

**GENEO INOVENT**<sup>®</sup>  
TECHNISCHE INFORMATION  
VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### Inhaltsverzeichnis

#### Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

<b>1. Fräsungen der Profile</b> .....	<b>3</b>
1.1 Werkzeuge .....	3
1.2 Fräsungen .....	3
1.3 Dichtungen .....	3
<b>2. Komponentenmontage</b> .....	<b>3</b>
2.1 Sauberkeit .....	3
2.3 Lüfter .....	4
2.4 Falzdeckel .....	4
<b>3. Beschläge</b> .....	<b>4</b>
<b>4. Kennzeichnung</b> .....	<b>4</b>
4.1 CE-Kennzeichnung .....	4
4.2 Dokumentationspflicht Hersteller .....	5
4.3 EG-Konformitätserklärung .....	5

#### Komponenten

Luftlenkprofil vertikal, Form- und Dichtteile, 1-Strang-Version .....	10
Luftlenkprofil vertikal, Form- und Dichtteile, 2-Strang-Version .....	11
Luftlenkprofil, Form- und Dichtteile, schalldämmte Ausführung, 1- und 2-Strang-Version .....	12
Blendrahmen vertikal, Form- und Dichtteile .....	13
Blendrahmen horizontal, Form- und Dichtteile, 1-Strang-Version .....	17
Blendrahmen horizontal, Form- und Dichtteile, 2-Strang-Version .....	18
Blendrahmen vertikal, Filter - Lüfter - Wärmetauscher - Deckel .....	19
Blendrahmen vertikal, Abdichtung Kabelkanal am Wärmetauscher .....	20
Blendrahmen horizontal, Filter - E-Box - Deckel .....	21
Kabelverlegung - 230 V .....	22
Anschluss E-Box, 1-Strang-Version, Links .....	23
Anschluss E-Box, 1-Strang-Version, Rechts .....	24
Anschluss E-Box, 2-Strang-Version .....	25
Funktionstest .....	26
Konfiguration .....	27
Dichtung BLR-Überschlag .....	30
Montage Luftlenkprofil .....	31
Typenschild .....	32

#### Besondere Fertigungsdetails

Kondensatabführung bei Rolloschiene 1625533 / 1625543 .....	33
Kondensatabführung bei Rollladen-Vorsatzkasten .....	34
Befestigung eines Rollladen-Vorsatzkastens .....	35
Verschraubung der Ecklager bei hohen Flügelgewichten .....	36

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### Inhaltsverzeichnis

Sohlbank 30/41, 1538150	37
Pfostenverbindung mit BLR109 INOVENT	38
Balkontür mit Bodenschwelle, Verbinder	40
Balkontür mit Bodenschwelle, Luftlenkprofil	41
Elemente mit Oberlicht	42
Dehnstoßkopplung	43
Rolladentraverse	44
Rolladentraverse mit Sturzleiste (Anschlagmauerwerk)	45
Elemente mit Rolladenkasten	46
Kopplung Fensterlemente (1533080, 1560700)	47
Verbreiterungen BLR 109 INOVENT	48

### Fräszeichnungen

Blendrahmen 109, horizontal, oben, 1-Strang-Version, einflügeliges Fenster	48
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 2-Strang-Version, einflügeliges Fenster	49
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 1-Strang-Version, zweiflügeliges Stulpfenster	50
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 2-Strang-Version, zweiflügeliges Stulpfenster	51
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 1-Strang-Version, zweiflügeliges Fenster mit festem Pfosten	52
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 2-Strang-Version, zweiflügeliges Fenster mit festem Pfosten	53
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 2-Strang-Version, mehrflügeliges Fenster mit festem Pfosten, Flügel-Festverglasung-Flügel	54
Blendrahmen 109, horizontal, oben, 2-Strang-Version, mehrflügeliges Fenster mit festem Pfosten, Flügel-Flügel-Flügel	55
Blendrahmen 109, vertikal	56
Blendrahmen 109, vertikal, Variante CH	57
Luftlenkprofil 1303456, vertikal	58
Luftlenkprofil Schallschutz 80 x 50 x 2, vertikal	59
Luftlenkprofil Scallschutz konfektioniert aus Verstärkungsprofil 1, 1627061, vertikal	60
Luftlenkprofil CH 100 x 80 x 3, vertikal	61
Luftlenkprofil oben horizontal	62
Belüftung der Vorkammern bei nicht weißen Profilen (Entwässerung nach vorne)	63

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

### Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Für die Verarbeitung des REHAU Lüftungsfensters GENEО INOVENT gelten vollumfänglich die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien für das Fenstersystem GENEО.

Verarbeitungsrichtlinien bzw. -hinweise, die über die vorher genannten hinausgehen, sind folgend beschrieben.

### 1. Fräsungen der Profile

#### 1.1 Werkzeuge

Um eine dauerhafte und entsprechend den Prüferten reproduzierbare Funktionsfähigkeit des Lüftungsfensters gewährleisten zu können, sind die Blendrahmen in allen Details entsprechend den in diesem Dokument befindlichen Konfektionszeichnungen zu fertigen.

Dabei sind die Bohrungen und Fräsungen zum Einbau der Lüfterkomponenten über eine CNC-Bearbeitungsmaschine zu realisieren.

Aufgrund der Größe und Tiefe der einzubringenden Fräsungen, sind spezielle Parameter bzw. Frässchritte notwendig um eine qualitativ hochwertige und auch notwendige Fräskontur und -oberfläche zu erhalten.

Folgende Durchmesser müssen durch Bohrer oder Fräser abgedeckt werden:

- Fräser Ø 14 (12) mm
- Fräser Ø 8 mm
- Bohrer Ø 6,5 mm
- Bohrer Ø 4,5 mm
- Bohrer Ø 2,5 mm

Dabei kommt der Ausführung des Fräasers Ø 14 (12) mm besondere Bedeutung zu. Mit diesem sind die Fräsungen für Lüfter, Filter und Wärmetauscher auszuführen. Der vorgegebene Durchmesser ist notwendig, um ein Aufschwingen des Fräasers zu vermeiden, eine entsprechende Fräserlänge ist aufgrund der Blendrahmenhöhe notwendig.

Spezifikation Fräser:

Bezeichnung:	VHM Schaft-/ Schlichtfräser
Durchmesser:	14 mm oder 12 mm
Gesamtlänge:	140 mm
Schneidenlänge:	82 mm
Zahnteilung:	4 Schneiden

An alle anderen Fräser bzw. Bohrer werden keine, über die der RAU-FIPRO Bearbeitung hinausgehenden, Anforderungen gestellt.

#### 1.2 Fräsungen

Fräsungen in ein- oder zweiwandigen Profilen mit geringer Frästiefe stellen ebenso wie Bohrungen, keine besonderen Ansprüche an deren technologischen Ablauf. Bei großen Taschenfräsungen, insbesondere in Verbindung mit glasfaserverstärkten Rahmenprofilen, ist jedoch der technologische Ablauf von besonderer Bedeutung.

Diese großen Taschenfräsungen sind mit einem Fräser Ø 14 (12) mm auszuführen. Dabei wird mit einer Schruppfräsung die Fräsöffnung grob vorgearbeitet.

Die Schruppfräsung endet ca. 1 mm an den Konturaußenkanten.

Für eine kontinuierliche Spannförderung ist es notwendig, scharfe Werkzeuge einzusetzen, sowie Drehzahl und Vorschub zu begrenzen.

Um eine für die Anlage der Dichtungen glatte und ebene Oberfläche zu erreichen, sollte die Kontur als Letztes mit einem Schlichtgang abgefahren werden.

#### 1.3 Dichtungen

Das Blendrahmenprofil BLR109 INOVENT wird grundsätzlich ohne Dichtungen geliefert. Vor dem Verschweißen der Blendrahmen ist die Universaldichtung 1602199, sowie Mitteldichtung 1211005 einzuziehen. Die Mitteldichtung wird jeweils in den Ecken, bis zur ersten Fräsung benötigt und muss an den Fräsungen gegen Rückschumpf mit EPDM-Kleber am Blendrahmen fixiert werden.

Beim Einbau der Falzdeckel wird die Mitteldichtung dann auf exaktes Maß gekürzt. Es wird empfohlen, auch die Mitteldichtung des Blendrahmen 72 durch Artikel 1211005 zu ersetzen.

### 2. Komponentenmontage

#### 2.1 Sauberkeit

Der Luftstrom im Lüftungsfenster wird durch mehrere Lüfter angetrieben. Um deren Funktionsfähigkeit nicht durch Verunreinigung zu gefährden, ist das geschweißte und verputzte Fensterelement sorgfältig auszublasen bzw. auszusaugen. Alle Profilkammern sind frei von Spänen oder anderen Bearbeitungsrückständen zu halten.

Nach dem Einbringen der Lüfterkomponenten ist eine mechanische Bearbeitung des Fensters, bei der Lüfterkanäle verunreinigt werden, zu vermeiden.

Die Sauberkeit der Lüftungskanäle muss bis zur Inbetriebnahme durch den Nutzer gewährleistet sein, deshalb muss auch während des Transports, der Montage des Fensters und ggf. durch Folgegewerke auf der Baustelle eine Verunreinigung des Lüftungsfensters ausgeschlossen werden.

Dazu sind alle Lüftungsgitter, innen wie außen, abzudecken. Das kann

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

vorzugsweise durch Abkleben mit geeignetem Klebeband erfolgen.

### 2.2 Abdichtung

Das Lüftungsfenster erfüllt nur die geprüften Leistungseigenschaften, wenn die Lüftströme ohne Leckagen den vorgegebenen Wegen folgen. Physikalisch bedingt fällt der in der Abluft gebundene Wasserdampf bei Abkühlung als Kondensat aus. Dieses Kondensat wird durch entsprechende Bohrungen bzw. über die Lüftungsgitter nach außen abgeführt.

Dafür ist es notwendig, neben entsprechenden Dichtstücken gemäß den nachfolgend beschriebenen Details, spritzbare, neutral vernetzende und geprüfte Silikondichtstoffe z.B. von

- Fa. Würth, Neutralsilikon Spezial
- Fa. Otto-Chemie, Ottoseal S 110
- Fa. Illbruck, FA 101

einzusetzen.

Dabei empfiehlt es sich, diesen Arbeitsgang zeitlich von der Komponentenmontage zu trennen. Dadurch wird eine Verunreinigung durch unabgebundenen Dichtstoffe vermieden.

Um unbeabsichtigtes Eindringen von Kondensat in die Bauanschlussfuge zu vermeiden, sind die Abdichtungsarbeiten besonders sorgfältig auszuführen. Die Profildenden sind vollflächig, bis in alle Profillinenecken, mit Dichtstoff auszuspritzen und abzuziehen.

### 2.3 Lüfter

Die Lüfter wurden speziell für das Lüftungsfenster entwickelt und sind für eine sehr lange Lebens- und Funktionsdauer ausgelegt.

Dauerhaftigkeit und leiser Lauf der Lüfter werden durch die Lagerung der Impeller gewährleistet. Durch die die Lüfter umschließenden Schaumstoffe werden die Lüfter im Fenster vor Erschütterungen und Stoßbelastungen geschützt.

Es ist zwingend darauf zu achten, dass die Lüfter bis zum Einbau gleichfalls keinen Stoß- oder Schlagbelastungen unterzogen werden, da dadurch die Funktionsfähigkeit erheblich beeinträchtigt werden kann. Es ist weiterhin zwingend darauf zu achten, dass der Einbau der Lüfter nur von einem ESD geschützten Arbeitsplatz vorgenommen werden darf.

### 2.4 Falzdeckel

Die Falzdeckel werden nach der Montage der Wärmetauscher, Lüfter, etc. als Falzabdeckung eingebracht.

Sie gewährleisten zum einen die Dichtigkeit der Luftströme innerhalb des Lüftungssystems, zum anderen bilden sie im Fensterfalz eine fortlaufende Mitteldichtung aus.

Alle Falzdeckel, mit Ausnahme der Filter- und Wärmetauscherdeckel,

sind zu verschrauben.

### 3. Beschläge

Es können alle gängigen Beschlagsysteme eingesetzt werden.

Grundsätzliches:

- Schließstücke zur Grundsicherheit, können an allen Positionen mit freien Glasleistennuten gesetzt werden,
- Schließstücke für Einbruchhemmung setzen eine Verschraubung in das GENEotypische IVS voraus. Dieses ist aufgrund der eingesetzten Lüfterkomponenten nicht an allen Positionen umlaufend am Blendrahmen verfügbar. **Bitte informieren Sie sich individuell bei Ihrem Beschlaglieferanten über die einzusetzenden Beschlagkomponenten.**
- Zur Lastabtragung von hohen Flügelgewichten kann eine Verschraubung der Ecklagerkomponenten ausschließlich in die PVC-Wandungen der Profile nicht ausreichend sein. Bitte beachten Sie dazu die Detailausführungen in dieser Unterlage (Seite 36).
- Spanfreie Lüftungskanäle sind Voraussetzung für eine dauerhafte Funktionsfähigkeit des Lüftungsfensters. Bitte achten Sie darauf, dass z.B. beim Anbohren der Ecklager nur die äußere Profilmwandung gebohrt wird bzw. Späne abgesaugt oder ausgeblasen werden.

### 4. Kennzeichnung

#### 4.1 CE-Kennzeichnung

Mit der Herstellung eines Lüftungsfensters GENEO INOVENT, wird der Fensterbauer zum Elektrogerätehersteller.

Gesetzliche Vorgaben erfordern die sichtbare Produktkennzeichnung von Elektrogeräten durch ein CE-Zeichen. Dieser Verpflichtung wird durch das Anbringen eines Typenschildes im Fensterfalzbereich nachgekommen. Die Position des Typenschildes sollte gut lesbar und feuchteschutz im Falz des vertikalen Blendrahmens, unterhalb des Filterdeckels gewählt werden. Durch Aufkleben, bündig an den Fuß der Mitteldichtung, wird ein Durchbohren bei der Fenstermontage vermieden.

Das Typenschild finden Sie, zusammen mit der Bedienungsanleitung, in zweifacher Ausführung, im „Technik-Set“.

Der Aufkleber enthält neben Angaben zu

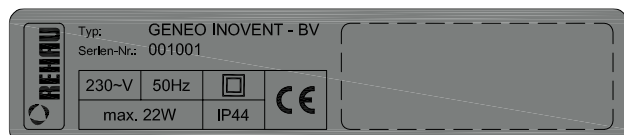
- Gerätetyp
- Leistungsaufnahme
- Netzspannung
- Schutzart / Schutzklasse
- CE-Logo

auch eine fortlaufende Seriennummer, die das Lüftungsfenster einem

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Hersteller zuordnet.

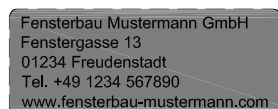


Dazu ist es notwendig, ein Typenschild am Fenster, den anderen im Gerätepass der zugeordneten Bedienungsanleitung, ergänzt durch die Herstelleradresse, aufzukleben.

Herstelleradressenaufkleber:

Der Adressenaufkleber muss, wie das Typenschild, dauerhaft, wischfest und resistent gegen Haushaltsreiniger sein.

Die Druckvorlage, Materialdatenblätter und Bezugsquelle erhalten Sie auf Anfrage von REHAU.



Es muss gewährleistet sein, dass die Bedienungsanleitung dem Endkunden bzw. Nutzer des Lüftungsfensters ausgehändigt wird.

Um die Garantiezeit zu aktivieren, ist im Gerätepass (Bestandteil der Bedienungsanleitung) die Inbetriebnahme durch Datum, Ort, Stempel/Unterschrift verbindlich zu vermerken.

GERÄTEPASS

Typenschild      Adressfeld

Inbetriebnahme:

Ort      Datum      Stempel / Unterschrift

Diese Dokumentation erfolgt idealerweise im Rahmen der Bauabnahme.

Die CE-Kennzeichnungspflicht des Fensterelements zur Vergabe des CE-Zeichen für Fenster gemäß Bauproduktenverordnung bleibt davon unberührt.

### 4.2 Dokumentationspflicht Hersteller

Die durch das Anbringen der CE-Kennzeichnung erklärten technischen Werte wurden durch Prüfinstitute ermittelt und geprüft.

Die Prüfprotokolle können von REHAU zur Verfügung gestellt werden.

Das über die Seriennummer zugeordnete Lüftungsfenster GENE INOVENT muss durch den Hersteller im Rahmen seiner werkseitigen Produktionskontrolle dokumentiert werden.

Dafür sind in einem Dokument mindestens

- Seriennummer
- Fertigungsdatum
- Lieferadresse
- Fensterausführung (1- oder 2-Strang-Version)
- Ergebnis der Endkontrolle festzuhalten.

Die Dokumente sind mindestens für eine Dauer von 10 Jahren aufzubewahren.

### 4.3 EG-Konformitätserklärung

Der Hersteller von CE-kennzeichnungspflichtigen Geräten bestätigt durch die Konformitätserklärung, dass bei der Herstellung des Gerätes die einschlägigen Normen eingehalten wurden. Der Hersteller fügt dazu die EG-Konformitätserklärung den Fensterdokumenten bei oder stellt sie auf seiner Internetseite zum Download bereit.

Eine Vorlage zur EG-Konformitätserklärung findet sich im REHAU Kundenportal.

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Bauteil	Arbeitsschritt, Bemerkungen	Seite
1	1536000 Blendrahmen 109 MD INOVENT, 2x vertikal, 1x horizontal oben	Zuschnitt und Fräsen, ohne Mittel- u. Anschlagdichtung – Fräsungen für Filter und Wärmetauscher müssen eine glatte Oberfläche ergeben, Überstände von Kammerstegen sind ebenso unzulässig, wie Durchfräsungen und damit offene Profilkammern. – Die Rückfräsung der Glasleistennut muss eine versatzfreie, glatte Falzfläche ergeben. – Profilecke am Kabelkanal mit Seitenschneider entfernen. Diese Maßnahme lässt den Kabeln nach dem Verschweißen mehr Raum in der Eckumführung. – Die Fräsung für das Bedienteil im vertikalen Profil ist bei, <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1-Strang-Version: immer auf der Seite der Lüftungskomponenten,</li> <li>• 2-Strang-Version: auf der rechten oder linken Seite, je nach Flügelanschlag eingebracht.</li> </ul>	48
2	1532015 Blendrahmen 72 GENE0, 1x horizontal unten	Zuschnitt – Einextr. MD ist durch Mitteldichtung 1211005 zu ersetzen.	
3	1303456 Luftlenkprofil, min. 2x vertikal	Zuschnitt und Fräsen	58
3.1	Schalldämmvariante 1627061 Verstärkungsprofil 1 oder Aluminiumprofil 80 x 50 x 2	Zuschnitt und Fräsen	56
4	Fensterelement	Verschweißen – Verschweißen erfolgt mit eingezogener Anschlag- und Mitteldichtung. – Mitteldichtung unten durchlaufend, vertikal und oben von den Ecken ausgehend bis zur ersten Ausfräsung (fixieren der MD durch EPDM-Kleber am BLR), genaues Ablängen bei Deckelmontage. – Profilüberstände sind an den unteren Ecken zu beschneiden.	
5	1303446 Abschluss Luftlenkprofil	Konfektion, Abdichtung – Schaumteil einsetzen und mit Dichtstoff (ca. 5 mm dick) überspritzen. Es ist auf eine geschlossene, vollfächige, bis in die Profilecken verlaufende, Versiegelung zu achten!	10
5.1	Schalldämmvariante 1320375 (Abschluss Luftlenkprofil 1303446 entfällt)	– Abschluss Luftlenkprofil im Wechsel mit der Einschubplatte und dem Winkelprofil mit aufgeklebten Schaumkeilen einsetzen, Versiegelung wie oben beschrieben, aber vor dem Einbringen der Einschubplatte bzw. Winkelprofil	11

# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Bauteil	Arbeitsschritt, Bemerkungen	Seite
6	1303438 Kammertrennung Zuluft	Konfektion, Abdichtung – Die Dichtlippen der unteren 2 Kammertrennungen sind einseitig einzukerben. – Die Kammertrennung wird mit Einkerbung ggü. Einspritzloch montiert. – Der Dichtstoff wird durch die bodenseitige Bohrung eingespritzt, der Dichtstoffaustritt an den Einkerbungen lässt die vollständige Befüllung erkennen. – Einspritzloch mit Dichtband abkleben (dadurch wird ein Nachdrücken des Silikons vermieden). – Die oben liegende Kammertrennung wird nicht mit Dichtstoff ausgespritzt.	13
7	1303347 Schaumkeil Außen (geschlossen-zellig)	Montage – Schaumkeil einschieben, Kleber durch Entfernen des Liners aktivieren und an Profilwandung andrücken.	14
8	1303447 Schaumkeil Innen (offenzellig)	Montage – wie Artikel 1303347	14
9	1313990 Abschluss Blendrahmen unten	Montage, Abdichtung – Schaumteil einsetzen (15 mm eingeschoben) und mit Dichtstoff (ca. 5 mm dick) überspritzen. Es ist auf eine geschlossene, bis in die Profillecken verlaufende, Versiegelung achten!	13
10	1303448 Abschluss Blendrahmen	Montage – Eindrücken und Positionieren. Keine zusätzliche Abdichtung.	15
11	1303449 Abschluss Vorkammer	Montage, Abdichtung – Schaumteil einsetzen und abdichten, besonders auf eine geschlossene, bis in die Profillecken verlaufende Versiegelung achten!	15
12	1536000 Blendrahmen 109 MD INOVENT, vertikal und oben horizontal	Abdichten – Die Nut der Mitteldichtung des vertikalen Blendrahmens 109 MD INOVENT ist zwischen den Fräsungen für Lüfter - Wärmetaucher - Lüfter mit Dichtstoff auszuspritzen. – Offene Kammern des IVS im Bereich der Fräsungen sind mit Dichtstoff auszuspritzen.	16
13	1303445 Kammerausgleich	Montage – Dichtstoffraupe längs auf Kammerausgleich aufbringen und in die Ausfräsungen kleben.	16
14	1303436 Filter	Montage – Filter gemäß der am Etikett gekennzeichneten Einbaurichtung in die Fräsungen einsetzen.	19
15	1313989 Schaumkeil E-Box	Montage – Klebefläche durch Entfernen des Liners aktivieren, positionieren und fest andrücken.	17
16	1314043 E-Box	Montage – Kabel mit Stecker durch Ausschnitt am BLR-Boden durchstecken, E-Box im Blendrahmen einklipsen. – Kabel in der Rastfußnut verlegen und fixieren (Terostat).	21
17	Abdichtung des Kabelkanals am Wärmetauscher	– Abdichtung des Kabelkanals mit Terostat-IX	20
18	1303488 Temperaturfühler	Montage – Temp.fühler in Falzbohrung zwischen Filter- und Lüfterfräsung einsetzen und im Kabelkanal des BLR-Überschlags bis zur E-Box einlegen. – Kabel mit 2-Pol-Stecker versehen und an der Platine anschließen.	23



# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Bauteil	Arbeitsschritt, Bemerkungen	Seite
19	1303539 Bedienteil	Montage – Blendrahmenoberfläche im Bereich des Bedienteils mit IPA (Isopropanol) säubern. – Kabel durch Fräsung stecken, Kleber des Bedienteils aktivieren und über die Führungsstifte das Bedienteil aufkleben. Bedienteil fest andrücken! – Kabel zur E-Box verlegen, 5-Pol-Stecker (erster Kontakt leer) ancrimpen und an Platine anschließen.	19
20	1314040-1314041 Lüfter mit Schaumlager re/li	Montage – Lüfter in vorgesehene Ausfräsungen einsetzen und Kabel im Kabelkanal bis zur E-Box verlegen. Eine punktuelle Fixierung der Kabel im Kabelkanal mit Terostat kann hilfreich sein. – Kabel mit 4-Pol-Stecker versehen und an Platine anschließen.	23
21	Softwareumstellung	– Wird eine 1-Strang-Version eingesetzt, ist es notwendig die Software von der Standardeinstellung (2-Strang-Version) auf 1-Strang-Version umzustellen. – Eine detaillierte Beschreibung ist dem entsprechenden Kapitel zu entnehmen.	25
22	Funktionstest Lüfter	– Siehe Detailbeschreibung.	21
23	1303493 Wärmetauscher	Montage – Wärmetauscher zum Einbau stirnseitig gekippt in die Fräsung eintauchen und parallel zum Blendrahmen ausrichten. – Darauf achten, dass die umlaufenden Dichtbänder nicht beschädigt werden!	19
24	1303477 Deckel Wärmetauscher	Montage – PE-Rundschnur (Länge ca. 200mm) in Kabelkanal eindrücken. – Deckel in BLR-Überschlag einhängen und an Glasleistennut einklipsen.	20
25	1303459-1303463 Deckel Lüfter re/li, 1303457 Deckel E-Box	Montage – Mitteldichtung bis Steg Glasleistennut + 2 mm Überstand durch geraden Schnitt kürzen. – Deckel in BLR-Überschlag einhängen und an Glasleistennut einklipsen. – Verschraubung der Deckel mit Senkkopfschrauben 3,5 x 25.	19
26	1303473 Deckel Filter	Montage – Mitteldichtung bis Steg Glasleistennut +2 mm Überstand durch geraden Schnitt kürzen. – Deckel in BLR-Überschlag einhängen und an Glasleistennut einklipsen.	19
27	1303443 Dichtung BLR-Überschlag	Montage – Dichtungen immer mit Übermaß einbauen. – Dichtungen in den oberen Ecken des FE stumpf stoßen, dabei ist an den horizontal verlaufenden Dichtungen der Dichtungsfuß zu beschneiden. – Die Dichtung wird an der unteren Ecke des Blendrahmens auf Gehrung geschnitten.	30
28	1303456 Luftlenkprofil	Montage – Nippelschrauben 1267669 gem. vorgebohrten Löchern auf Blendrahmen setzen. – Das Luftlenkprofil wird auf den Blendrahmen mit PVC-Kleber 1251660 für weiße Profile, mit lösungsmittelfreiem, spaltfüllendem 2K-Kleber, z.B. FK-fix® F, Fa. FK-Chem GmbH & Co. KG für nicht weiße Profile, geklebt. Dabei wird der Kleber flächig, längs der Profilriffelung und jeweils einmal umlaufend der Rechteck- u. Nippelräsungen aufgetragen. – Das Luftlenkprofil wird in die Nippelschrauben gesetzt und längs zum Blendrahmen durch Verschieben bündig zur Fensteraußenkante ausgerichtet.	31
29	1303469 Lüftungsgitter Außen	Montage – Lüftungsgitter in Luftlenkprofil einklipsen. – Untere Lüftungsgitter Ausblasrichtung nach unten, obere Lüftungsgitter Ausblasrichtung nach oben.	31

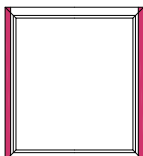
# GENEO INOVENT®

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Bauteil	Arbeitsschritt, Bemerkungen	Seite
30	1303468 Lüftungsgitter Innen	Montage – Lüftungsgitter im geschlossenen Zustand in Fräsung klipsen. – Bedienknöpfe zeigen nach unten bzw. zur Fenstermitte.	19
31	Sensorische Funktionsprüfung	– Lüftungsfenster über Netzkabel anschließen. – Lüfter über Bedienteil auf Stufe 4 schalten. – Es ist zu prüfen, ob an den Lüftungsgittern außen und innen Luftbewegung festgestellt werden kann (Luftbewegung feststellbar - i.O.). – Es ist zu prüfen, ob Streif- oder Rattergräusche auf Späne im Lüfter bzw. einen anderen Defekt hinweisen (keine Gräusche - i.O.).	
32	Typenschild	– Typenschild mit Herstelleradresse im Fensterfalz anbringen. – Typenschild mit Herstelleradresse im Gerätepass anbringen.	32
33	Sichtprüfung	– ist die Abdeckung Kabelkanal vorhanden – ist das Typenschild mit Adressaufklebern vorhanden – lassen sich die Lüftungsgitter innen öffnen/schließen, arretieren – ist die Mitteldichtung ohne Spalt montiert – sind die Falzdeckel ohne Spalt montiert – sind die Filterdeckel leicht zu öffnen – sind die Begleitpapiere vorhanden (Bedienungsanleitung / Gerätepass)	

## Komponenten

### Luftlenkprofil vertikal, Form- und Dichtteile, 1-Strang-Version



#### 1-Strang-Version

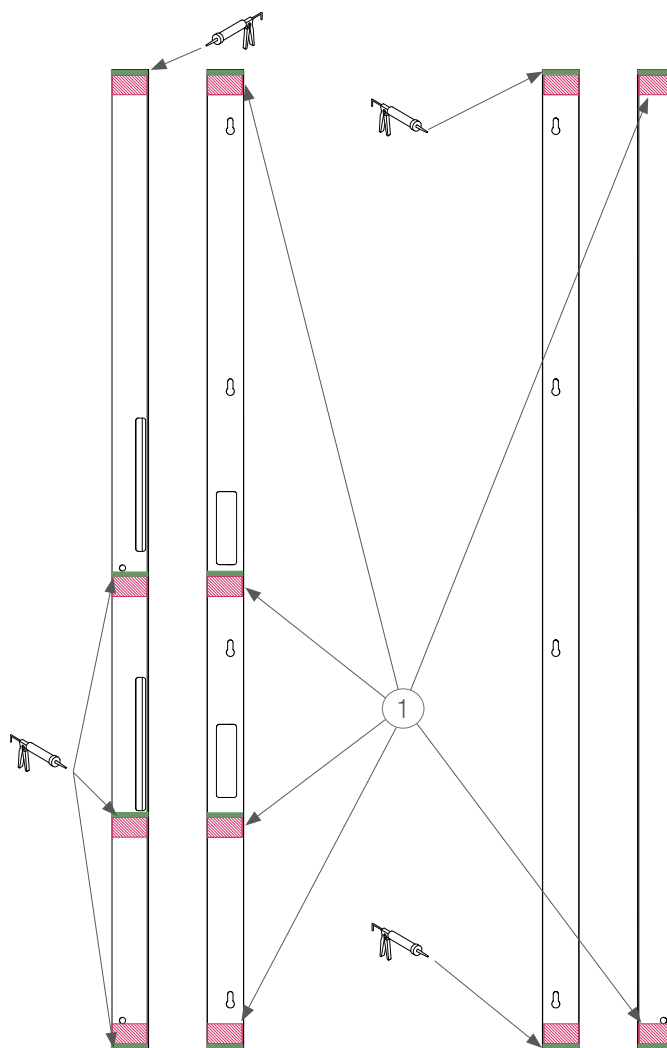
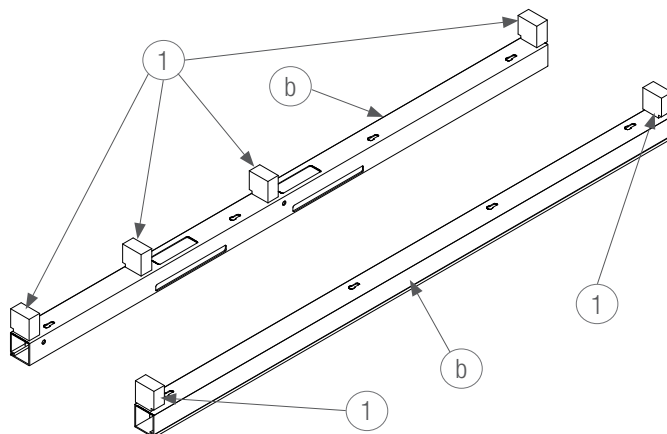
Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	6
b	Luftlenkprofil	1303456	2

Die Luftführung erfolgt in der 1-Strang-Version nur über einen vertikalen Fensterenteil. Deshalb sind luftführende Fräsungen auch nur in einem Vertikalprofil notwendig.

Um jedoch die äußere Fensteransicht symmetrisch zu gestalten, und beidseitig einen einheitlichen Bauanschluss zu gewährleisten, ist es notwendig auch auf den zum Luftwechsel nicht benötigten Fensterprofilen Luftlenkprofile einzusetzen.

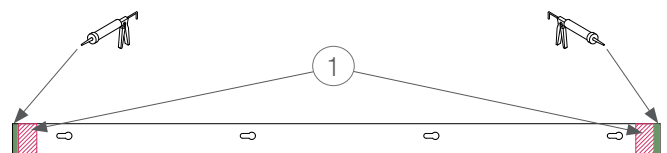
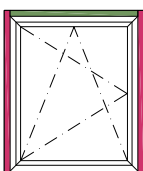
Diese erhalten nur Fräsungen zur Positionierung über die Nippelschrauben.

**i** Alle Versiegelungen mit Silikon sind vollflächig, bis in die Ecken, ca. 5 mm dick auszuführen!



Luftlenkprofile vertikal

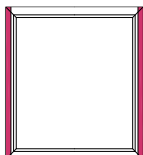
**i** In Abhängigkeit der Bausituation (z.B. bei Anschlagmauerwerk) kann es für einen umlaufend einheitlichen Bauanschluss notwendig werden, auch oben horizontal ein „Blind“-Luftlenkprofil einzusetzen.



Luftlenkprofil horizontal

## Komponenten

### Luftlenkprofil vertikal, Form- und Dichtteile, 2-Strang-Version

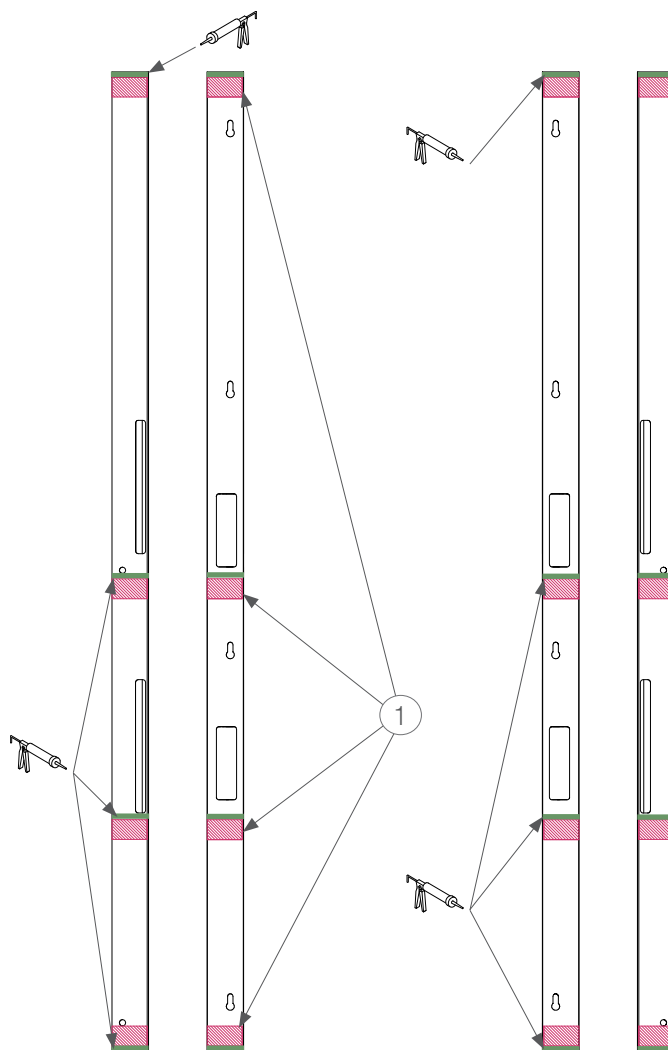
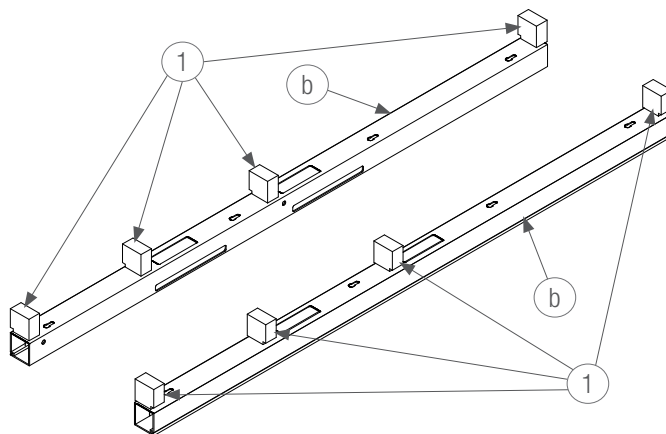


### 2-Strang-Version

Nr.	Bezeichnung	Mat. -Nr.	2-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	8
b	Luftlenkprofil	1303456	2

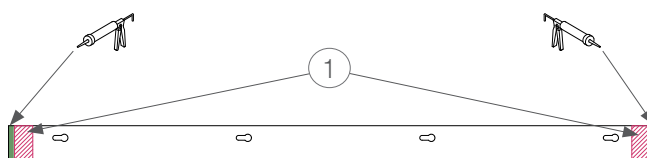
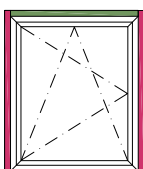
Bei dieser Version sind grundsätzlich zwei vertikal, spiegelsymmetrisch gefräste Luftlenkprofile einzustezen.

**i** Alle Versiegelungen mit Silikon sind vollflächig, bis in die Ecken, ca. 5 mm dick auszuführen!



Luftlenkprofile vertikal

**i** In Abhängigkeit der Bausituation (z.B. bei Anschlagmauerwerk) kann es für einen umlaufend einheitlichen Bauanschluss notwendig werden, auch oben horizontal ein „Blind“-Luftlenkprofil einzusetzen.



Luftlenkprofil horizontal

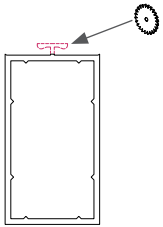
## Komponenten

### Luftlenkprofil, Form- und Dichtteile, schallgedämmte Ausführung, 1- und 2-Strang-Version

**i** Grundsätzlich gelten hier die Verarbeitungsvorgaben für 1- und 2-Strang-Version auf Seite 9 und 11. Es ist unbedingt auf die Einbaureihenfolgen der einzelnen Teile zu achten.

