

**В 2006 году фирма «КБМ» освоила выпуск ПВХ-профилей для оконных и дверных конструкций по технологии и на современном оборудовании австрийской фирмы «TECHNOPLAST» с использованием новейших технологий и экологически чистого немецкого сырья, гарантирующего высокое качество.**

**Фирма «КБМ» изготавливает трехкамерные ПВХ-профили; ширина профиля 58 мм, стандартная длина 6,5 м.  
 Фирма «КБМ» изготавливает пятикамерные ПВХ-профили ширина 70мм, стандартная длина 6,5мм.  
 Фирма «КБМ» изготавливает цветные профили в массе для ламинации.  
 Фирма «КБМ» производит выпуск армирующего материала для оконных и дверных профилей.  
 Фирма «КБМ» выпускает ПВХ-подоконники европейского стандарта, шириной до 400 мм.**



1. Современный и стильный дизайн.
2. Продукция сертифицирована.
3. Один из лучших профилей юга России.
4. Долговечность.
5. Шумо- и пыленепроницаемость.
6. Морозоустойчивость и устойчивость к палящему зною.
7. Пожаробезопасность.
8. Не пропускает холод и влагу.
9. Простота в уходе.
10. Практичность.
11. Экологичность.
12. Доступность цен.
13. Возможность доставки в регионы России.

#### • ОСНОВНЫЕ ДОСТОИНСТВА ПЛАСТИКОВЫХ ОКОН

ПВХ – это один из наиболее современных материалов. Первое пластиковое окно было изготовлено всего лишь около полувека назад. С того момента была значительна модернизирована и конструкция профилей, и технологические методы из производства. Особенно активно развитие шло в последние пятнадцать лет. За это время произошел переход от однокамерных профилей к многокамерным. Значительно вырос срок службы ПВХ профиля – более 40 условных лет эксплуатации.

- Пластиковые окна обладают большим числом достоинств.
- Срок службы основного элемента пластикового окна- рамы из ПВХ профилей -составляет не менее 40 условных лет эксплуатации;
- Устойчивость ко всем типам погодных воздействий – сырости, морозами, повышенной солнечной активности. Пластик не гниет, не впитывает влагу, инертен по отношению к большинству строительных материалов.
- Отличные показатели по тепло- и звукоизоляции. Пластиковые окна надежно изолируют внутреннее пространство помещений от любых внешних воздействий. Например, уровень шума понижается более чем в 2,5 раза по сравнению с обычными деревянными окнами. Современные пластиковые окна также гораздо лучше удерживают тепло, позволяя существенно экономить на обогреве помещений.
- Не требуют ремонта или покраски в процессе эксплуатации. Соответственно, собирается время и деньги.
- Герметичность швов и стыков. Применяемые установочные материалы исключают возможность проникновения влаги и холода по периметру оконной конструкции.
- Пожаробезопасность. В состав композиции, из которой изготавливается профиль, входит антипирены, не поддерживающие горение.
- Экологическая чистота. Пластик имеет уникальную структуру – его молекулы надежно окружают и фиксируют все входящие в него добавки, как в клетке. Пластик дает им действовать, добавки повышают его характеристики по прочности и цвету. Однако, они остаются жестко связанными и практически не выделяются во внешнюю среду.

#### • ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ «КБМ»

Конструкция системы ПВХ профилей «КБМ» достаточно проста и технологична и позволяет изготавливать окна любых форм. Установленные в квартире, офисе или загородном доме окна «КБМ» обеспечивают отличный уровень комфорта, защитят от излишнего шума и позволят значительно сократить энергопотребление.

#### • ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ.

Конструкция и расположение камер импоста исключает возможность промерзания профиля. Камера армирующего профиля расположена между двумя малыми камерами, что предотвращает перетекание тепла по металлу. Сам армирующий профиль имеет с одной стороны зазор, предназначенный для компенсации изменения линейных размеров при изменении температуры.

Штапик изготавливается с коэкструдированным уплотнением. Такое уплотнение, в отличие от протянутого, не уменьшается в размерах со временем (не «ссыхается») и не трескается.

Конструкция штапика обеспечивает бесступенчатое сопряжение с другими профилями (грязь не скапливается на стыке.)

В оконной системе применяется всего два типа армирующих профилей, при том что, у других систем их, в среднем около четырех.

#### • ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ

Внешний вид профиля решен в современном стиле. Производство профиля контролируется специально разработанной системой качества. Профиль в массе снежно-белого цвета. Широкая гамма дополнительных цветов. Поскольку мы имеем собственный ламинационный цех, гамма цветов поставляемого профиля весьма широка. Система профилей «КБМ» изготавливается на основе российской смолы ПВХ с применением аддитивов австрийского и немецкого производства.





**• СООТВЕТСТВИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ИЗДЕЛИЙ УСТАНОВЛЕННЫМИ НОРМАТИВНЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ.**

Нормативные размеры, предельные отклонения и форма поперечного сечения профилей отвечают требованиям, установленным в нормативной и технической документации.

Фактическое значение физико-механических характеристик профилей определены при проведении их сертификационных испытаний и их наименьшее значения указаны в таб.1.

ТАБЛИЦА 1

Приложение к сертификату соответствия № РОСС RU.С105.Н00372 от 16.03.2009 года Результаты сертификационных испытаний профилей поливинилхлоридных «КБМ» для оконных и дверных блоков – изготовитель «КубаньМальтес» (Россия, Республика Ингушетия, г. Карабулак)		
Наименование основных физико-механических показателей	Нормативные значения по ГОСТ 30673-99	Фактические значения
Прочность при растяжении, МПа	не менее 37,0	38
Модуль упругости при растяжении, МПа	не менее 2100	2248
Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м <sup>2</sup>	не менее 15	25,0
Температура размягчения по Вика, °С	не менее 75	84,7
Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %		
– для главных профилей	не более 2,0	1,21–1,30
– для доборного	не более 3,0	1,85–1,98
– равенство в изменении линейных размеров по лицевым сторонам	не более 0,4	0,11
Термостойкость при 150°С в течение 30 мин.	не должно быть вздутий, трещин, расколов	вздутия, трещины, расколы отсутствуют
Стойкость к удару при отрицательных температурах	разрушение не более одного образца из десяти	разрушения и трещины не обнаружено
Изменение цвета после облучения в аппарате «Квантол», порог серой шкалы	не более 4	4
Изменение ударной вязкости после облучения в аппарате «Квантол», %	не более 20	0
Приведенное сопротивление теплопередаче, м <sup>2</sup> ·°С/Вт		
– для профиля коробок	не менее 0,4	0,856–0,887 класс 1
– для профиля створок		0,835–0,849 класс 1
– для двупольного профиля		0,898–0,902 класс 1
Прочность сварных угловых соединений при растяжении, % (коэффициент прочности сварки)	не ниже 70% (не ниже 0,7)	91 – 95% (0,91–0,95)
Прочность сварных угловых соединений, Н	не менее	
– для створок	1200	1400–1410
– для коробок	1000	1450–1470
– для балкона/дверного полотна	1200	1780–1790
Долговечность, условных лет	не менее 40	40
Стойкость к атмосферному воздействию	должны быть стойки к слабоагрессивному воздействию	стойки к слабоагрессивному воздействию

Область применения: Для оконных и дверных блоков согласно нормативно-технической документации.  
Руководитель ОС «Краснодарстройсертификация» *СМ* А.А. Галаган

Долговечность профилей поливинилхлоридных системы «КБМ» производства ООО «КУБАНЬ МАЛЬТЕС» составляет 40 условных лет эксплуатации.

**• НАЗНАЧЕНИЕ, ОБЛАСТЬ И УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКЦИИ.**

**Назначение.**

Профили поливинилхлоридные системы «КБМ» предназначены для наружных и внутренних светопрозрачных конструкций изделий, для зданий и сооружений различного назначения, в том числе для детских и лечебно-профилактических учреждений.

**Область применения.**

Показатели, характеризующие возможную область применения ПВХ профилей системы «КБМ», приведены в таб.3

ТАБЛИЦА 3

№ № п/п	Наименование показателя	Ед. изм.	Показатель
1.	Зона влажности	-	Сухая, нормальная, влажная
2.	Температура наружного воздуха: отрицательная, не ниже -положительная, не выше	0°С	минус 60°С 75°С
3.	Допустимая степень агрессивного воздействия	Среда	Неагрессивная, слабоагрессивная, среднеагрессивная
4.	Допустимая относительная влажность воздуха	%	От 10 до 100

Гарантийный срок хранения профилей у потребителя – 1 год со дня отгрузки изделия со склада изготовителя.

**• УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ БЕЛОГО ПРОФИЛЯ.**

**Складирование.**

Профиль поставляется с нанесенной на лицевых сторонах защитной пленкой. При изготовлении и установке готовых изделий следует обращать внимание на целостность защитной пленки. После полной установки изделия пленку необходимо аккуратно удалить в десятидневный срок.

