśmy piankowe.



# Specyfikacja wymiarowa jednostronnie nakładanego wypełnienia Al/ABS

do nr. zamówienia:



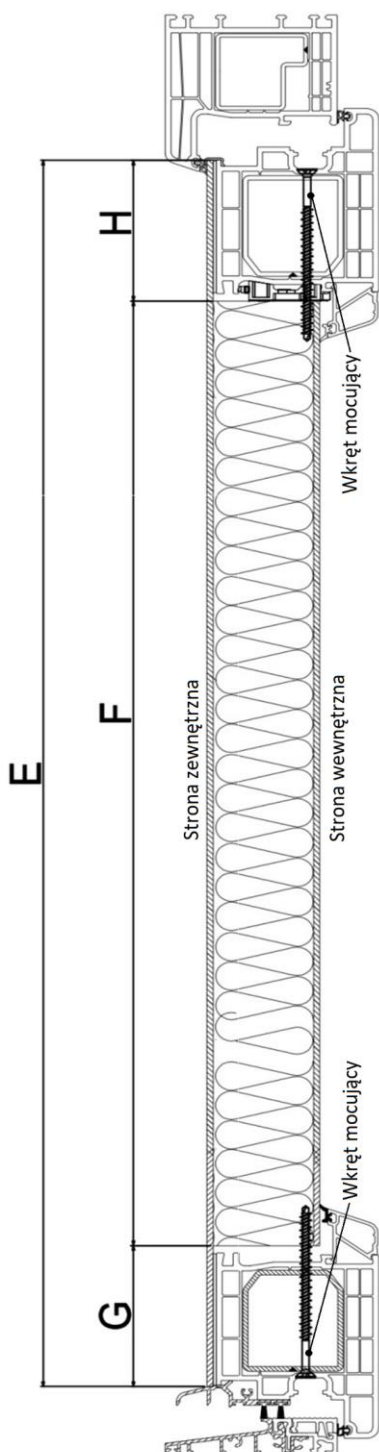
## SZEROKOŚĆ

<b>A</b>	Szerokość nakładanej strony (strona zewnętrzna)	mm
<b>B</b>	Szerokość wewnętrznej strony	mm
<b>C</b>	Szerokość prawego naddatku (od zewnątrz)	mm
<b>D</b>	Szerokość lewego naddatku (od zewnątrz)	mm
<b>Z</b>	Grubość całkowita wypełnienia	mm

## WYSOKOŚĆ

<b>E</b>	Wysokość nakładanej strony (strona zewnętrzna)	mm
<b>F</b>	Wysokość wewnętrznej strony	mm
<b>G</b>	Wysokość naddatku dolnego	mm
<b>H</b>	Wysokość naddatku górnego	mm

Umieszczenie punktów mocowania na wkręty mocujące:  
regularnie po obwodzie wypełnienia –  
po 2 na górze i na dole, po 4 na każdym boku.



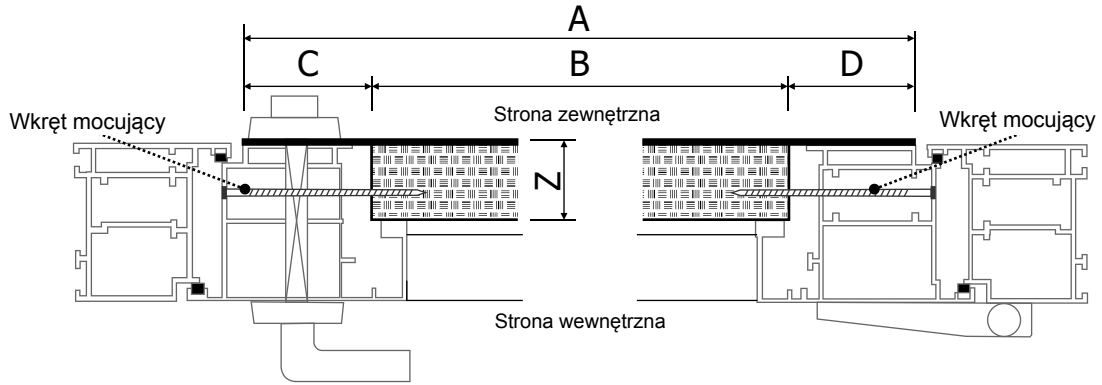
Klient:

Pieczętka i podpis zamawiającego



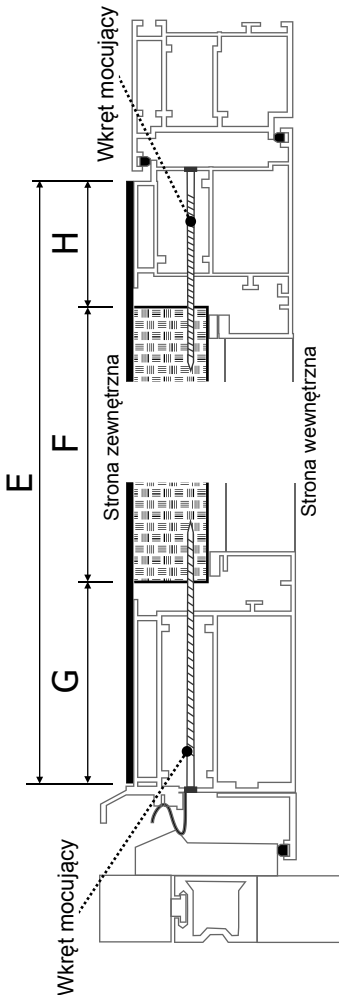
# Specyfikacja wymiarowa jednostronnie nakładanego wypełnienia aluminiowego

do nr. zamówienia:



## Szerokość

<b>A</b>	Szerokość nakładane (strona zewnętrzna)	mm
<b>B</b>	Szerokość wewnętrznej strony	mm
<b>C</b>	Szerokość prawego n (od zewnątrz)	mm
<b>D</b>	Szerokość lewego naddatku (od zewnątrz)	mm
<b>Z</b>	Grubość całkowita wypełnienia	mm



## Wysokość

<b>E</b>	Wysokość nakładanej strony (strona zewnętrzna)	mm
<b>F</b>	Wysokość wewnętrznej strony	mm
<b>G</b>	Wysokość naddatku dolnego	mm
<b>H</b>	Wysokość naddatku górnego	mm

Umieszczenie punktów mocowania na wkręty mocujące:  
regularnie po obwodzie obu części wypełnienia –  
po 2 na górze i na dole, po 4 na każdym boku.

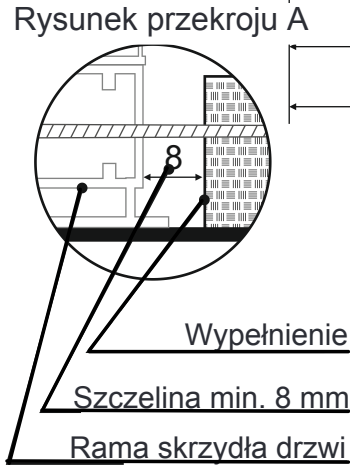
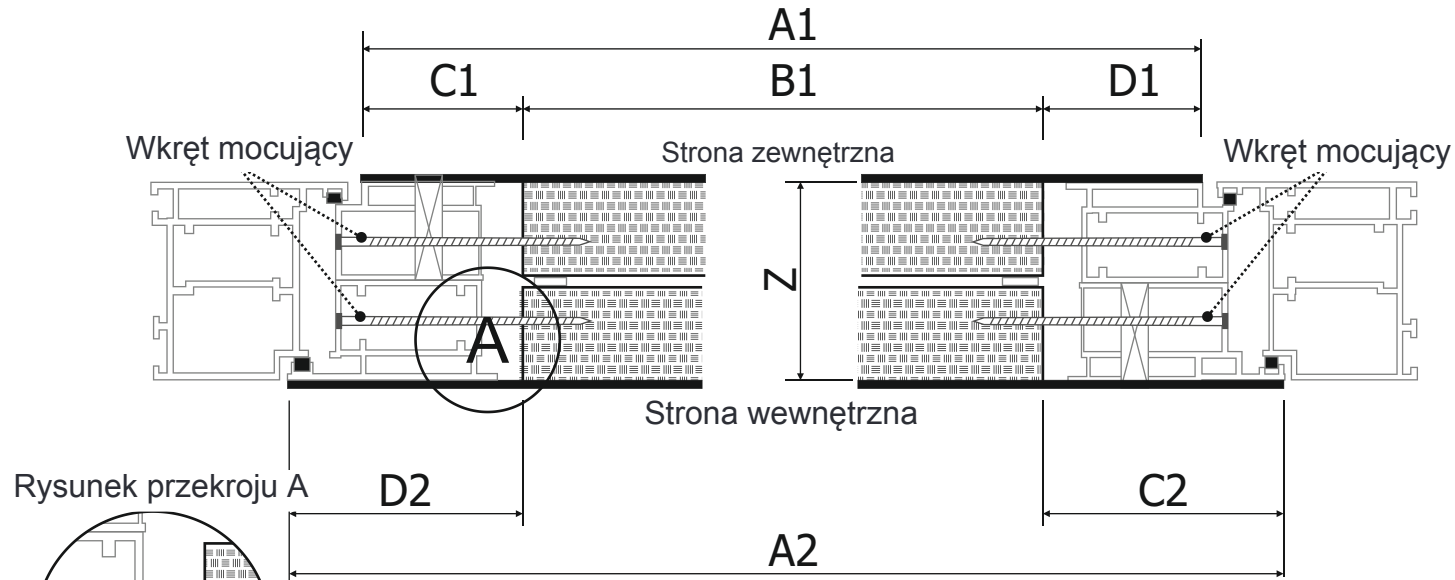
Klient:

Pieczętka i podpis zamawiającego



# Specyfikacja wymiarowa obustronnie nakładanego wypełnienia aluminiowego

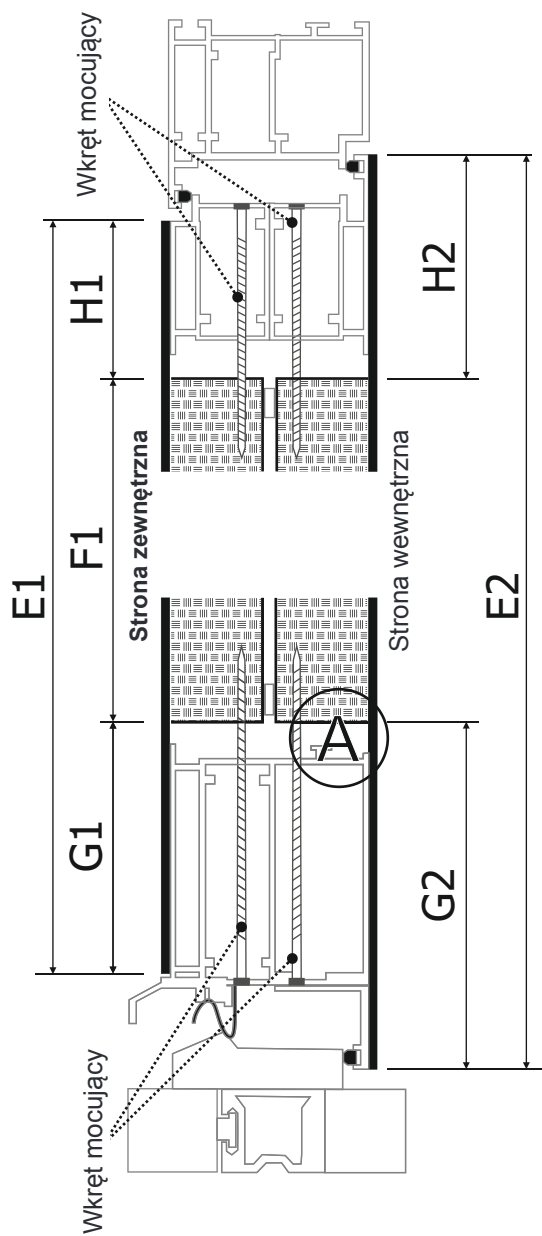
do nr. zamówienia:



## Szerokość

<b>A1</b>	Szerokość nakładanej strony (strona zewnętrzna)	mm
<b>B1</b>	Szerokość wewnętrznej strony	mm
<b>C1</b>	Szerokość prawego naddatku (od zewnątrz)	mm
<b>D1</b>	Szerokość lewego naddatku (od zewnątrz)	mm

<b>A2</b>	Szerokość nakładanej strony (strona wewnętrzna)	mm
<b>C2</b>	Szerokość prawego naddatku (od wewnątrz)	mm
<b>D2</b>	Szerokość lewego naddatku (od wewnątrz)	mm
<b>Z</b>	Grubość całkowita ramy skrzydła drzwi	mm