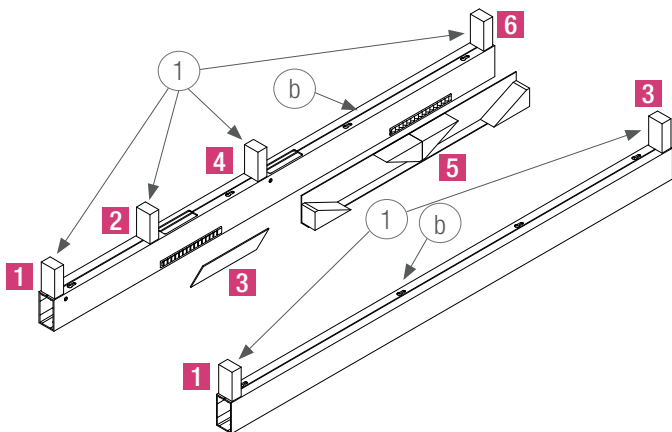
#### Ausführung mit Luftlenkprofil PVC, 1627061

Konfektion Luftlenkprofil PVC, 1627061 (Verstärkungsprofil Nr. 1):



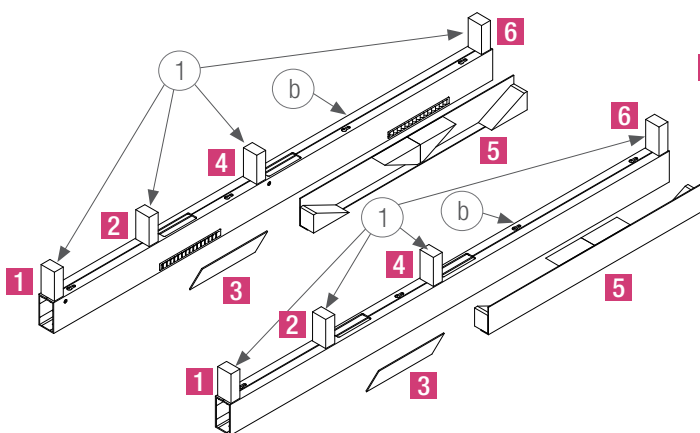
#### 1-Strang-Version (siehe auch S. 9)

Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	6
b	Luftlenkprofil PVC	1627061	2



#### 2-Strang-Version (siehe auch S. 11)

Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	2-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	8
b	Luftlenkprofil PVC	1627061	2



**1 ... 6**: Einbaureihenfolge

#### Ausführung mit Luftlenkprofil Alu 80 x 50 x 2

#### 1-Strang-Version (siehe auch S. 9)

Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	6
b	Luftlenkprofil Alu	80 x 50 x 2	2

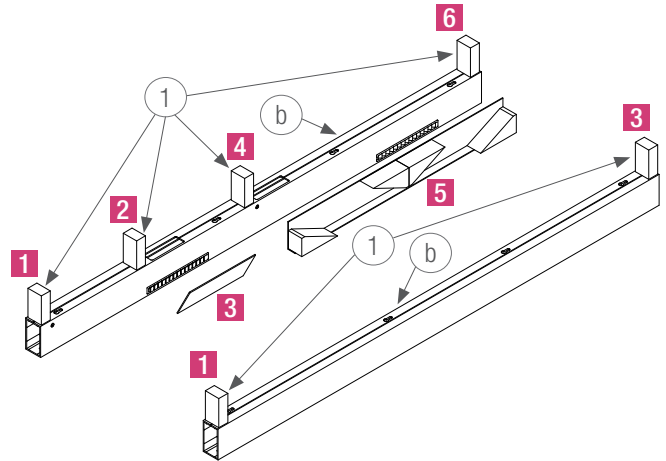


Abbildung ähnlich

#### 2-Strang-Version (siehe auch S. 11)

Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	2-Strang-Version Anzahl
1	Abschluss Luftlenkprofil	1303446	8
b	Luftlenkprofil Alu	80 x 50 x 2	2

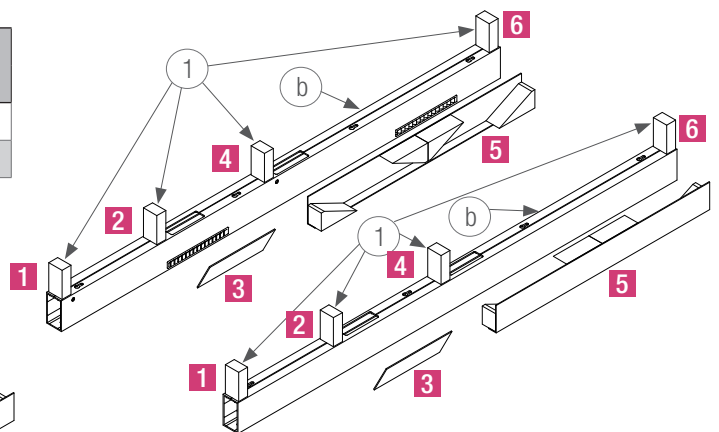
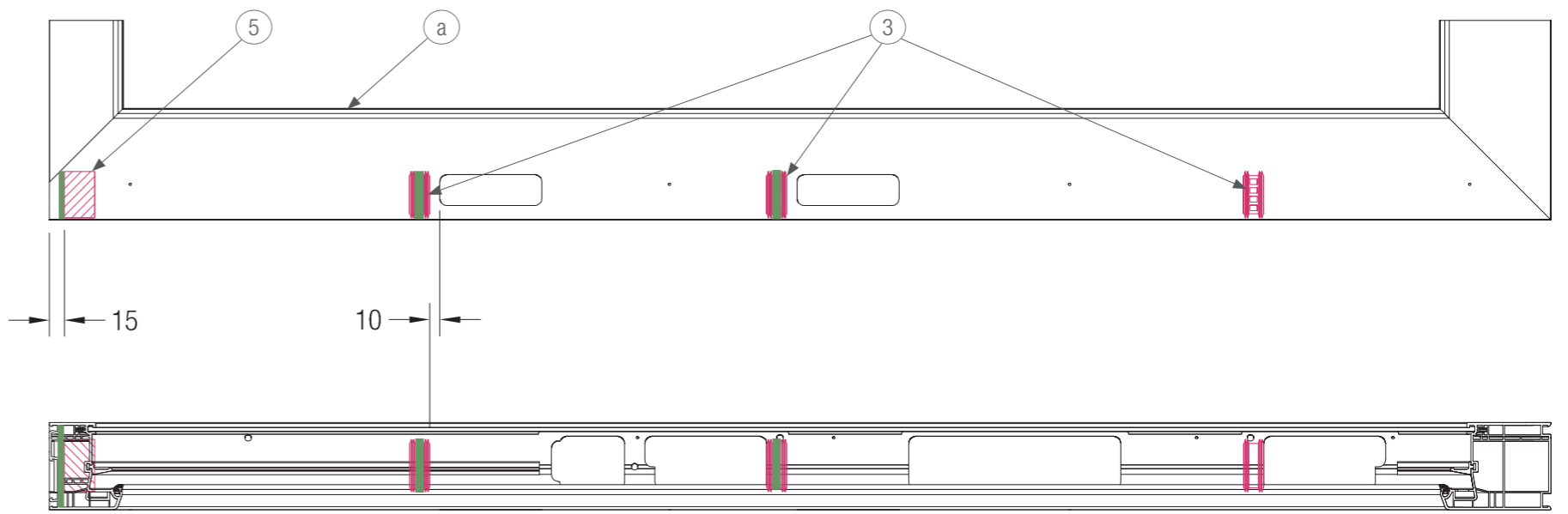
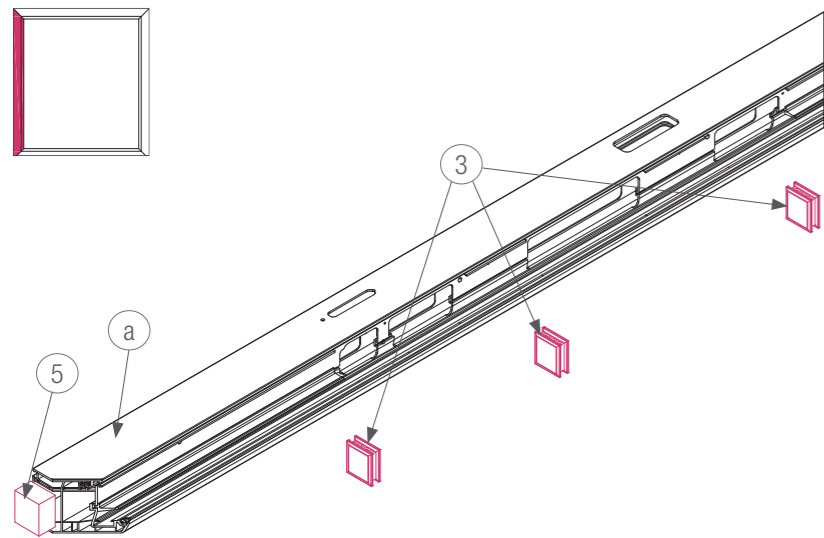
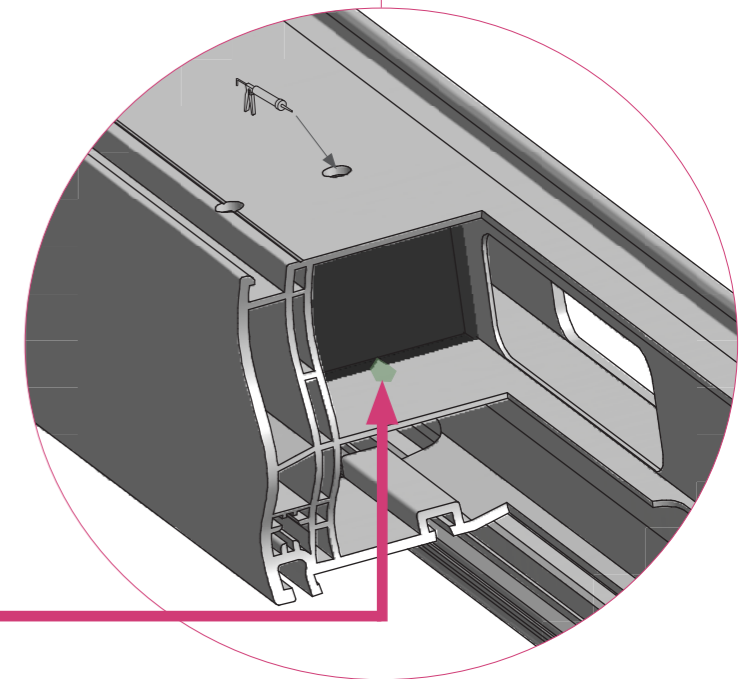
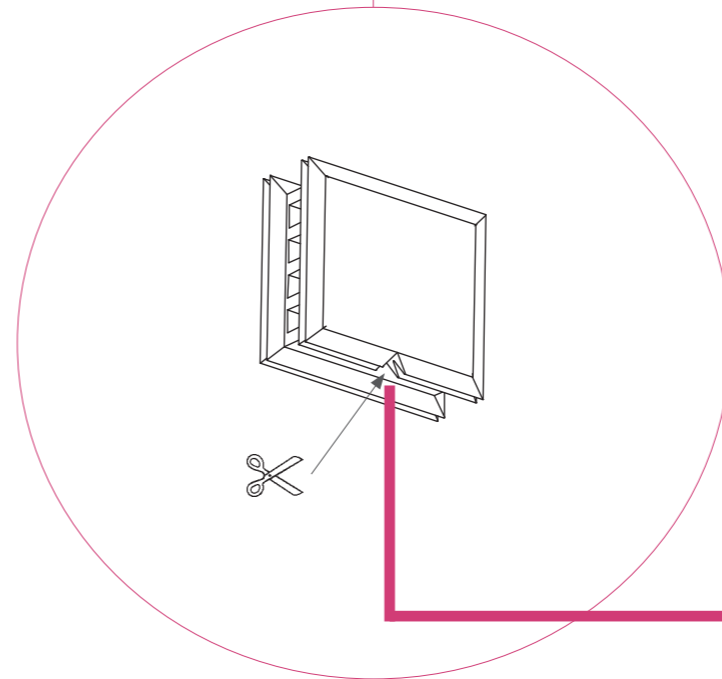
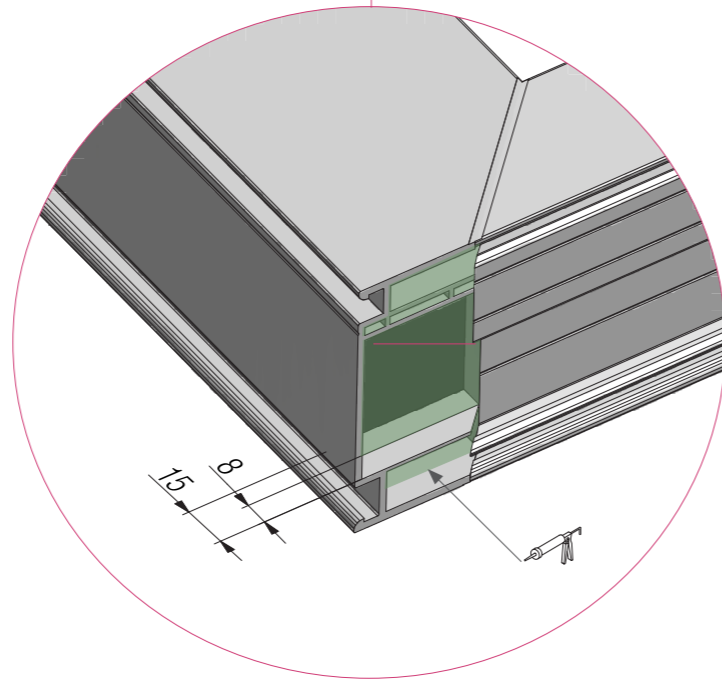
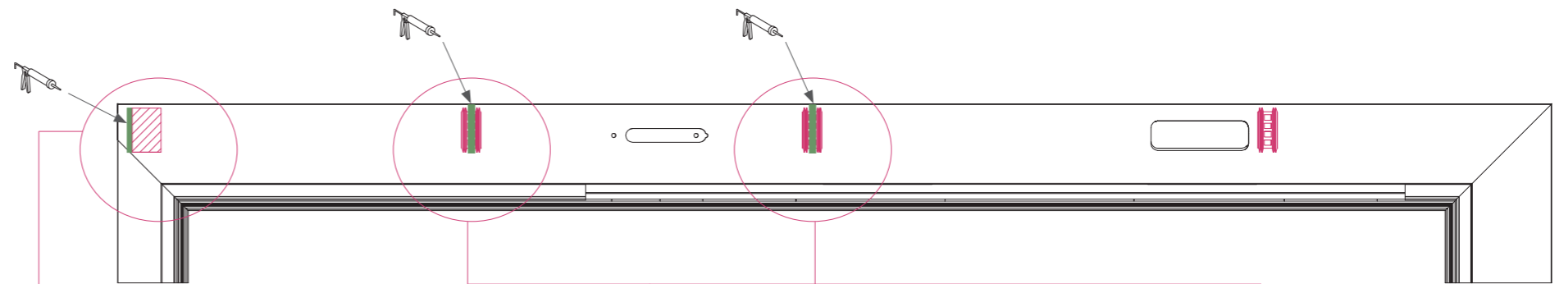


Abbildung ähnlich

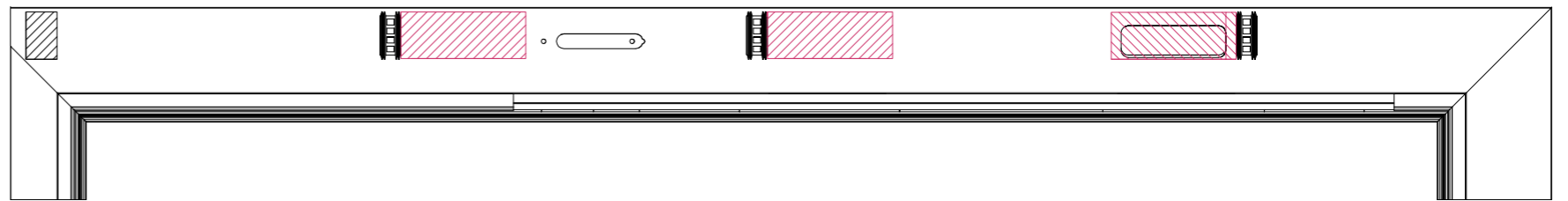
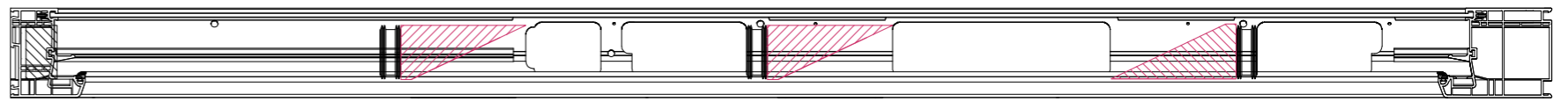
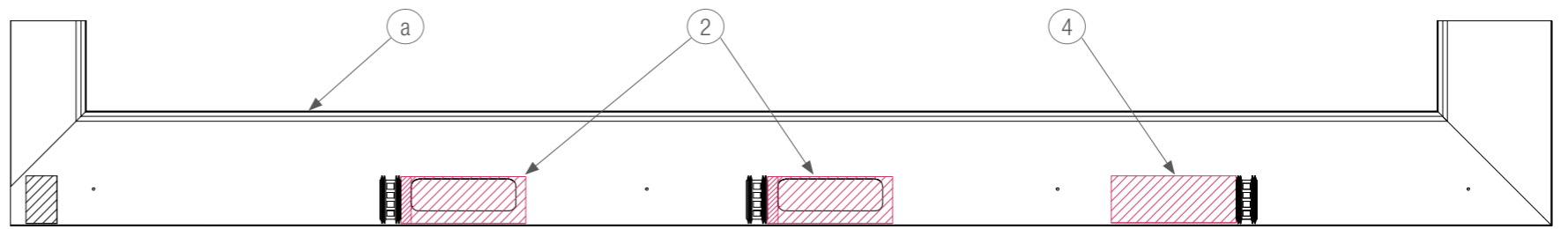
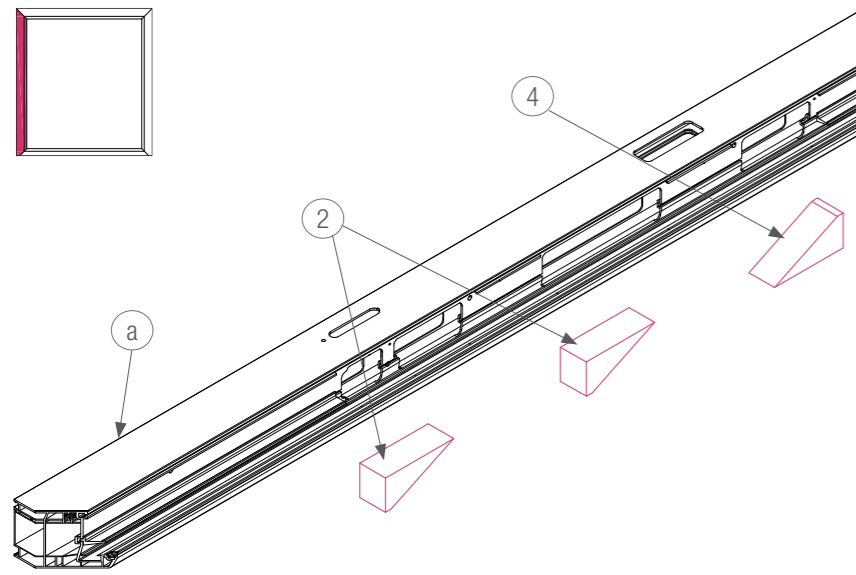
Komponenten  
Blendrahmen vertikal, Form- und Dichtteile



Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-St.-V. Anzahl	2-St.-V. Anzahl
3	Kammertrennung Zuluft	1303438	3	6
5	Abschluss Blendrahmen unten	1313990	2	2
a	Blendrahmen Inovent	1536000	1 gefräst	2 gefräst

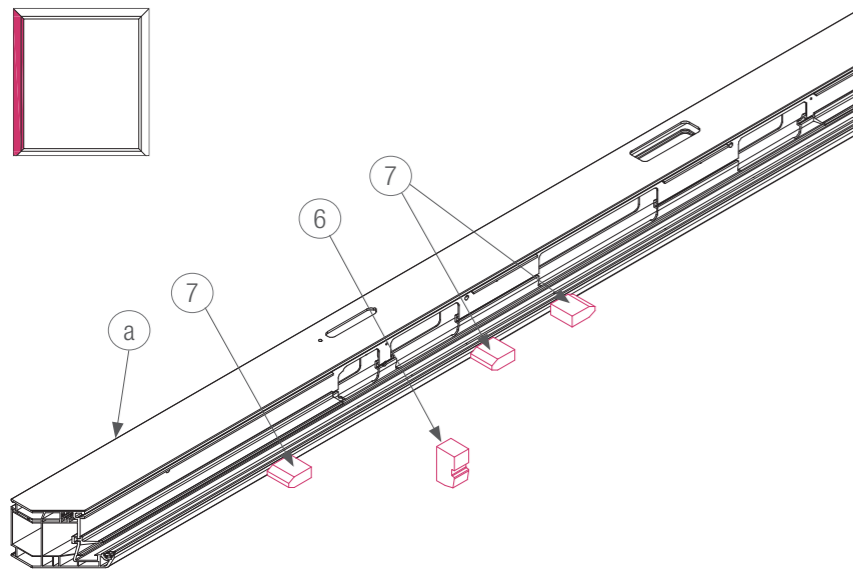


Komponenten  
Blendrahmen vertikal, Form- und Dichtteile

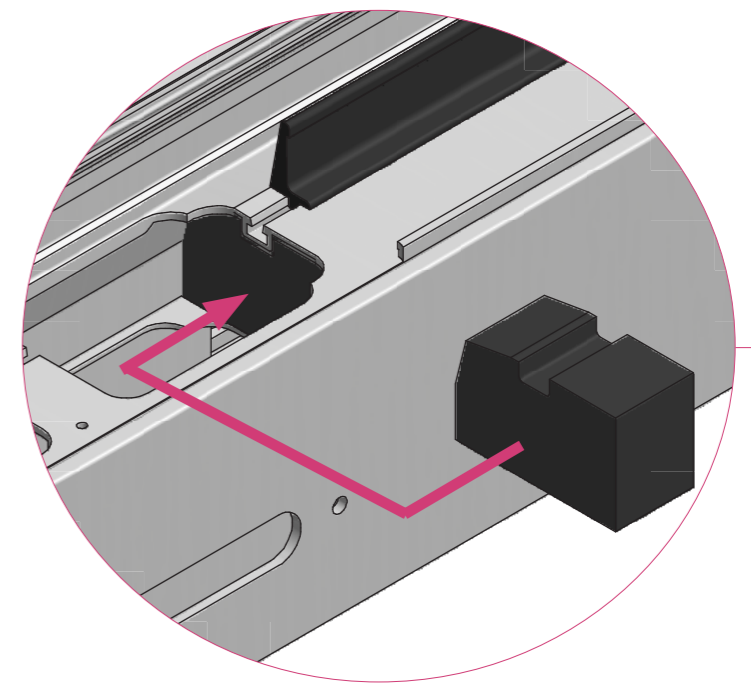
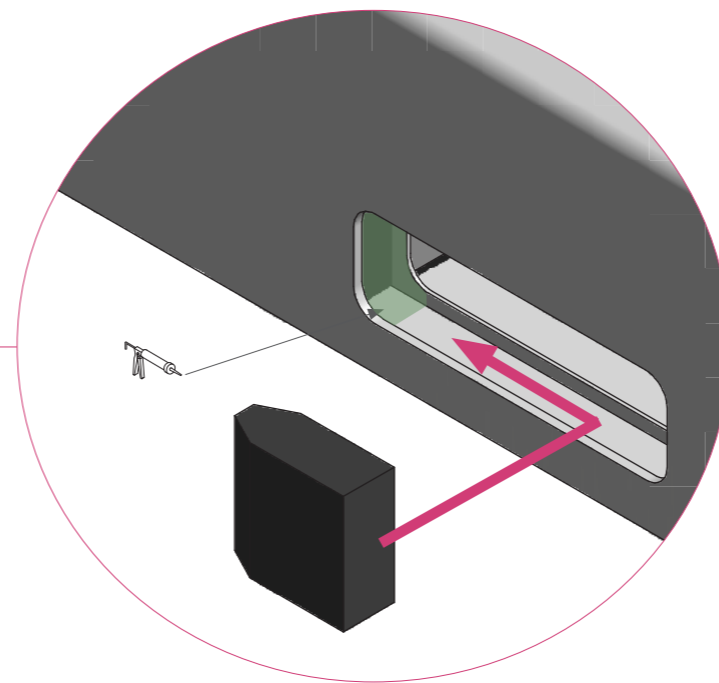
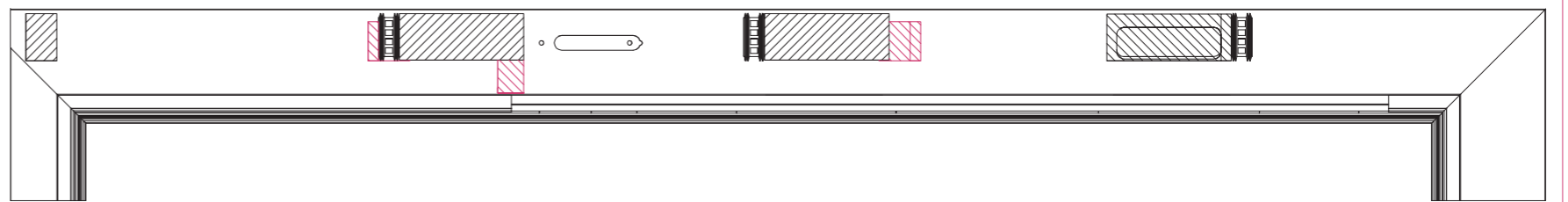
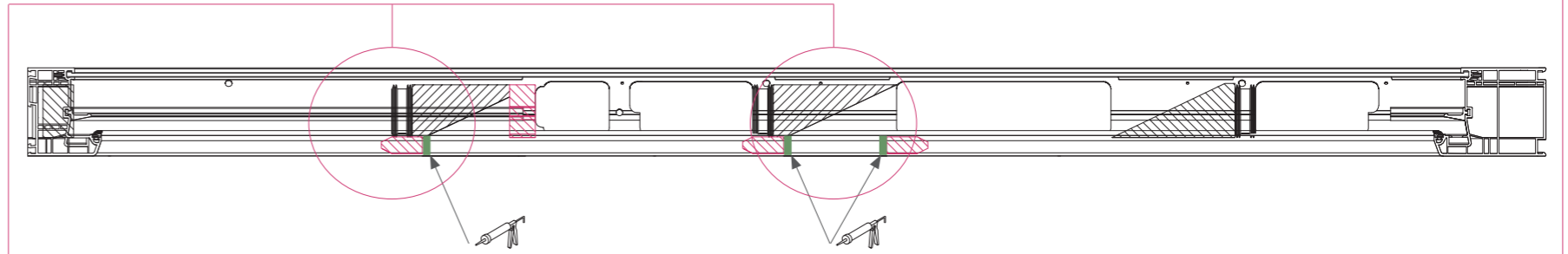
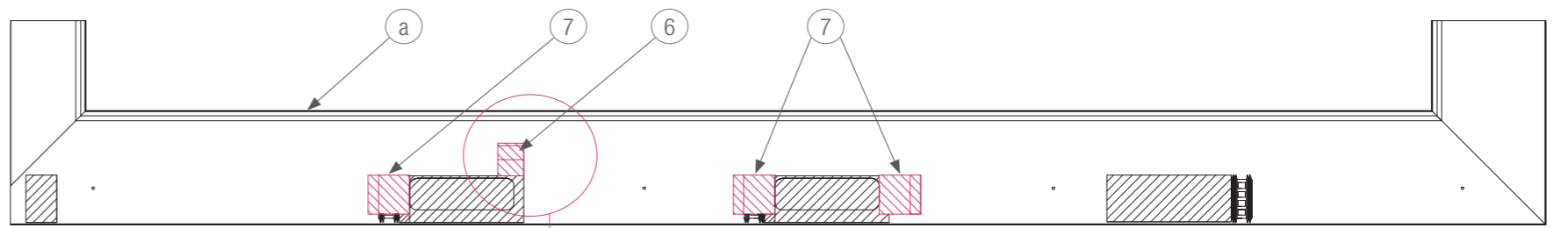


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	Anzahl	
			1-St.-V.	2-St.-V.
2	Schaumkeil Außen	1303347	2	4
4	Schaumkeil Innen	1303447	1	2
a	Blendrahmen Inovent	1536000	1 gefräst	2 gefräst

Komponenten  
Blendrahmen vertikal, Form- und Dichtteile

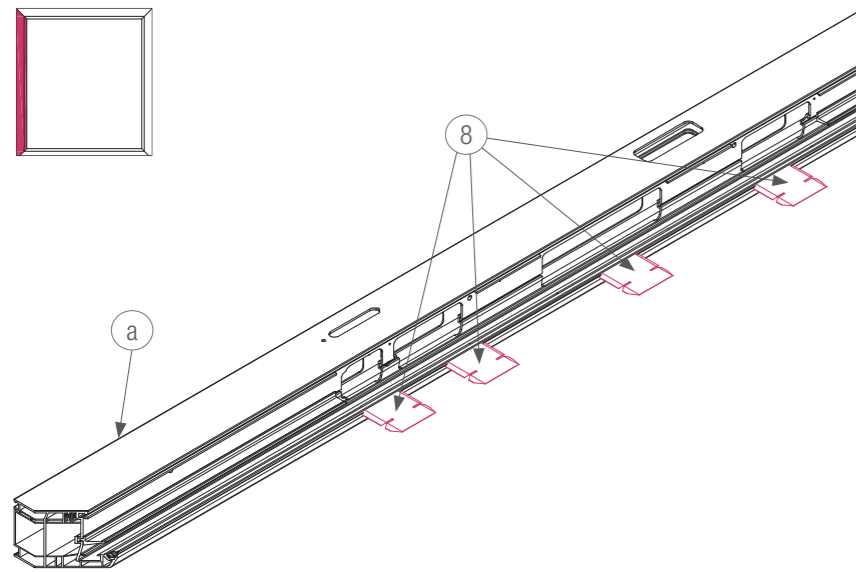


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-St.-V.	2-St.-V.
6	Abschluss Blendrahmen	1303448	1	2
7	Abschluss Vorkammer	1303449	3	6
a	Blendrahmen Inovent	1536000	1 gefräst	2 gefräst

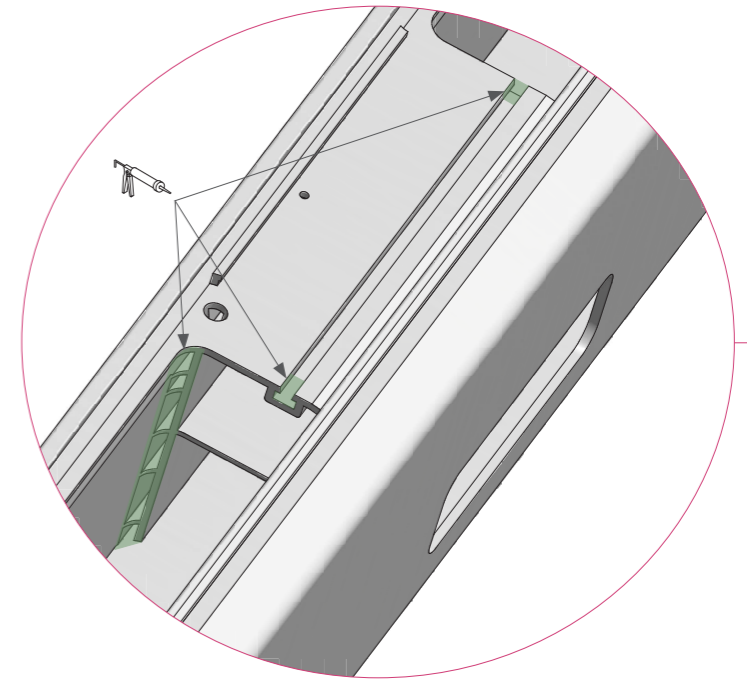
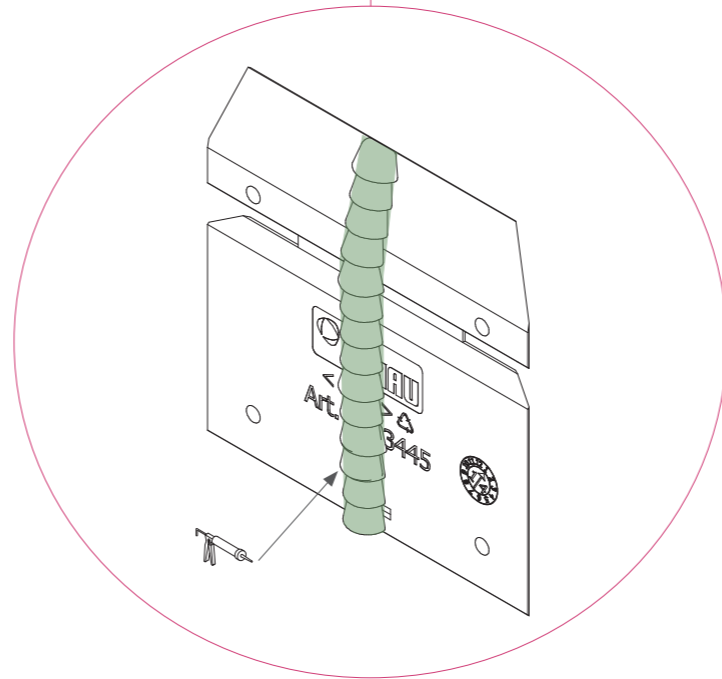
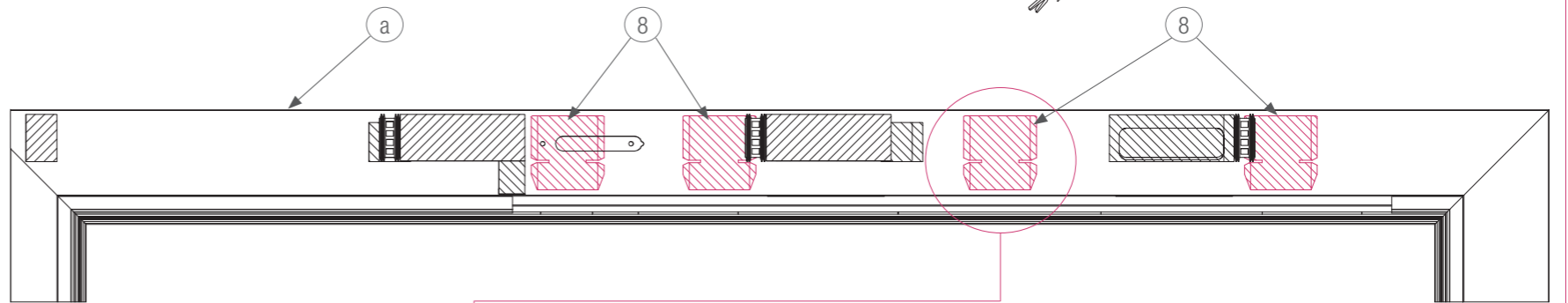
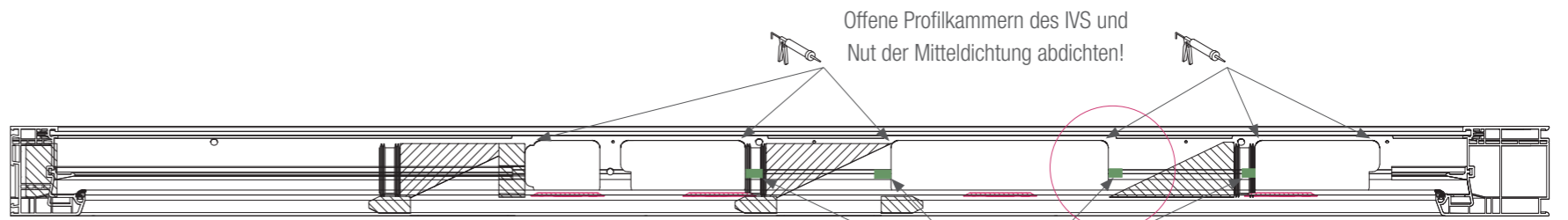
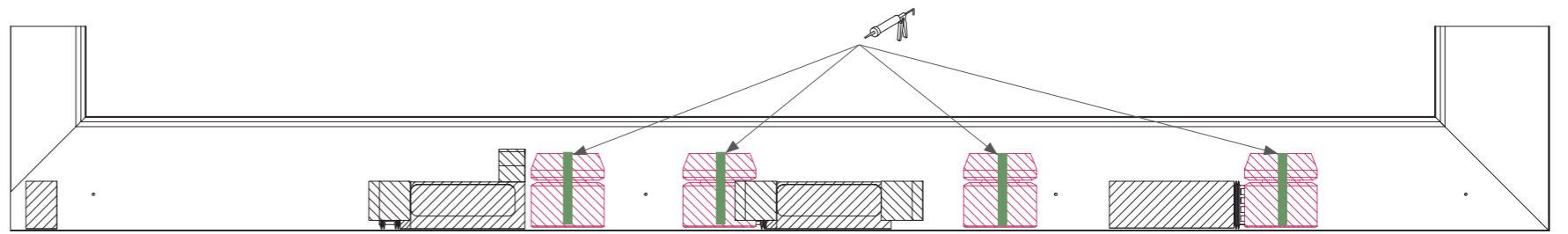




Komponenten  
Blendrahmen vertikal, Form- und Dichtteile

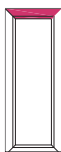


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-St.-V.	2-St.-V.
8	Kammerausgleich	1303445	4	8
a	Blendrahmen Inovent	1536000	1 gefräst	2 gefräst



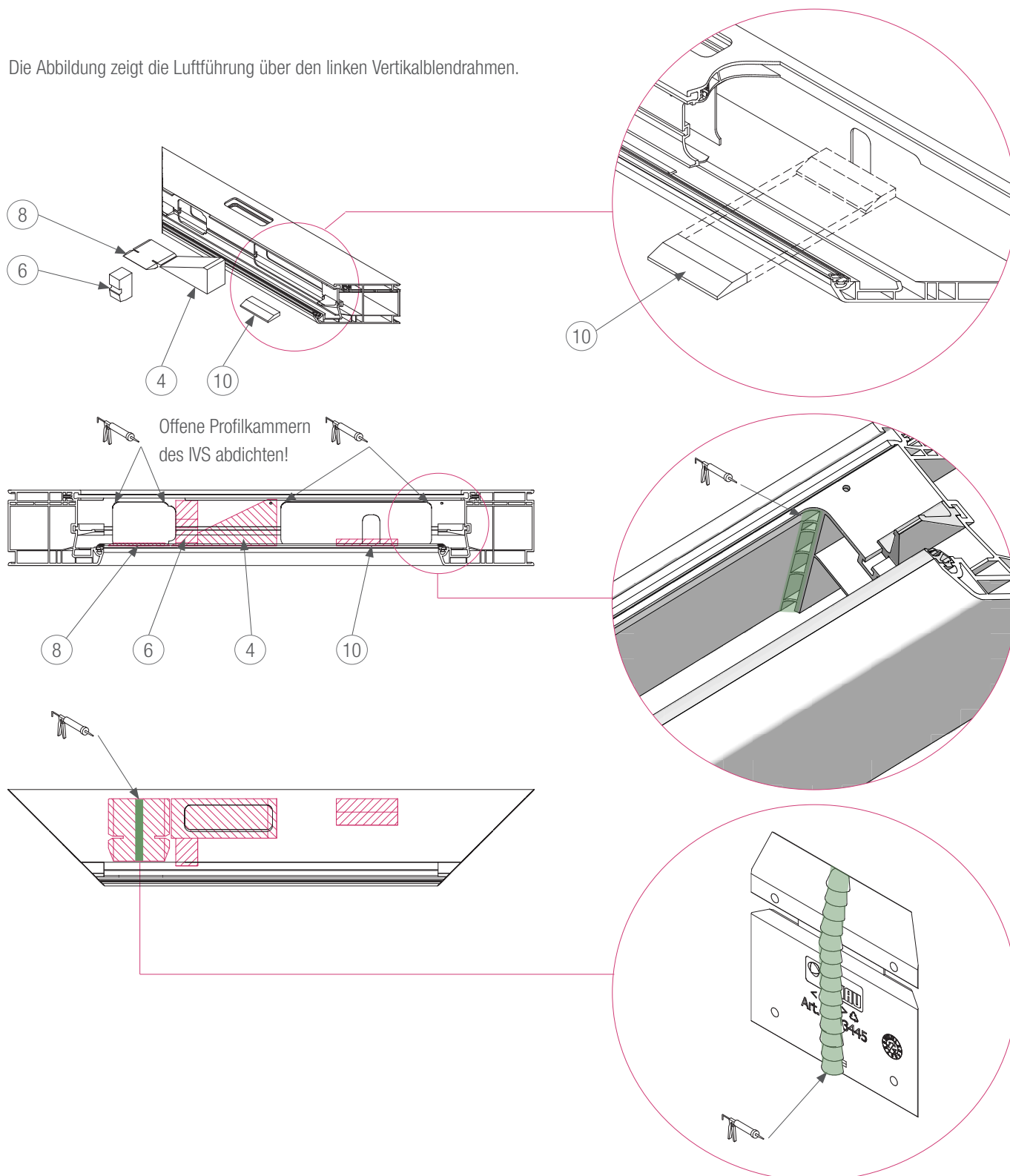
## Komponenten

### Blendrahmen horizontal, Form- und Dichtteile, 1-Strang-Version



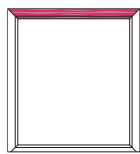
Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	1-Strang-Version Anzahl
4	Schaumkeil Innen	1303447	1
6	Abschluss Blendrahmen	1303448	1
8	Kammerausgleich	1303445	1
10	Schaumkeil E-Box	1313989	1

Die Abbildung zeigt die Luftführung über den linken Vertikalblendrahmen.

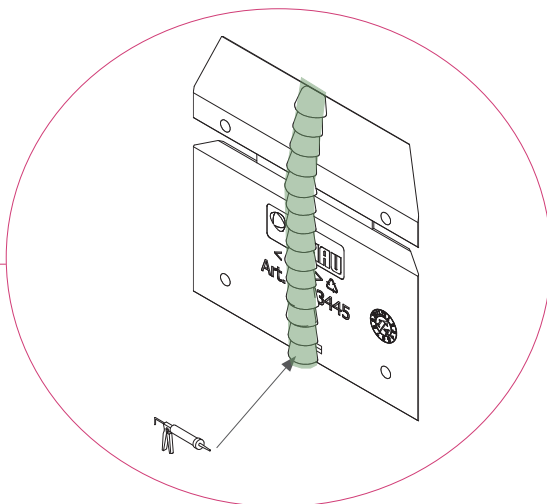
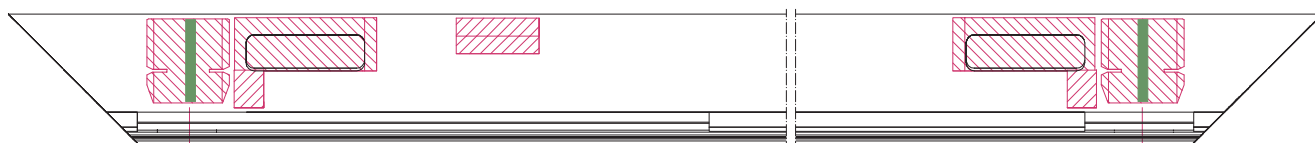
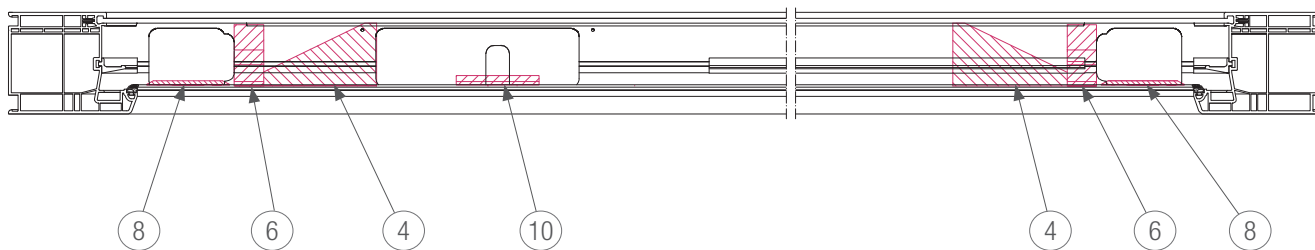
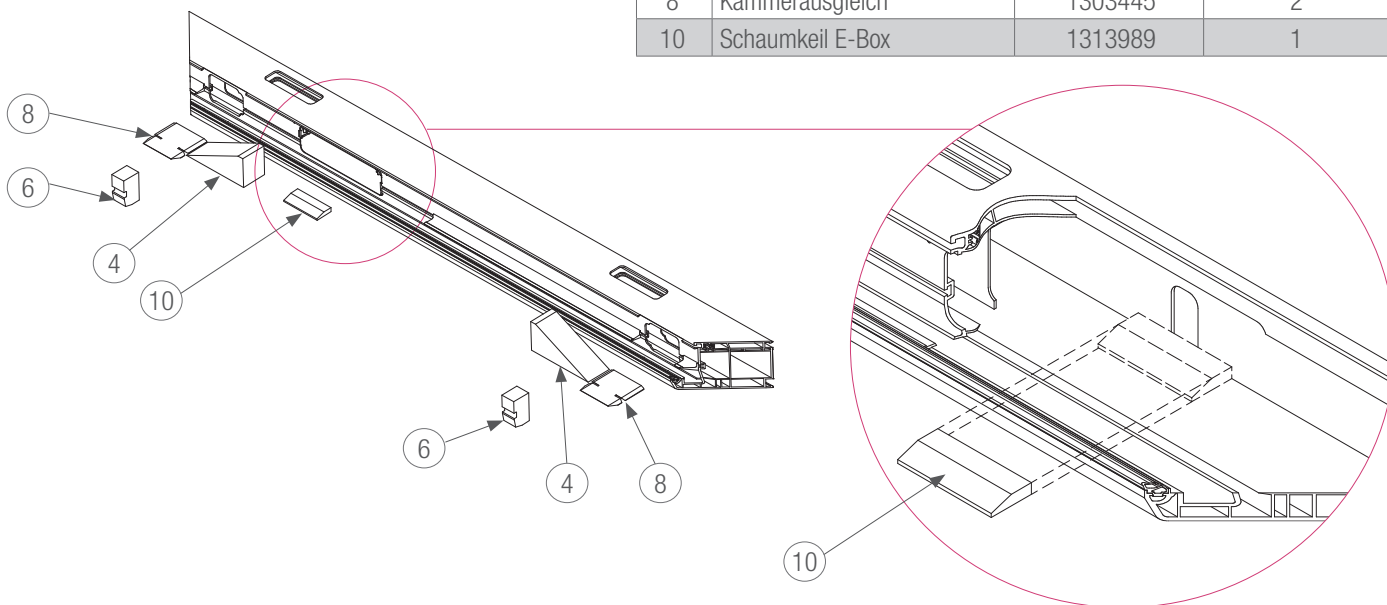


# Komponenten

## Blendrahmen horizontal, Form- und Dichtteile, 2-Strang-Version

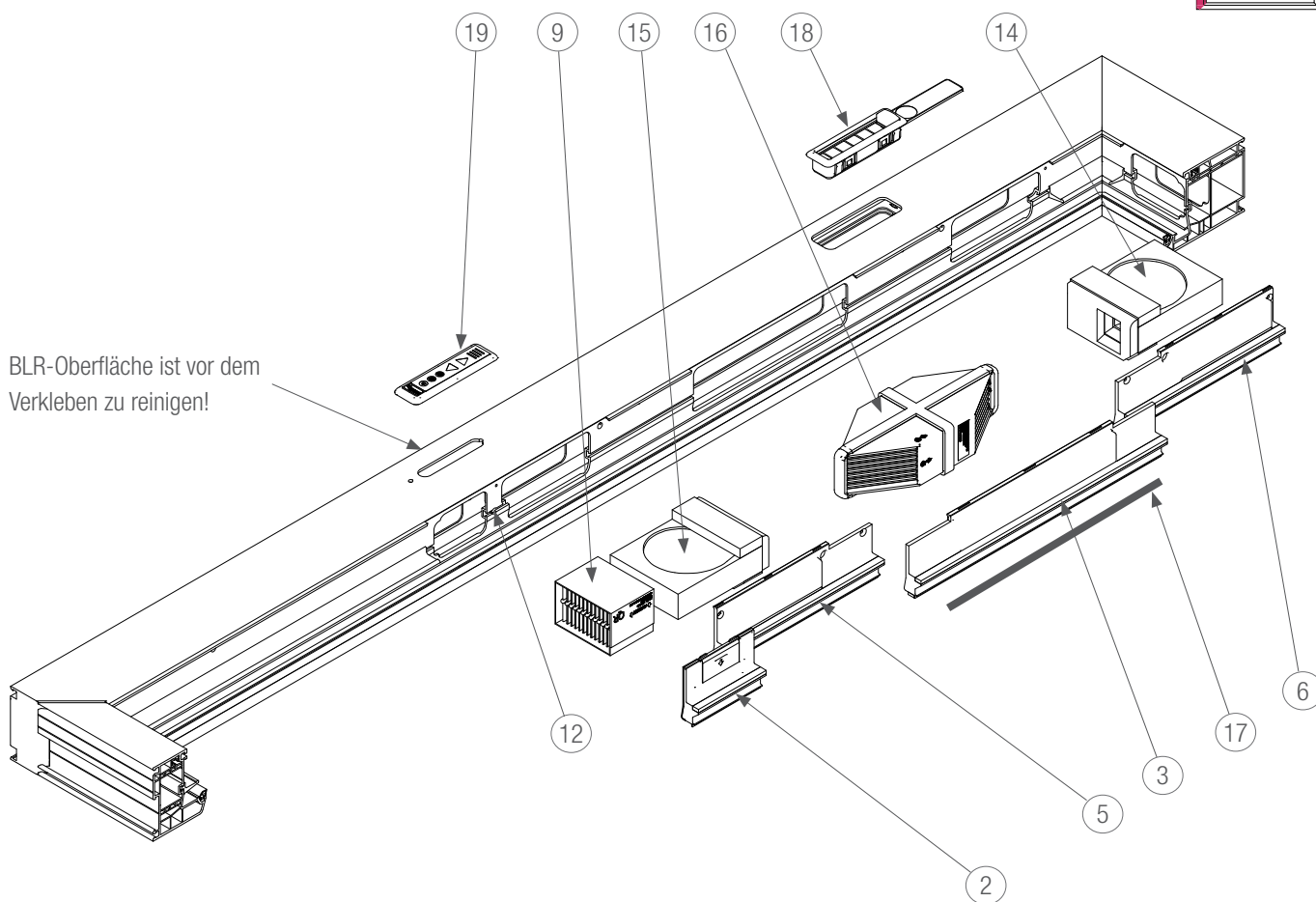
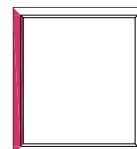


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	2-Strang-Version Anzahl
4	Schaumkeil Innen	1303447	2
6	Abschluss Blendrahmen	1303448	2
8	Kammerausgleich	1303445	2
10	Schaumkeil E-Box	1313989	1




## Komponenten

### Blendrahmen vertikal, Filter - Lüfter - Wärmetauscher - Deckel



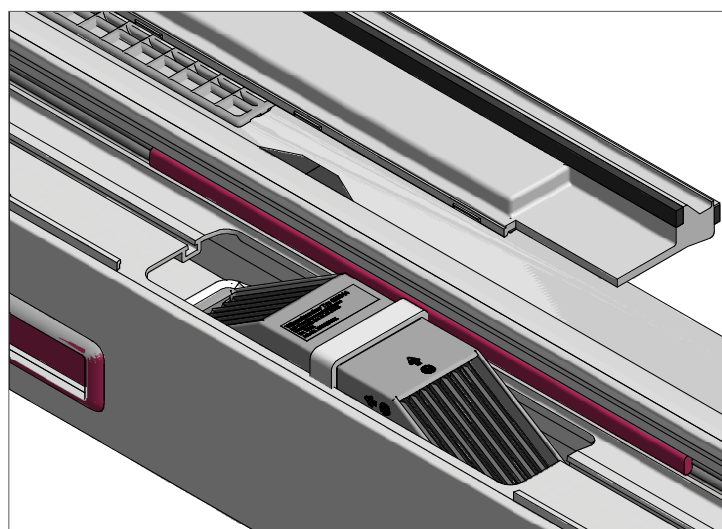
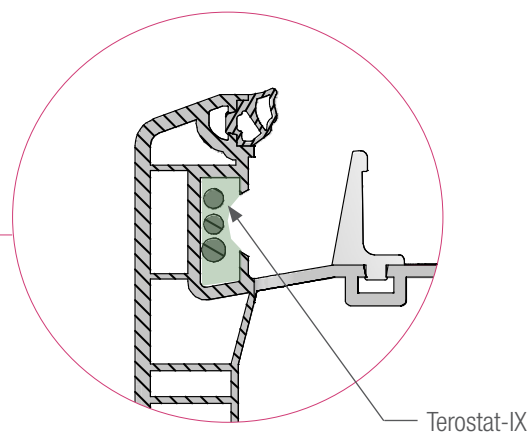
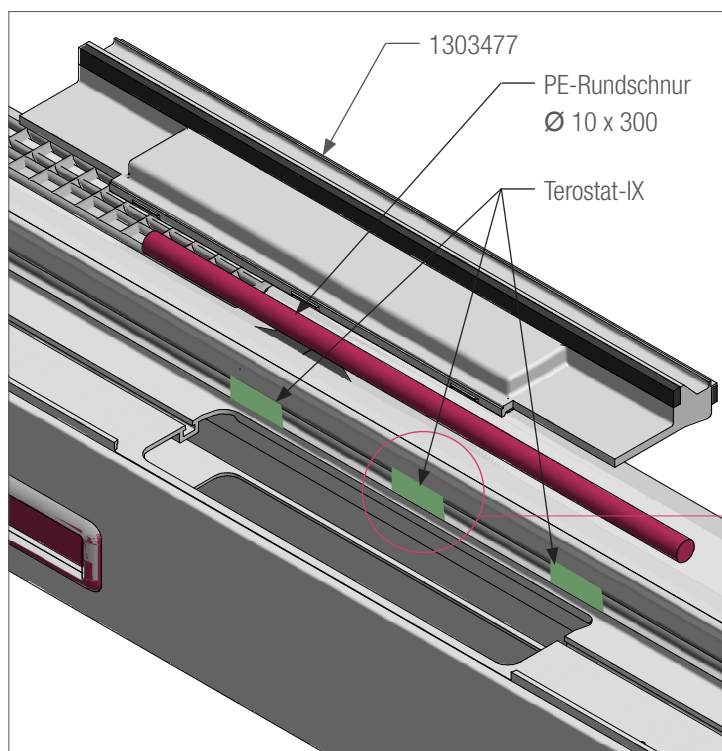
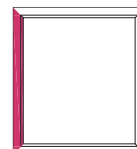
17 ist nach Kabelverlegung im BLR-Kabelkanal einzubringen!