При транспортировке и складировании профиль следует размещать таким образом, чтобы исключить возможность его деформации и повреждения. Во время разгрузки запрещается бросать и сильно изгибать профильные планки.

Во избежание вредного воздействия влаги, грязи и УФ - излучения нежелательно складировать профиль на открытых площадках. Если избежать этого невозможно, то перед обработкой профиль следует выдержать сутки в теплом помещении с открытой торцевой частью упаковки.

**Резка профиля.**

Качество выпускаемых изделий закладывается уже на этапе заготовки. Точная резка – условие оптимальной сварки. Нарезка заготовки ПВХ производится с учетом технологических допусков. Необходимо выдержать точность реза, как в горизонтальной, так и вертикальной плоскости. Резка профиля производится на специальной станке, где обеспечивается подача режущего инструмента под любым углом.

Для изготовления армирующего профиля используется оцинкованная сталь.

Производится фрезеровка необходимого отверстия в заготовках ПВХ (дренажные и вентиляционные отверстия, отверстия под установку основного запора, отверстия под ответные планки замков на дверях).

**Удаления влаги из коробки и вентиляция створок.**

После установки современных окон в отдельных случаях может появиться конденсат на участках, непосредственно прилегающих к окну. Чтобы избежать застаивания воздуха и обеспечить выравнивание давления, необходимо обеспечить удаления влаги из рамы и вентиляцию створки по фальцу стеклопакета.

Для этого в верхнем притворе рамы предусмотрены специальные отверстия. Эти отверстия могут быть сделаны путем фрезеровки, сверления или путем уплотнения на участке длиной до 3 см.

Интервал между водоотводящими и вентиляционными прорезями не должен превышать 600мм.

Плотность посадки уплотнений стеклопакетов в углах обеспечивается применением клея, так как непроклеенный стык не обеспечивает необходимой герметизации.

**Сварка.**

Сварка профилей производится при помощи специальных машин. На рынке сейчас множество сварочных агрегатов с различными принципами действия. Наиболее удобным считается четырехголовочный сварочный станок, так как процесс сварки изделия происходит за один цикл.

Качество сварки имеет большое значение для качества окна в целом. Для обеспечения высокого качества шва, а значит долговечности изделия в целом, необходимо строго выдерживать условия сварки. Так как установочные параметры сильно зависят от типа станка, можно дать лишь общие указания.

- Температура нагревательной пластины 230-252 0С
- Давление прижимов 6,0 - 8,0 bar
- Давление плавления 2,0 - 4,0 bar
- Давление сварки 6,0 — 8,0 bar
- Время плавления 18-40 сек.
- Время сварки 20-40 сек.

При правильно выдержанных условиях сварки не должно быть изменений цвета материала. Если сварочный шов имеет желтый или коричневый цвет, это значит, что произошло разрушение материала под воздействием слишком высокой температуры, если же шов грубый и пористый, то температура была слишком низкой. В таком случае может произойти разрыв шва при нагрузке. Температура в производственных помещениях не должна опускаться ниже 17 0С. Необходимо обеспечить защиту помещения от сквозняков. Время охлаждения должно быть ориентировочно 3-4 мин., чтобы при удалении облоя не оставалось углублений.



При наладке сварочного агрегата должны производиться испытания с целью определения величины сварочного допуска.

#### **Обработка сварочных швов.**

Обработку сварочных швов (удаление облоя) производят либо вручную, либо на специальном аппарате для зачистки. Для ручной зачистки применяют стамеску с узким лезвием или специальный нож серповидной формы для того, чтобы не повредить поверхность профиля. Гладкость поверхности восстанавливается полировочным валиком из сизалевого волокна.

#### **Соединение импостов.**

Импосты могут свариваться или присоединяться при помощи механических соединителей. Лучше всего в случае механического соединения применять шурупы антикоррозионным цинковым покрытием.

#### **Фурнитура.**

Следует использовать специальную разработанную для пластиковых конструкций фурнитуру, которая соответствует определенной оконной системе. Защита от коррозии должна быть оптимальной. Схемы и шаблоны для монтажа фурнитуры поставляются производителем по запросу.

При изготовлении изделия с использованием специальных типов фурнитуры необходимо проконсультироваться как и с производителем фурнитуры, так и с производителем профиля.