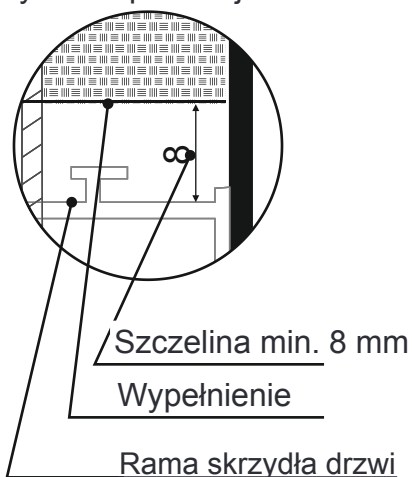


## Wysokość

<b>E1</b>	Wysokość nakładanej strony (strona zewnętrzna)	mm
<b>F1</b>	Wysokość wewnętrznej strony	mm
<b>G1</b>	Wysokość naddatku dolnego	mm
<b>H1</b>	Wysokość naddatku górnego	mm

<b>E2</b>	Wysokość nakładanej strony (wewnętrzna strona)	mm
<b>G2</b>	Wysokość naddatku dolnego	mm
<b>H2</b>	Wysokość naddatku górnego	mm

Rysunek przekroju A



Umieszczenie punktów mocowania na wkręty mocujące:  
 regularnie po obwodzie obu części wypełnienia –  
 po 2 na górze i na dole, po 4 na każdym boku.

Klient:

Pieczętka i podpis zamawiającego



TREZOR TEST s.r.o.

Na Vršku 67, 250 67 Klecany, Czech Republic

CERTIFICATION BODY NO. 3025  
ACCREDITED BY  
THE CZECH ACCREDITATION INSTITUTE.

## CERTIFICATE OF CONFORMITY

Registration number: TT –198/2022

for

VP trend, s.r.o.

Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic

**PRODUCT**  
(identification):

Glazed plastic door panel (ABS)  
dimensions 2200 mm x 1000 mm (height x width) with maximum  
glazing dimensions 1700 mm x 600 mm (height x width)  
and  
Plastic door panel (ABS)  
dimensions 2200 mm x 1000 mm (height x width)  
manufacturer VP trend, s.r.o.,  
Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic  
CZ-CPA 25.12.10

**CLASSIFICATION** (of product): The product is in accordance with the certification schema CS TT 1a/2020  
(based on schema 1a of EN ISO/IEC 17067:2013, based on testing)  
in accordance with the requirements specified for

### *Resistance Class RC 2*

according to EN 1627:2011, Chap. 4

The certificate is issued on the basis of the Certification report No. C 85/2022  
within the accreditation according to the Certificate No. 77/2022 of 14th February 2022  
issued by the Czech Accreditation Institute.

Chairman of the Certification board  
CB No. 3025  
Ing. Ladislav POLÁK

Deputy chairman of the Certification board  
CB No. 3025  
Ing. Daniela ČÍŽKOVÁ



Date of publication:  
Certification date:  
Certification expiration date:

19. 05. 2022  
31. 05. 2022  
31. 05. 2025

This certificate can be used and duplicated only unchanged and with all enclosures.





TREZOR TEST s.r.o.

Na Vršku 67, 250 67 Klecany, Czech Republic

CERTIFICATION BODY NO. 3025  
ACCREDITED BY  
THE CZECH ACCREDITATION INSTITUTE.

## CERTIFICATE OF CONFORMITY

Registration number: TT –196/2022

for

VP trend, s.r.o.

Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic

**PRODUCT**  
(identification):

Glazed door panel  
(composed of ABS/TPR/XPS/ABS, AI/TPR/XPS/ABS,  
AI/TPR/XPS/AI)  
dimensions 2200 mm x 1000 mm (height x width) with maximum  
glazing dimensions 1700 mm x 600 mm (height x width)  
and  
Door panel (composed of ABS/TPR/XPS/ABS)  
dimensions 2200 mm x 1000 mm (height x width)  
manufacturer VP trend, s.r.o.,  
Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic  
CZ-CPA 25.12.10

**CLASSIFICATION** (of product): The product is in accordance with the certification schema CS TT 1a/2020  
(based on schema 1a of EN ISO/IEC 17067:2013, based on testing)  
in accordance with the requirements specified for

### *Resistance Class RC 2*

according to EN 1627:2011, Chap. 4

The certificate is issued on the basis of the Certification report No. C 80/2022  
within the accreditation according to the Certificate No. 77/2022 of 14th February 2022  
issued by the Czech Accreditation Institute.