 Die Verschraubung der Falzdeckel erfolgt mit Senkkopfschrauben 3,5 x 25.

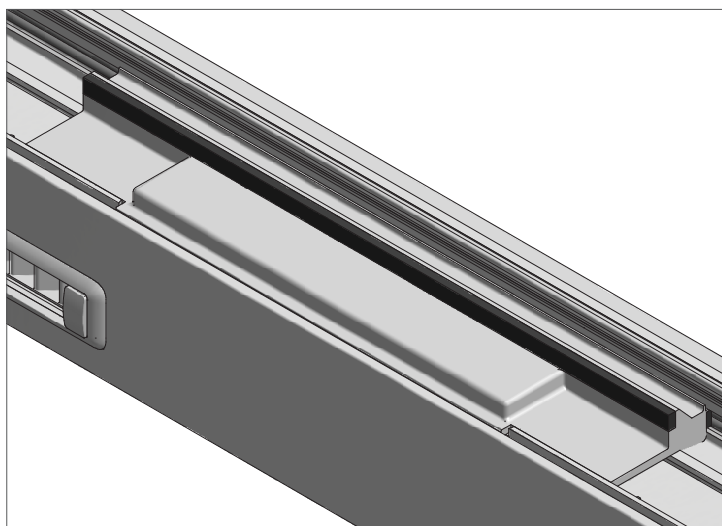
Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	Anzahl	
			1-Strang-Version	2-Strang-Version
2	Deckel Filter	1303473	1	2
3	Deckel Wärmetauscher	1303477	1	2
5	Deckel Lüfter rechts	1303459	1	2
6	Deckel Lüfter links	1303463	1	2
9	Filter	1303436	1	2
12	Temperaturfühler	1303488	1	1
14	Lüfter links	1314041	1	2
15	Lüfter rechts	1314040	1	2
16	Wärmetauscher	1303493	1	2
17	PE Rundschnur 10 x 300 mm	-	1	2
18	Lüftungsgitter Innen	1303468	1	2
19	Bedienteil	1303539	1	1

## Komponenten

### Blendrahmen vertikal, Abdichtung Kabelkanal am Wärmetauscher

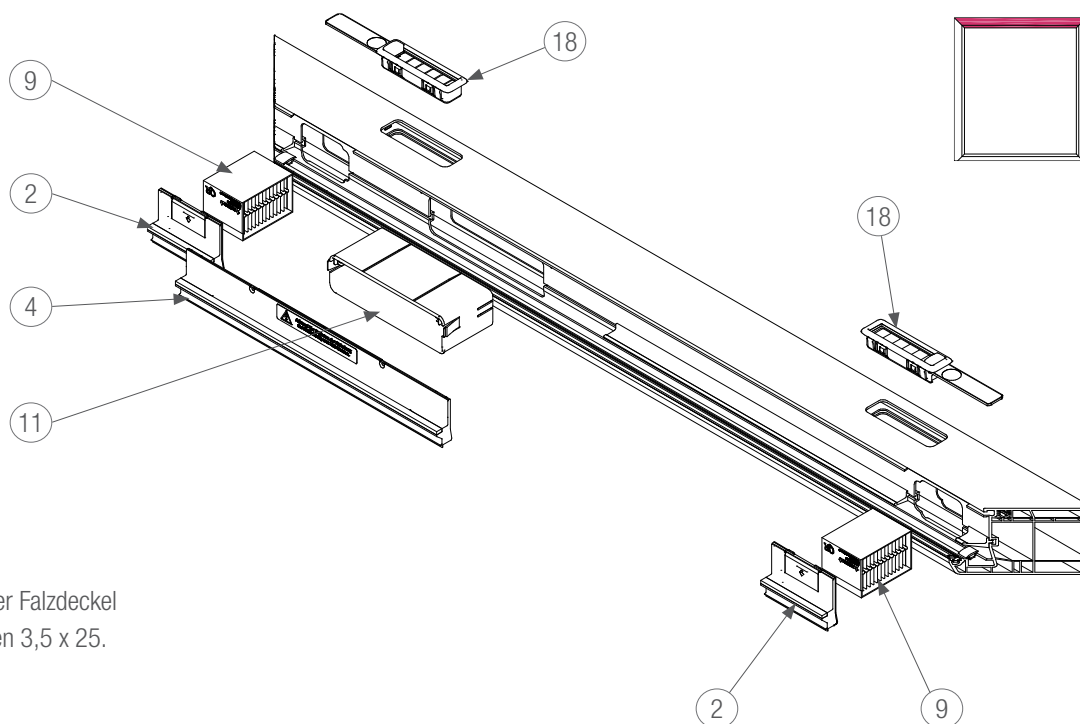


Die Abdichtung im Kabelkanal des Blendrahmens mit Terostat-IX (Fa. Henkel) soll etwa 1,5 cm breit ausgeführt werden und die gesamte Kabelkanaltiefe einnehmen. Diese Abdichtung, entsprechend der Zeichnung, soll ein Vermischen der Ab- und Zuluftströme verhindern. Anschließend wird die PE-Rundschnur eingelegt und der Deckel des Wärmetauschers am Kabelkanal eingehangen und über die Glasleistennut des Blendrahmens durch Einklipsen fixiert.



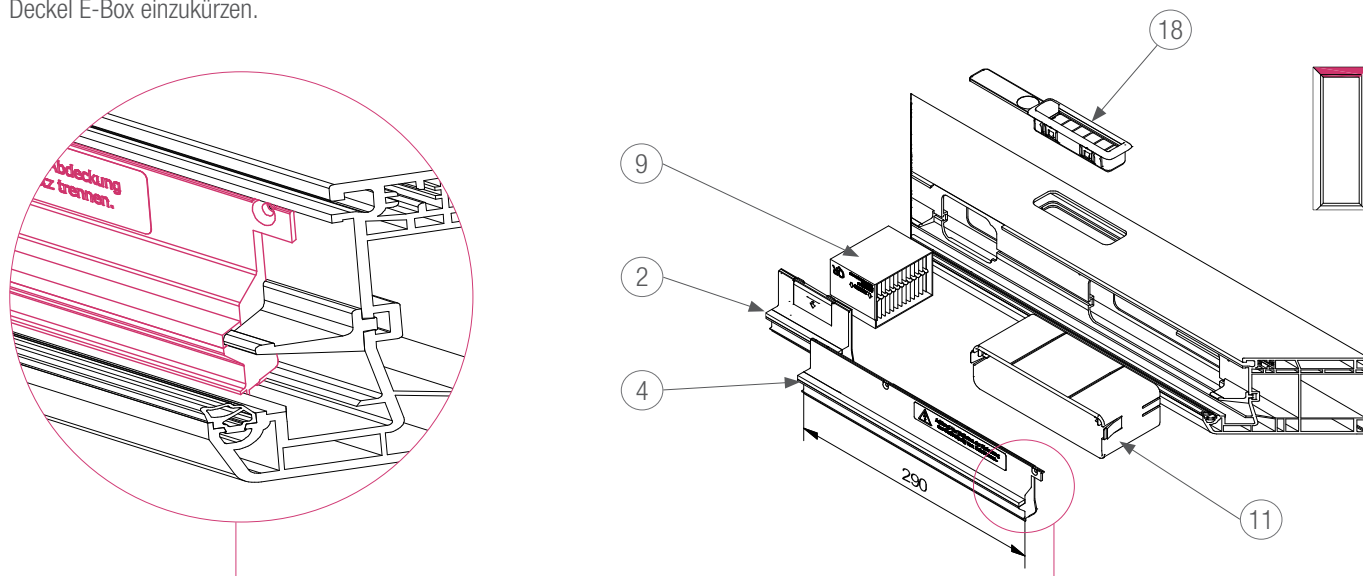
## Komponenten

### Blendrahmen horizontal, Filter - E-Box - Deckel



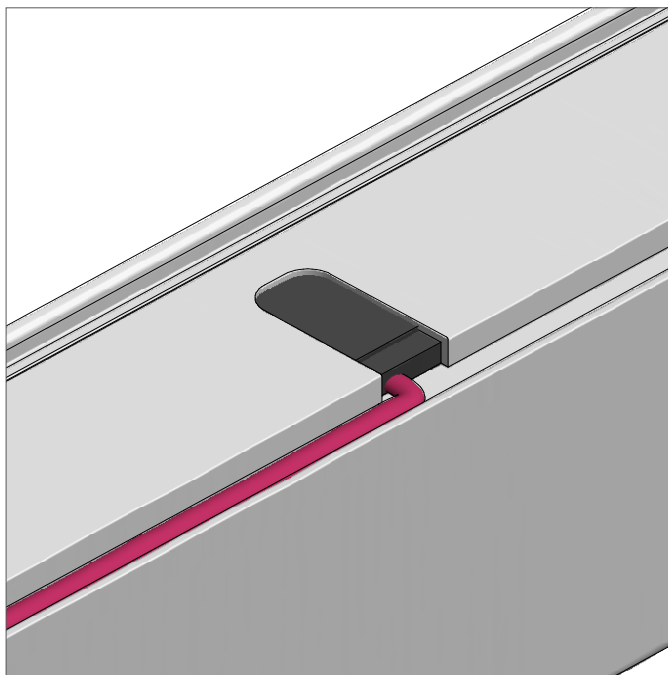
**i** Die Verschraubung der Falzdeckel erfolgt mit Senkkopfschrauben 3,5 x 25.

**i** Um minimalste Fensterbreiten realisieren zu können, ist es notwendig den Deckel E-Box einzukürzen.

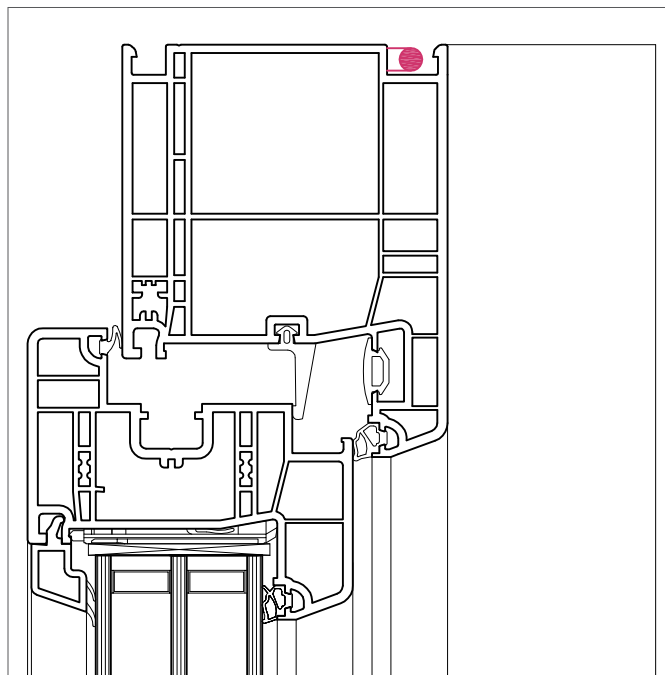


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.	Anzahl	
			1-Strang-Version	2-Strang-Version
2	Deckel Filter	1303473	1	2
4	Deckel E-Box	1303457	1	1
9	Filter	1303436	1	2
11	E-Box	1314043	1	1
18	Lüftungsgitter Innen	1303468	1	2

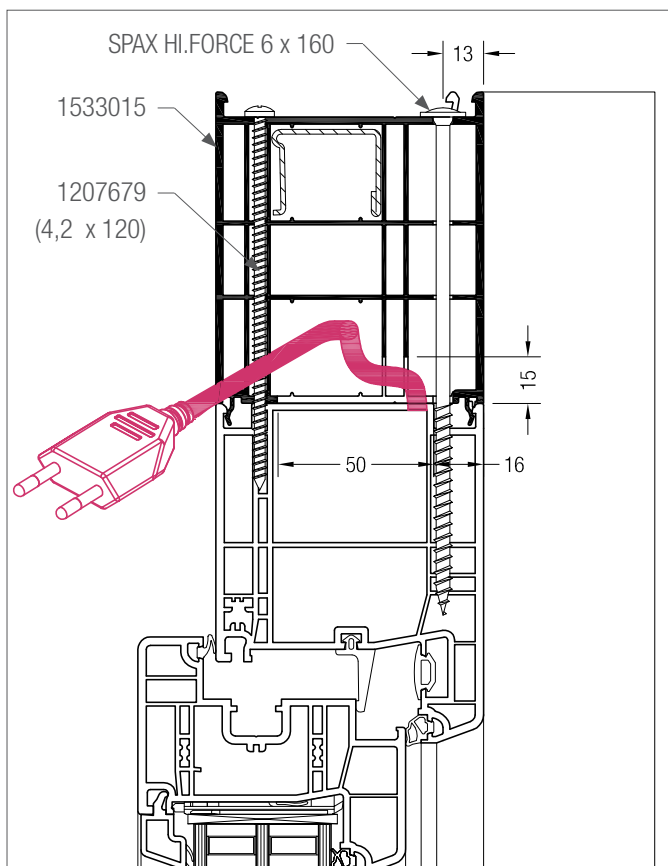
**Komponenten**  
**Kabelverlegung - 230 V**



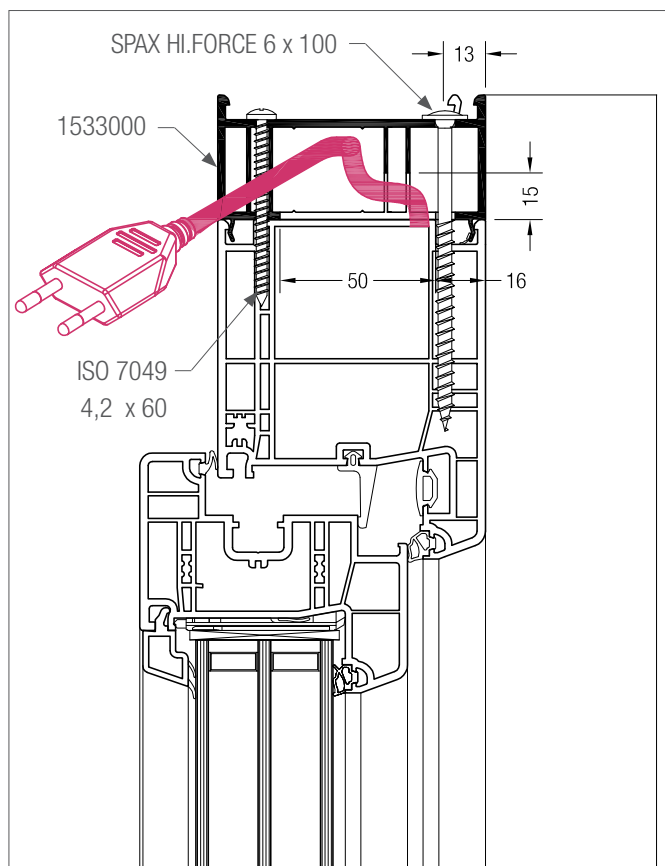
Durch die Fräsung über der E-Box kann das Kabel mit Euro-Stecker durchgezogen werden. Das Dichtpad auf dem E-Box-Gehäuse, sowie der eingeklebte „Schaumkeil E-Box“ dichten den Kabelaustritt ab und verhindern den Eintritt von Bauschaum in das Lüftungsfenster



während der Fenstermontage. Das Netzkabel wird in der äußeren Rastnut des Blendrahmenprofils verlegt, punktuelle Fixierung mit Terostat-IX erleichtert den Transport und den Fenstereinbau.



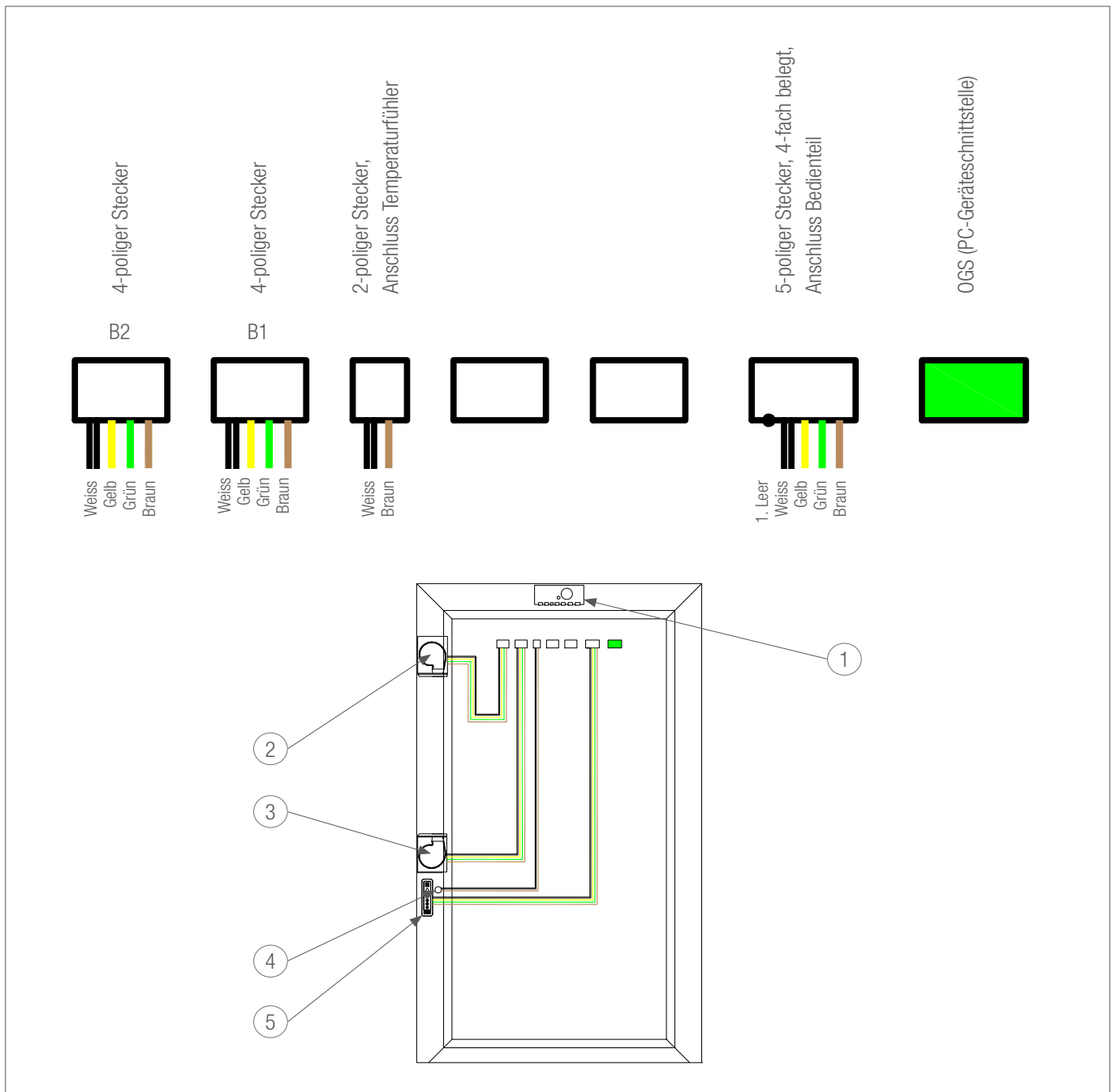
Verbreiterungsprofile über dem Lüftungsfenster sind auf Position des Kabelaustritts aufzufräsen, so dass das Kabel durch die Armierungs-



kammer des Verbreiterungsprofils zur Wandanschlussfuge gezogen werden kann.

## Komponenten

### Anschluss E-Box, 1-Strang-Version, Links

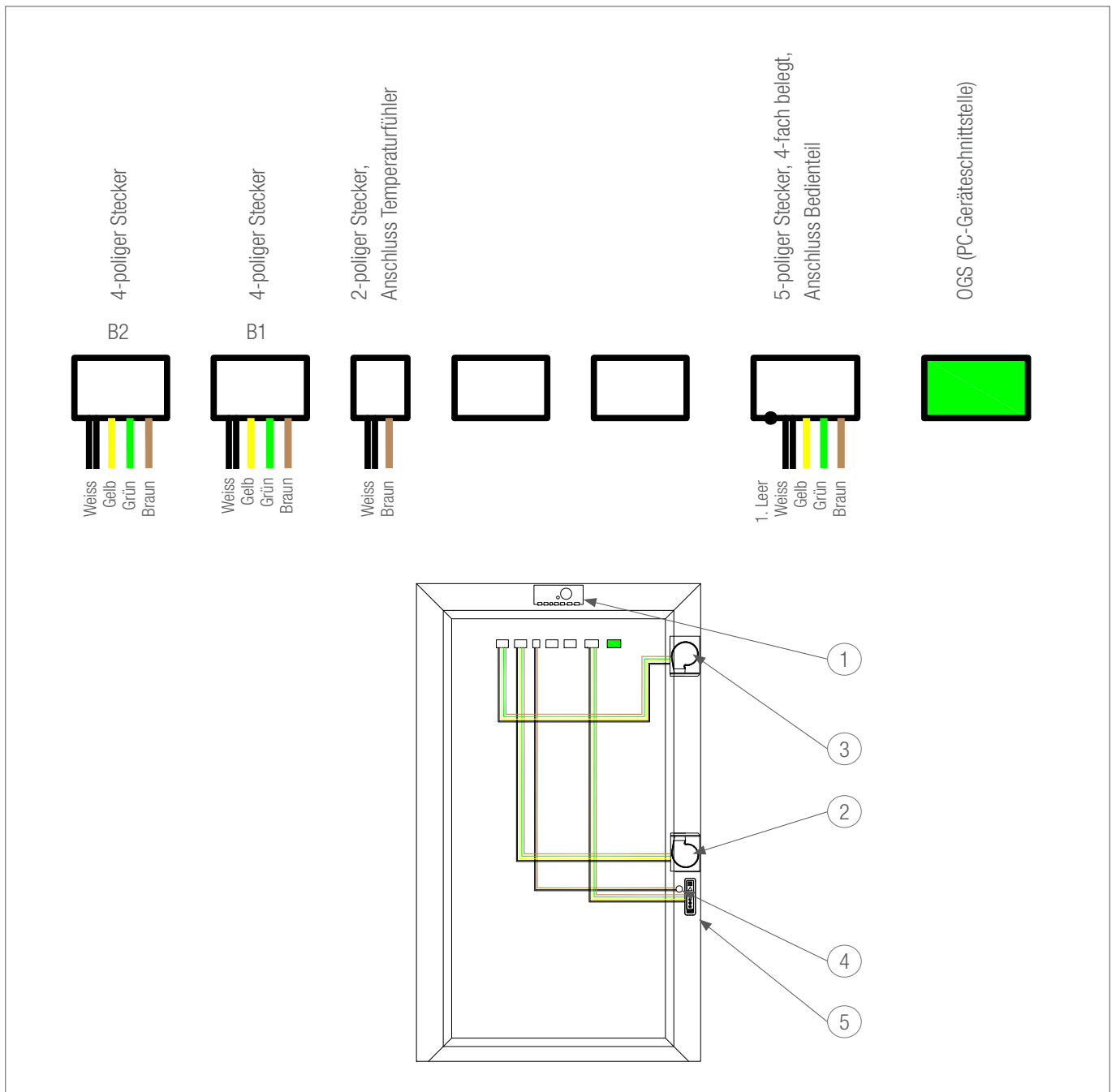


Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.
1	E-Box	1314043
2	Lüfter links	1303518
3	Lüfter rechts	1303517
4	Temperaturfühler	1303488
5	Bedienteil	1303539



## Komponenten

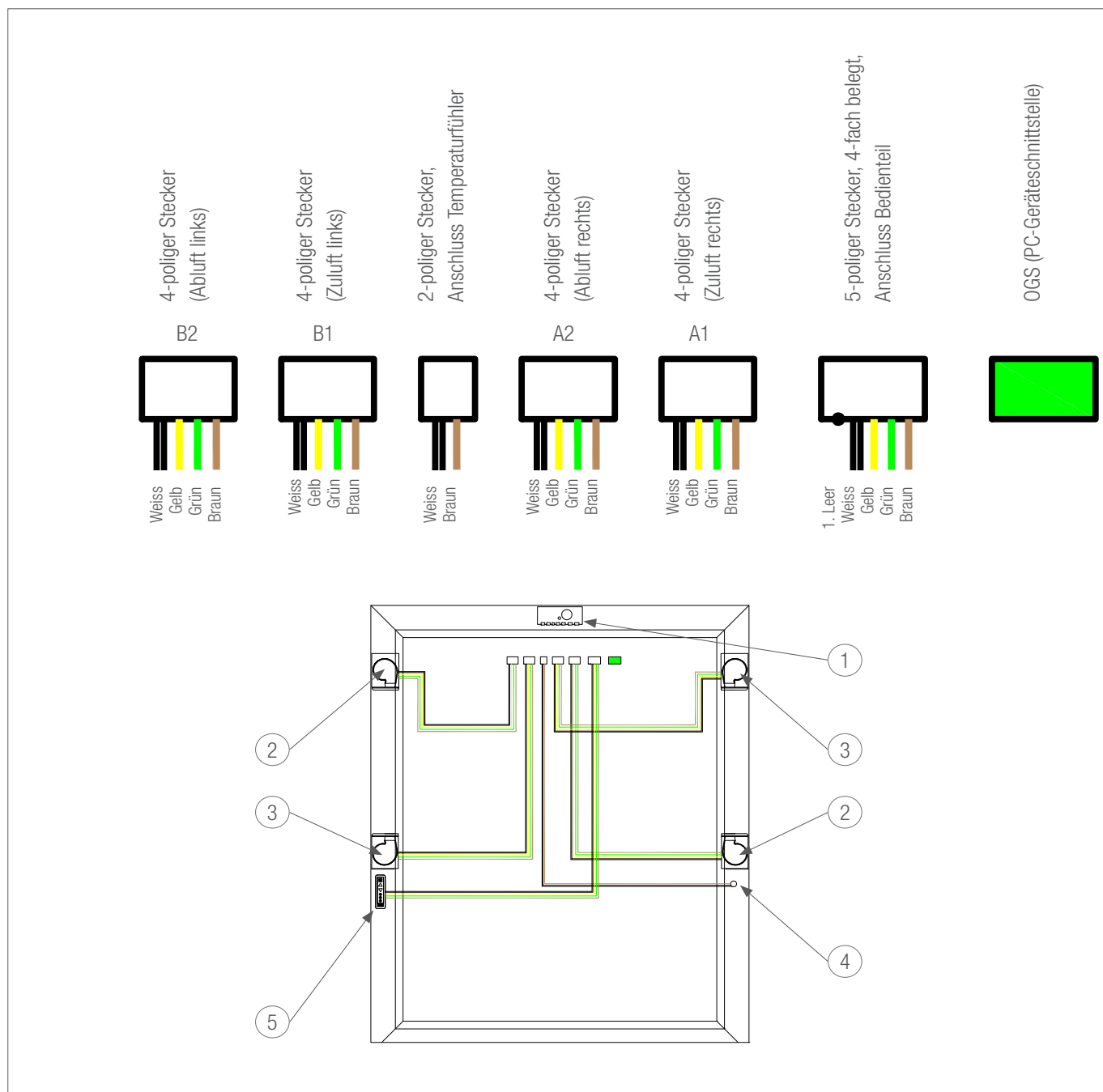
### Anschluss E-Box, 1-Strang-Version, Rechts



Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.
1	E-Box	1314043
2	Lüfter links	1303518
3	Lüfter rechts	1303517
4	Temperaturfühler	1303488
5	Bedienteil	1303539

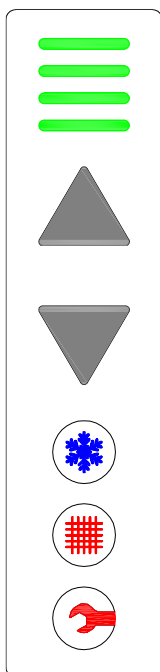
# Komponenten

## Anschluss E-Box, 2-Strang-Version



Nr.	Bezeichnung	Mat.-Nr.
1	E-Box	1314043
2	Lüfter links	1303518
3	Lüfter rechts	1303517
4	Temperaturfühler	1303488
5	Bedienteil	1303539

## Komponenten Funktionstest



### Funktionstest:

- Lüftungsfenster über Netzkabel anschließen.
- Alle LED's der Bedieneinheit leuchten kurz auf.
- Innerhalb von 1 min nach Anschluss beide Tasten der Bedieneinheit für ca. 5 sek drücken bis das Frostschutzsymbol (blau) und die erste Stufenanzeige (grün) leuchtet.
- Durch Pfeiltaste nach oben sind alle Lüfter nacheinander anzufahren. LED hört auf zu blinken, wenn die Nenndrehzahl erreicht ist.
- Wenn die LED permanent leuchtet ist der Test bestanden.
- In folgender Tabelle ist dargestellt, welche LED welchem Lüfter zugeordnet ist.

	1 - Strang-Version	2-Strang-Version
1. LED	-	Lüfter unten rechts
2. LED	-	Lüfter oben rechts
3. LED	Lüfter unten	Lüfter unten links
4. LED	Lüfter oben	Lüfter oben links

- Sind alle Lüfter auf Nenndrehzahl angelaufen, kann der Funktionstest durch erneutes Drücken beider Pfeiltasten für 5 s beendet werden.

Fehler	Maßnahme
LED (grün) wechselt nicht von Blinken in permanentes Leuchten	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Steckerverbindung prüfen, ggf. neuen Stecker montieren</li> <li>– Lüfter prüfen, ggf. Lüfter austauschen</li> </ul>
LED (blau) für Frostschutz blinkt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Steckerverbindung für Temperaturfühler prüfen, ggf. neuen Stecker montieren oder austauschen</li> <li>– Temperaturfühler prüfen, ggf. austauschen</li> </ul>

## Komponenten Konfiguration

### Installation der Software

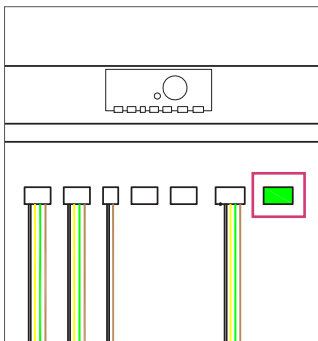
Die zur Umstellung notwendige Konfigurations-Software steht im REHAU-Kundenportal zum Download bereit.

Sollte der vorinstallierte USB-Treiber ihrer Windowsversion nicht funktionieren, steht ebenfalls eine aktuelle Version des Treibers im REHAU-Kundenportal zur Verfügung.

- Legen Sie auf ihrer Festplatte einen Ordner „GENEO INOVENT“ an.
- Entpacken Sie die Software in diesen Ordner.
- Starten Sie das Programm „InoventConfig ... .exe“.

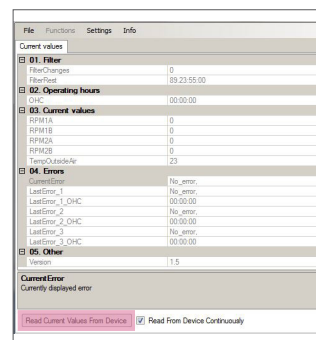
- Ermitteln Sie die Nummer der seriellen Schnittstelle Ihres Computers unter: Computerverwaltung/Geräte manager -> Anschlüsse (COM und LPT) -> USB Serial Port (COMX) aus.
- Stellen Sie den korrekten COM Port des Schnittstellenmoduls in der Software ein.
- Das erfolgt in der Menüleiste unter Settings -> COM Port.

### Starten der Konfiguration der Software



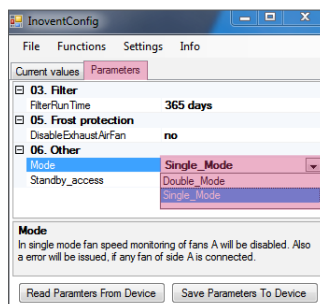
Bitte verbinden Sie die Optische Geräteschnittstelle mit ihrem Rechner und der Platine der E-Box (OGS - Grün). Die E-Box muss über den Euro-Stecker mit Spannung versorgt sein.

Starten Sie das Programm **InoventConfig ... .exe** auf ihrem Rechner.

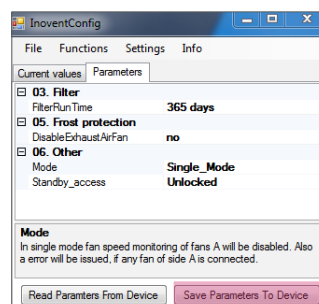


Durch Klick auf „Read Current Values From Device“ wird der aktuelle Status wiedergegeben.

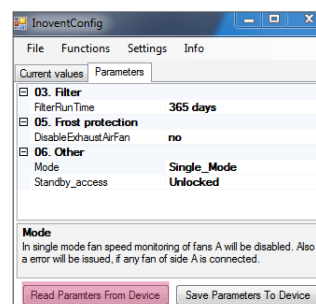
### Umstellung der Steuersoftware von 2-Strang-Version auf 1-Strang-Version



Unter dem Reiter „Parameters“, ist bei Pkt. 06 die Umstellung von „Double Mode“ in „Single Mode“ vorzunehmen.



Nach der Umstellung unter „Save Parameters To Device“ die Einstellungen speichern.



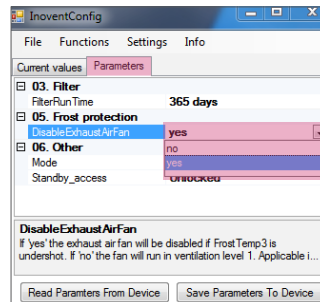
Bitte prüfen Sie durch „Read Parameters From Device“, ob die Einstellungen korrekt übernommen wurden.

## Komponenten Konfiguration

### Änderung des Frostschutzes

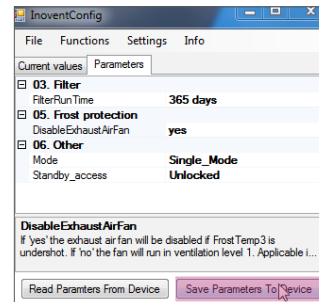
Ab der Firmware-Version 1.8 schaltet die Abluft auch bei Minustemperaturen nicht mehr ab. Dies ist nach Vorgaben der DIBt standardmäßig voreingestellt. Diese Voreinstellung kann zu Eiszapfenbildung

führen. Wenn die Abluft bei Frost abgeschaltet werden soll, ist wie folgt vorzugehen:

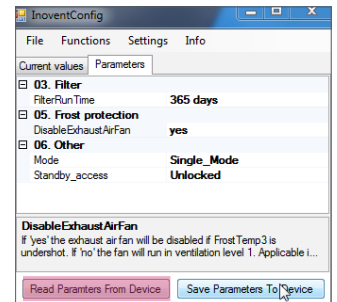


Starten Sie das neue Programm **InoventConfig ... .exe** auf ihrem Rechner.

Unter dem Reiter „Parameters“, ist bei Pkt. 05 „Frost protection Disable Exhaust AirFan“ die Umstellung von „no“ in „yes“ vorzunehmen.



Nach der Umstellung unter „Save Parameters To Device“ die Einstellungen speichern.



Bitte prüfen Sie durch „Read Parameters From Device“, ob die Einstellungen korrekt übernommen wurden.



**Achtung:** Bei dieser Einstellung verliert das Lüftungsfenster GENE0 INOVENT die DIBt-Zulassung!

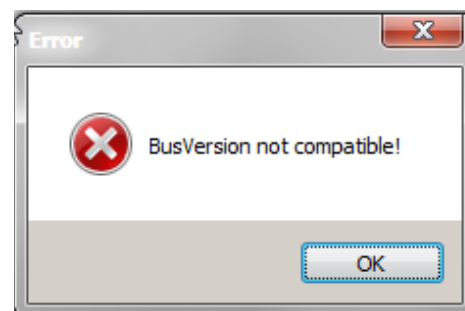
### Installation der neuesten Firmware

Die E-Box von GENE0 INOVENT wird aktuell mit der Firmware Version 1.8 versehen.

Um die E-Box konfigurieren zu können ist die Konfigurationssoftware „InoventConfig2.exe“ notwendig.

E-Boxen unterhalb der Version 1.8. können nur mit der Software „InoventConfig.exe“ konfiguriert werden.

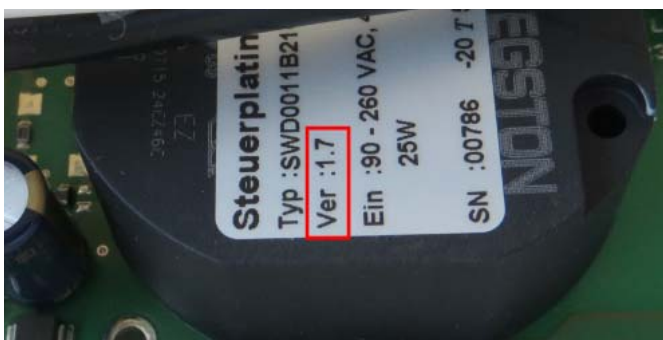
Die aktuelle Firmware Version steht auf der Platine (ist von außerhalb der E-Box schnell erkennbar).



An der Fehlermeldung erkennt der Konfektionär/Service-Techniker ebenfalls sehr schnell, dass die falsche Konfigurationssoftware aufgerufen wurde.

Die Firmware der E-Box kann mittels der Konfigurationssoftware aktualisiert werden.

Der Service-Techniker sollte beide Konfigurationssoftware-Versionen auf seinem Rechner haben. Beim Überspielen der Firmware gehen die



## Komponenten Konfiguration

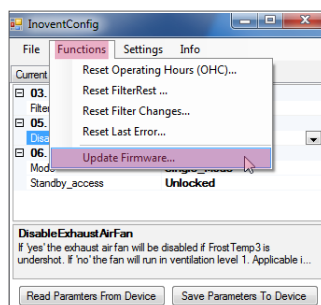
Daten, wie Fehlermeldungen und Filterlaufzeit, verloren. Wir empfehlen, dass der Servicetechniker am Ende eines Serviceeinsatzes die neue Firmware 1.8 auf die E-Box aufspielt.