#### **Склейка профиля.**

При склеивании ПВХ профиля лучше всего использовать клей, который не образует пленки после нанесения и позволяет корректировать поверхности. Склеиваемые поверхности перед нанесением клея следует тщательно зачистить. Если склеиваются поверхности большой площади, то лучше использовать специальные прессы для того, чтобы можно было зафиксировать и сжать их, пока клей не схватится.

#### **Установка подкладок под стеклопакет.**

Изготовление окон и дверей ПВХ профилей выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 30674-99 «БЛОКИ ОКОННЫЕ ИЗ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫХ ПРОФИЛЕЙ» и ГОСТ 23166-99 «ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ».

Стеклопакеты (стекла) устанавливают в фальц створки или коробок над подкладками, исключая касания кромки стеклопакета (стекла) внутренних поверхностей фальцев ПВХ профилей и механических соединителей.

В зависимости от функционального назначения подкладки подразделяют на базовые, опорные и дистанционные. Для обеспечения оптимальных условий переноса веса стеклопакета на конструкцию изделия применяют опорные подкладки, а для обеспечения номинальных размеров зазора между кромкой стеклопакета и фальцем створки – дистанционные подкладки.

#### **Монтаж окон.**

Монтаж окон осуществляется в соответствии с требованием ГОСТ 30971-2002 и ТР 152-05.

Конструкции монтажных швов устанавливают в рабочей документации на монтажные узлы примыкания конкретных видов оконных блоков к стеновым проемам с учетом действующих строительных норм, правил и требований.

Долговечность материалов (срок службы), применяемых для устройства монтажного шва, должна быть не менее 20 условных лет и иметь санитарно-эпидемиологическое заключение органов Госсанэпиднадзора.

Монтажные работы должны выполняться при температуре не ниже рекомендуемых поставщиком монтажных материалов и соответствовать температуре диапазону применения и эксплуатации материалов.

#### **Упаковка, транспортировка и хранение.**

Упаковка изделий должна обеспечивать их сохранность при хранении, погрузочно-разгрузочных работах и транспортировке. Рекомендуется упаковывать изделия в полиэтиленовую пленку.

Не установленные на изделия приборы или части приборов должны быть упакованы в полиэтиленовую пленку или в другой упаковочный материал, обеспечивающий их сохранность, прочно перевязаны и поставлены комплектно с изделиями.

Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

#### **• УКАЗАНИЕ ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНОГО (ЛАМИНИРОВАННОГО) ПРОФИЛЯ.**

##### **Указания по обработке полностью применимы к цветным профилям.**

Существует различие в температуре расширении белого и цветного профиля. Чем темнее профиль, тем выше температура нагрева на солнце. Это обязательно нужно учитывать как при конструировании окон, так и при их монтаже. Рекомендуем применять цветной профиль только в регионах умеренных широт.

Примите во внимание, что при производстве цветного профиля неизбежны определенные отклонения цвета, поэтому нужно обратить внимание на подбор профиля из разных поставок.

Перед гибкой профиля с цветным декором следует держать его на хорошем вентилируемом складе не менее 3 месяцев для того, чтобы избежать появления пузырьков. Рекомендуем образцы такого профиля испытывать на «гибкость». Если на образце появляются пузырьки, значит профиль ещё не «вылежался».

##### **Обращение с профилем.**

Не смотря на то, что профиль ПВХ покрыт защитной пленкой, которая удаляется после монтажа, цветные профили требуют особого осторожного обращения, так как любые повреждения гораздо более заметны на его поверхности.

##### **Складирование.**

Применимы общие рекомендации по складированию белого профиля. Ни в коем случае нельзя хранить цветной профиль на открытом воздухе. Цветной профиль не должен подвергаться воздействию солнечных лучей.

Максимальные размеры окон из цветного профиля.

Максимальные размеры окон из цветного профиля определяются по специальным таблицам. При установке петель в местах соединения следует учитывать возможность расширения цветного профиля, максимальное значения которого равно 2,5 мм на 1 м длины. Статистические соединители обязательно должны быть закреплены в стене.

##### **Резка профиля.**

Полностью соответствует указаниям по резке белого профиля.

##### **Усиление армирующим профилем.**

Все цветные профили независимо от их размеров, усиливаются армирующим профилем. Интервал между соединительными шурупами должен быть 200-250 мм.

##### **Сварка**

Цветные профили со слоем декора свариваются при тех же температурных условиях, что и белые. Рекомендуется ограничить толщину облоя до 0,2 мм, с последующим удалением серповидным ножом, или до 1,5 мм с последующим применением специального ножа.