Chairman of the Certification board  
CB No. 3025  
Ing. Ladislav POLÁK

Deputy chairman of the Certification board  
CB No. 3025  
Ing. Daniela ČÍŽKOVÁ

Date of publication:  
Certification date:  
Certification expiration date:

19. 05. 2022  
31. 05. 2022  
31. 05. 2025



This certificate can be used and duplicated only unchanged and with all enclosures.



TREZOR TEST s.r.o.

Na Vršku 67, 250 67 Klecany, Czech Republic

CERTIFICATION BODY NO. 3025  
ACCREDITED BY  
THE CZECH ACCREDITATION INSTITUTE.

## CERTIFICATE OF CONFORMITY

Registration number: TT –199/2022

for

VP trend, s.r.o.

Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic

**PRODUCT**  
(identification):

Door panel (composed of (AI/TPR/XPS/ABS, AI/TPR/XPS/AI)  
dimensions 2200 mm x 1000 mm (height x width)  
manufacturer VP trend, s.r.o.,  
Lidická 1013, Kladno, 272 03, Czech Republic  
CZ-CPA 25.12.10

**CLASSIFICATION**  
(of product):

The product is in accordance with the certification schema CS TT  
1a/2020 (based on schema 1a of EN ISO/IEC 17067:2013, based on  
testing)

in accordance with the requirements specified for

### *Resistance Class RC 3*

according to EN 1627:2011, Chap. 4

The certificate is issued on the basis of the Certification report No. C 94/2022  
within the accreditation according to the Certificate No. 77/2022 of 14th February 2022  
issued by the Czech Accreditation Institute.

Chairman of the Certification board

CB No. 3025

Ing. Ladislav POLÁK

Deputy chairman of the Certification board

CB No. 3025

Ing. Daniela ČÍŽKOVÁ



Date of publication:

Certification date:

Certification expiration date:

19. 05. 2022

31. 05. 2022

31. 05. 2025

This certificate can be used and duplicated only unchanged and with all enclosures.



## VÝZKUMNÝ ÚSTAV POZEMNÍCH STAVEB - CERTIFIKAČNÍ SPOLEČNOST, s.r.o.

Autorizovaná osoba Oznamovaný subjekt Certifikační orgán pro systémy managementu a kvalitu budov Zkušební laboratoř  
**Certifikační orgán pro výrobky, procesy, kvalifikaci a EPD č. 3013 akreditovaný ČIA**

h a s i s s u e d

# C E R T I F I C A T E

No. 3013V - 21 - 0051

Product name: **Plastic door panel (ABS)**

Product type/variant: Sandwich panel (ABS, ABS/PMMA) in basic design with core of XPS 20 mm, without or with glazing

Producer: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Factory: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Intended use of the product: panelling for profile (plastic, aluminium etc.) doors

The certification body for products and processes accredited according to ČSN EN ISO/IEC 17065 by the Czech Accreditation Institute, allowance organisation, reviewed the technical documentation submitted by the manufacturer, performed testing of product samples, assessed the factory production control at the factory and by this certificate proves conformity of performance of the mentioned product specified by the manufacturer in the technical specification - company standard Technical-commercial information "Door panels" of 2017-11-01 and certifies that the manufacturer ensures due factory production control at the factory.

This Certificate is issued based on the Protocol of Certification No. P-3013V-16-0534 of 2016-12-20 and Protocol of Surveillance No. D-3013V-21-0050 of 2021-02-15 providing a description of the product in a scale allowing for its identification, test results, evaluation of factory production control, assurance of conformity of performance of the product sample with requirements of the technical specification, other findings of the certification body and validity conditions of the certificate.

This Certificate proves the specific performance of the product for design and use of the product in construction works and does not entitle the manufacturer to issue a declaration of conformity in accordance with Government Decree No. 163/2002 Coll., as amended, or a declaration of performance in accordance with EU Regulation No. 305/2011 and to CE mark the product.

The certification scheme 3 of the certification body includes: selection; determination, including initial testing of product specimens and initial assessment of factory production control; review including verification of the findings of the determination; product certification including assessment of the product performance and of factory production control according to specified requirements, surveillance of factory production control (*using scheme type 4 according to ČSN EN ISO/IEC 17067:2014*).

Validity of this certificate is bound to fulfilling the conditions specified in the protocol of certification and to positive findings of regular surveillance of due functioning of factory production control with a frequency of at least 1 x in 12 months.