### Zuordnung Software (Computer) - Firmware (Platine Inovent)

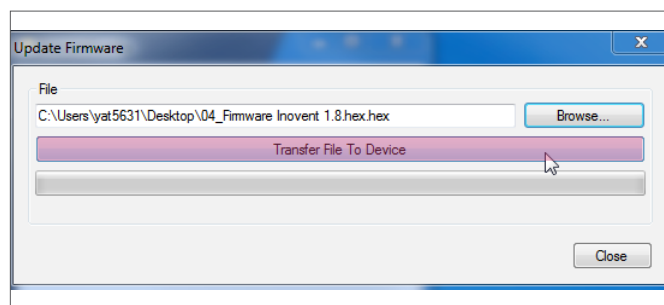
Software	Firmware
InoventConfig.exe	Firmware Inovent 1.5.hex Firmware Inovert 1.6.hex Firmware Inovent 1.7.hex
InoventConfig2.exe	Firmware Inovent 1.8.hex

### Vorgehensweise für das Update der Firmware der E-Box:

Starten Sie das Programm **InoventConfig.exe** auf ihrem Rechner.




Unter dem Reiter „Functions“, klicken Sie auf „Update Firmware ...“

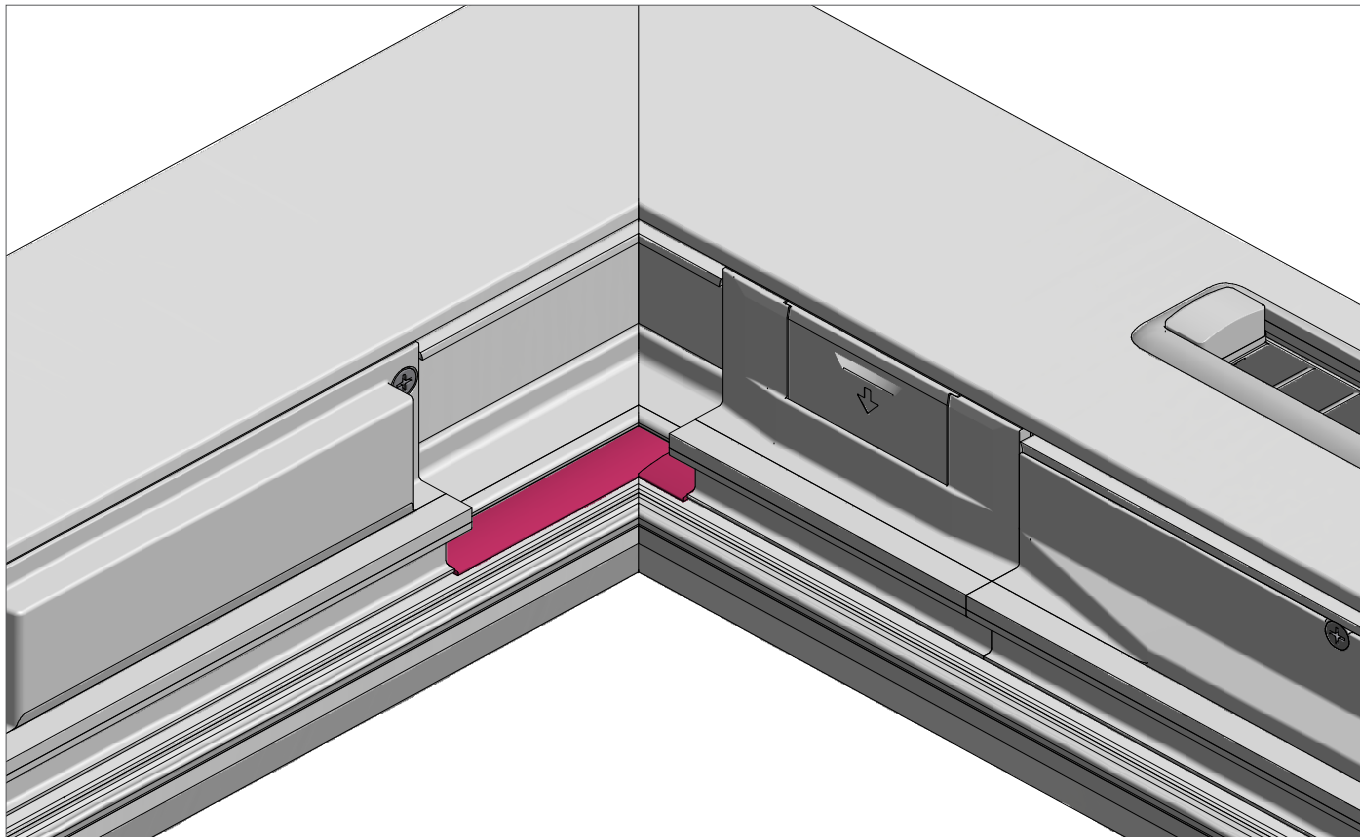


Im Browser wählen Sie die Datei „... \_Firmware Inovent1.8.hex“ die Sie zuvor aus dem REHAU-Kundenportal auf Ihren Rechner geladen haben. Anschließend klicken Sie auf „Transfer File To Device“. Danach muss das GENEO INOVENT Fenster kurz stromlos sein, um die Firmware zu aktivieren.

Nach der Aktivierung kann die Inovent-Elektronik nur noch mit der Software „InoventConfig2.exe“ bedient werden.

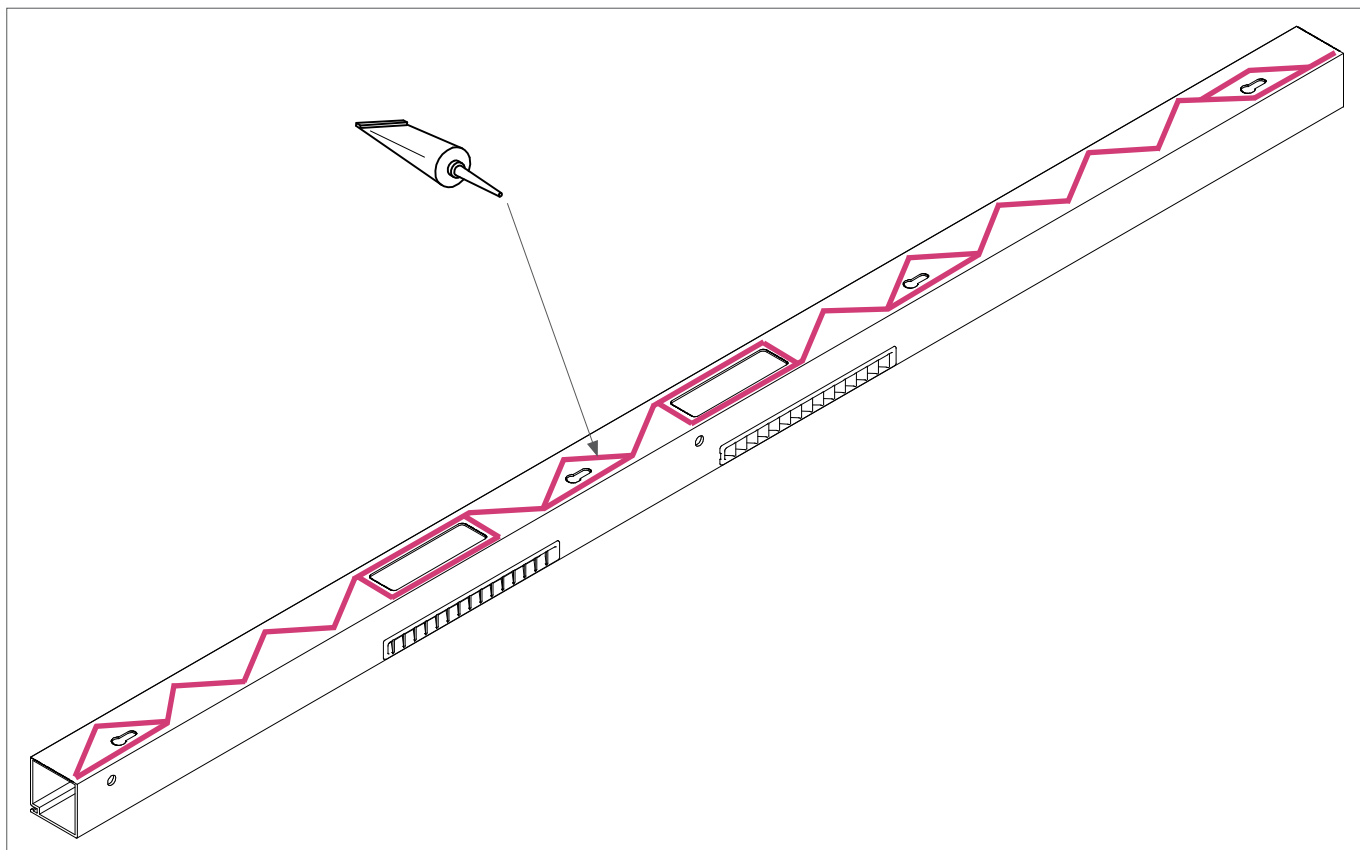
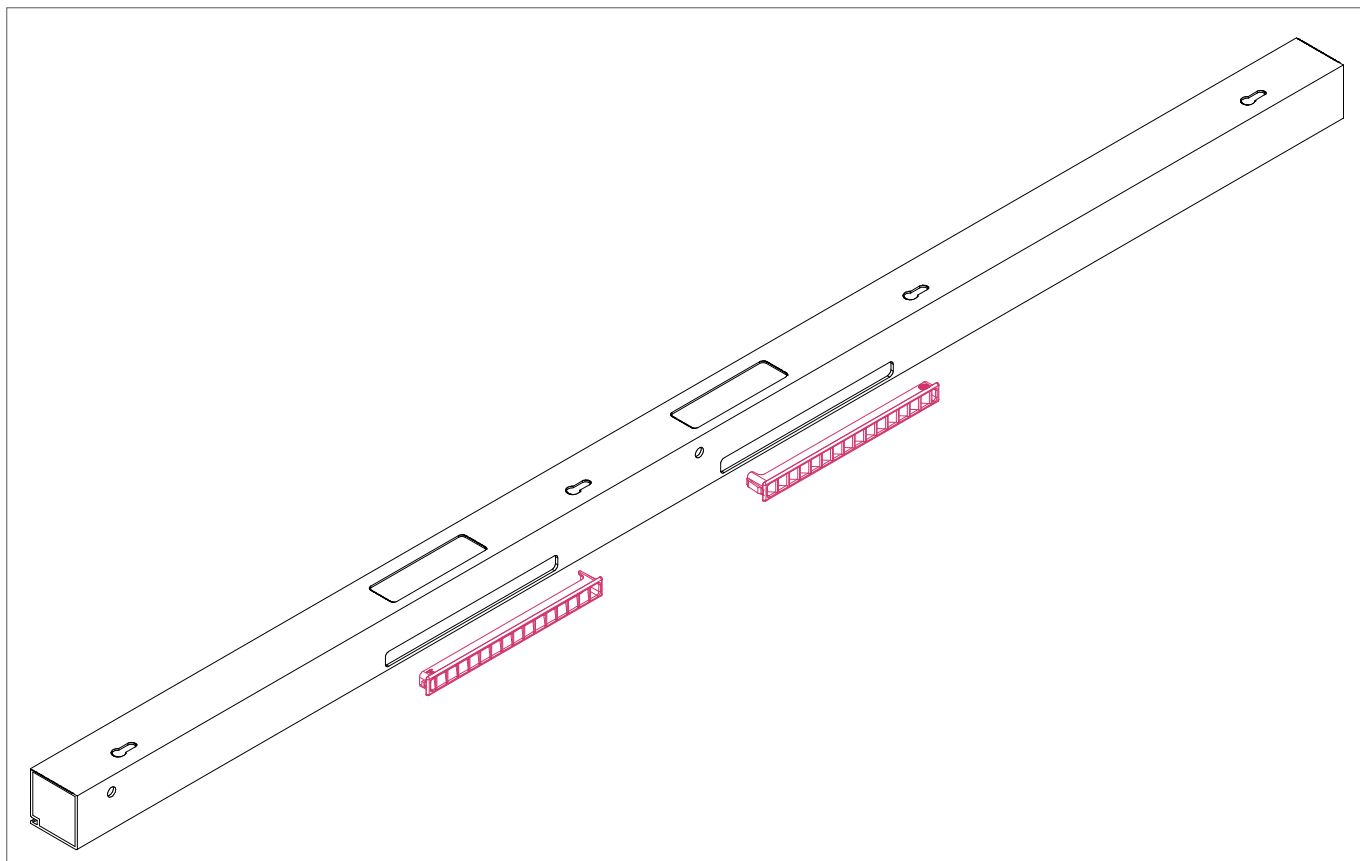
 Die neue Konfigurationssoftware (InoventConfig2 ab Firmware 1.8.exe), sowie die neue Firmware Inovent 1.8.hex finden Sie im Kundenportal unter dem folgenden Menüpunkt:  
Übersicht Dokumente » Techn. Informationen / Lieferbedingungen » Fenster- und Fassadentechnik » GENEO INOVENT » Service Software

Komponenten  
Dichtung BLR-Überschlag



Die Dichtung für den Kabelkanal des Blendrahmens wird in den Ecken stumpf gestoßen.  
Dazu ist es notwendig den Dichtungsfuß ca. 1 cm gemäß Darstellung auszuschneiden.

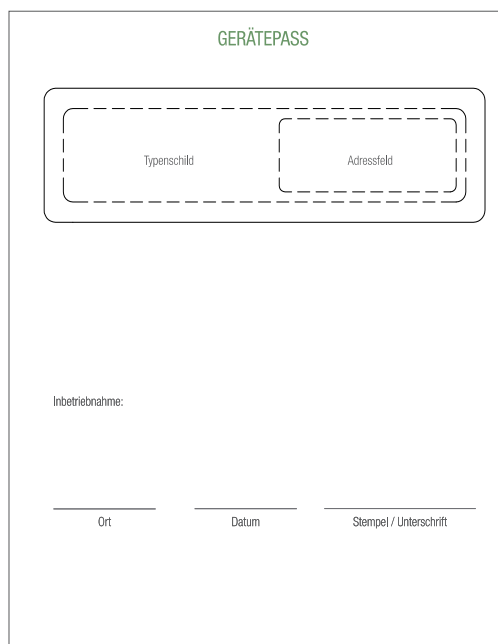
## Komponenten Montage Luftlenkprofil



Die Luftlenkprofile werden auf die bereits am Blendrahmen gesetzten Klemmschraubnippel aufgesteckt und fensterbündig aufgeschoben. Zur Abdichtung und dauerhaften Fixierung auf dem Blendrahmen sind die Luftlenkprofile gem. Abbildung zu verkleben. Bei der Verklebung von farbigen bzw. kaschierten Profilen dürfen keine anlösenden Klebstoffe verwendet werden!



## Komponenten Typenschild



Gesetzliche Vorgaben erfordern die sichtbare Produktkennzeichnung von Elektrogeräten durch ein Typenschild. Dieser Verpflichtung wird durch das Anbringen eines Typenschildes im Fensterfalzbereich nachgekommen.

Die Position des Typenschildes sollte gut lesbar und feuchtegeschützt im Falz des vertikalen Blendrahmens, unterhalb des Filterdeckels, gewählt werden.

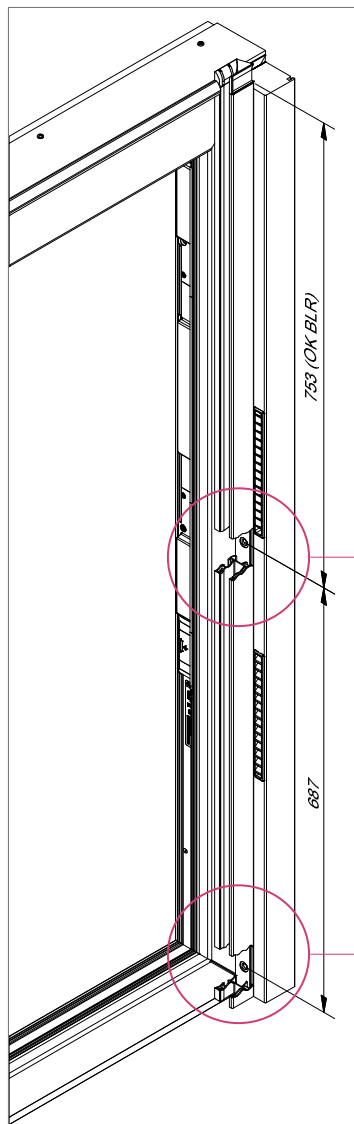
Durch Aufkleben bündig an den Fuß der Mitteldichtung wird ein Durchbohren bei der Fenstermontage vermieden.

Das Typenschild finden Sie zusammen mit der Bedienungsanleitung in zweifacher Ausführung im „Technik-Set“.

Beide Aufkleber haben die gleiche Seriennummer und werden jeweils, ergänzt durch den Adressaufkleber des Herstellers, in das Lüftungsfenster und in den Gerätepass der Bedienungsanleitung geklebt.

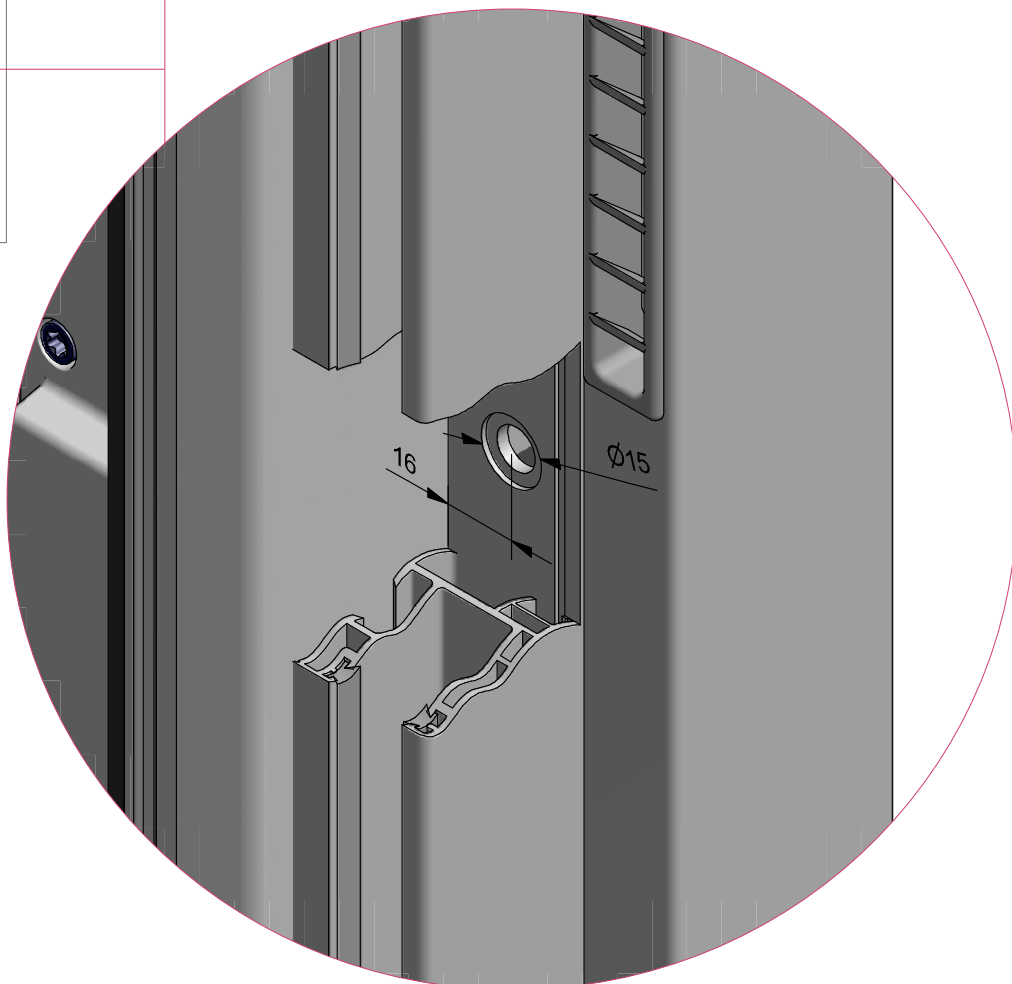
## Besondere Fertigungsdetails

### Kondensatabführung bei Rolloschiene 1625533 / 1625543

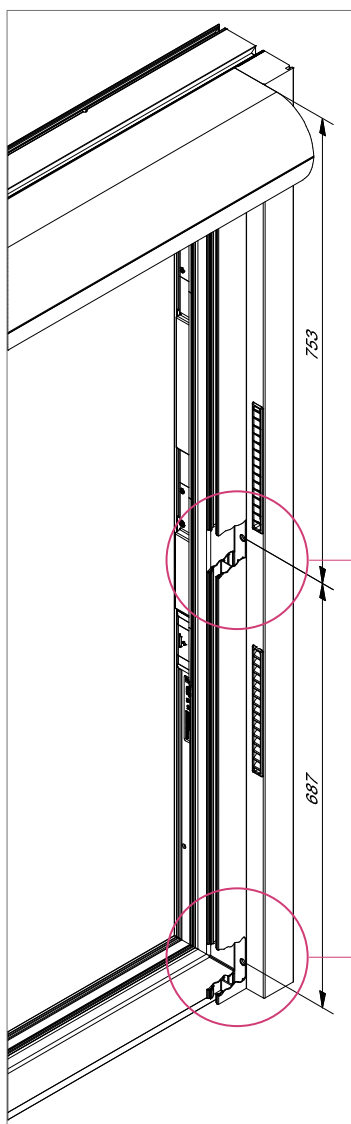


**i** Die Ebene des Rollladenpanzers darf niemals außerhalb der Lüftungsgitter außen liegen. Dies würde zu einem Lüftungs-kurzschluss und bei Frost zu Funktionsstörungen des Rollladens aufgrund der Eisbildung führen.

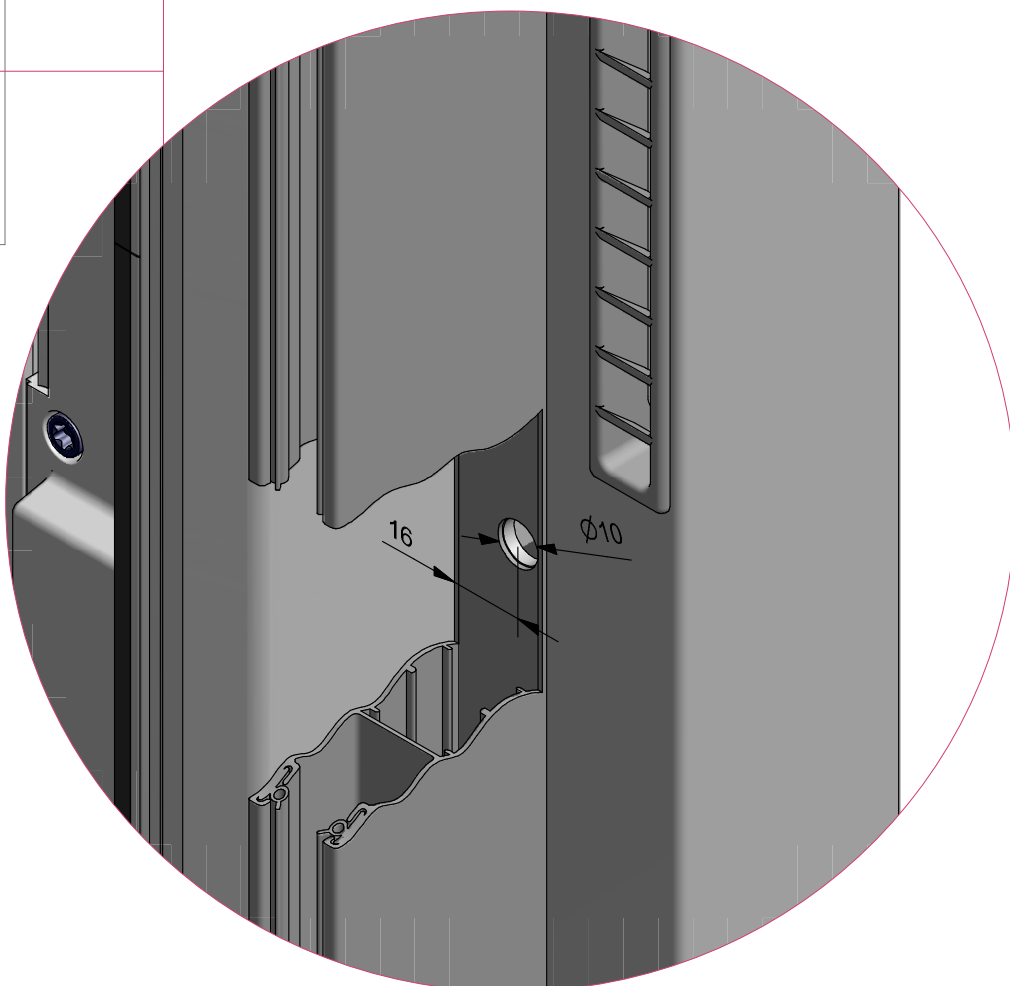
Bei Einsatz der Rolloführungsschiene 1625533 / 1625543 werden die Kondensataustrittsbohrungen im Luftlenkprofil verdeckt. Die Kondensatabführung muss dann über die Innenkammer der Rolloschiene erfolgen. Dazu ist die äußere Wandung der Rolloschiene an den dargestellten Positionen zu öffnen. Es ist darauf zu achten, dass die Rolloschiene unten weder abgedeckt noch verschlossen wird, damit der Kondensatablauf über die Fensterbank sichergestellt ist.



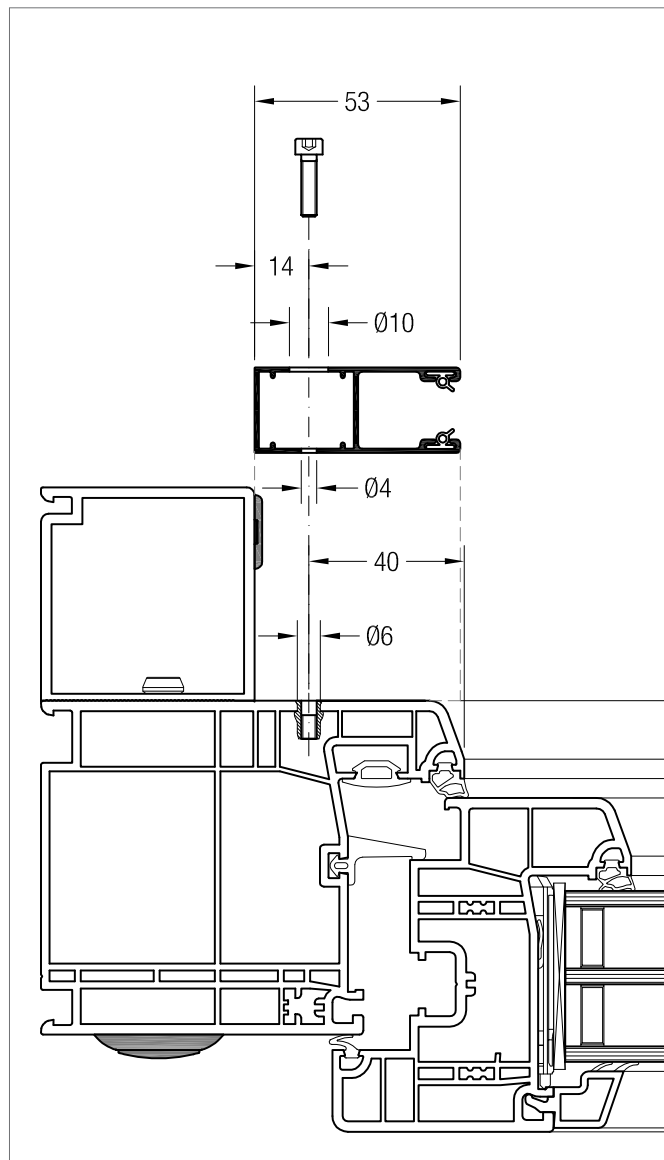
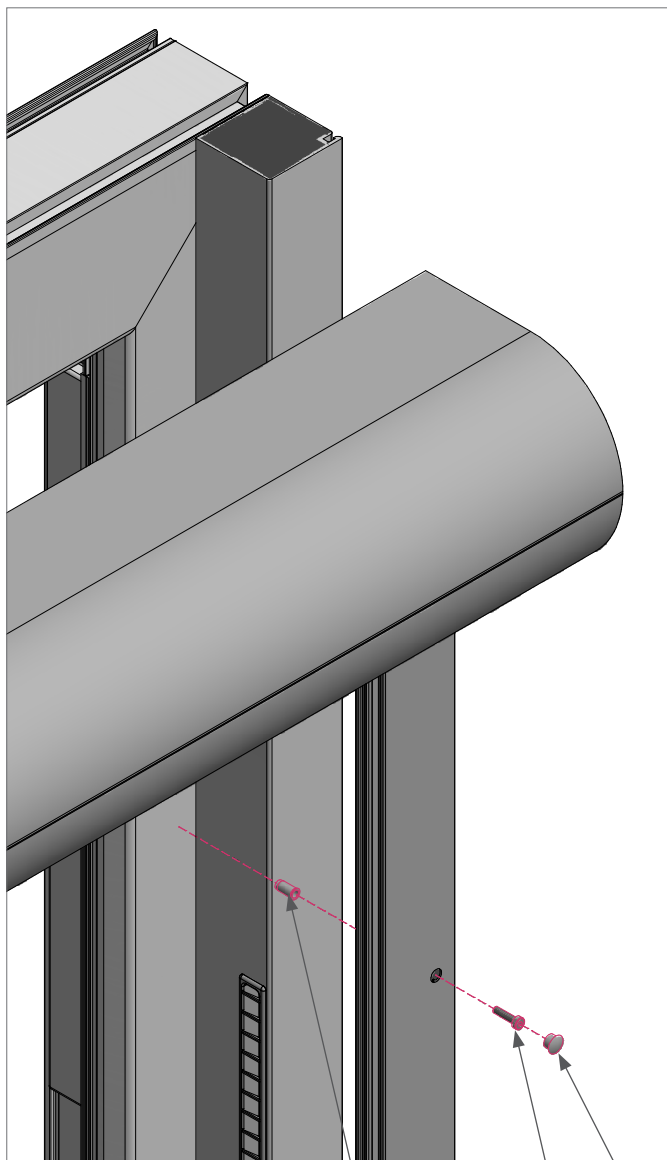
## Besondere Fertigungsdetails Kondensatabführung bei Rollladen-Vorsatzkasten



Bei Einsatz eines Rollladen-Vorsatzkastens werden die Kondensat -  
austrittsbohrungen im Luftlenkprofil verdeckt.  
Die Kondensatabführung muss dann über die Innenkammer der  
Rollladenführungsschiene erfolgen. Dazu ist die äußere Wandung der  
Rollladenführungsschiene an den dargestellten Positionen zu öffnen.  
Es ist darauf zu achten, dass die Rollladenführungsschiene unten  
weder abgedeckt noch verschlossen wird, damit der Kondensatablauf  
über die Fensterbank sichergestellt ist.



Besondere Fertigungsdetails  
Befestigung eines Rollladen-Vorsatzkastens



Abdeckkappe

Zylinderkopfschraube mit Innensechskant,  
M4 x 16 (A2)

Senkkopf-Blindniet,  
M4 x 6 x 12 (A2),  
z.B. Fa. Grispa, Art. 123456789



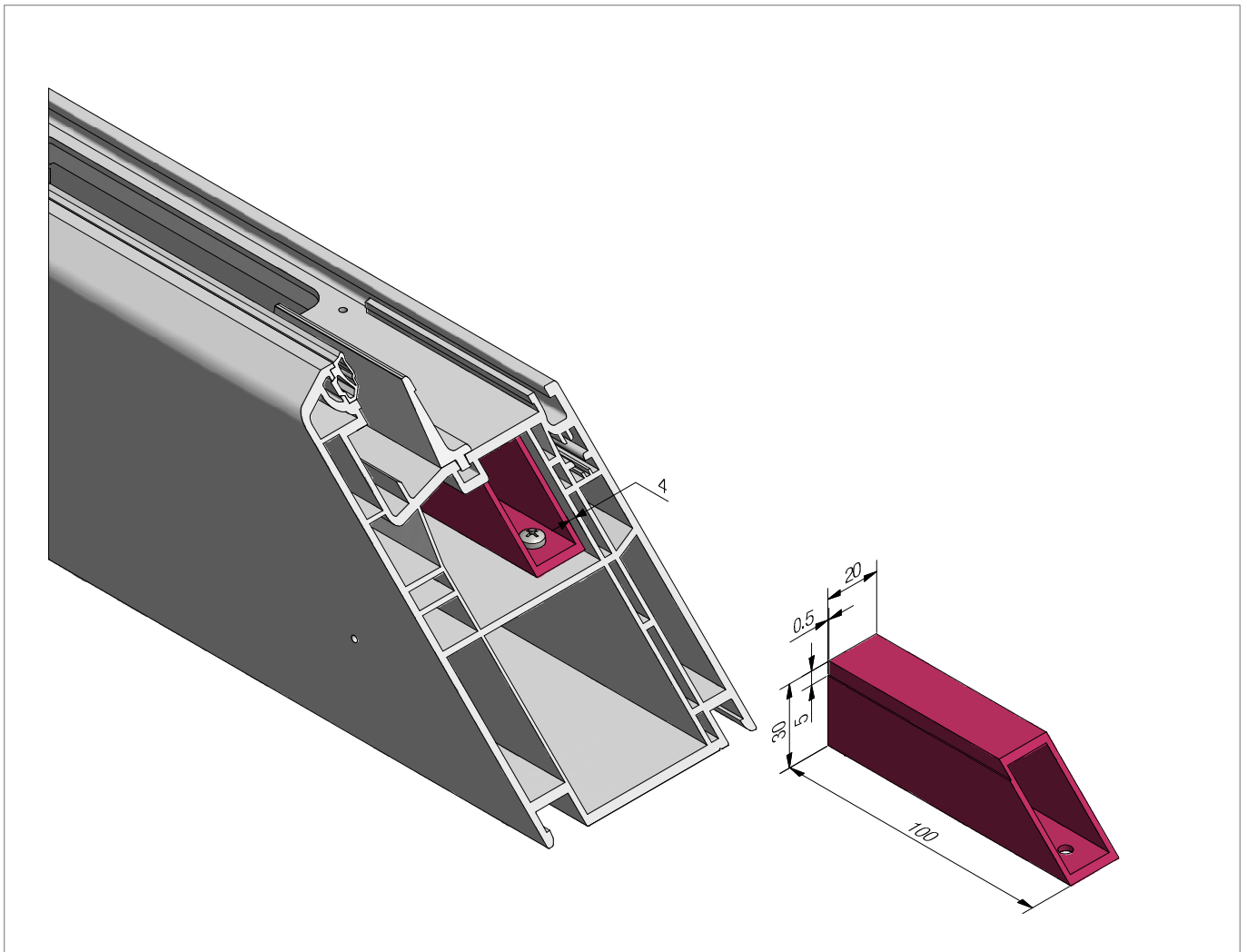
Der Vorsatzkasten muss elektromotorisch betrieben werden, der Betrieb durch Gurtzug oder Kurbelgetriebe ist nicht möglich.



Die Ebene des Rollladenpanzers darf niemals außerhalb der Lüftungsgitter außen liegen. Dies würde zu einem Lüftungs-kurzschluss und bei Frost zu Funktionsstörungen des Rollladens aufgrund der Eisbildung führen.

## Besondere Fertigungsdetails

### Verschraubung der Ecklager bei hohen Flügelgewichten



Bei hohen Flügelgewichten kann die Verschraubung der Eck- und Axerlager ausschließlich in die PVC-Wandungen des Blendrahmenprofils nicht ausreichend sein.

Deshalb empfiehlt es sich, in diesen Schraubereichen durch den oben dargestellten Alu-Einschub, für zusätzliche Sicherheit zu sorgen.



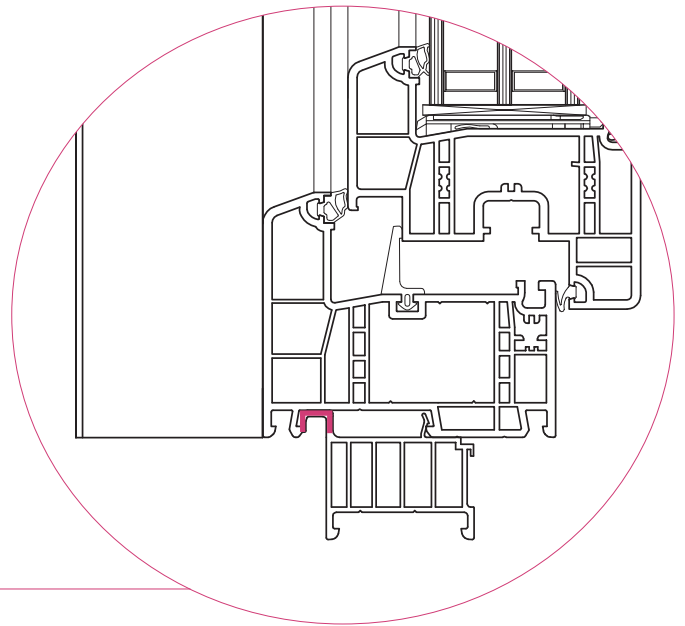
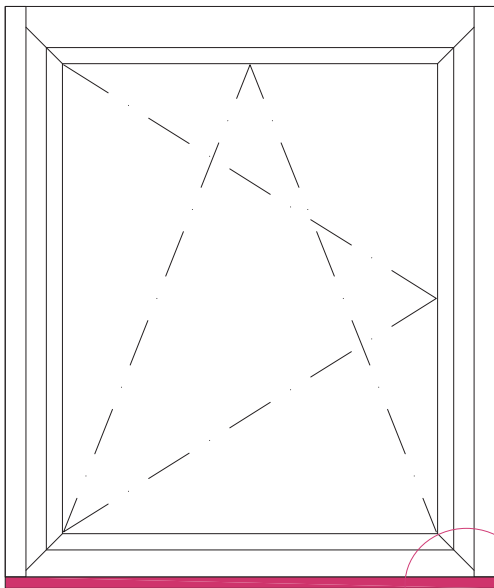
Die Gewichtsbeschränkungen sind mit dem Beschlaglieferanten abzustimmen.

Der Alu-Einschub ist vor dem Verschweißen der Blendrahmenprofile einzusetzen und ggf. durch eine Sicherungsschraube gegen Verrutschen zu sichern.

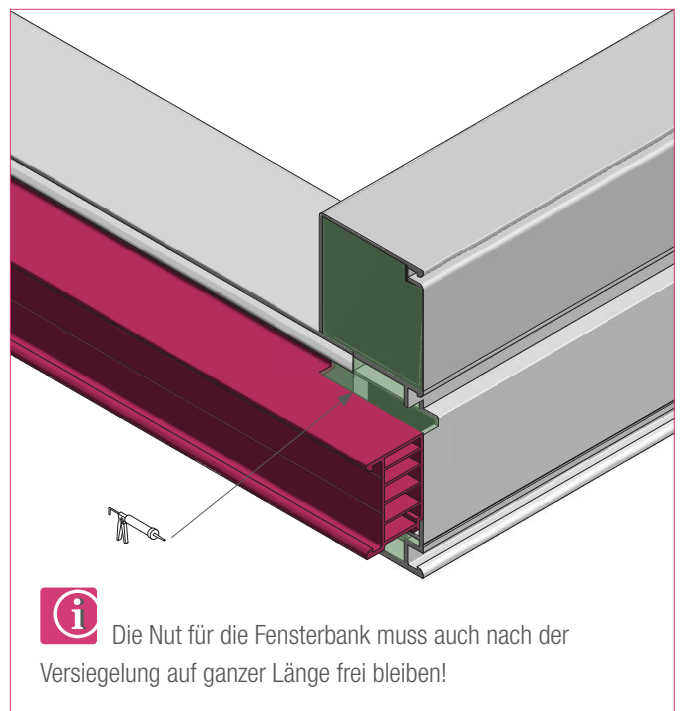
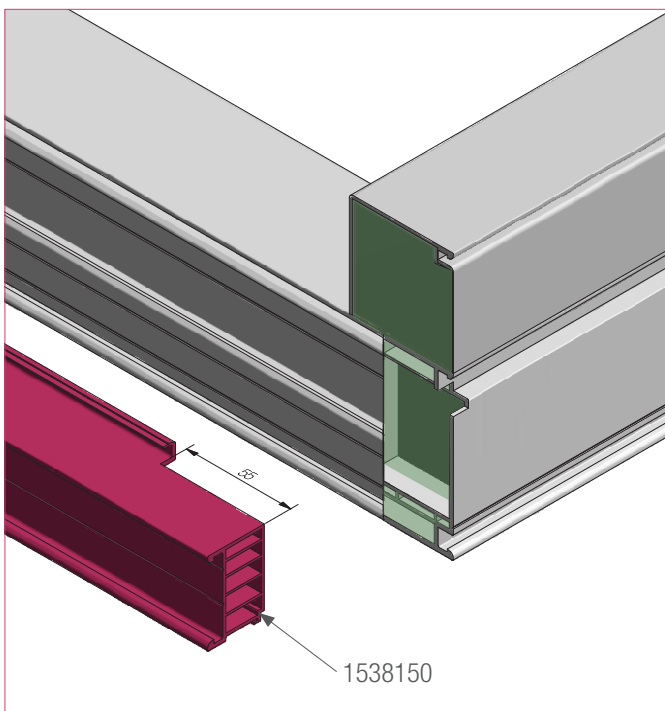
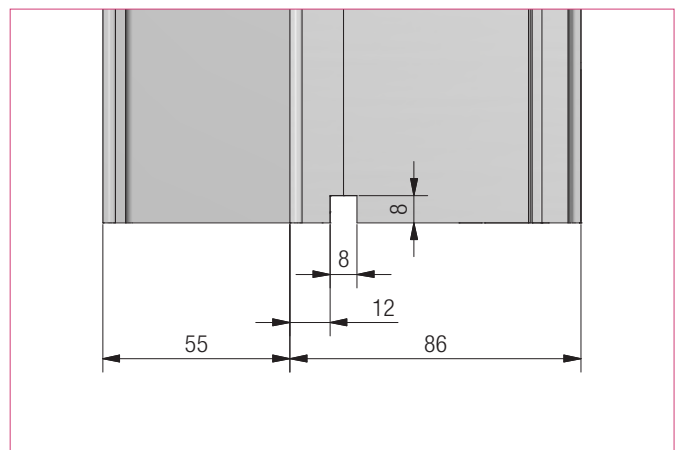


Um spanfreie Lüftungskanäle zu gewährleisten, sind die Bohrungen der Ecklager **VOR** der Komponentenmontage einzubringen! Späne sind abzublasen oder abzusaugen. Der Abstand von 4 mm ist für den Abbrand bei der Eckverschweißung einzuhalten!