##### **Обработка сварочных швов.**

Обработку швов рекомендуем вести без использования шлифовки, так как цветной профиль более чувствителен к различного рода повреждениям. По этой причине рекомендуем импосты и переплеты стыков с помощью специальных соединений. При зачистки швов на станке следует избегать неконтролируемого контакта с вращающимися фрезами. Канавки, образовавшиеся при зачистке, нужно обработать специальным фломастером.

##### **Фурнитура**

Монтаж фурнитуры на цветном профиле соответствует монтажу на белом. При монтаже замков повышенной безопасности следует соблюдать предельные допуски.

##### **Склейка ПВХ профиля.**

Для цветного профиля применяется специальный клей, так называемый ацетатный клей.

Остекление соответствует указаниям для белого профиля.

#### **Наша продукция сертифицирована:**

сертификат пожарной безопасности №ССПБ.РУ.ОП.050.В.00102 от 02.03.2007г.; сертификат соответствия РОССТРОИСЕРТИФИКАЦИИ №РСС.РУ.В081.ПР05.0100. от 16.03.2009г.; санитарно-эпидемиологическое заключение №06.ИЦ.01.917.П.000003.01.08 от 24.01.2008г.; сертификат соответствия Р №РОСС.РУ.СЛ05.Н00372 от 16.03.2009 г.; разрешение на применение знака соответствия Р №Н0072 от 16.03.2009г.

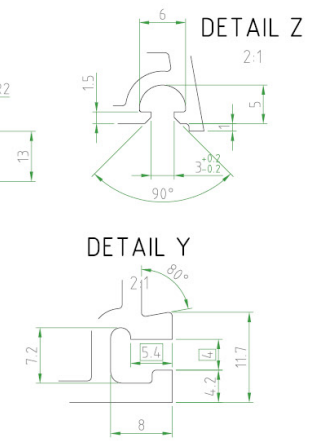
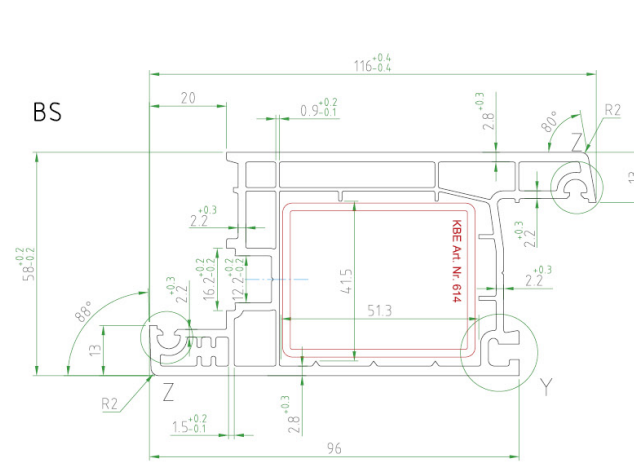
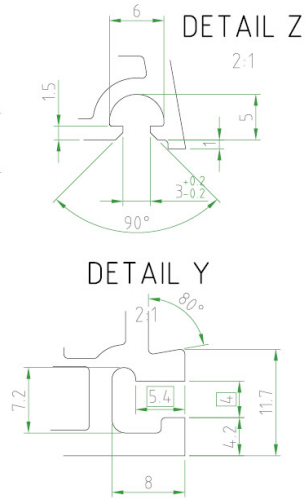
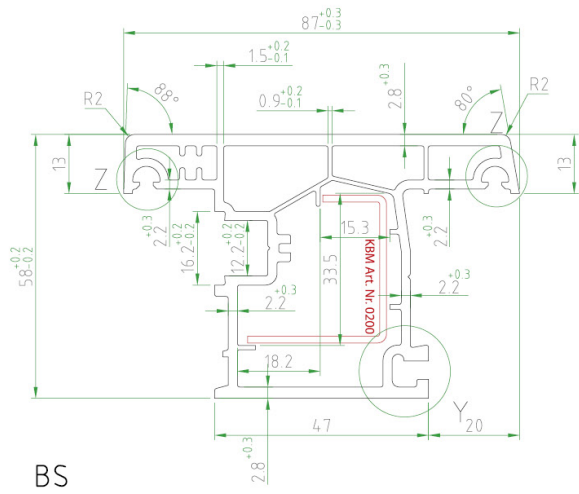