This certificate cancels and replaces a formerly issued certificate no. 3013V-16-0535 of 2016-12-20.

Date of issue: 15.02.2021



  
Ing. Lubomír Keim, CSc.

Head of Certification Body for products and processes



Print no.: 2  
K: 16313/4

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16  
IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420281017216 info@vups.cz www.vups.cz



**VÝZKUMNÝ ÚSTAV POZEMNÍCH STAVEB - CERTIFIKAČNÍ SPOLEČNOST, s.r.o.**  
Autorizovaná osoba Oznamovaný subjekt Certifikační orgán pro systémy managementu a kvalitu budov Zkušební laboratoř  
**Certifikační orgán pro výrobky, procesy, kvalifikaci a EPD č. 3013 akreditovaný ČIA**

h a s i s s u e d

# C E R T I F I C A T E

No. 3013V - 21 - 0052

Product name: **Aluminium door panels**

Product type/variant: Aluminium sandwich panel in basic design with core of XPS 20 mm, without or with glazing

Producer: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Factory: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Intended use of the product: panelling for profile (plastic, aluminium etc.) doors

The certification body for products and processes accredited according to ČSN EN ISO/IEC 17065 by the Czech Accreditation Institute, allowance organisation, reviewed the technical documentation submitted by the manufacturer, performed testing of product samples, assessed the factory production control at the factory and by this certificate proves conformity of performance of the mentioned product specified by the manufacturer in the technical specification - company standard Technical-commercial information "Door panels" of 2017-11-01 and certifies that the manufacturer ensures due factory production control at the factory.

This Certificate is issued based on the Protocol of Certification No. P-3013V-16-0534 of 2016-12-20 and Protocol of Surveillance No. D-3013V-21-0050 of 2021-02-15 providing a description of the product in a scale allowing for its identification, test results, evaluation of factory production control, assurance of conformity of performance of the product sample with requirements of the technical specification, other findings of the certification body and validity conditions of the certificate.

This Certificate proves the specific performance of the product for design and use of the product in construction works and does not entitle the manufacturer to issue a declaration of conformity in accordance with Government Decree no. 163/2002 Coll., as amended, or a declaration of performance in accordance with EU Regulation no. 305/2011 and to CE mark the product.

The certification scheme 3 of the certification body includes: selection; determination, including initial testing of product specimens and initial assessment of factory production control; review including verification of the findings of the determination; product certification including assessment of the product performance and of factory production control according to specified requirements, surveillance of factory production control (*using scheme type 4 according to ČSN EN ISO/IEC 17067:2014*).

Validity of this certificate is bound to fulfilling the conditions specified in the protocol of certification and to positive findings of regular surveillance of due functioning of factory production control with a frequency of at least 1 x in 12 months.

This certificate cancels and replaces a formerly issued certificate no. 3013V-16-0536 of 2016-12-20.

Date of issue: 15.02.2021



  
**Ing. Lubomír Keim, CSc.**

Head of Certification Body for products and processes



Print no.: 2  
K: 16313/4

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16  
IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420281017216 info@vups.cz www.vups.cz



**VÝZKUMNÝ ÚSTAV POZEMNÍCH STAVEB - CERTIFIKAČNÍ SPOLEČNOST, s.r.o.**  
Autorizovaná osoba Oznámený subjekt Certifikační orgán pro systémy managementu a kvalitu budov Zkušební laboratoř  
**Certifikační orgán pro výrobky, procesy, kvalifikaci a EPD č. 3013 akreditovaný ČIA**

h a s i s s u e d

# C E R T I F I C A T E

**No. 3013V - 21 - 0053**

Product name: **Plastic door panel TPR/XPS**

Product type/variant: Sandwich panel in basic design with core of TPR/XPS 20 mm, without or with glazing

Producer: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Factory: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Intended use of the product: panelling for profile (plastic, aluminium etc.) doors

The certification body for products and processes accredited according to ČSN EN ISO/IEC 17065 by the Czech Accreditation Institute, allowance organisation, reviewed the technical documentation submitted by the manufacturer, performed testing of product samples, assessed the factory production control at the factory and by this certificate proves conformity of performance of the mentioned product specified by the manufacturer in the technical specification - company standard Technical-commercial information "Door panels" of 2017-11-01 and certifies that the manufacturer ensures due factory production control at the factory.