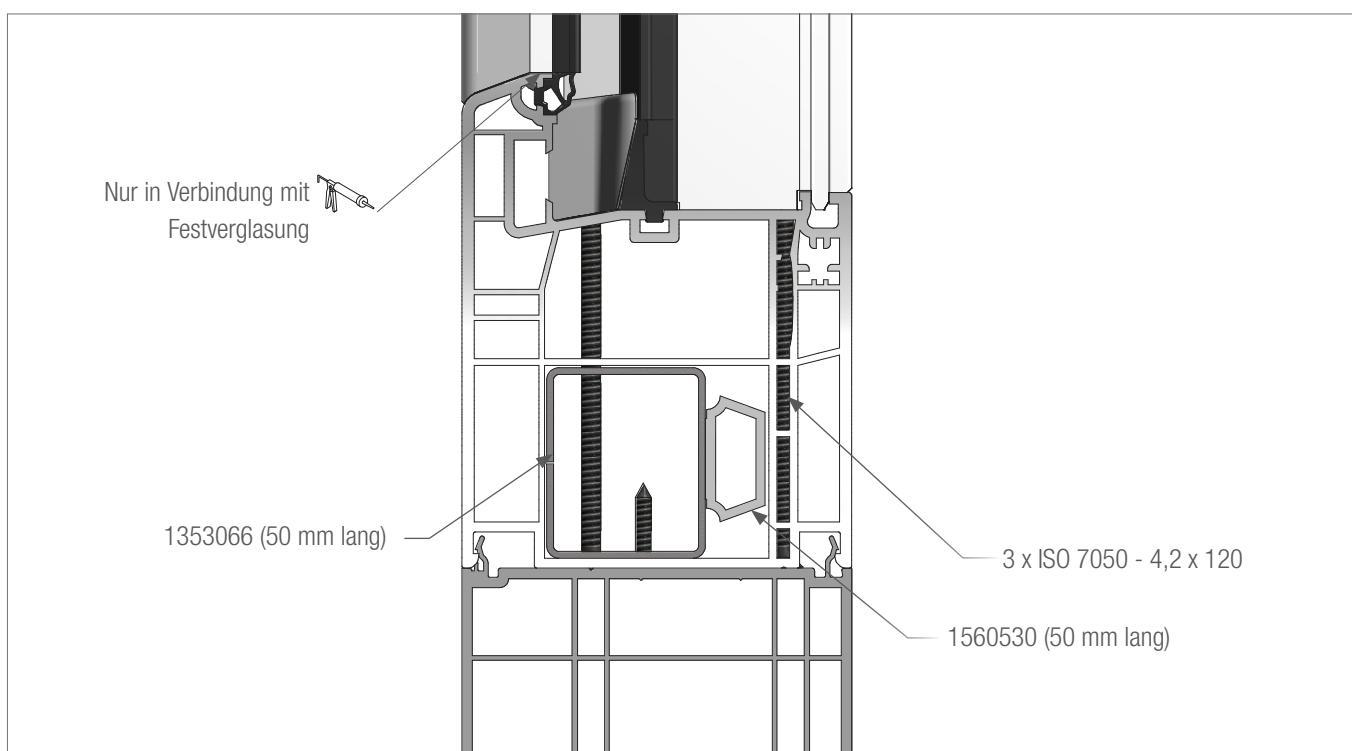
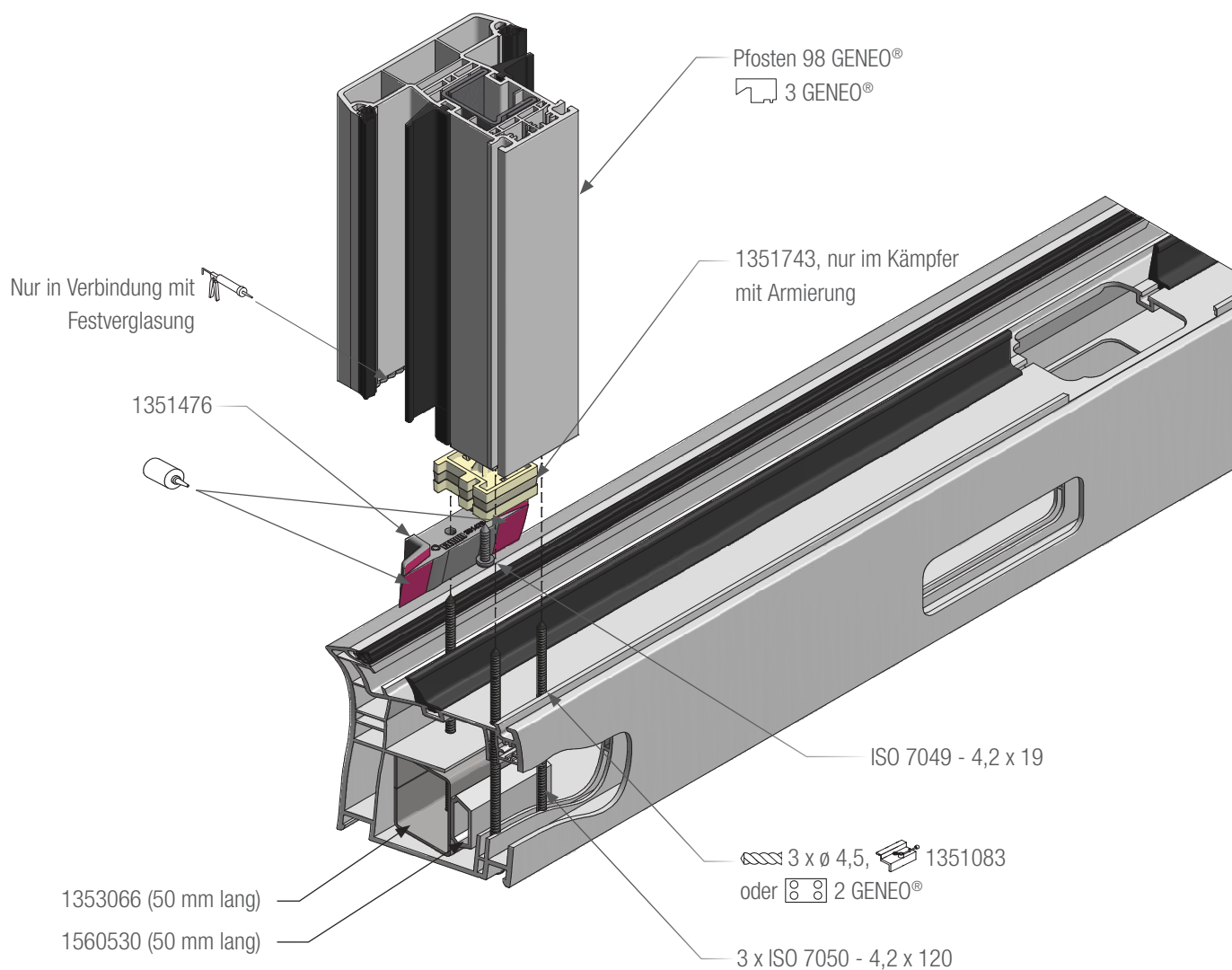
**Besondere Fertigungsdetails**  
**Sohlbank 30/41, 1538150**



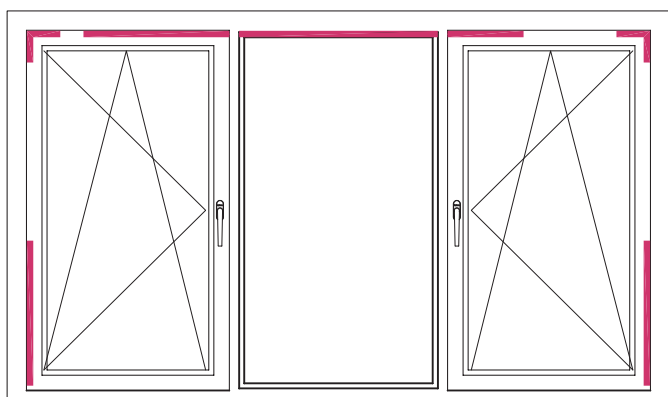
**i** Ausklüftung des Blendrahmens als durchlaufende Nut für Aluminium-Fensterbank.



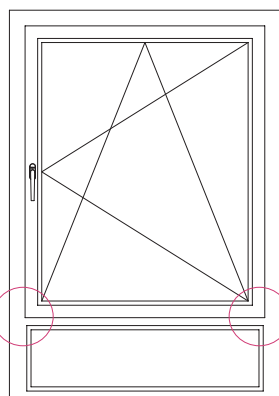
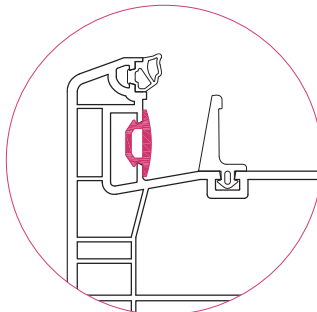
**Besondere Fertigungsdetails**  
**Pfostenverbindung mit BLR109 INOVENT**



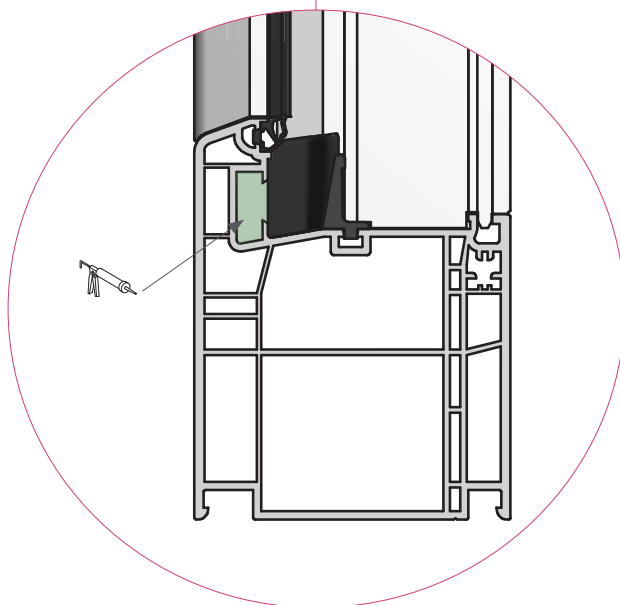
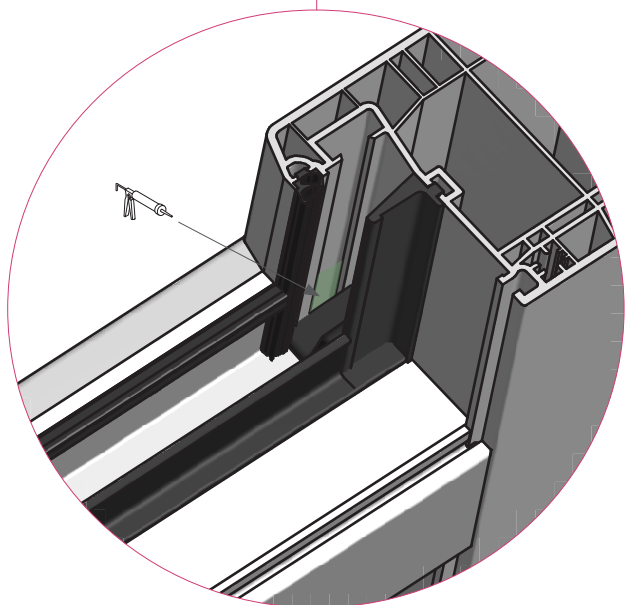
## Besondere Fertigungsdetails Pfostenverbindung mit BLR109 INOVENT



**i** Die Dichtung für BLR-Überschlag 1303443 muss auch bei Festverglasungen, wie z.B. bei mehrflügeligen Fensterelementen, eingesetzt werden.

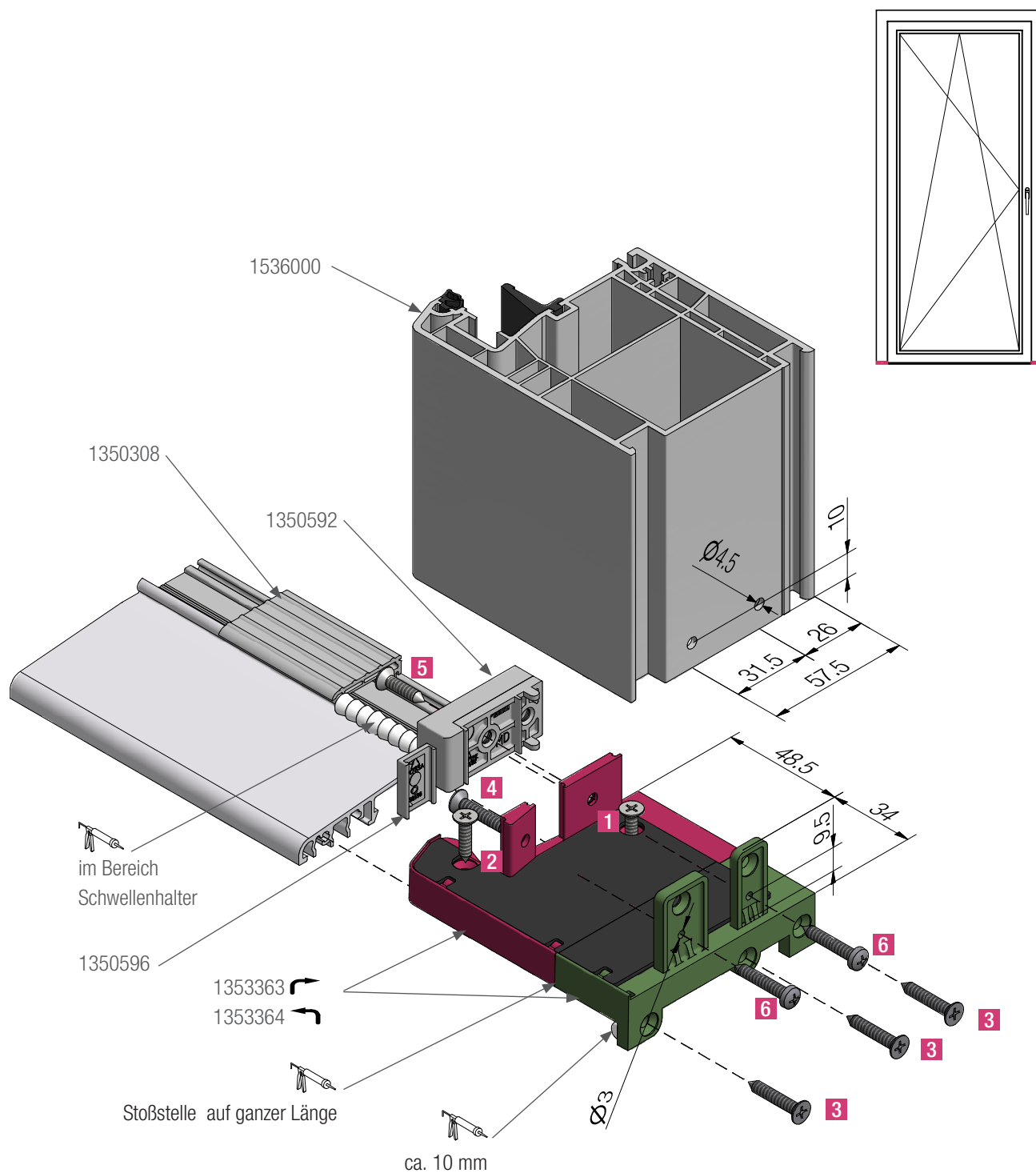



**i** Wird ein Pfosten horizontal als Kämpfer eingesetzt, ist der Kabelkanal des BLR 109 INOVENT in diesem Bereich vollständig mit Dichtstoff auszuspritzen









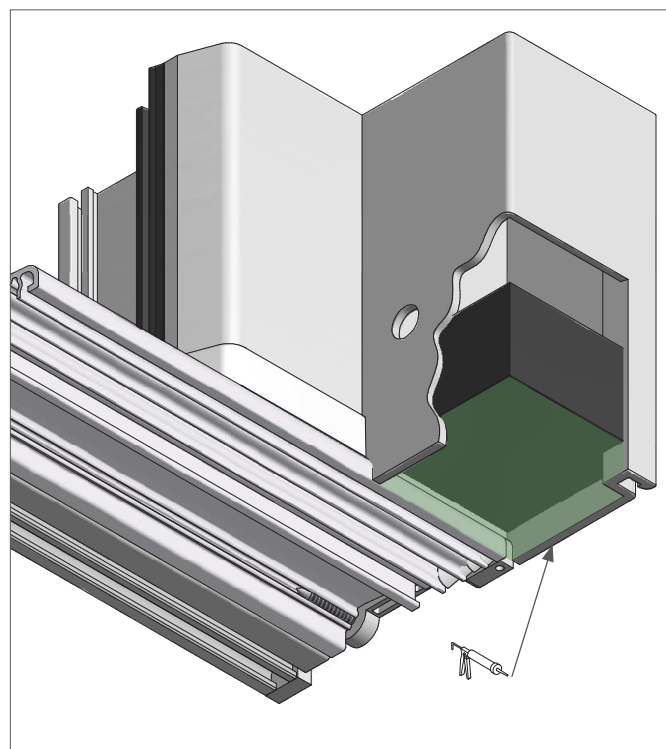
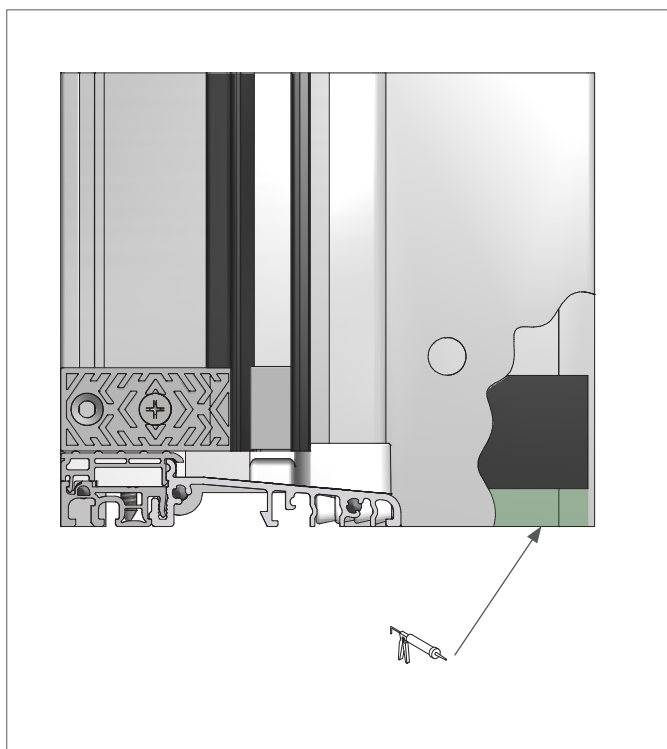
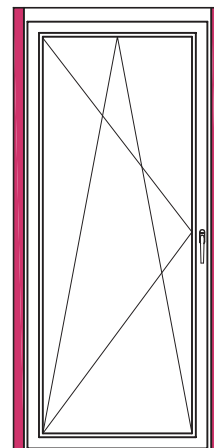
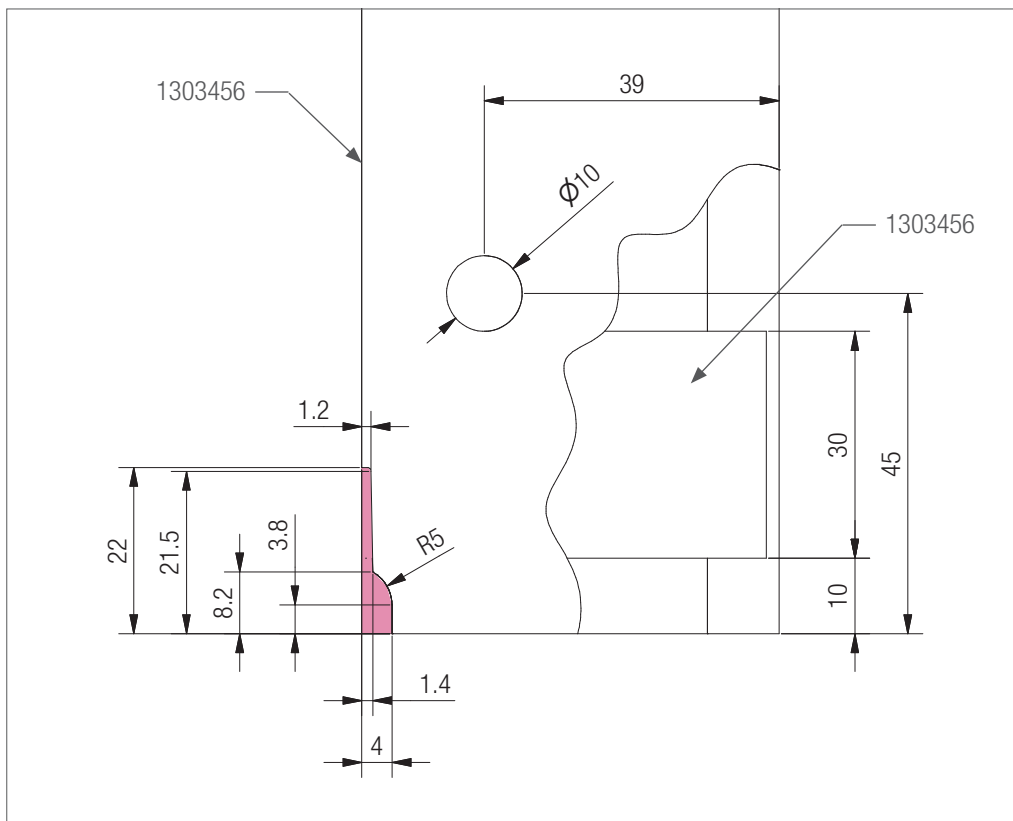
**Besondere Fertigungsdetails**  
**Balkontür mit Bodenschwelle, Verbinder**



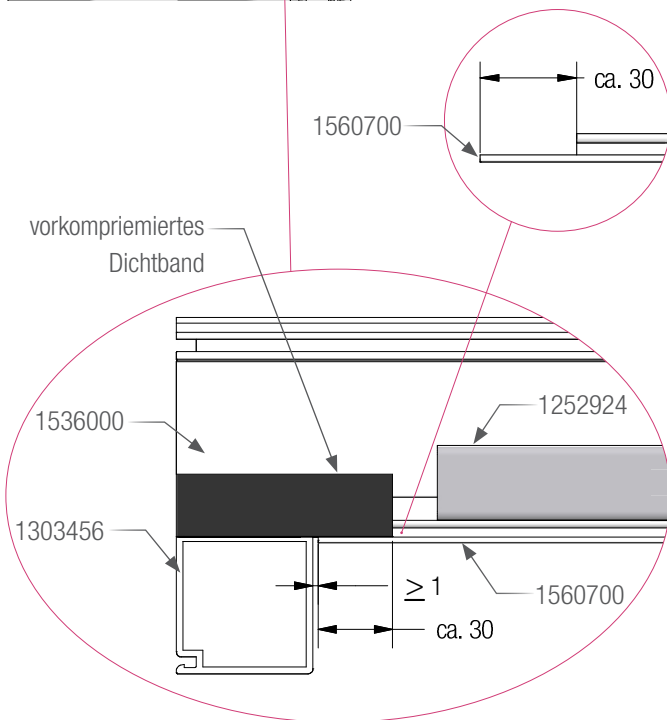
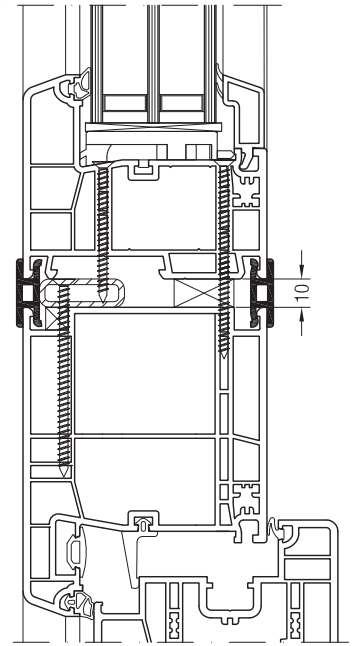
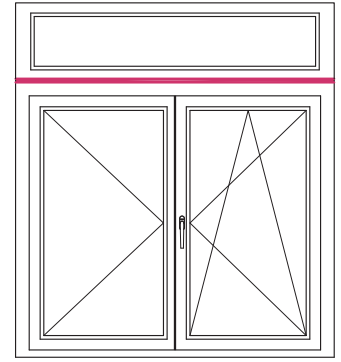
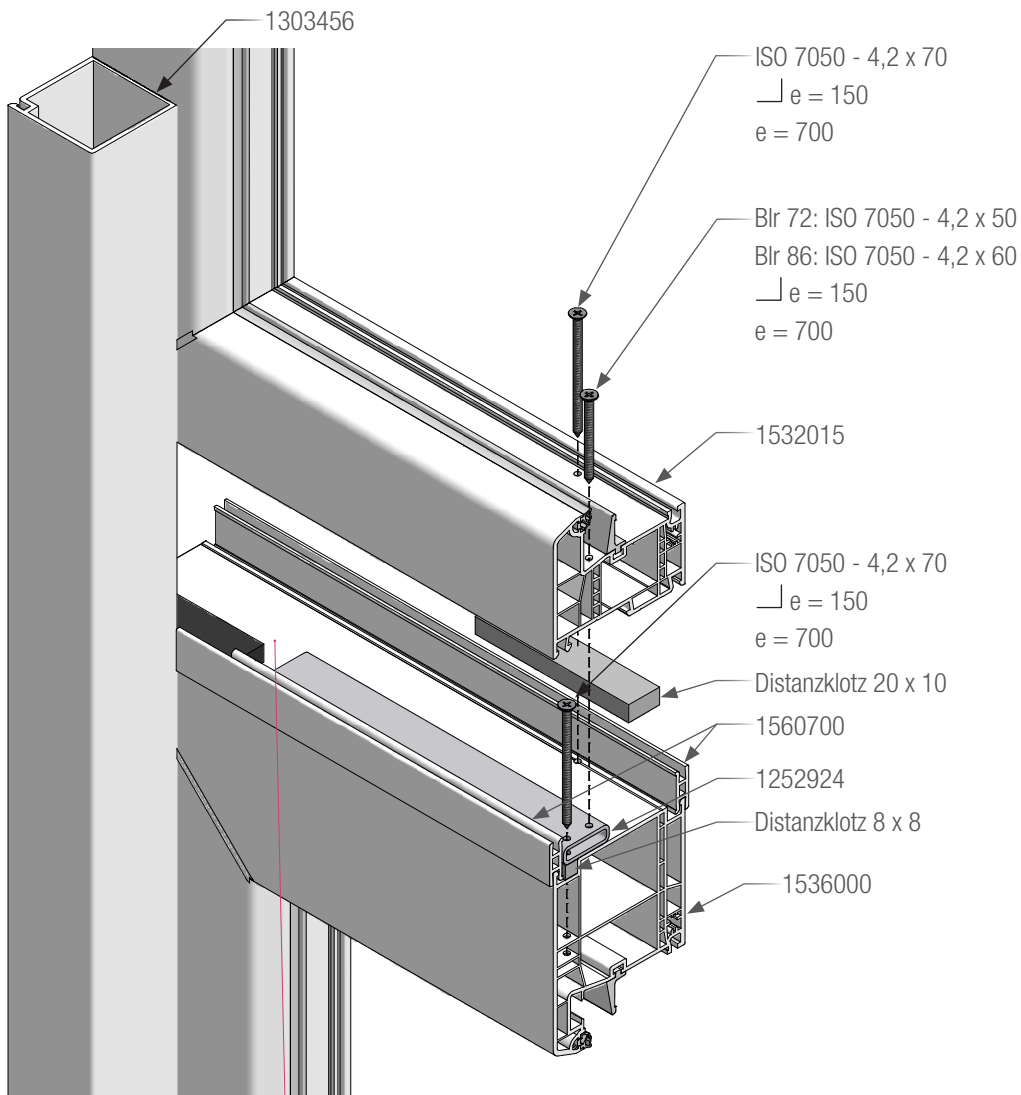
 zwischen Deckelprofil 1350308 und Schwellenhaltern sowie zwischen Deckelprofil und Schließteilen

- 1**: ISO 7050 - 4,2 x 19
- 2**: ISO 7050 - 4,2 x 16 A2
- 3**: ISO 7050 - 4,2 x 25 A2
- 4 5**: ISO 7050 - 4,2 x 25
- 6**: ISO 7049 - 4,2 x 25
- 4 und 5**:  Ø 3,  1351746 oder  13 GENE0®
- 6**:  Ø 3 / 4,5, Achsen versetzt bohren!

Besondere Fertigungsdetails  
 Balkontür mit Bodenschwelle, Luftlenkprofil




**Besondere Fertigungsdetails  
Elemente mit Oberlicht**

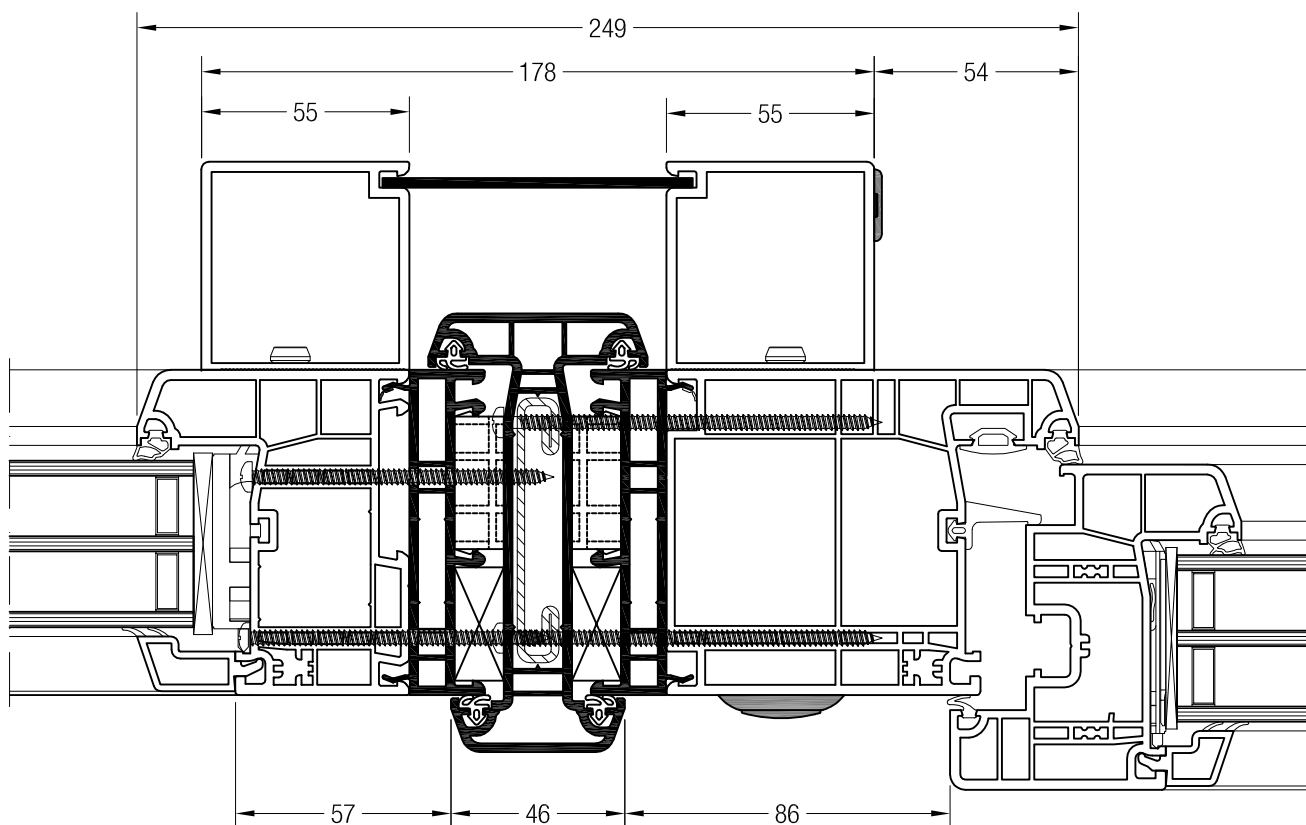
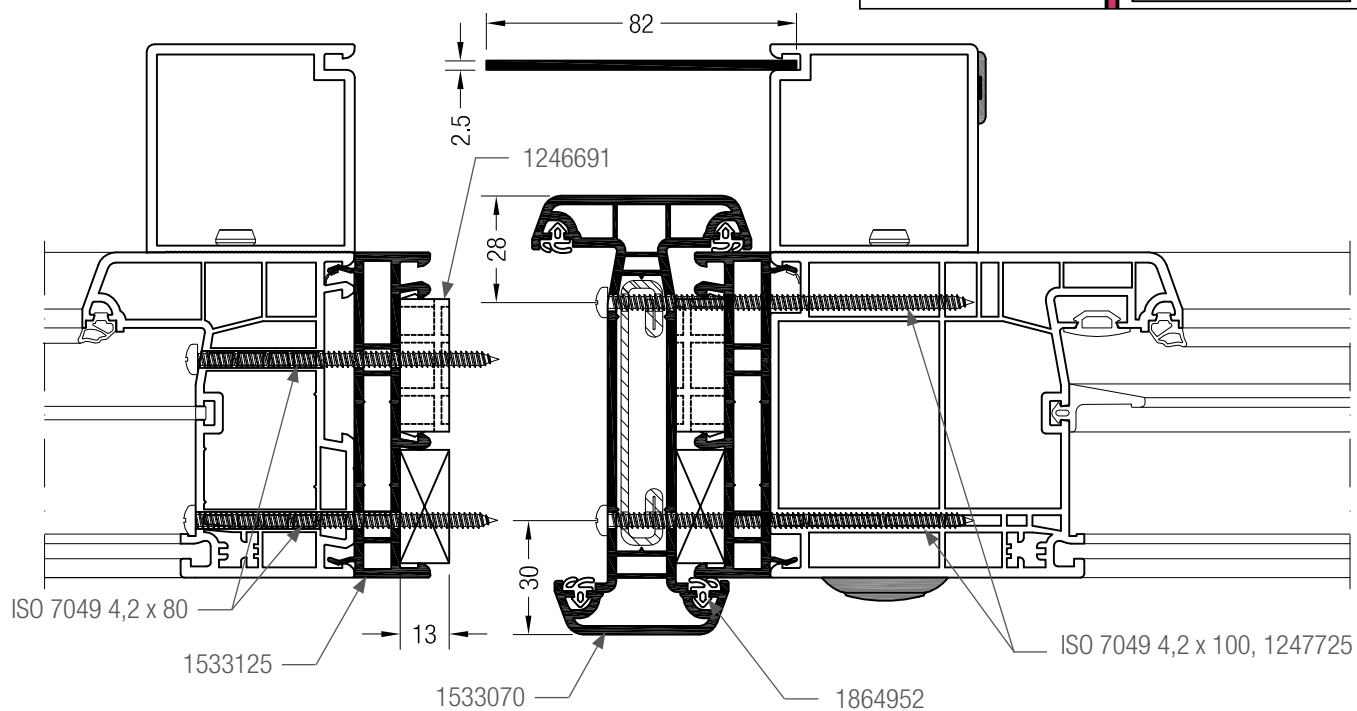
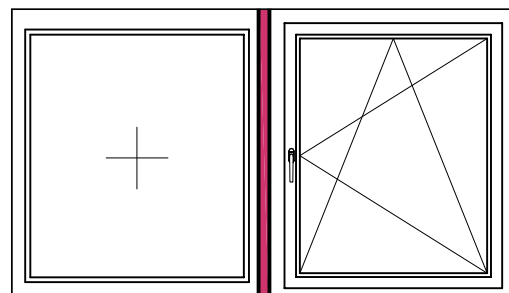


- Länge Luftlenkprofil - Gesamtelementhöhe
- Verbindungsprofil Nr. 2 wird außen zwischen den Luftlenkprofilen links und rechts mit einer Stoßfuge zum Luftlenkprofil je Seite von mind. 1 mm eingesetzt.
- Die Breite der Stoßfuge richtet sich nach der Länge des Verbindungsprofils (0,6 mm pro 1 m Profillänge bei Weiß, bei Farbe verdoppelt sich dieser Wert)
- Die Abdichtung außen im Bereich des Stoßes zwischen Luftlenkprofil und Verbindungsprofil erfolgt mit einem vorkomprimierten Dichtband. Dafür wird das Verbindungsprofil Nr. 2 je Seite gem. der Darstellung konfektioniert.
- Für die Montage des Verbindungsprofils Nr. 2 gelten die Verarbeitungshinweise in TI Detailzeichnungen Zusatzprofile Bautiefe 86.
- Länge 1252924 mit Luftlenkprofil (1303456, 1252924 bzw. 80 x 50 x 2): Elementbreite - 200
- Entwässerung/Dampfdruckausgleich im Oberlicht-Element nur nach vorne möglich!

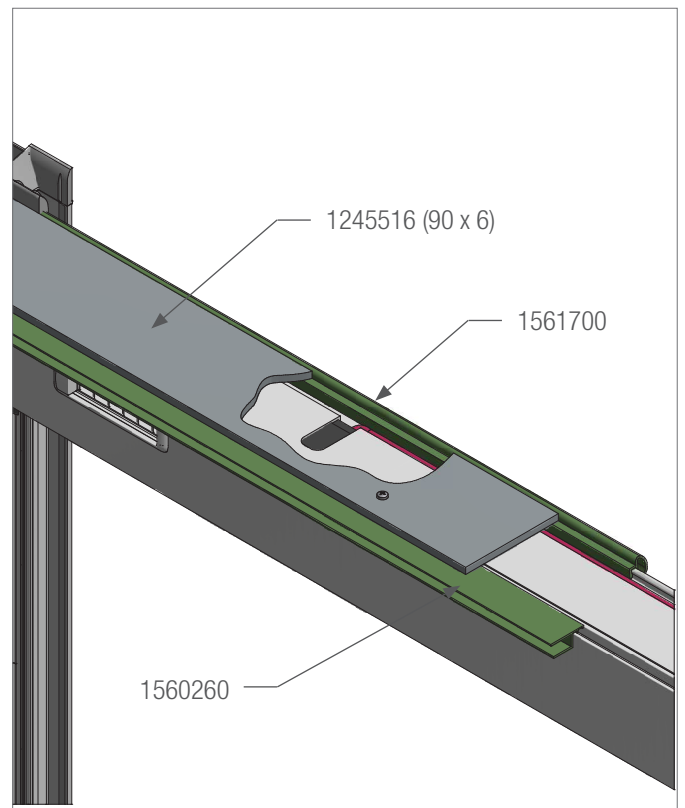
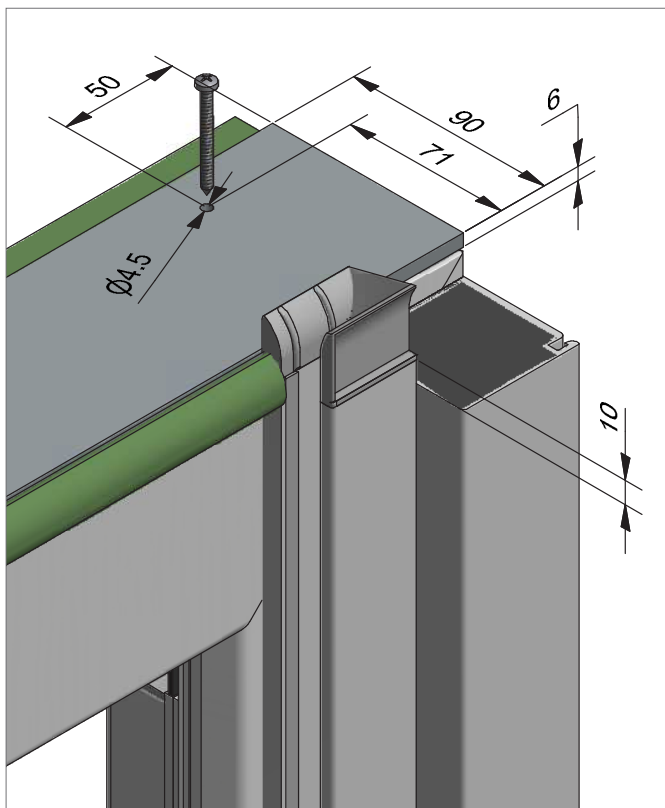
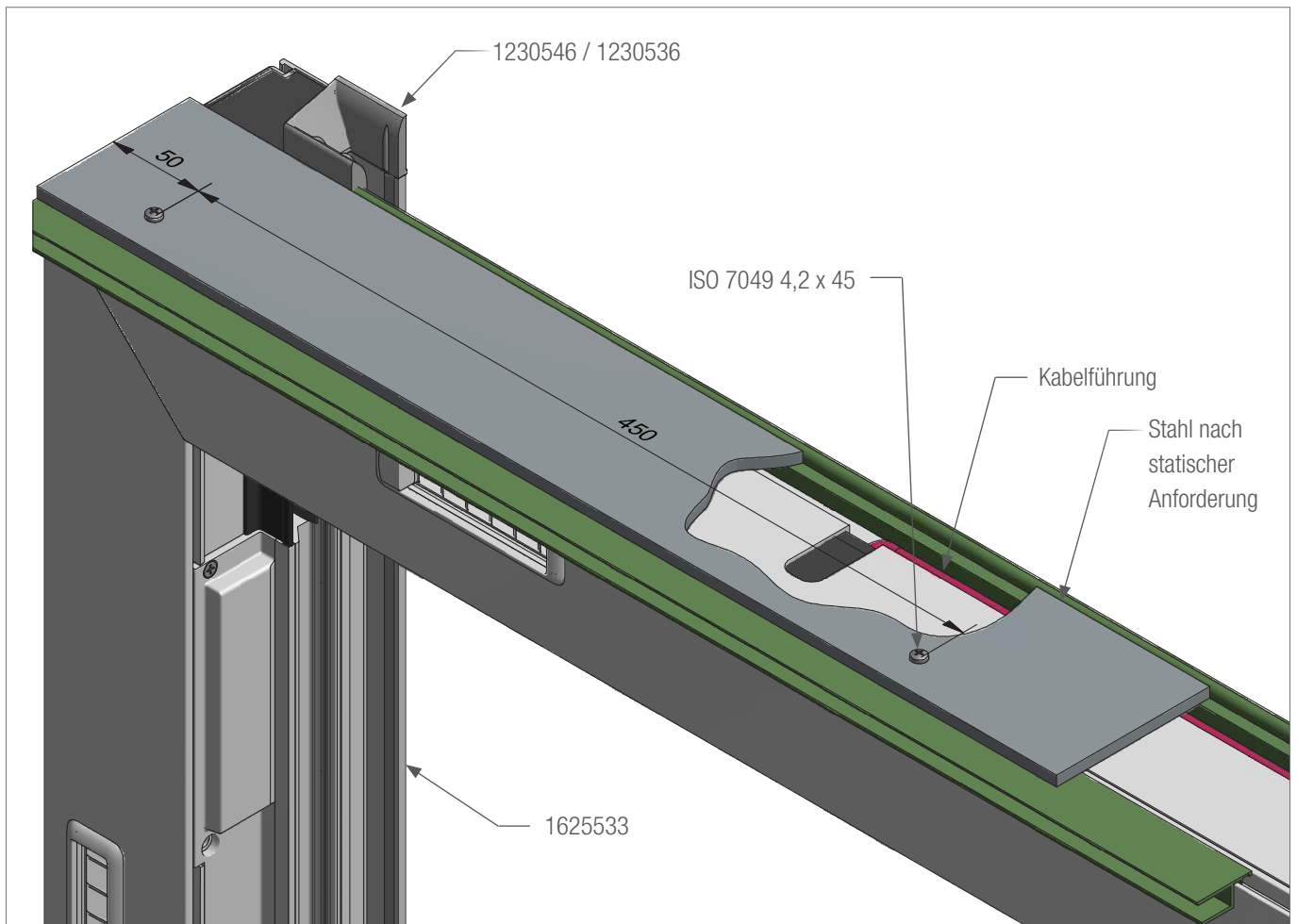
## Besondere Fertigungsdetails

### Dehnstoßkopplung

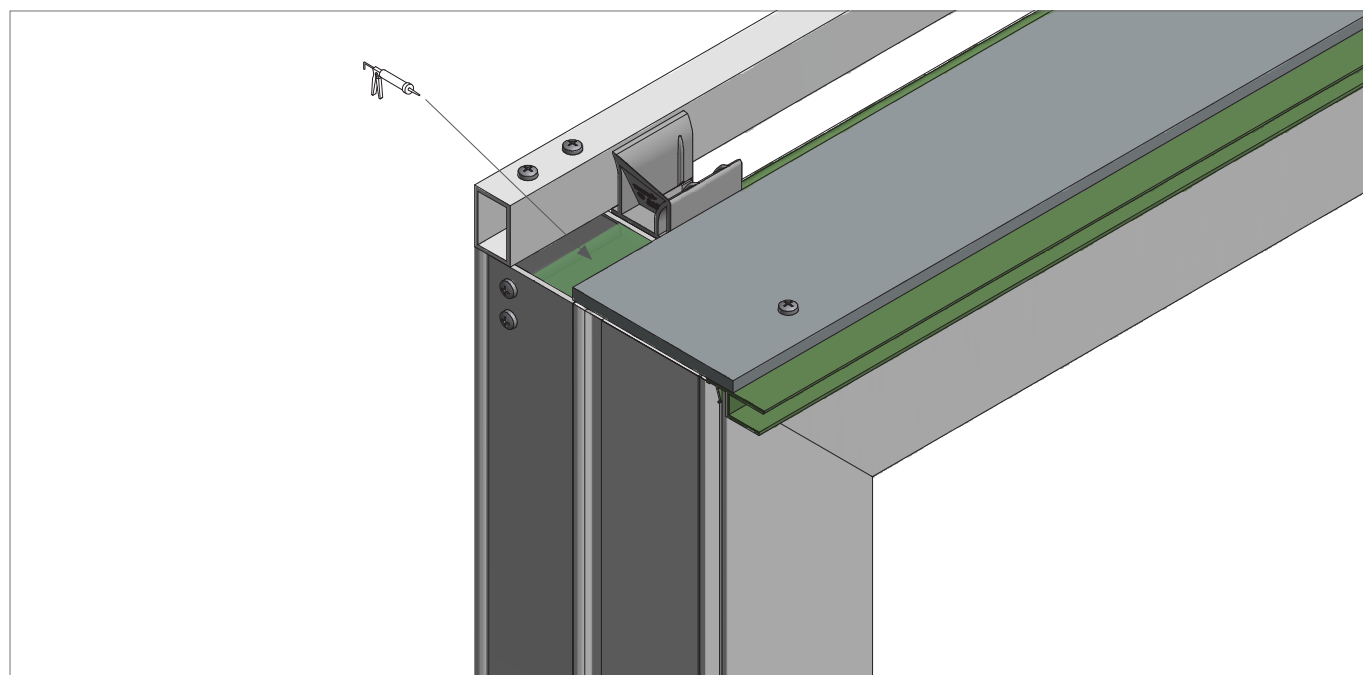
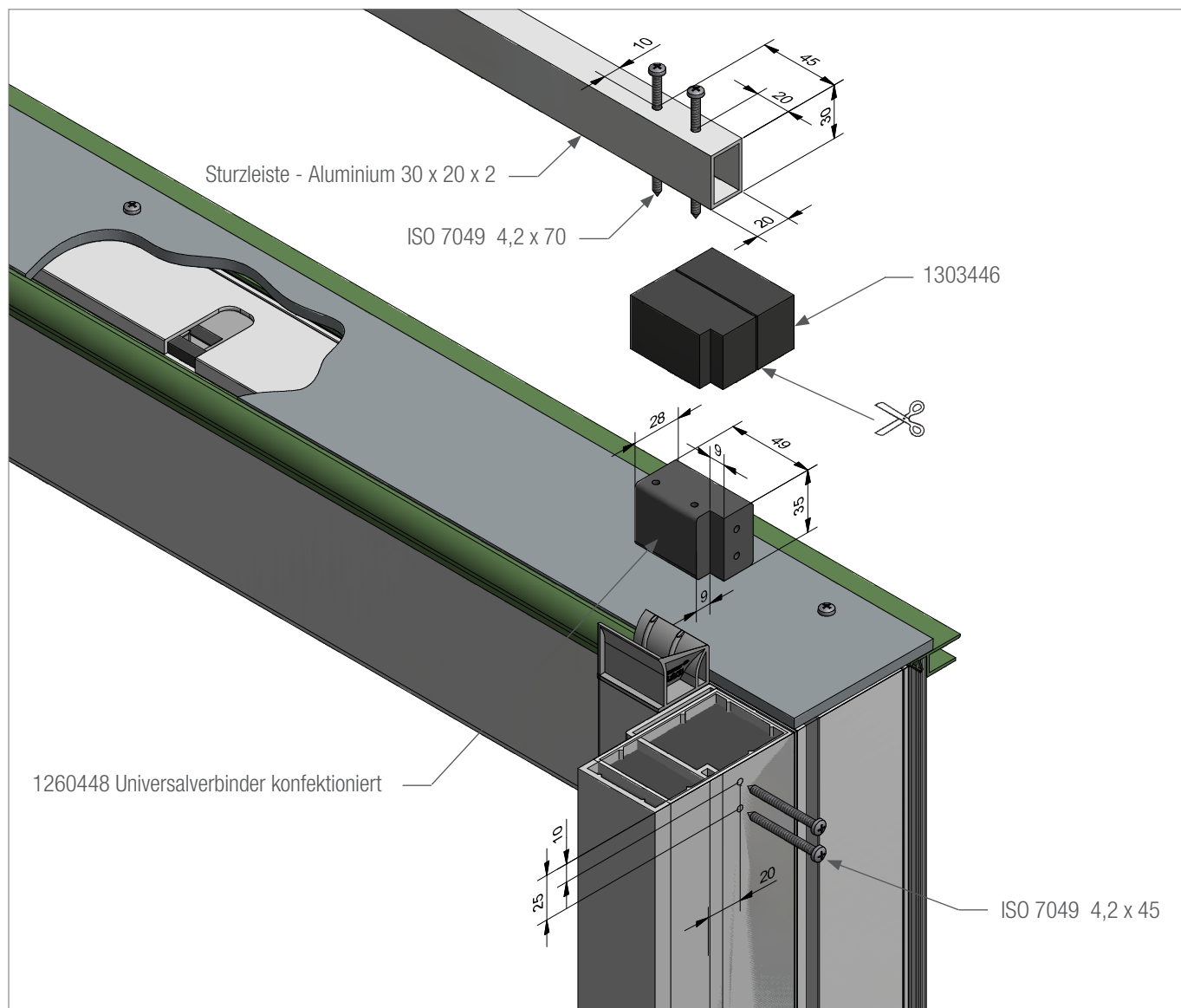
 Weitere Details zur Ausführung sind dem Register „Zusatzprofile, Zubehör, Platten - Detailzeichnungen - Bautiefe 86 mm“ zu entnehmen.