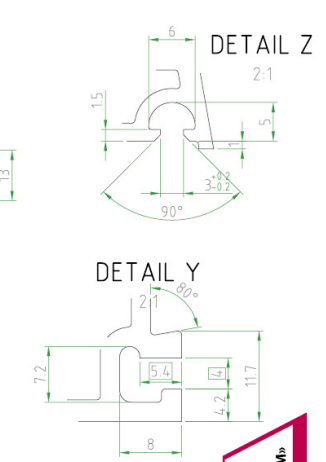
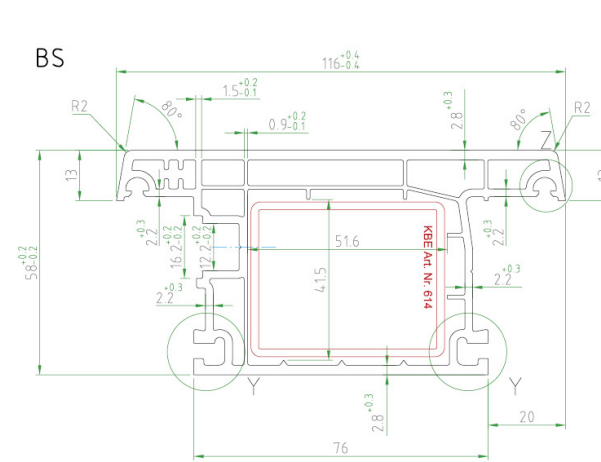
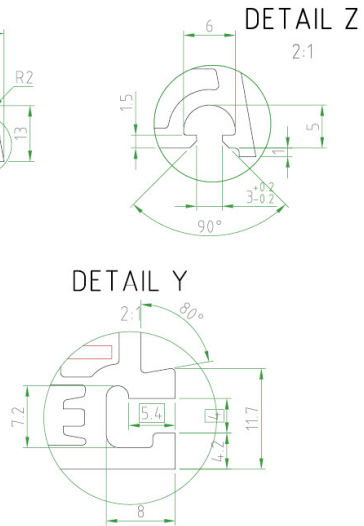
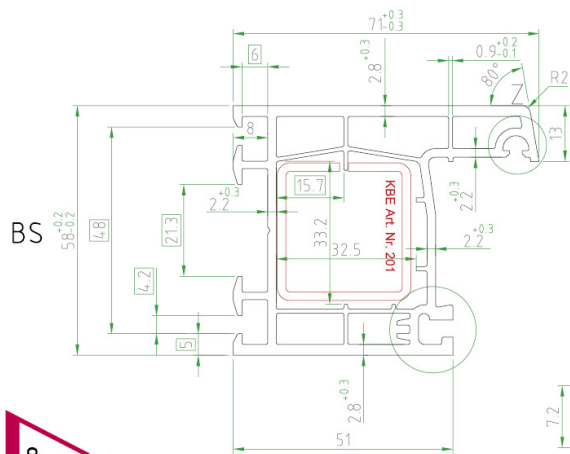
СТВОРКА ДВЕРНАЯ 0019