This Certificate is issued based on the Protocol of Certification No. P-3013V-16-0534 of 2016-12-20 and Protocol of Surveillance No. D-3013V-21-0050 of 2021-02-15 providing a description of the product in a scale allowing for its identification, test results, evaluation of factory production control, assurance of conformity of performance of the product sample with requirements of the technical specification, other findings of the certification body and validity conditions of the certificate.

This Certificate proves the specific performance of the product for design and use of the product in construction works and does not entitle the manufacturer to issue a declaration of conformity in accordance with Government Decree No. 163/2002 Coll., as amended, or a declaration of performance in accordance with EU Regulation No. 305/2011 and to CE mark the product.

The certification scheme 3 of the certification body includes: selection; determination, including initial testing of product specimens and initial assessment of factory production control; review including verification of the findings of the determination; product certification including assessment of the product performance and of factory production control according to specified requirements, surveillance of factory production control (*using scheme type 4 according to ČSN EN ISO/IEC 17067:2014*).

Validity of this certificate is bound to fulfilling the conditions specified in the protocol of certification and to positive findings of regular surveillance of due functioning of factory production control with a frequency of at least 1 x in 12 months.

This certificate cancels and replaces a formerly issued certificate no. 3013V-16-0537 of 2016-12-20.

Date of issue: 15.02.2021



**Ing. Lubomír Keim, CSc.**

Head of Certification Body for products and processes



Print no.: 2  
K: 16313/4

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16  
IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420 281 017 216 info@vups.cz www.vups.cz



## VÝZKUMNÝ ÚSTAV POZEMNÍCH STAVEB - CERTIFIKAČNÍ SPOLEČNOST, s.r.o.

Autorizovaná osoba Oznámený subjekt Certifikační orgán pro systémy managementu a kvalitu budov Zkušební laboratoř  
**Certifikační orgán pro výrobky, procesy, kvalifikaci a EPD č. 3013 akreditovaný ČIA**

h a s i s s u e d

# C E R T I F I C A T E

No. 3013V - 21 - 0054

Product name: **HPL door panel**

Product type/variant: HPL panel of thickness 2,0 mm with core of XPS 20 mm

Producer: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Factory: **VP trend s.r.o.** ID: 251 13 887  
Lidická 1013, 272 03 Kladno, Dubí

Intended use of the product: panelling for profile (plastic, aluminium etc.) doors

The certification body for products and processes accredited according to ČSN EN ISO/IEC 17065 by the Czech Accreditation Institute, allowance organisation, reviewed the technical documentation submitted by the manufacturer, performed testing of product samples, assessed the factory production control at the factory and by this certificate proves conformity of performance of the mentioned product specified by the manufacturer in the technical specification - company standard Technical-commercial information "Door panels" of 2017-11-01 and certifies that the manufacturer ensures due factory production control at the factory.

This Certificate is issued based on the Protocol of Certification No. P-3013V-16-0534 of 2016-12-20 and Protocol of Surveillance No. D-3013V-21-0050 of 2021-02-15 providing a description of the product in a scale allowing for its identification, test results, evaluation of factory production control, assurance of conformity of performance of the product sample with requirements of the technical specification, other findings of the certification body and validity conditions of the certificate.

This Certificate proves the specific performance of the product for design and use of the product in construction works and does not entitle the manufacturer to issue a declaration of conformity in accordance with Government Decree No. 163/2002 Coll., as amended, or a declaration of performance in accordance with EU Regulation No. 305/2011 and to CE mark the product.

The certification scheme 3 of the certification body includes: selection; determination, including initial testing of product specimens and initial assessment of factory production control; review including verification of the findings of the determination; product certification including assessment of the product performance and of factory production control according to specified requirements, surveillance of factory production control (*using scheme type 4 according to ČSN EN ISO/IEC 17067:2014*).

Validity of this certificate is bound to fulfilling the conditions specified in the protocol of certification and to positive findings of regular surveillance of due functioning of factory production control with a frequency of at least 1 x in 12 months.

This certificate cancels and replaces a formerly issued certificate no. 3013V-16-0538 of 2016-12-20.

Date of issue: 15.02.2021



  
**Ing. Lubomir Keim, CSc.**

Head of Certification Body for products and processes



Print no.: 2  
K: 16313/4

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16  
IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420 281 017 216 info@vups.cz www.vups.cz