Besondere Fertigungsdetails  
 Rollladentraverse

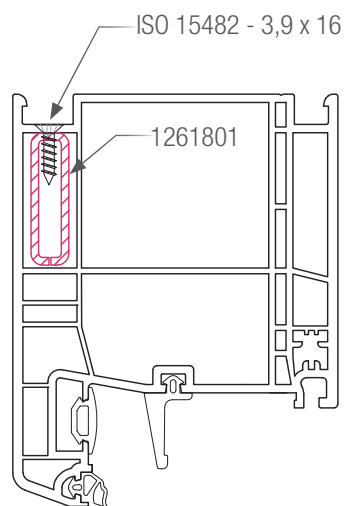
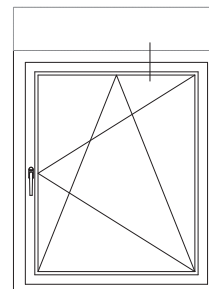


Besondere Fertigungsdetails  
Rollladentraverse mit Sturzleiste (Anschlagmauerwerk)

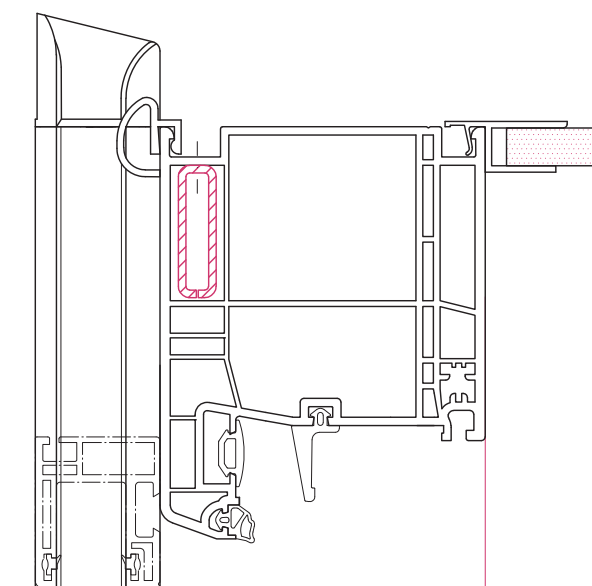


## Besondere Fertigungsdetails Elemente mit Rollladenkasten

 Gemäß den Vorgaben in den Armierungsrichtlinien GENEÖ (Kap. Statik, S. 14) muss bei farbigen Elementen der obere Blendrahmen bei Verwendung eines Rollladenkastens oder Sturzka-  
stens generell mit Stahlarmierung verstärkt werden. In diesem Fall kommt bei Blendrahmen 109 MD INOVENT die Armierung 1261801 zum Einsatz. Zur Armierungsbefestigung sollten ausschließlich Senkkopfschrauben verwendet werden, damit der Rastfußbereich weiterhin für die Kabelführung genutzt werden kann.



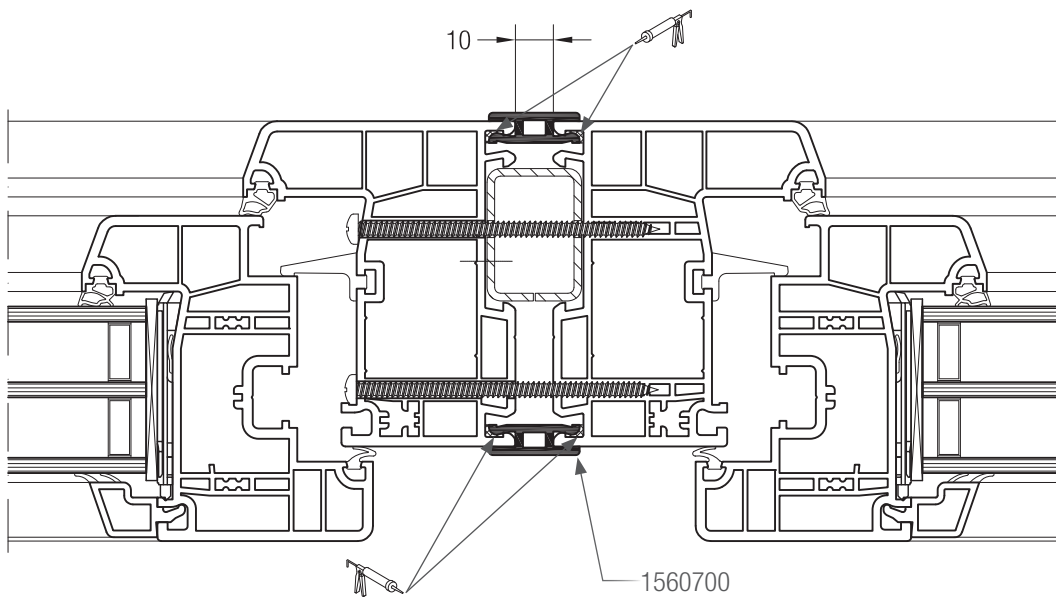
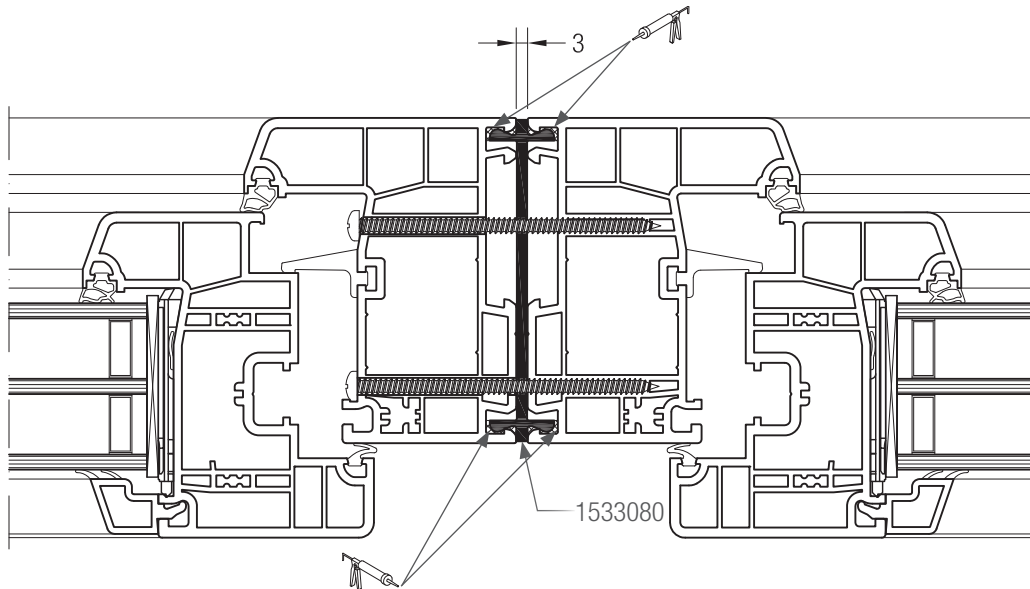
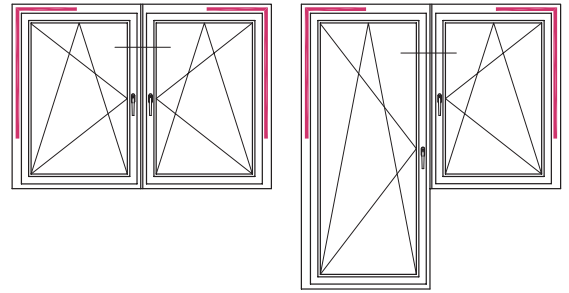
Blendrahmen 109 MD INOVENT mit Armierung 1261801



Blendrahmen 109 MD INOVENT mit Rollladentraverse 1561700

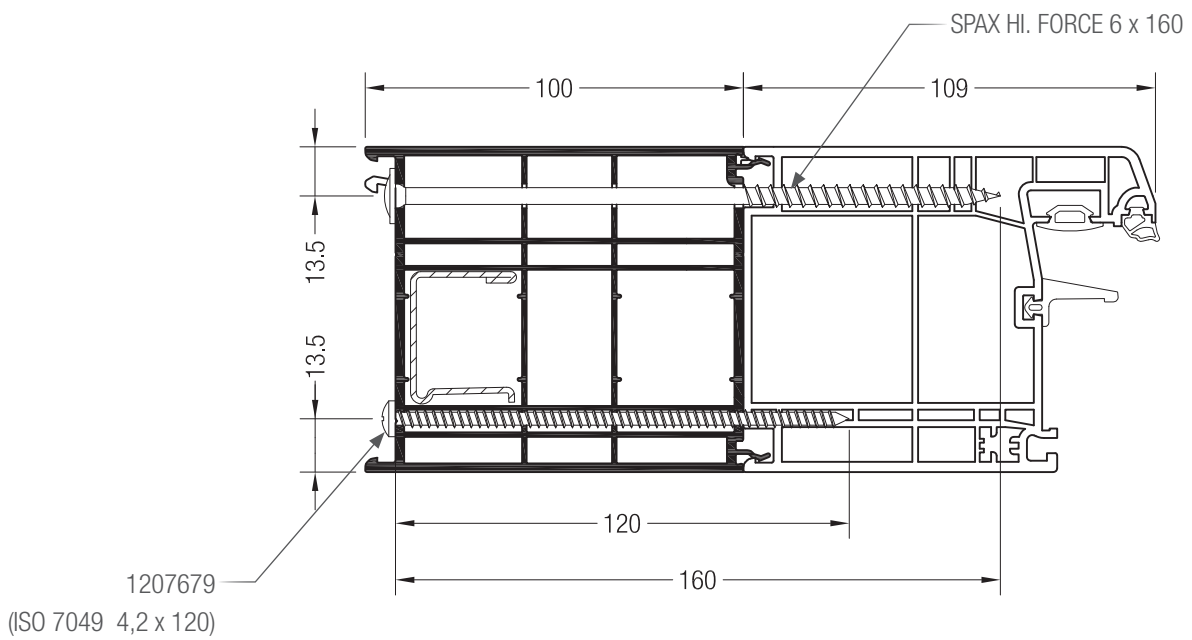
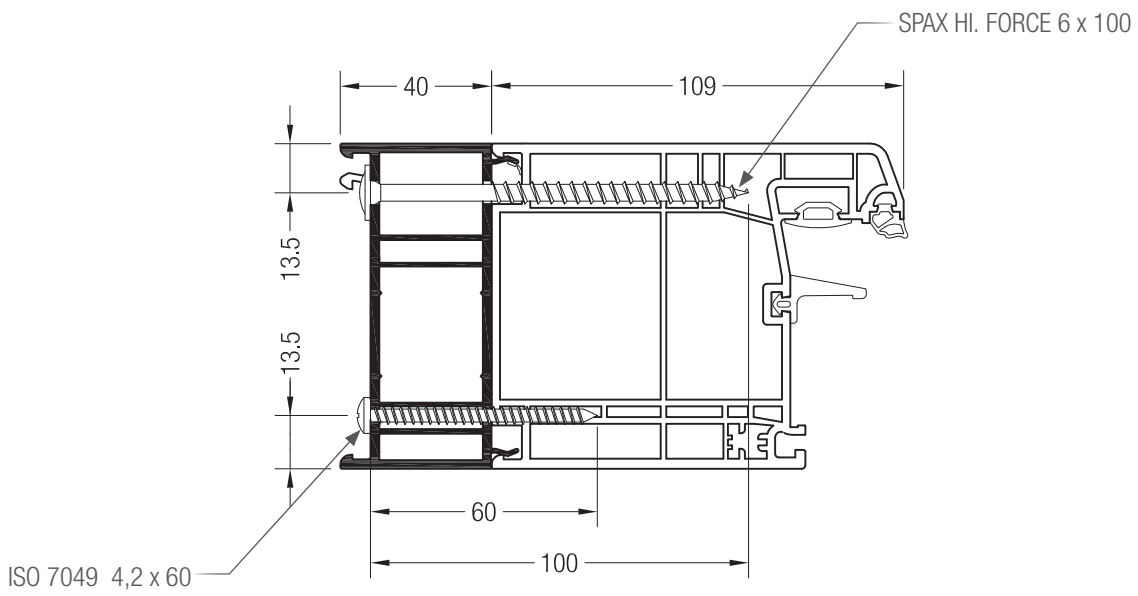
**Zuschnittmaß der Armierung 1261801:** Elementbreite - 110 mm.

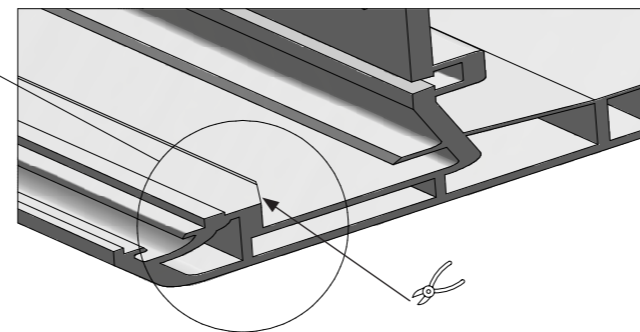
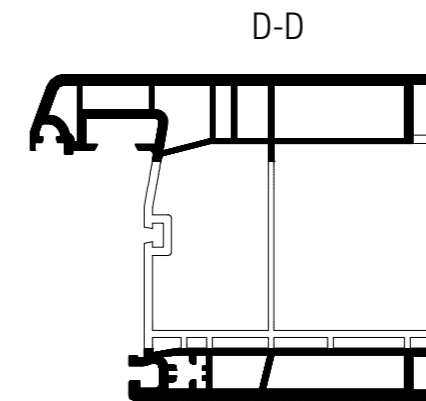
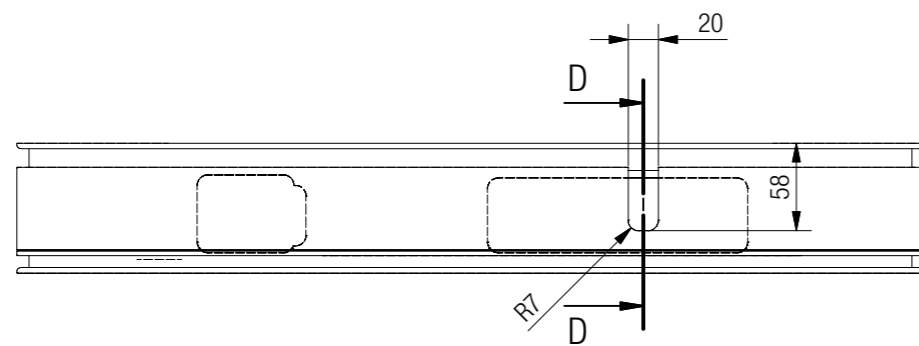
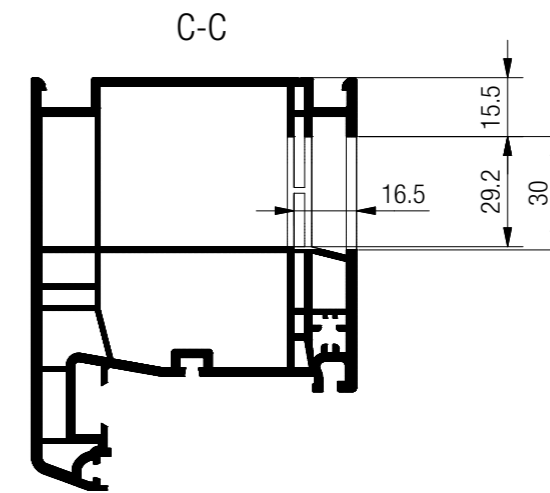
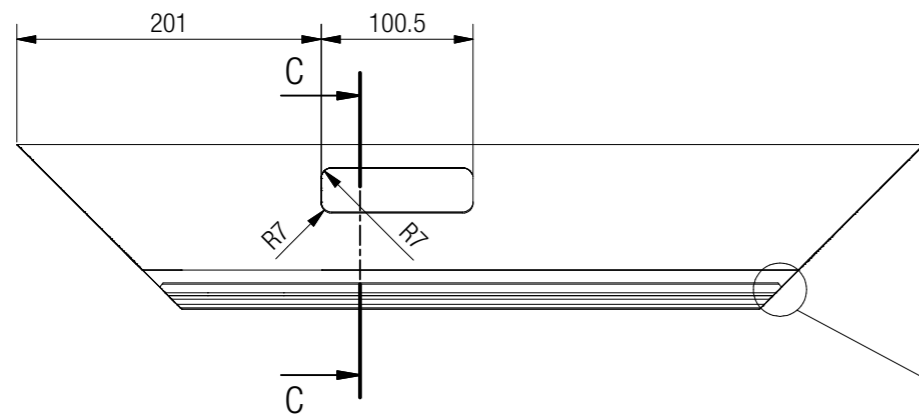
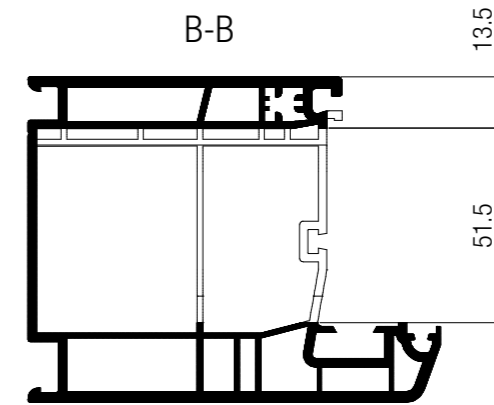
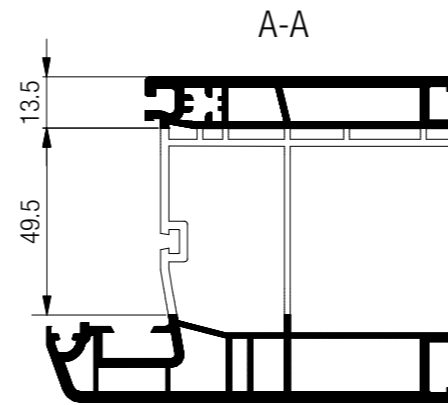
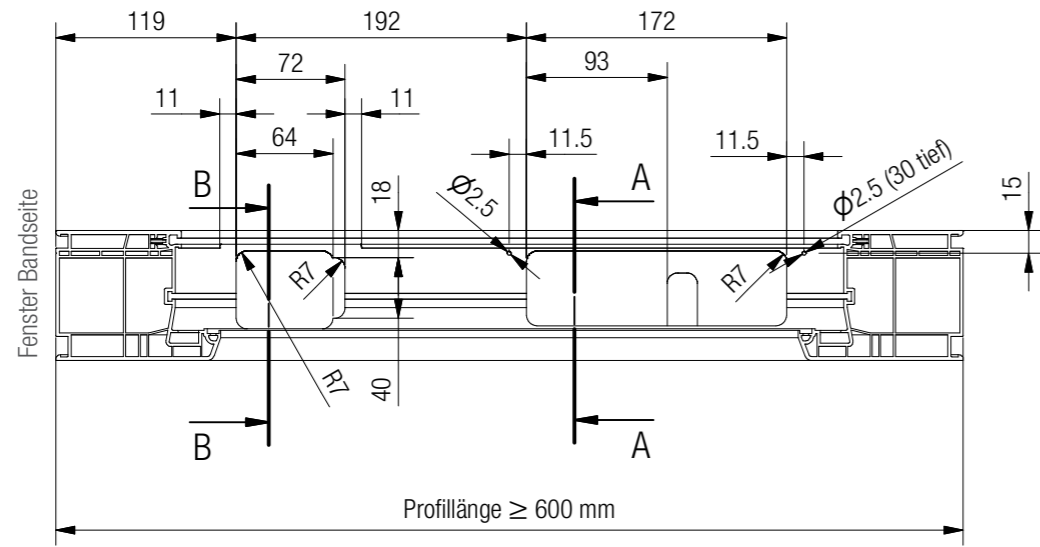
Besondere Fertigungsdetails  
Kopplung Fensterelemente (1533080, 1560700)



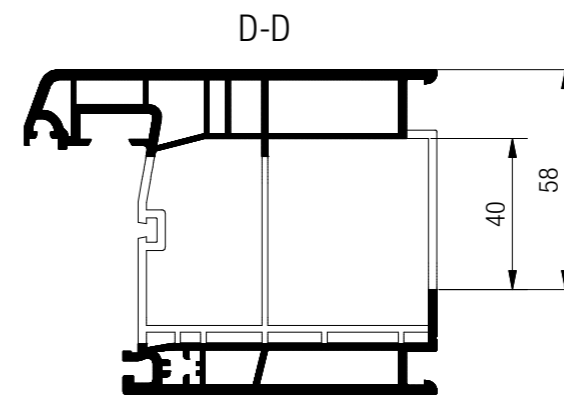
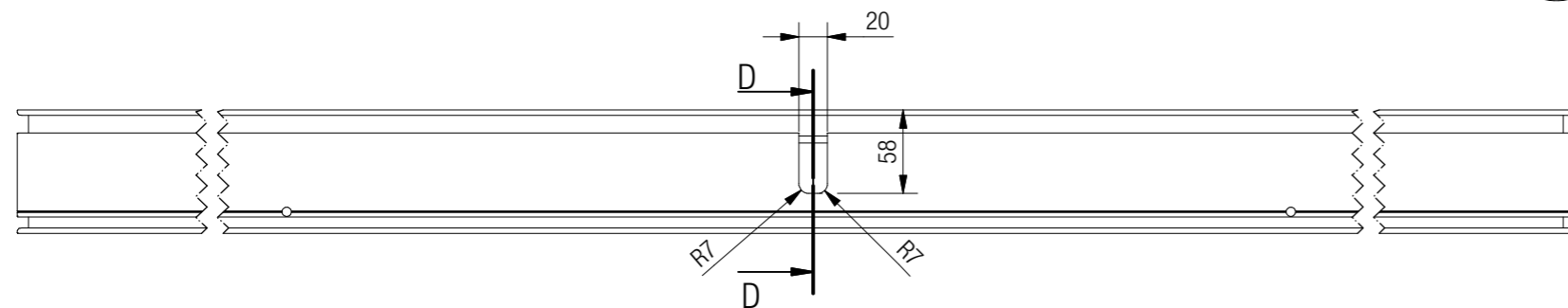
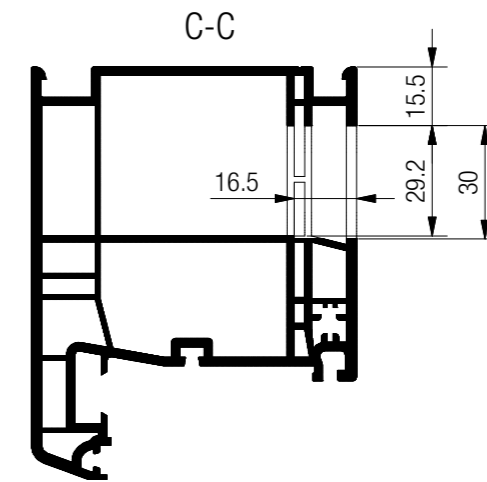
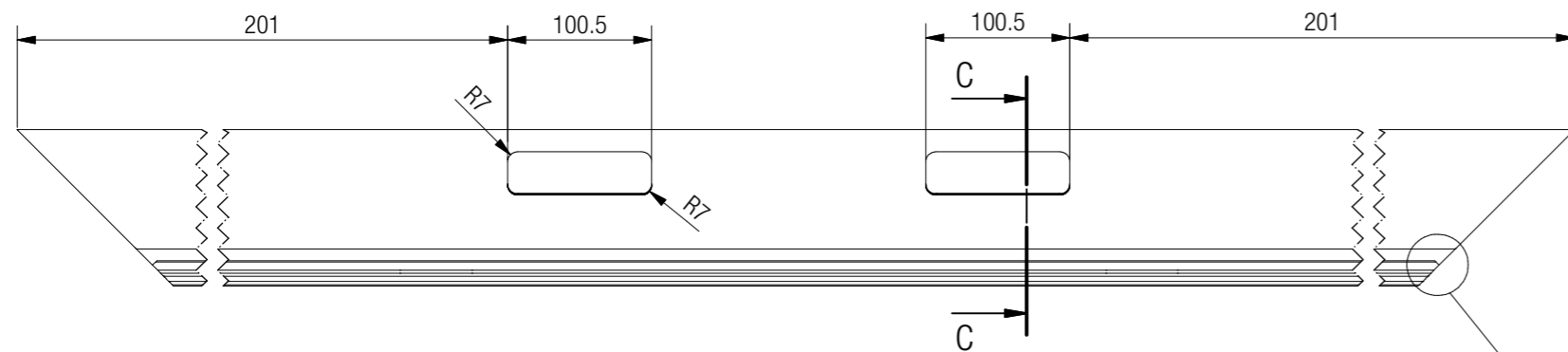
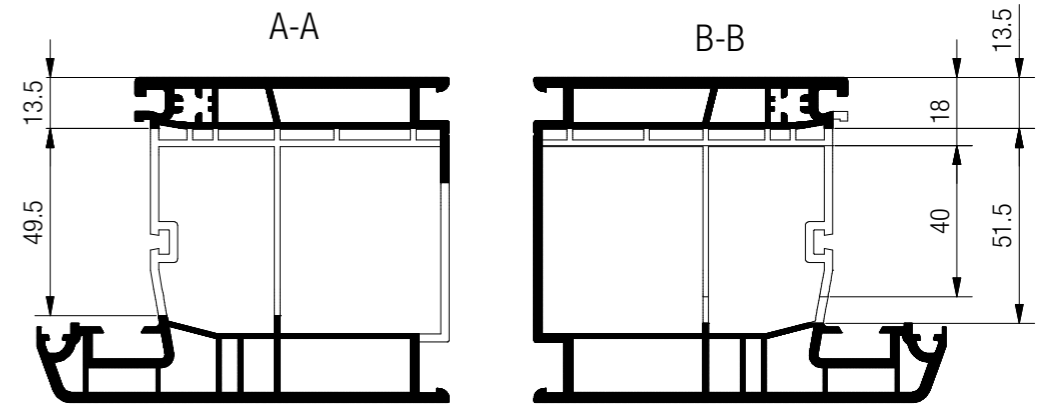
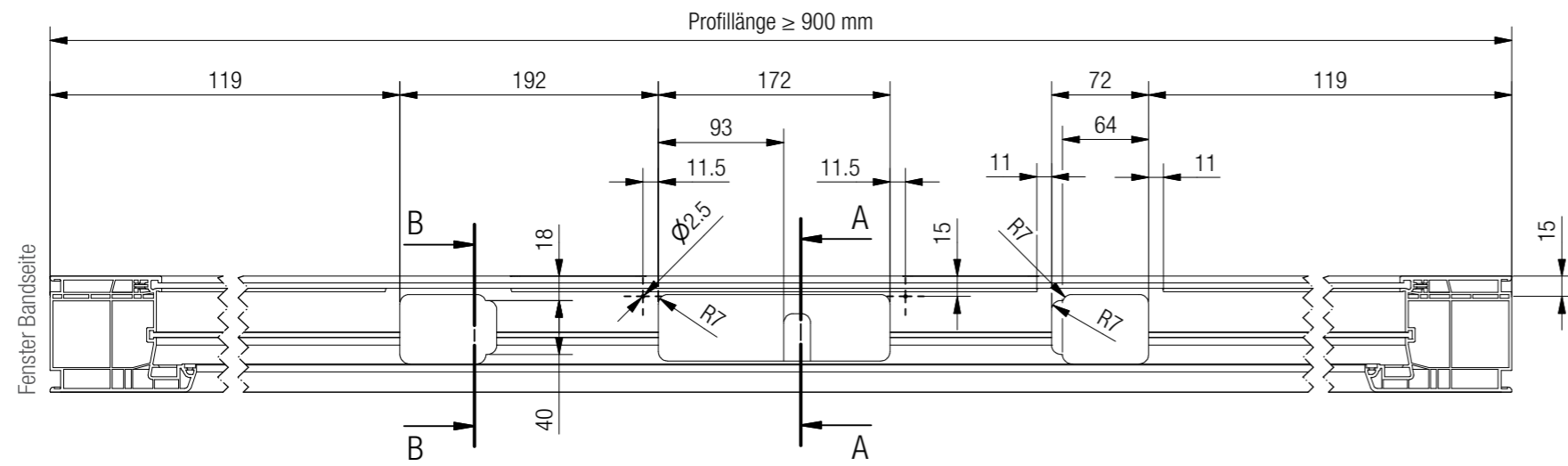
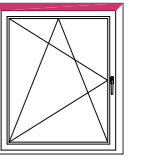


Besondere Fertigungsdetails  
Verbreiterungen BLR 109 INOVENT



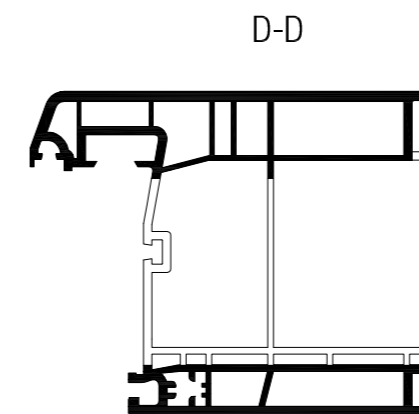
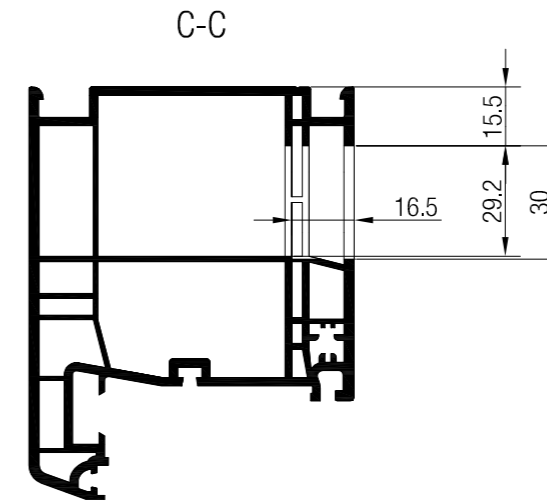
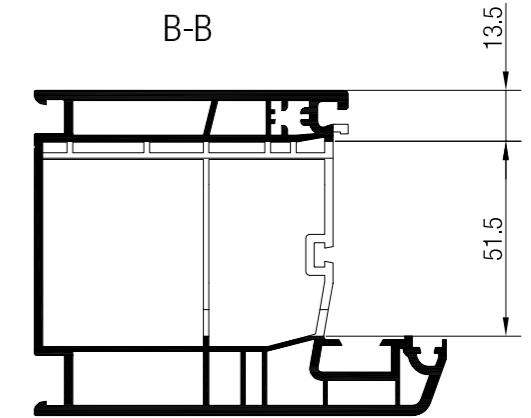
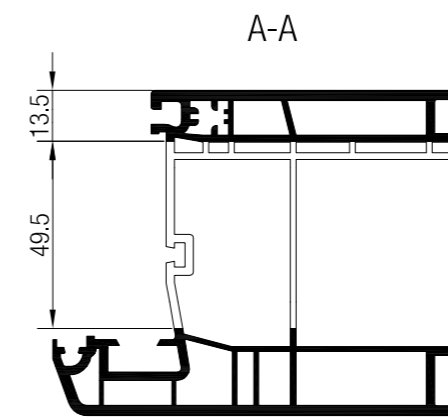
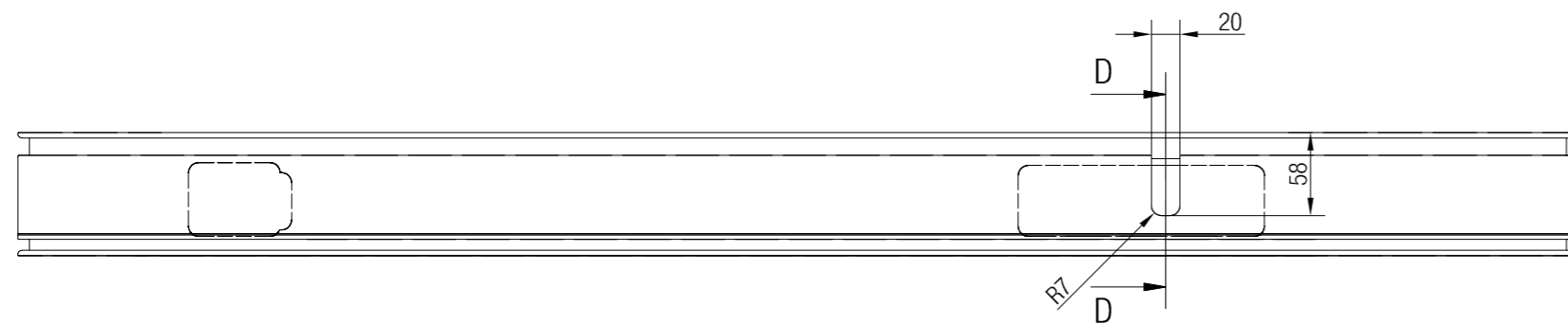
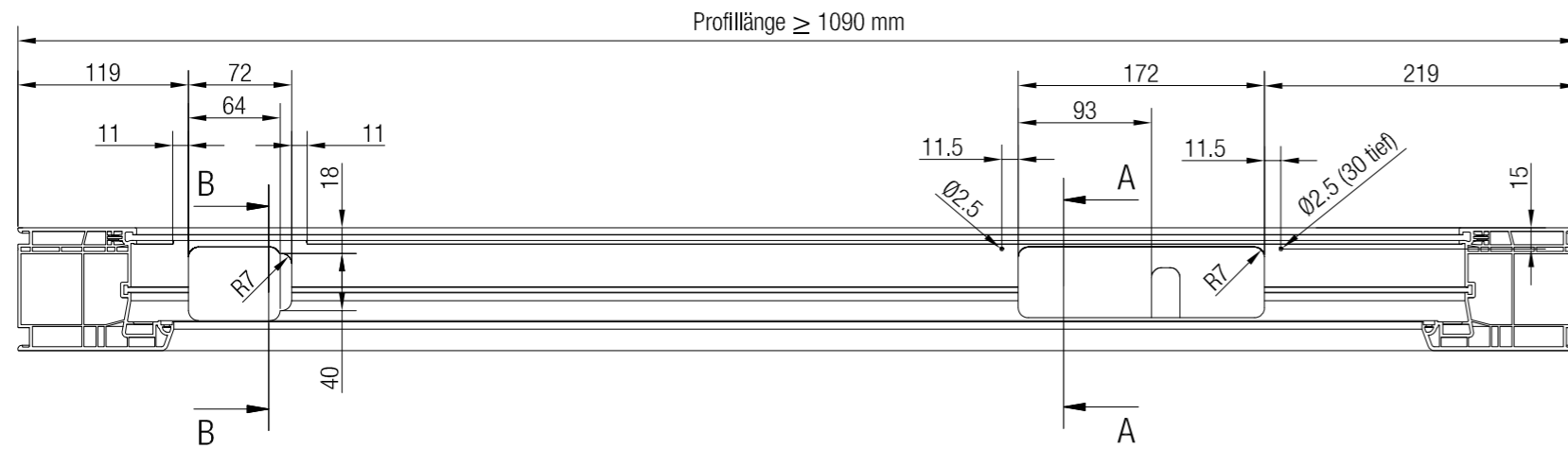
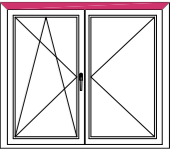


Mit dem hier dargestellten Profil lässt sich eine 1-Strang-Version „LINKS“ realisieren.  
 Das bedeutet: Bei einer Fensteransicht von innen wird der Luftstrom über den linken Vertikalrahmen geführt.  
 Bei einer RECHTEN-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!  
 Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