СТВОРКА ДВЕРНАЯ 0014



РАМА ДВЕРНАЯ 0006

СТВОРКА ДВЕРНАЯ 0015

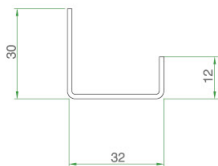




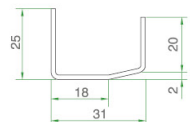
**МЕТАЛЛ**



КВМ Арт. №. 0004

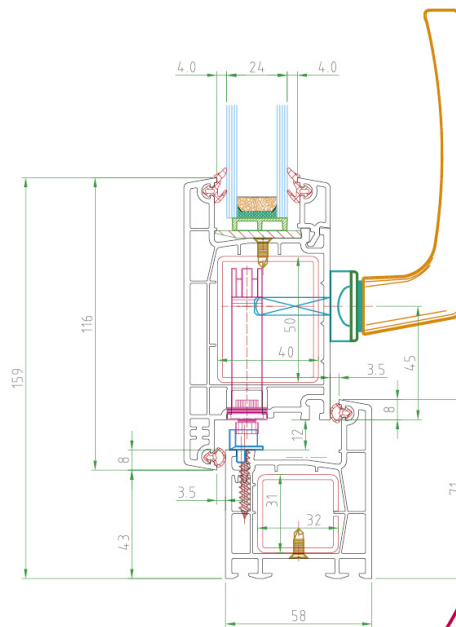


КВМ Арт. №. 0000

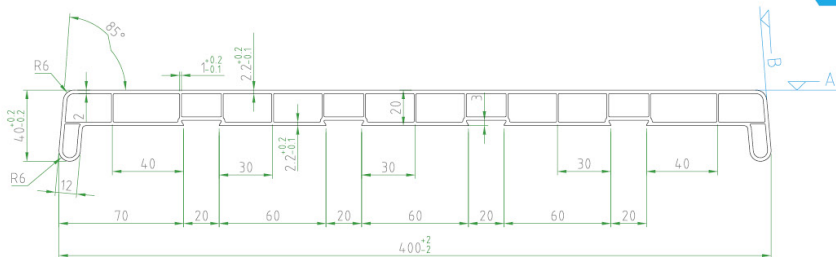


КВМ Арт. №. 0007

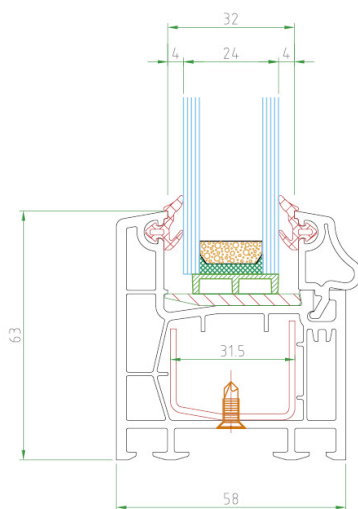
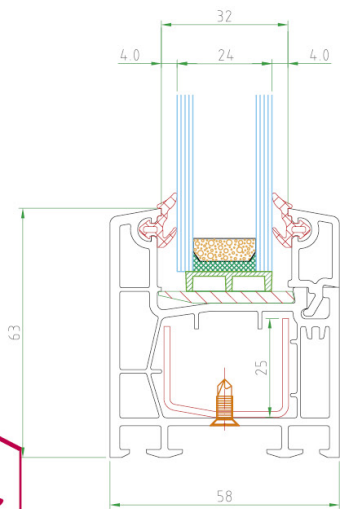
**КОМБИНАЦИЯ ДВЕРНЫХ ПРОФИЛЕЙ  
СТВОРКА 0015 И РАМА 0006**



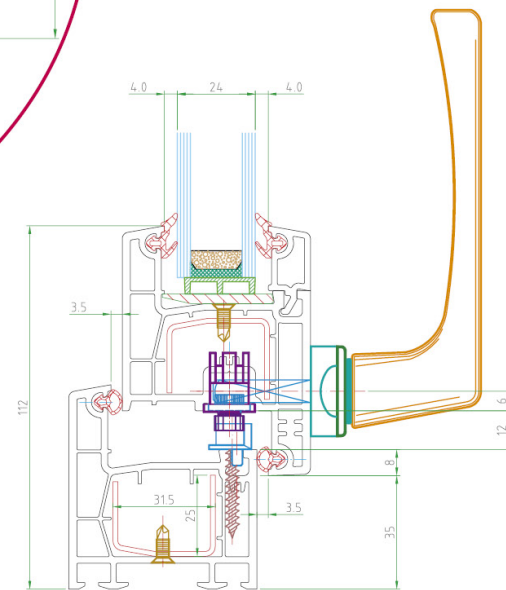
**ПОДОКОННИК**



**РАМА 0007 со штапиком;  
РАМА 0007 с антиком**



**КОМБИНАЦИЯ ОКОННОЙ РАМЫ 0007  
СО СТВОРКОЙ 0017**

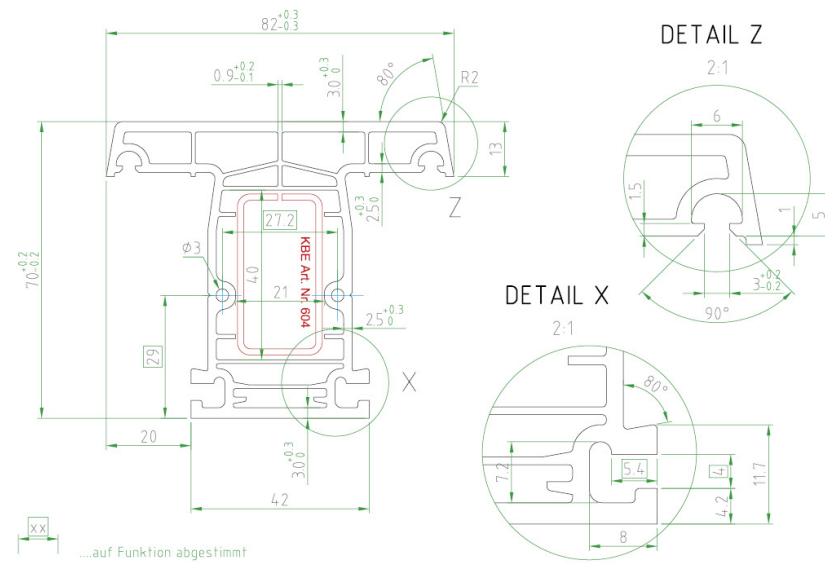
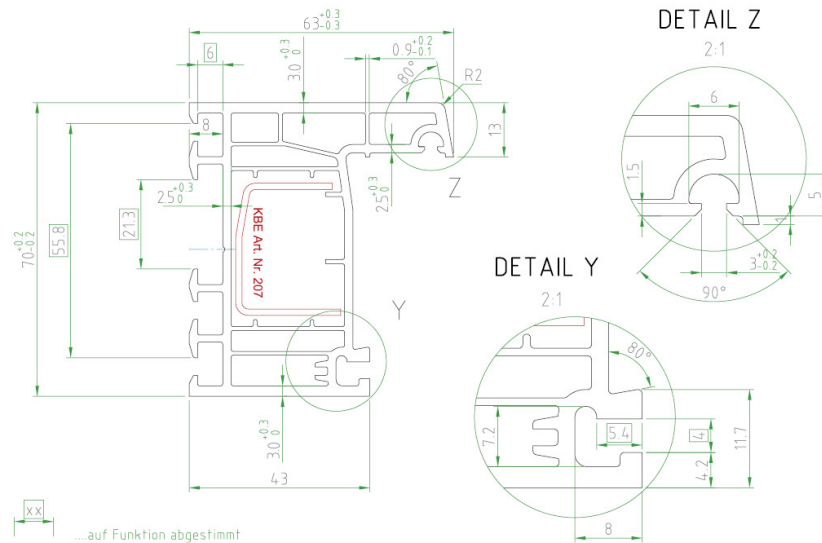




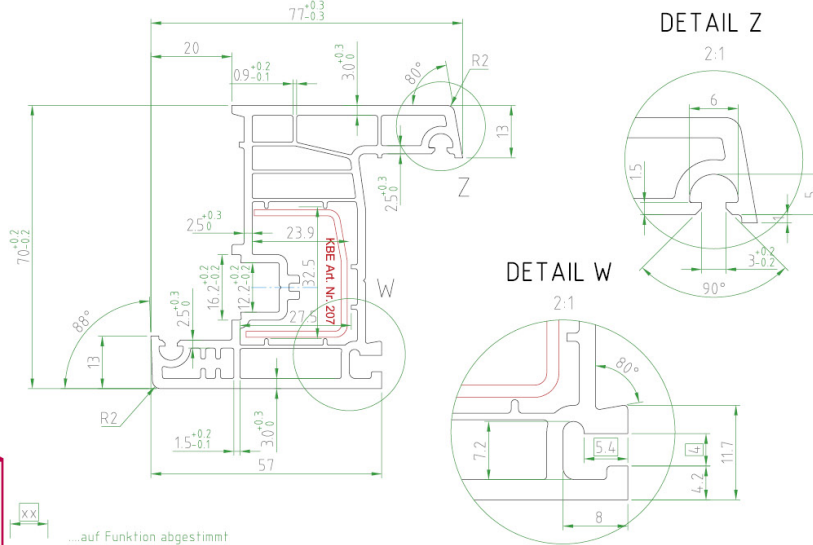


70 система. РАМА 007

70 система. ИМПОСТ 032



70 система. СТВОРКА 017





ООО «КБМ»

**АДРЕСА И ТЕЛЕФОНЫ:**

Адрес производства: Краснодарский край, г. Гулькевичи, ул. Светлая, 1 а.

Контактные телефоны:

8 (873-44) 45-405, 8 (928) 727-14-11, 8 (928) 79-77777.

**ПРЕДСТАВИТЕЛИ:**

РИ, г. Карабулак, Промзона, тел.: 8 (928) 796-43-55, 093-44-40.

КБР, г. Нальчик, пер. Монтажников, 5, тел. 8 (963) 165-95-76.

ЧР, г. Грозный, ул. Маяковского, 11, тел. 8 (928) 736-19-30.

г. Краснодар, ул. Мачуги, 180,

тел. 8 (861) 237-55-66, 8 (918) 349-77-37.

Ростов-на-Дону, ул. Днепропетровская, 50 А,

тел. 8 (863) 293-20-57, 8 (906) 427-50-50.