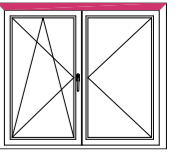


Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

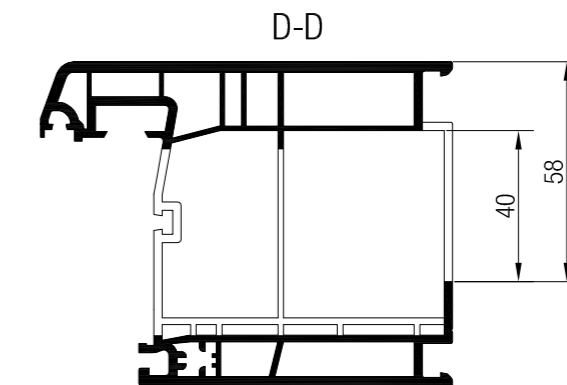
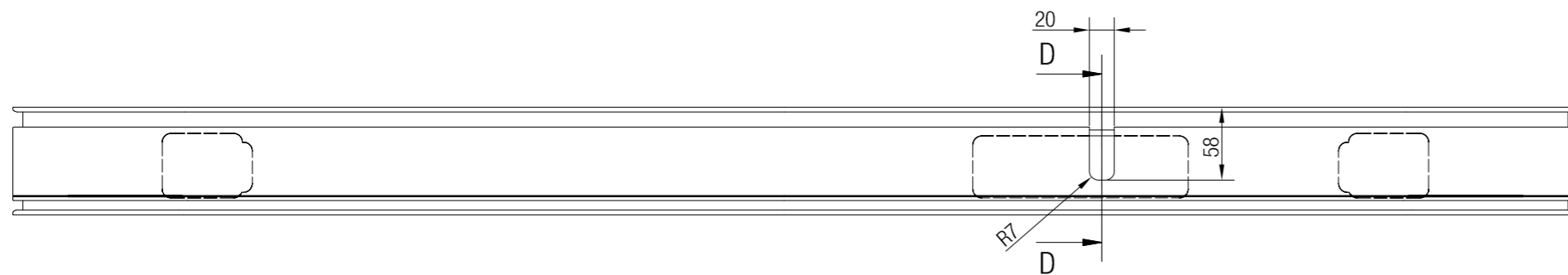
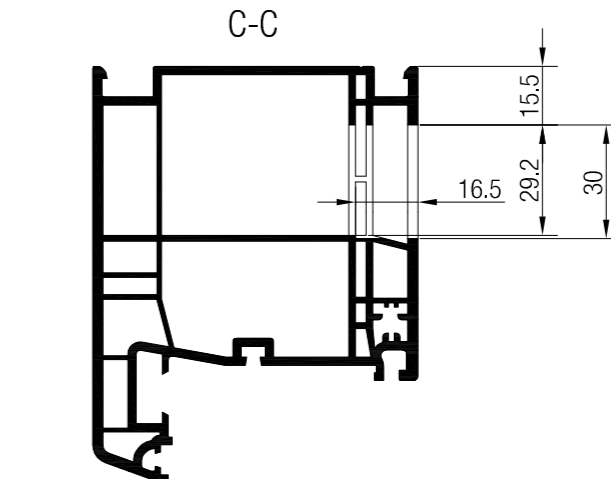
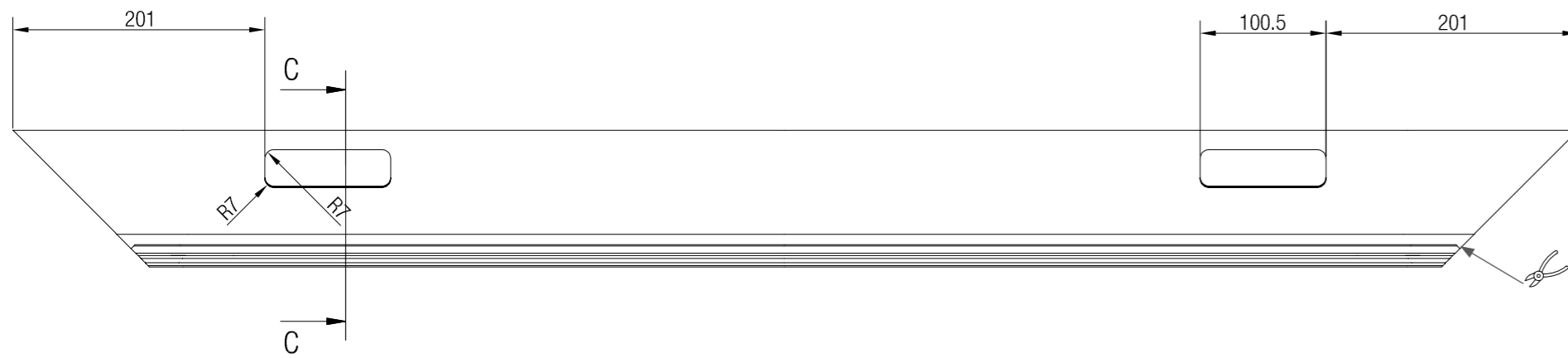
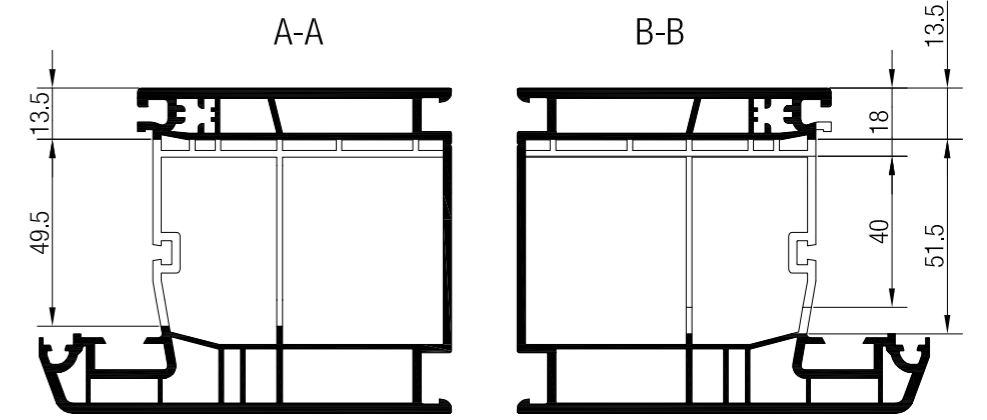
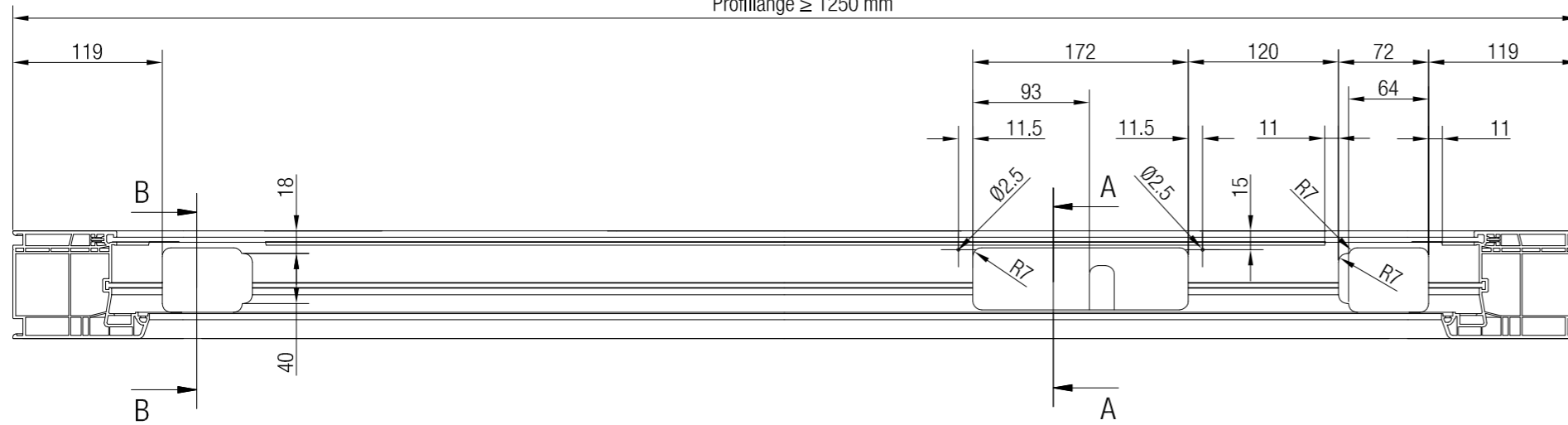
Fräsezeichnungen  
 Blendrahmen 109, horizontal, oben, 1-Strang-Version, zweiflügeliges Stulpfenster



Mit dem hier dargestellten Profil lässt sich eine 1-Strang-Version „LINKS“ realisieren.  
 Das bedeutet: Bei einer Fensteransicht von innen wird der Luftstrom über den linken Vertikalrahmen geführt.  
 Bei einer RECHTEN-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!  
 Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

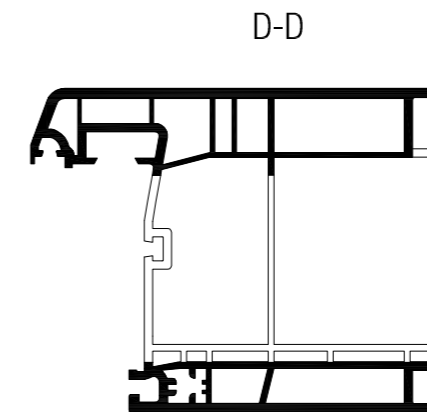
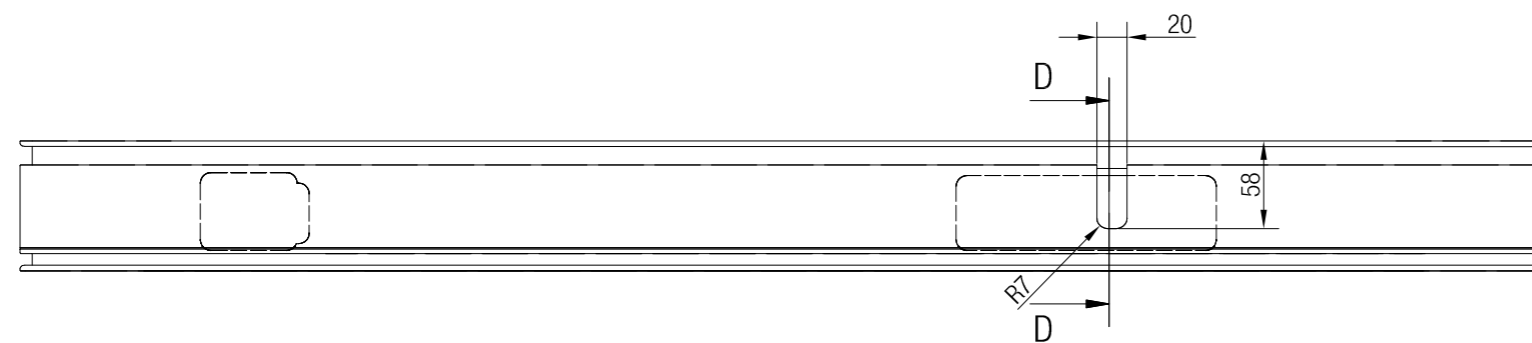
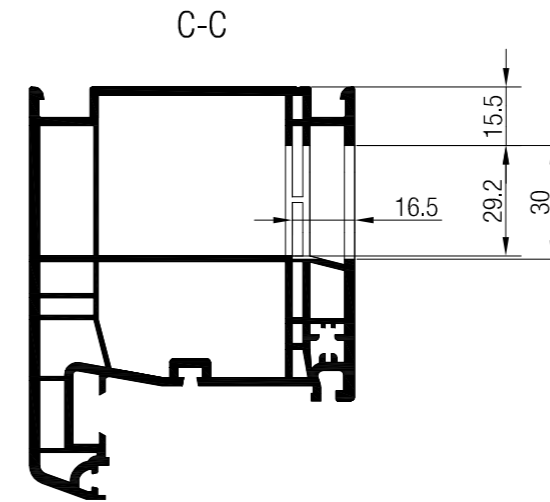
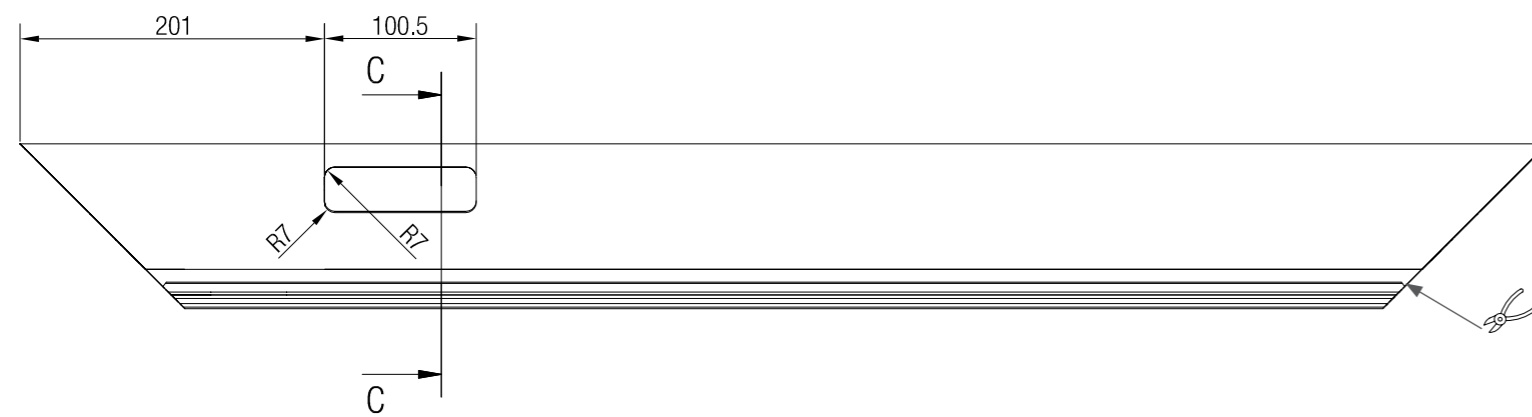
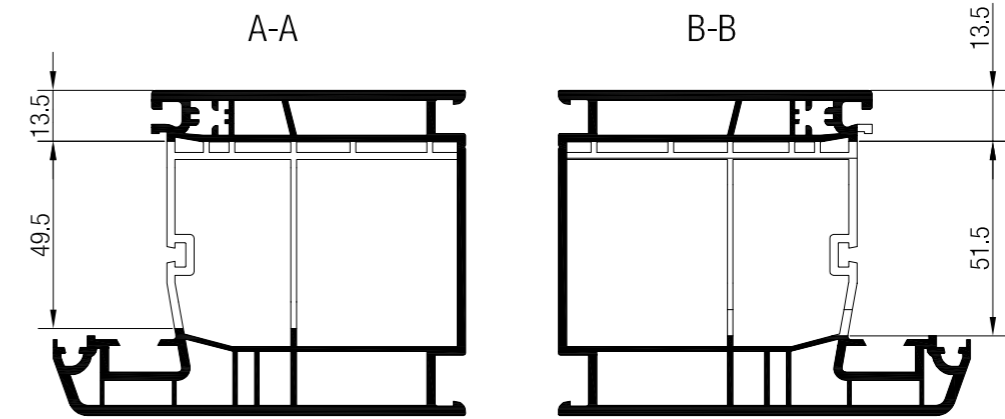
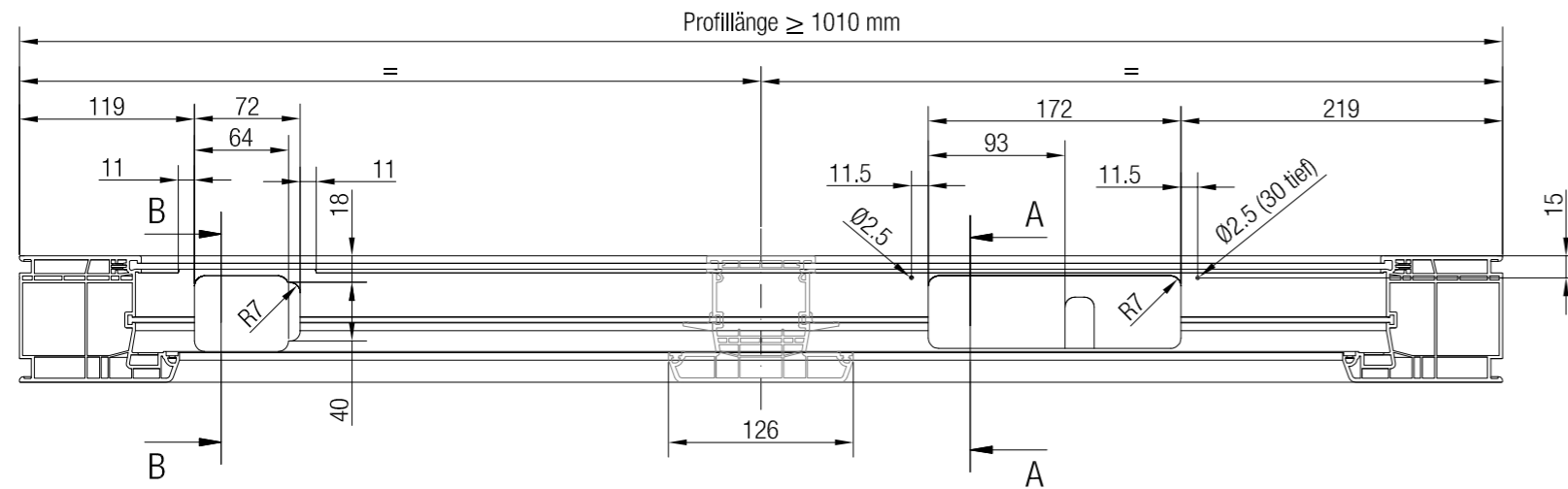
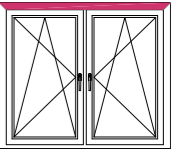


Profillänge  $\geq 1250$  mm

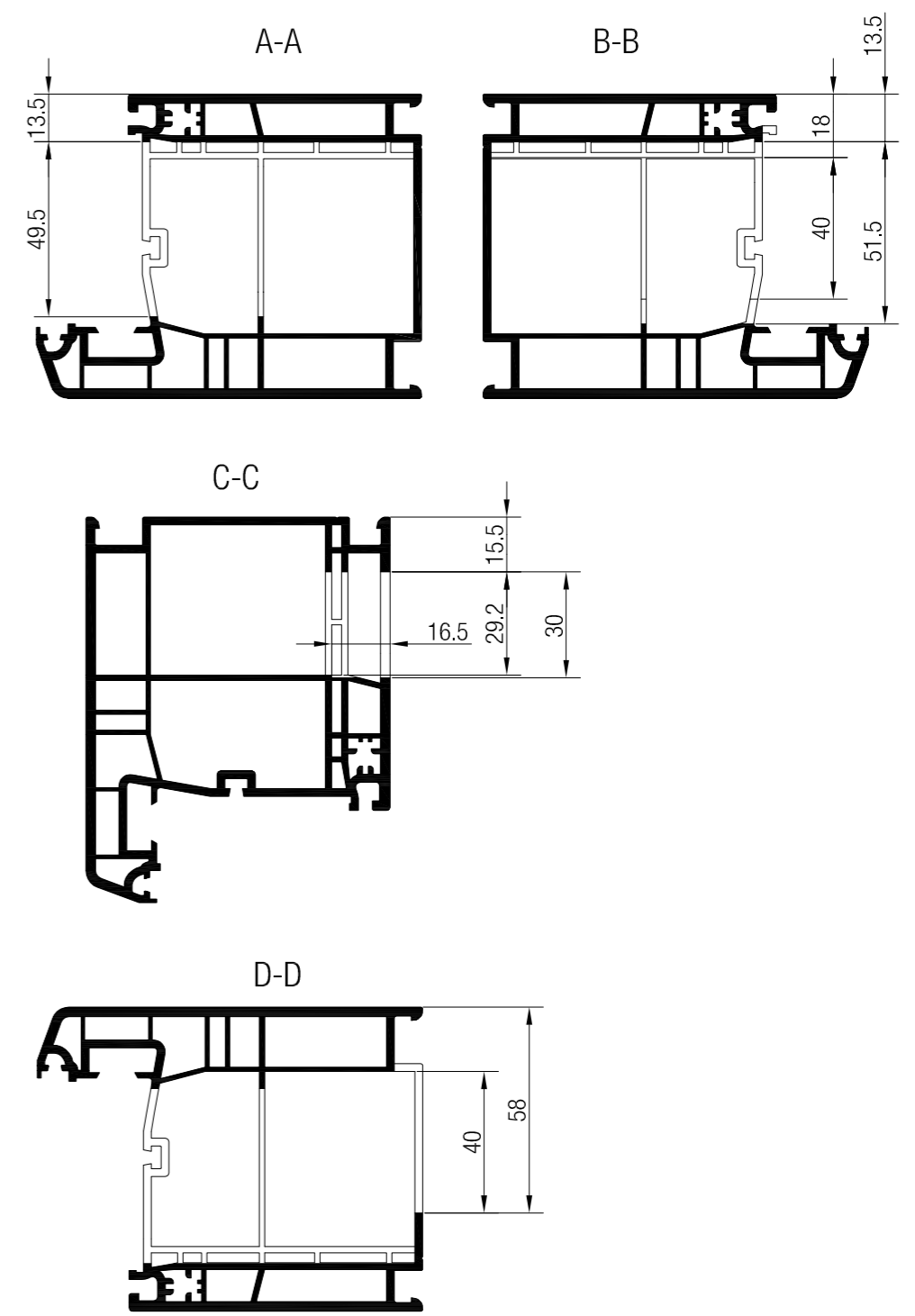
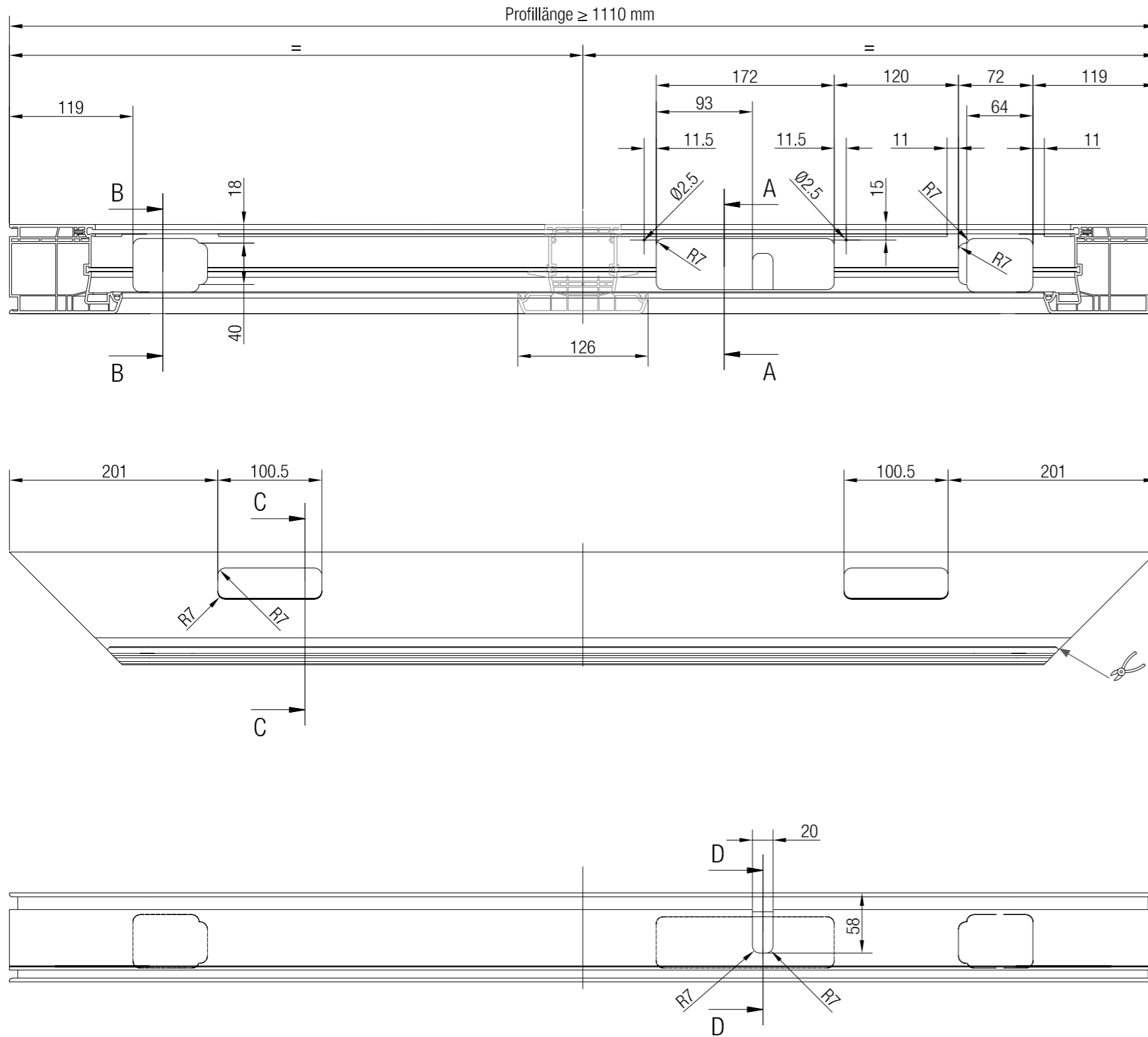
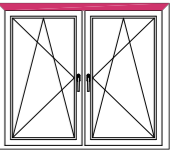


Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

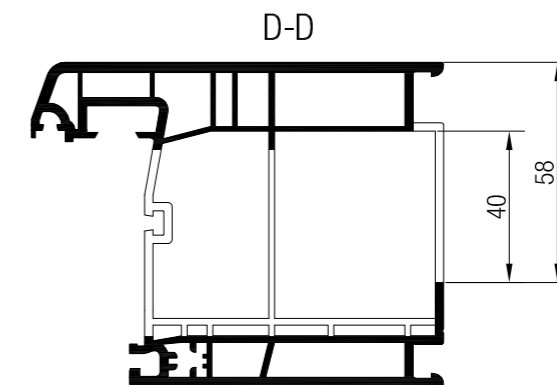
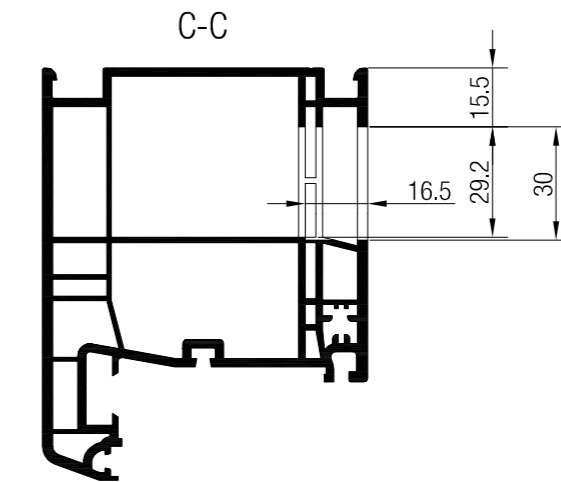
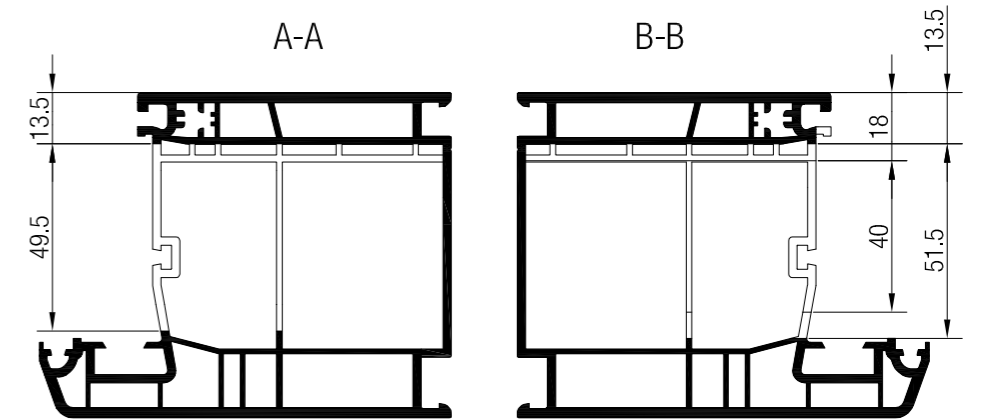
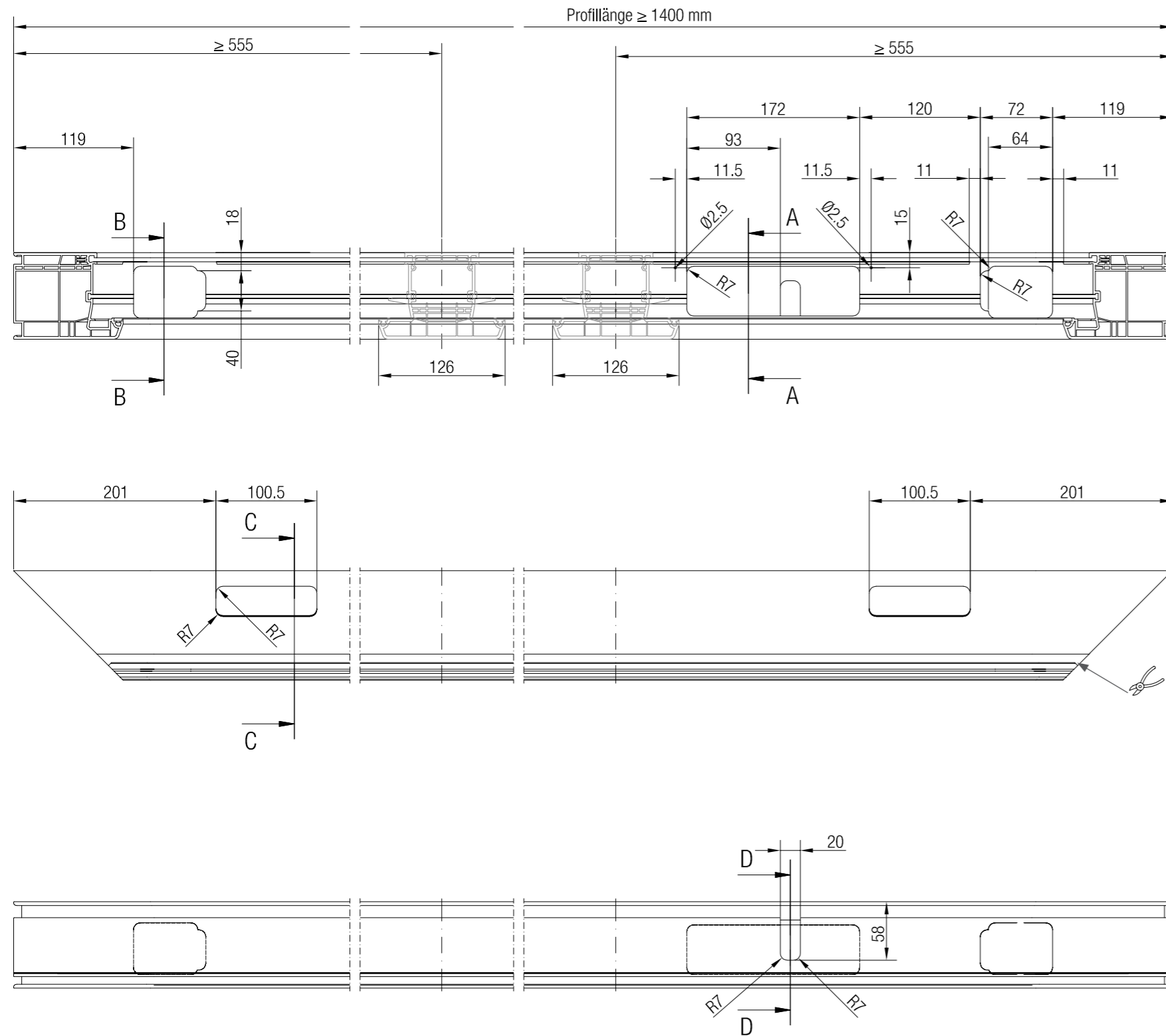
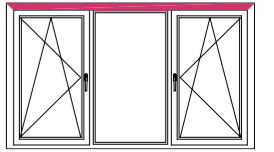
Fräsezeichnungen  
 Blendrahmen 109, horizontal, oben, 1-Strang-Version, zweiflügeliges Fenster mit festem Pfosten



Mit dem hier dargestellten Profil lässt sich eine 1-Strang-Version „LINKS“ realisieren.  
 Das bedeutet: Bei einer Fensteransicht von innen wird der Luftstrom über den linken Vertikalrahmen geführt.  
 Bei einer RECHTEN-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!  
 Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

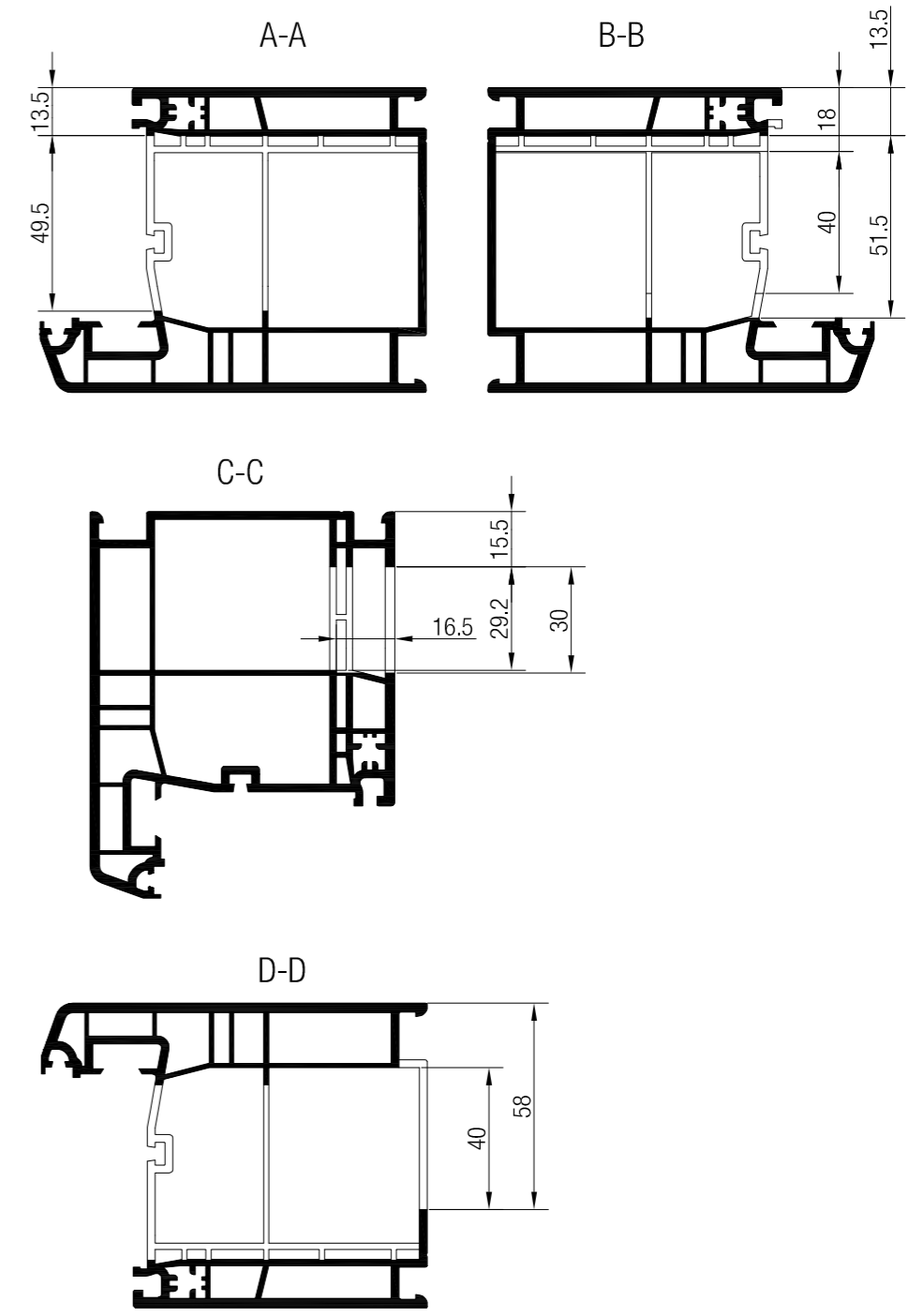
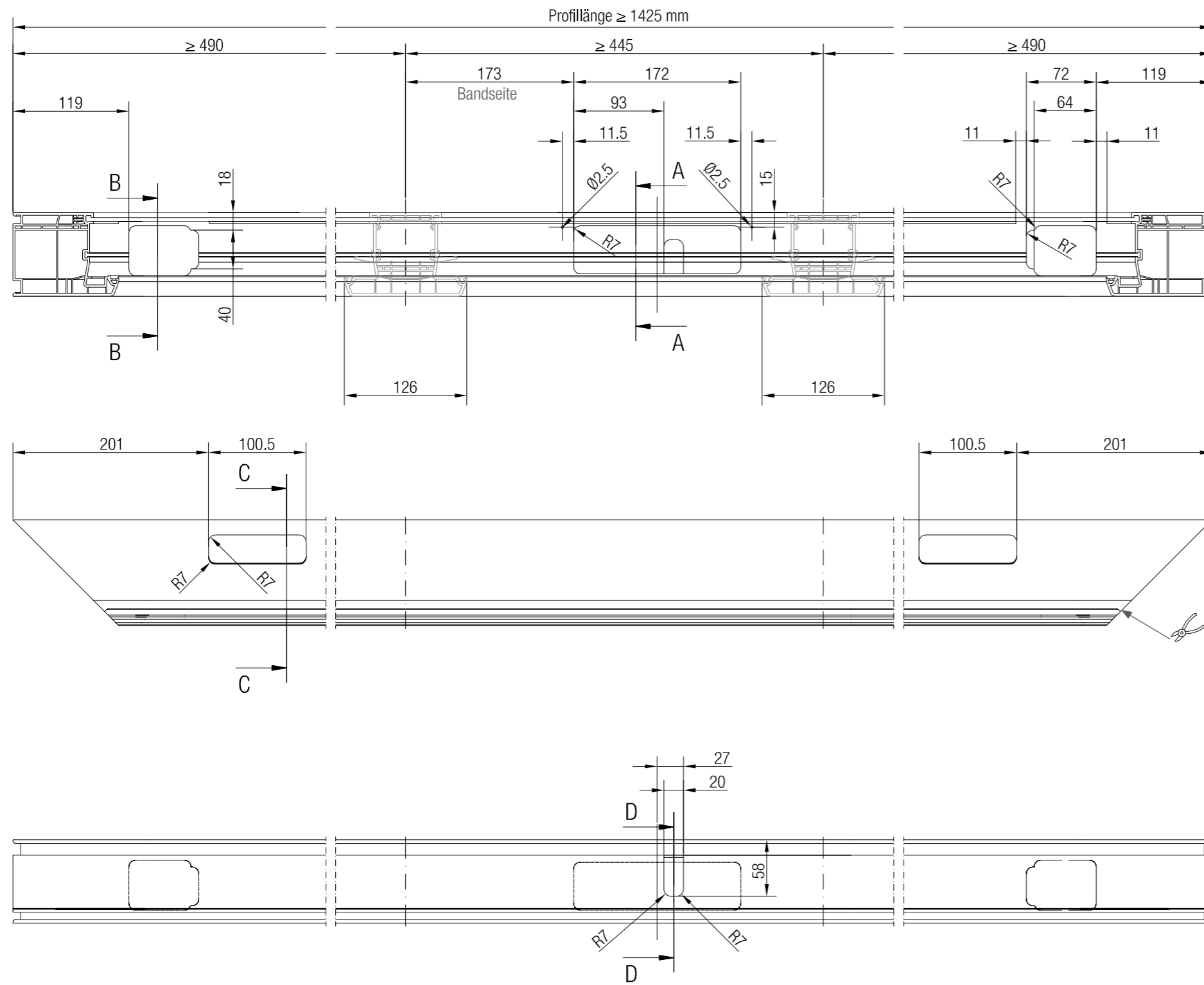
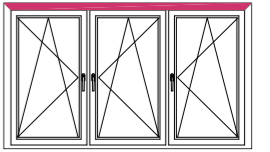


Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!

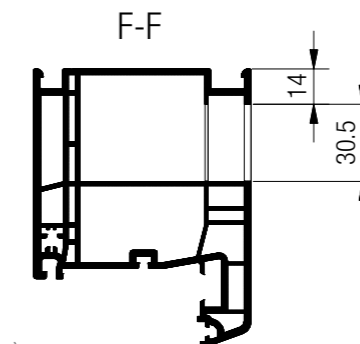
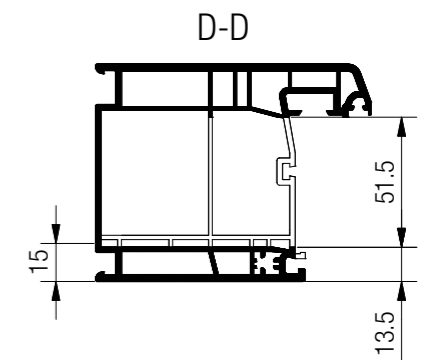
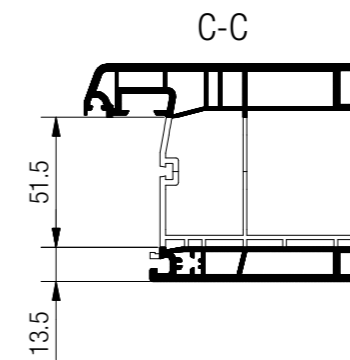
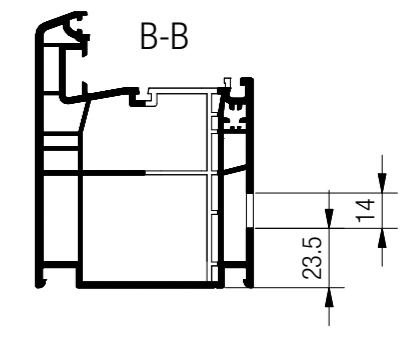
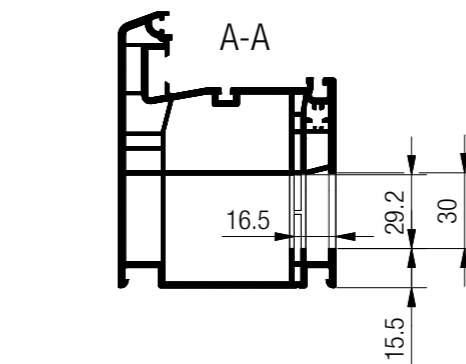
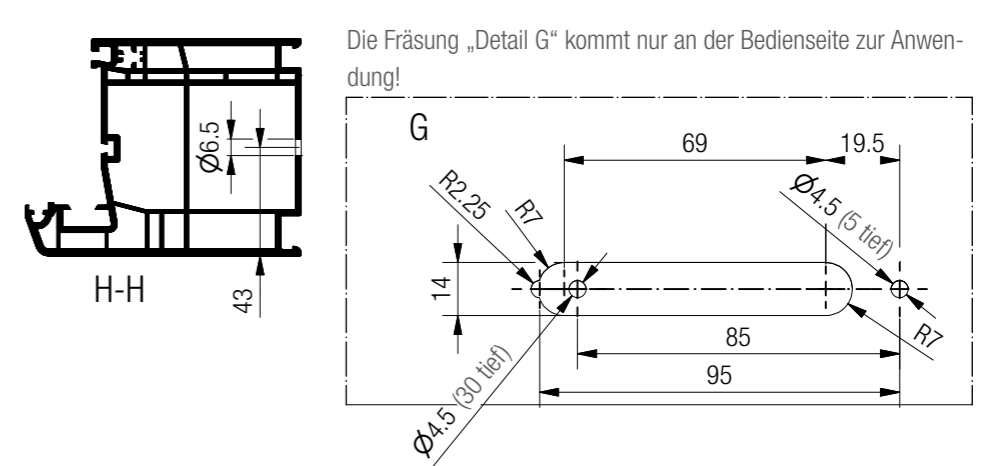
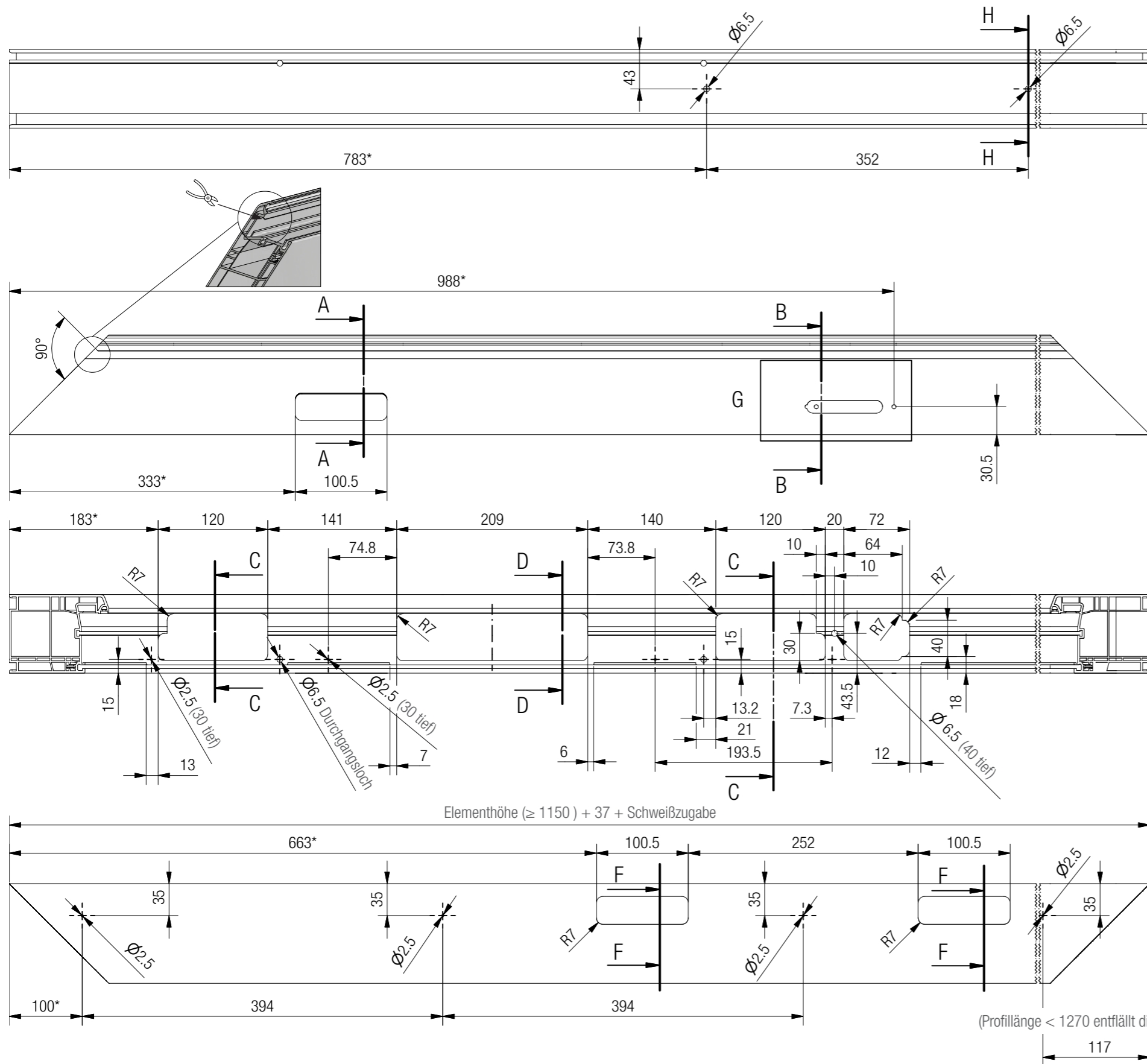
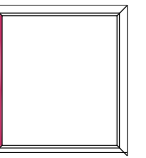


Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!



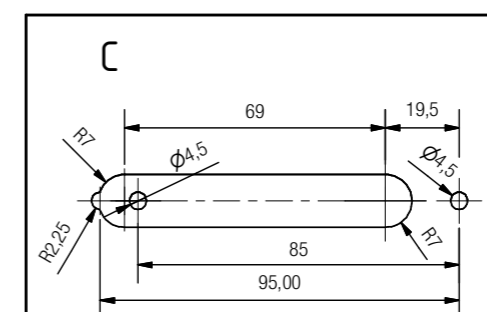
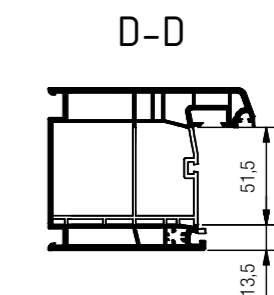
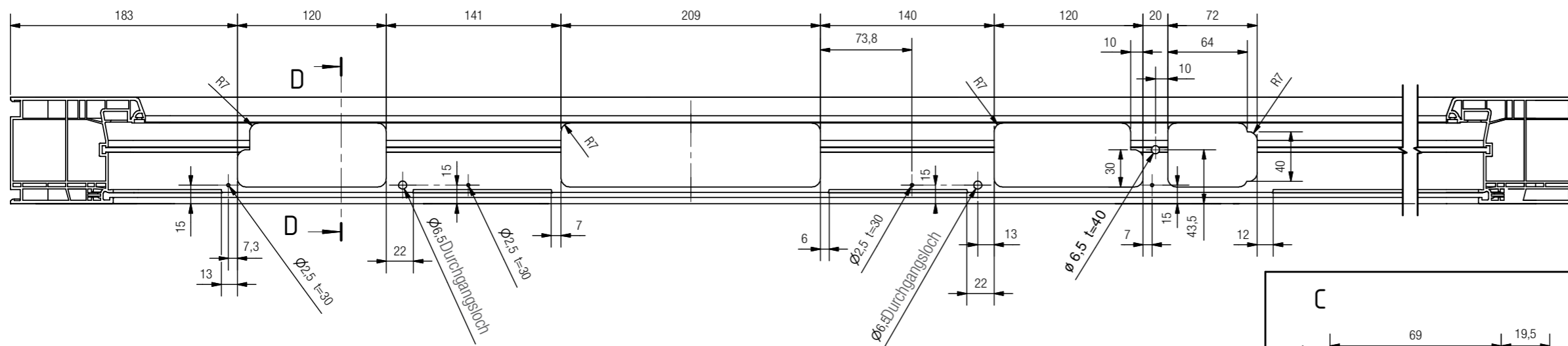
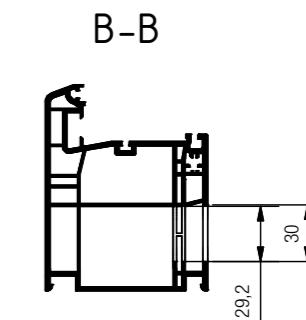
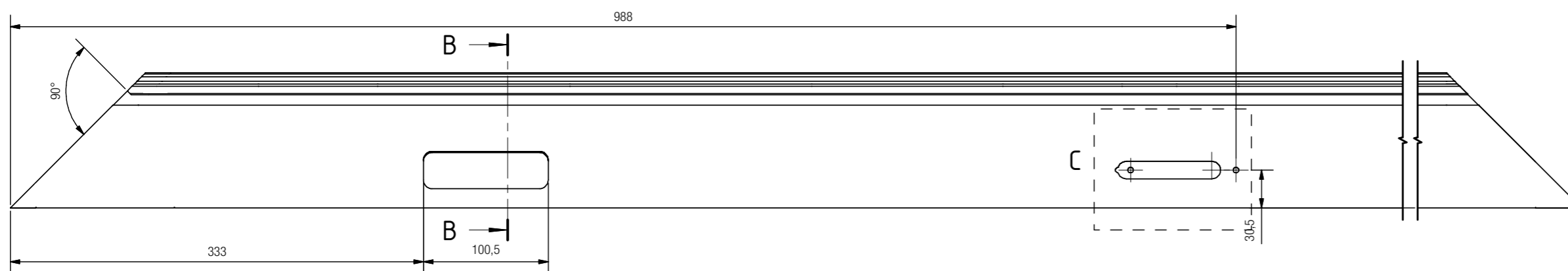
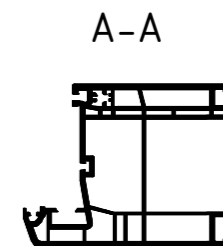
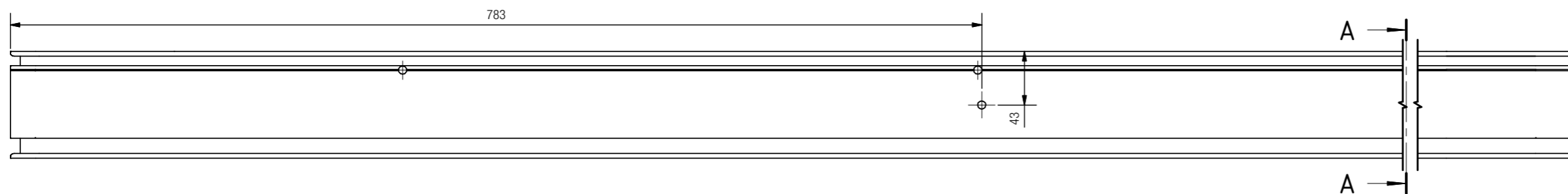
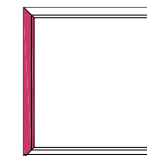


Die Maße sind ohne Schweißzugabe dargestellt!



Das hier dargestellte Profil wird, bei einer Fensteransicht von innen, vertikal links eingesetzt. Das bedeutet: Die linke Profilleite befindet sich am Fenster oben.  
Bitte beachten: Für  
– 1-Strang-Version ist eine LINKE **oder** RECHTE Ausführung,  
– 2-Strang-Version ist eine LINKE **und** RECHTE Ausführung notwendig!  
Für eine RECHTE-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!

\* Maße ohne Schweißzugabe!



Die Fräsung „Detail C“ kommt nur an der Bedienseite zur Anwendung!

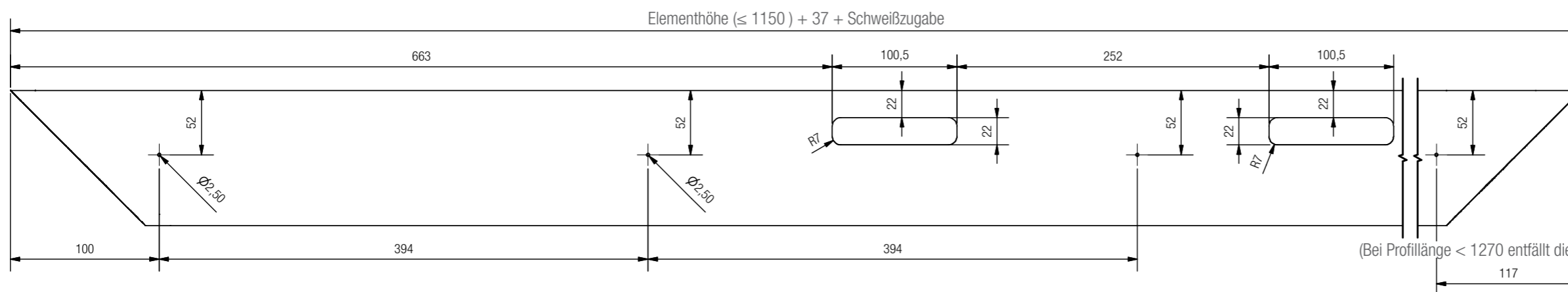


Das dargestellte Profil wird innen betrachtet links eingesetzt. Das auf der Zeichnung links liegende Profilende befindet sich oben am Fenster.

Das Profil für die rechte Seite ist spiegelverkehrt zu fräsen.

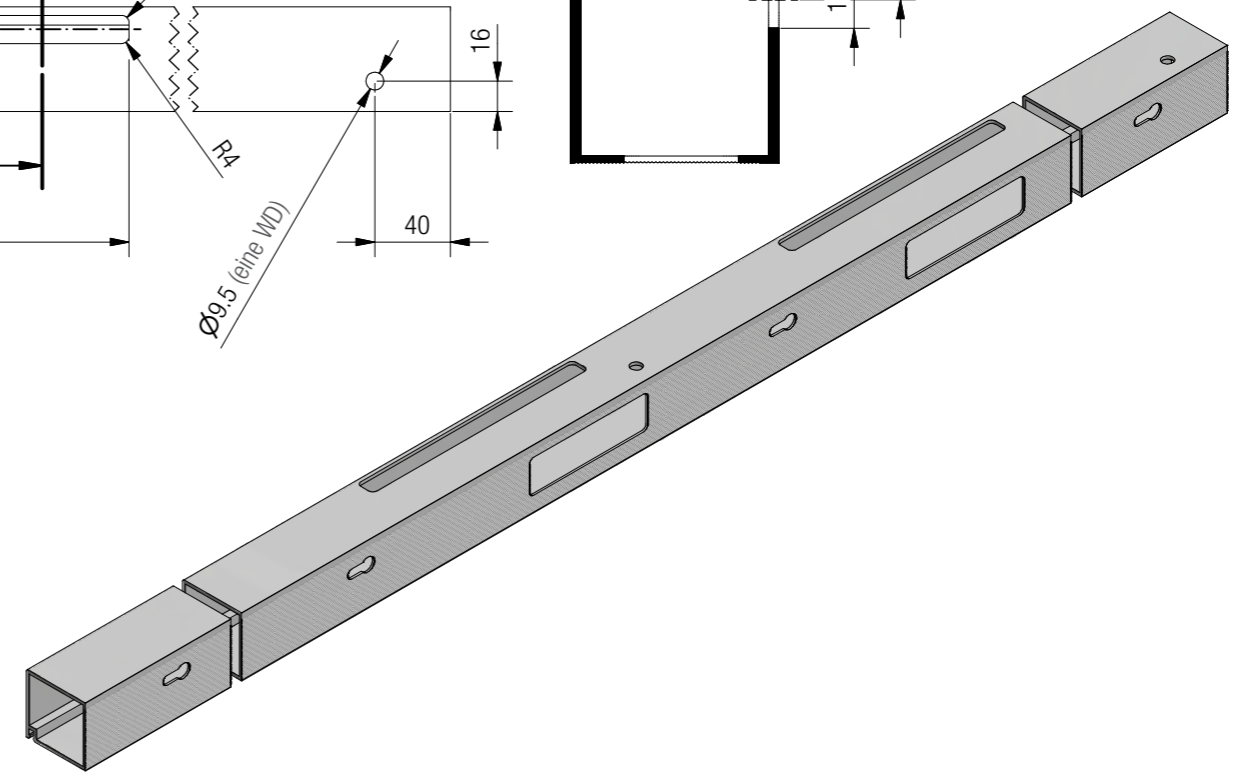
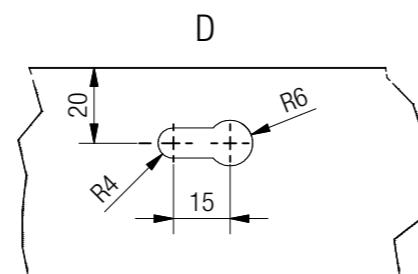
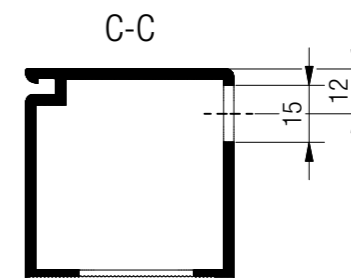
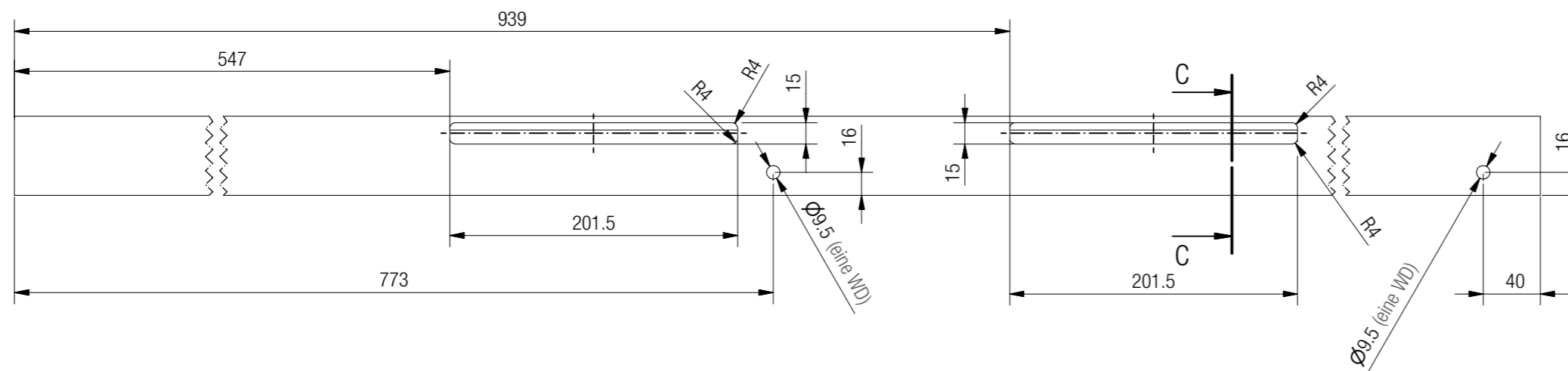
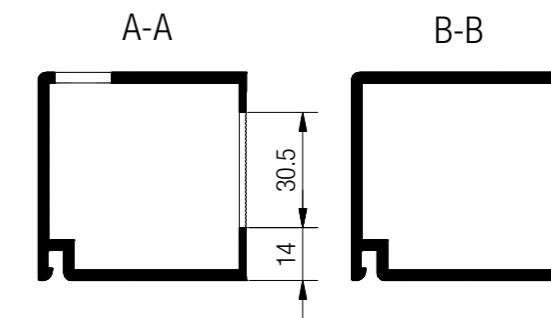
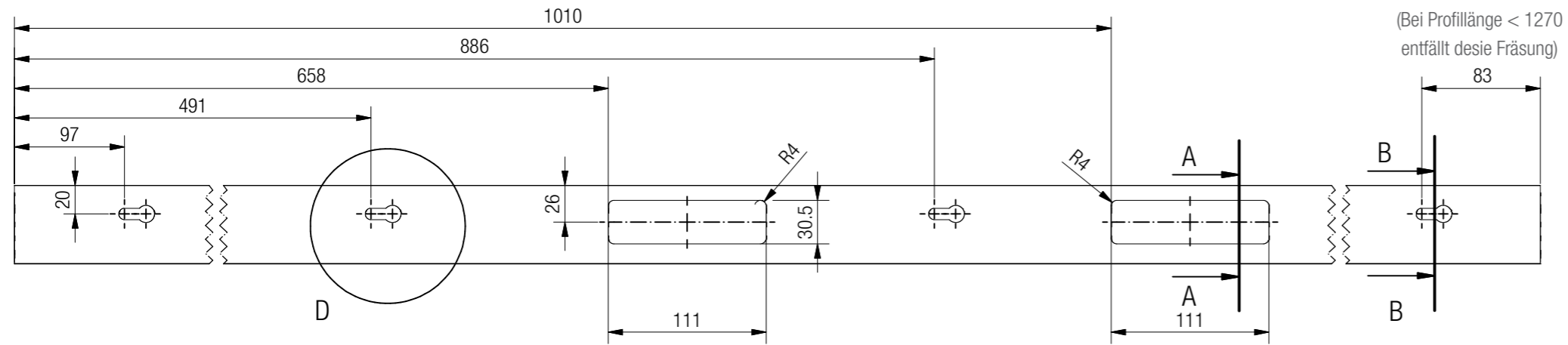
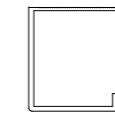
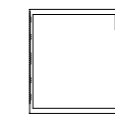
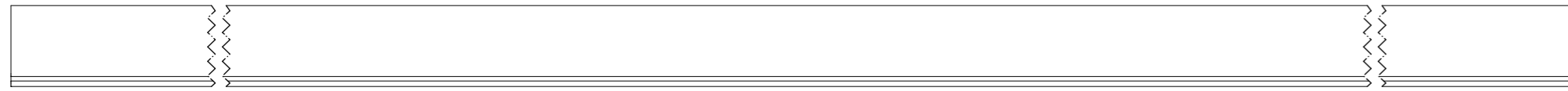
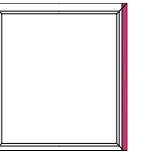
Die Fräsung Detail C kommt nur auf der Bedienseite des Fensterrahmens zum Einsatz.

Maße sind ohne Schweißzugabe.



(Bei Profillänge <math>< 1270</math> entfällt diese Bohrung)

Fräsezeichnungen  
Luftlenkprofil 1303456, vertikal



Das hier dargestellte Profil wird bei einer Fensteransicht von innen vertikal links eingesetzt.

Das bedeutet: Die linke Profilstseite befindet sich am Fenster oben.

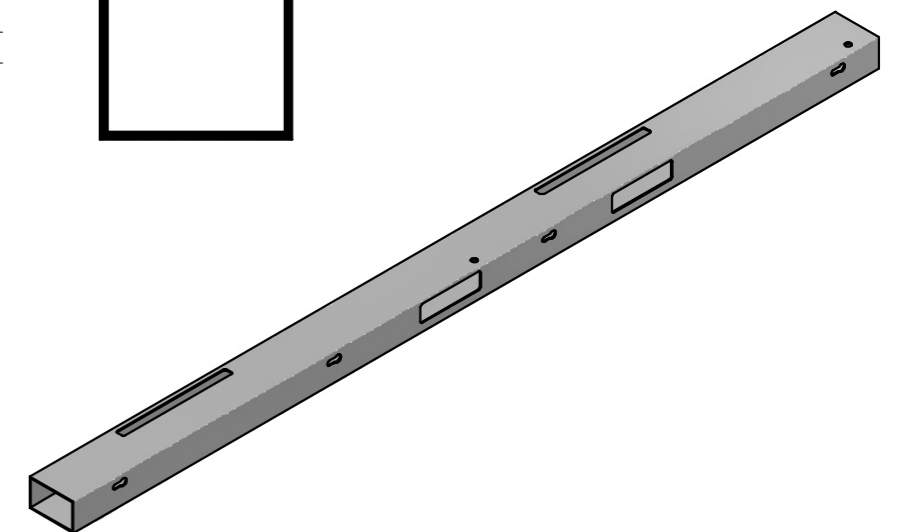
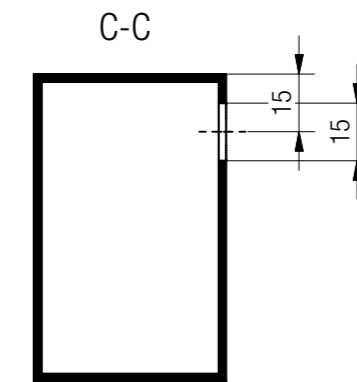
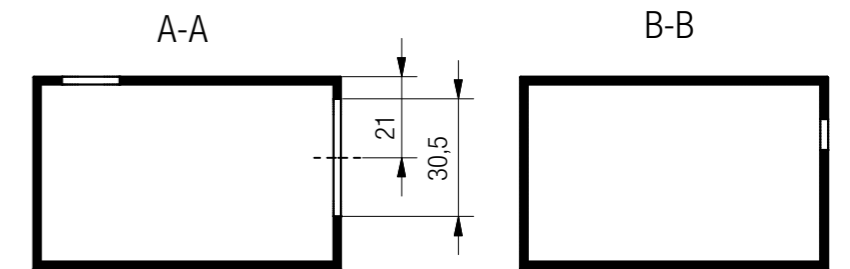
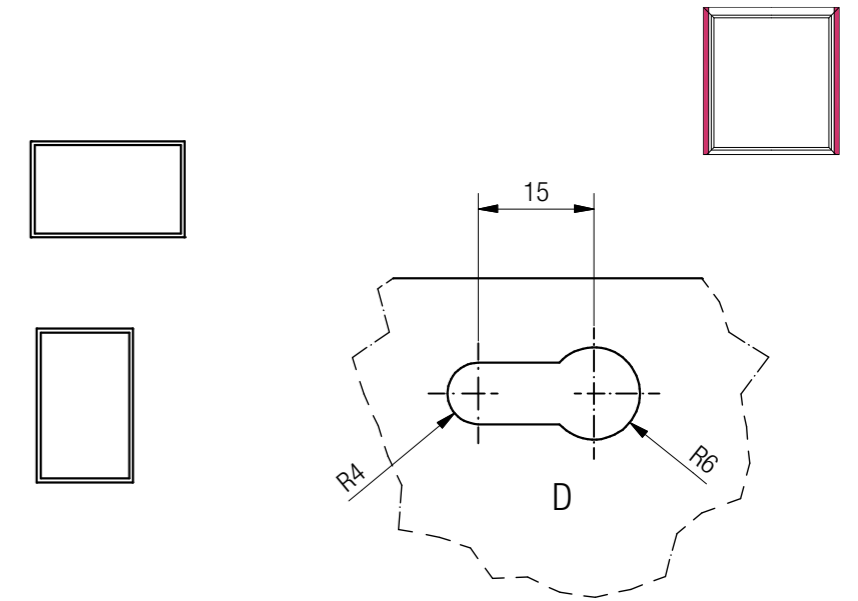
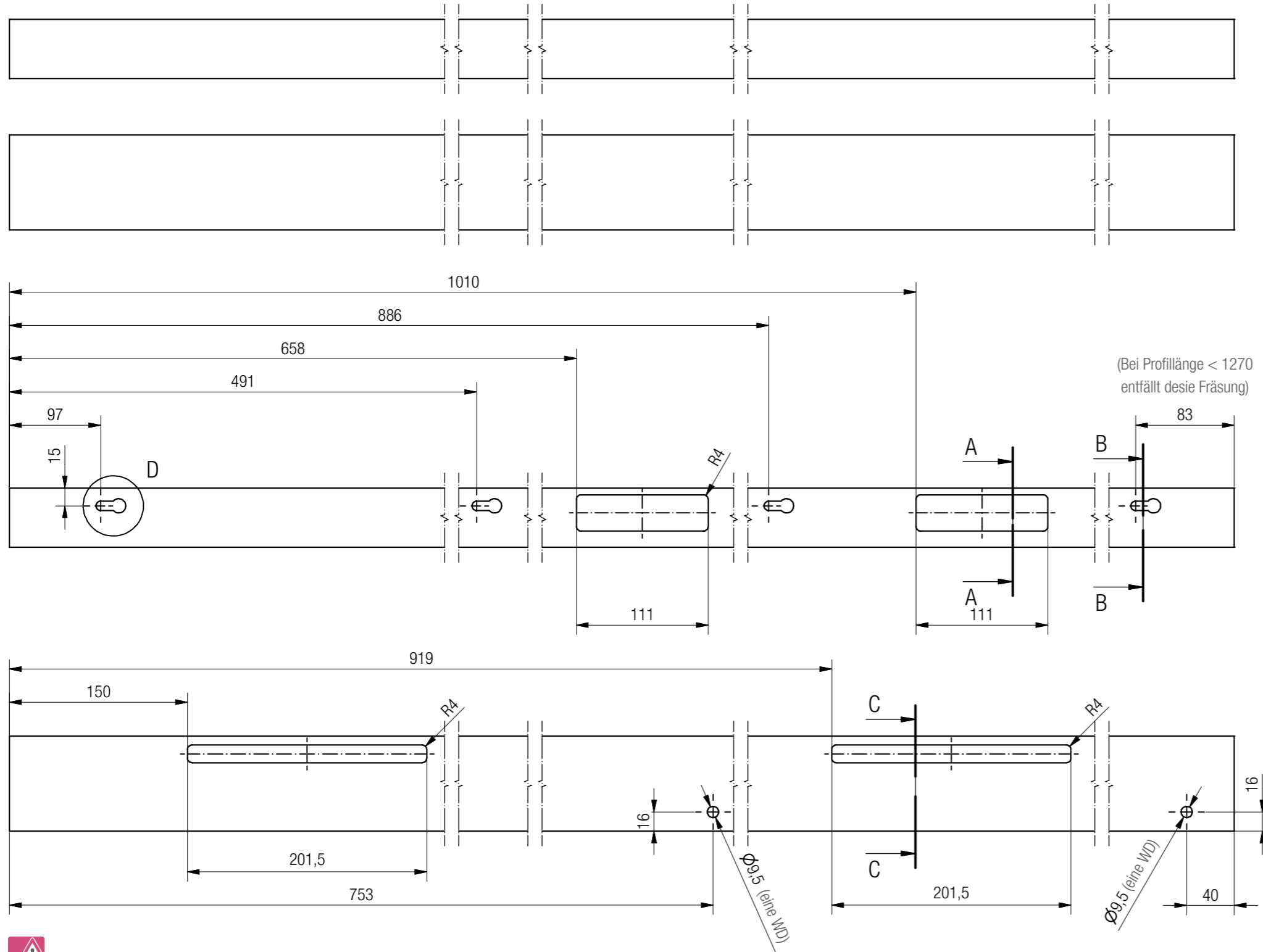
Bitte beachten: Für

- 1-Strang-Version ist eine LINKE oder RECHTE Ausführung,
- 2-Strang-Version ist eine LINKE und RECHTE Ausführung

als gefrästes Profil notwendig!

Für eine RECHTE-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!

Fräsezeichnungen  
Luftlenkprofil Schallschutz 80 x 50 x 2, vertikal



Das hier dargestellte Profil wird bei einer Fensteransicht von innen vertikal links eingesetzt!

Das bedeutet: Die linke Profilseite befindet sich am Fenster oben.

Bitte beachten: Für

- 1-Strang-Version ist eine LINKE oder RECHTE Ausführung,

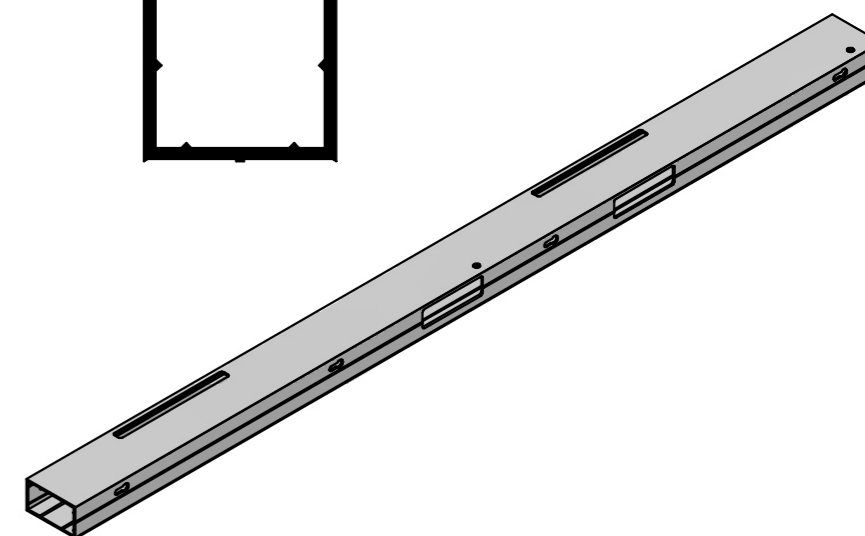
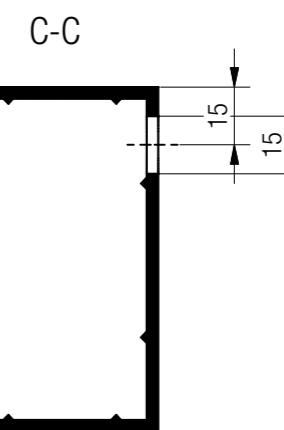
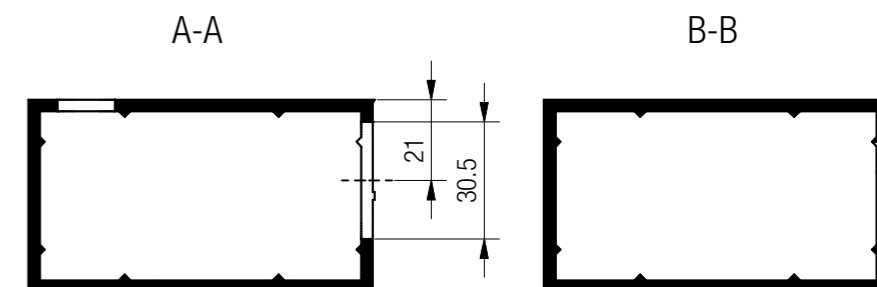
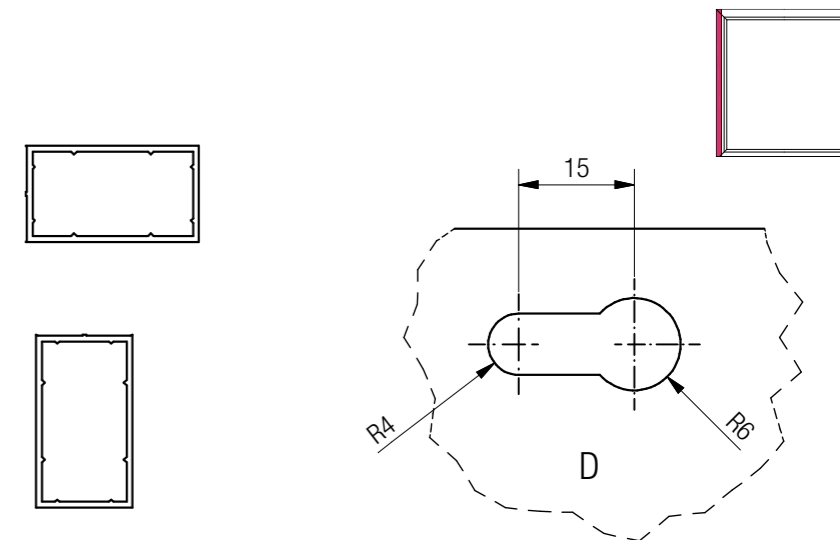
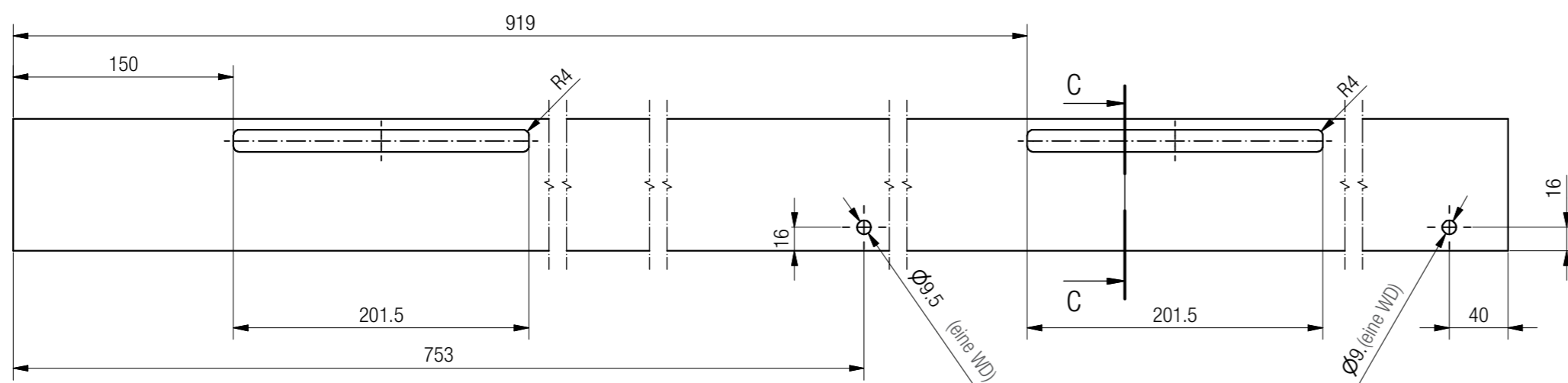
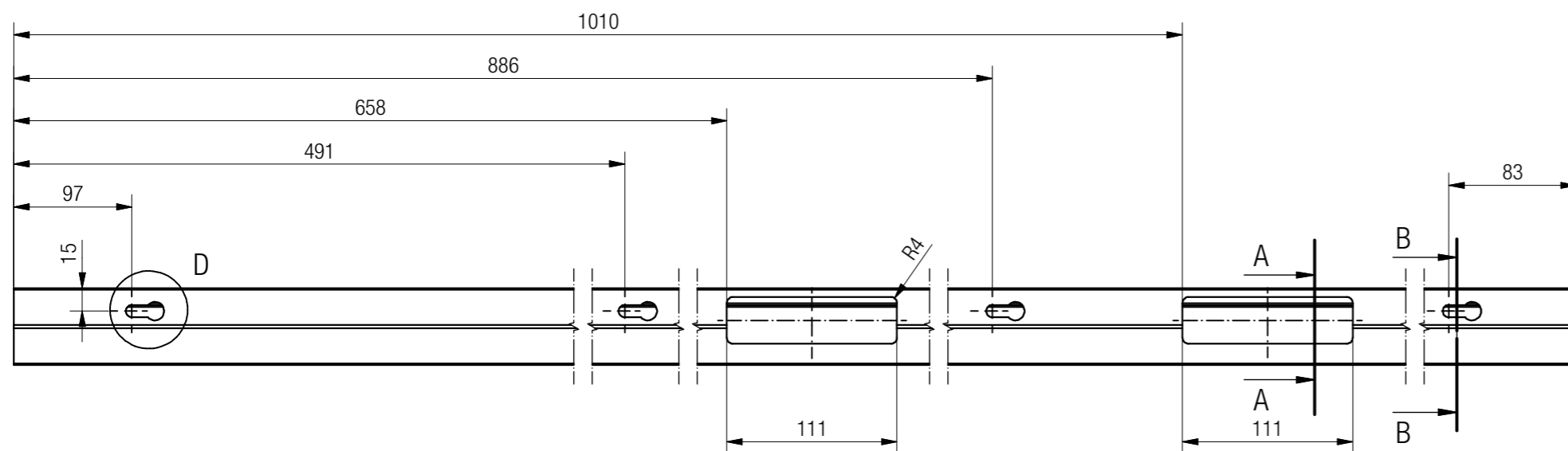
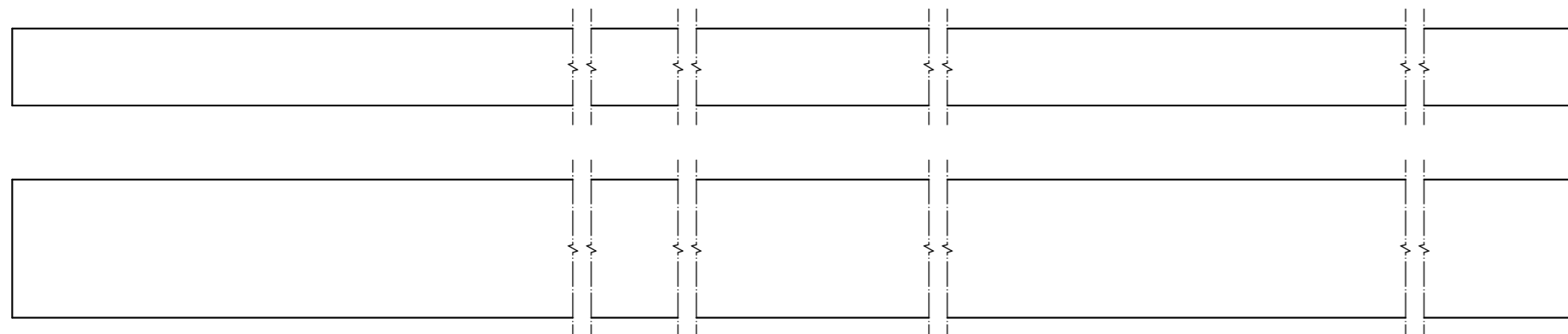
- 2-Strang-Version ist eine LINKE und RECHTE Ausführung

als gefrästes Profil notwendig!

Für eine RECHTE-Ausführung ist das Profil spiegelverkehrt zu fräsen!

Frä Zeichnungen

Luftlenkprofil Scallschutz konfektioniert aus Verstärkungsprofil 1, 1627061, vertikal



Das hier dargestellte Profil wird, bei einer Fensteransicht von innen, vertikal links eingesetzt.

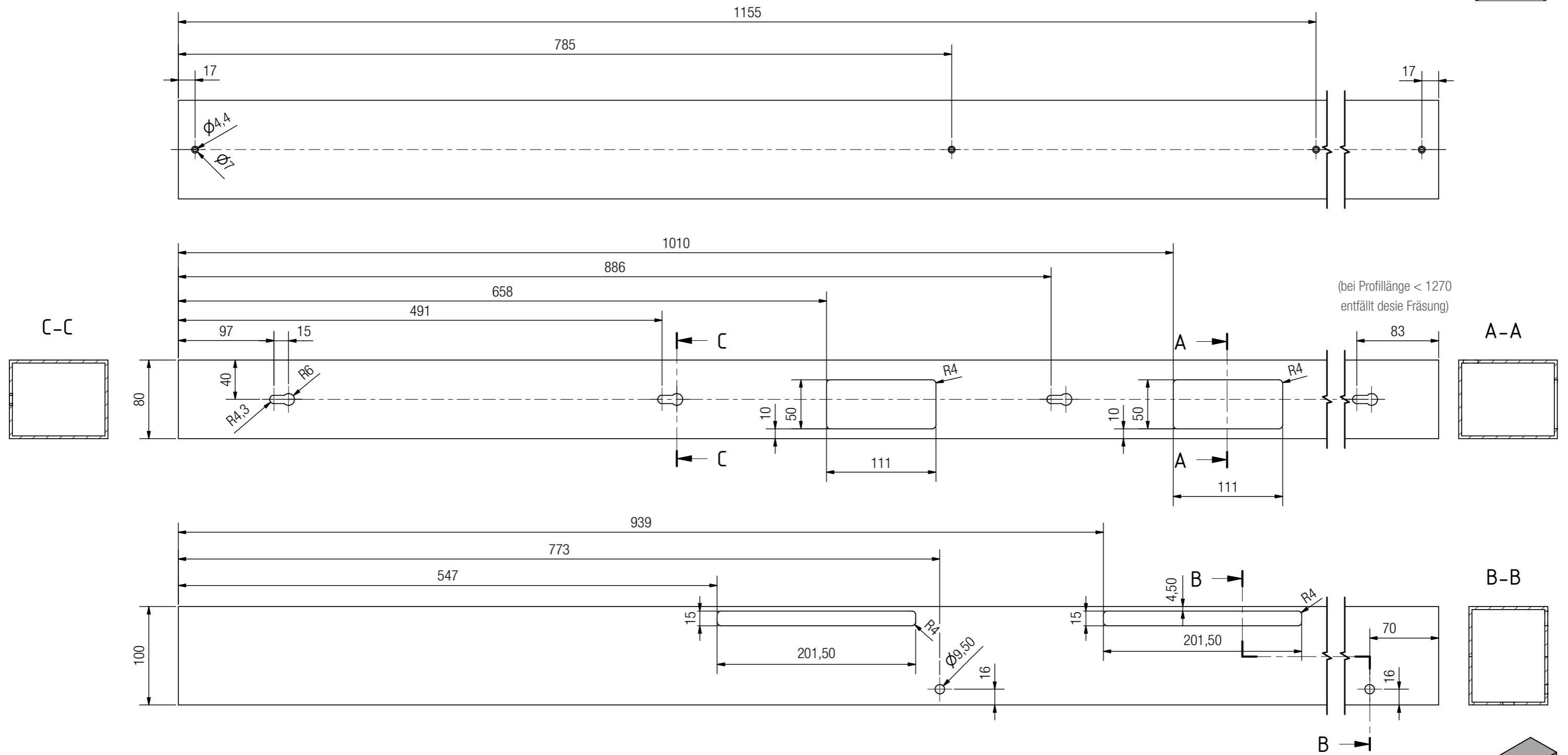
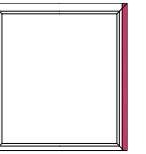
Das bedeutet: Die linke Profilseite befindet sich am Fenster oben.

Bitte beachten: Für

- 1-Strang-Version ist eine LINKE oder RECHTE Ausführung,
- 2-Strang-Version ist eine LINKE und RECHTE Ausführung

als gefrästes Profil notwendig!

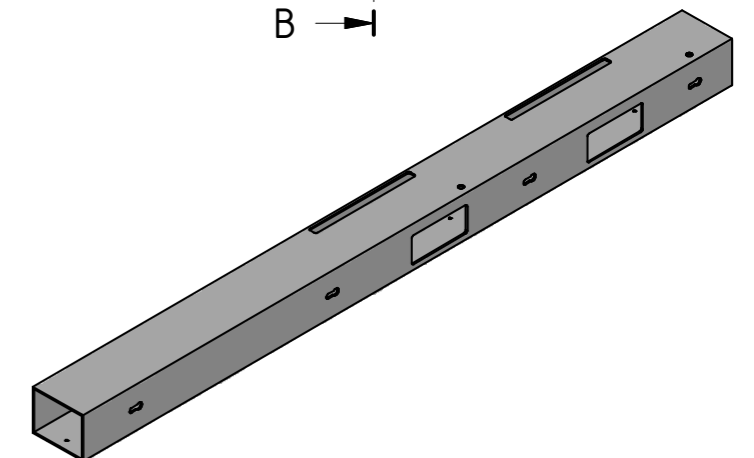
Für eine RECHTE-Ausführung ist das BLR-Profil spiegelverkehrt zu fräsen!



Das dargestellte Profil wird von innen betrachtet links eingesetzt. Das auf der Zeichnung links liegende Profilende befindet sich oben am Fenster.

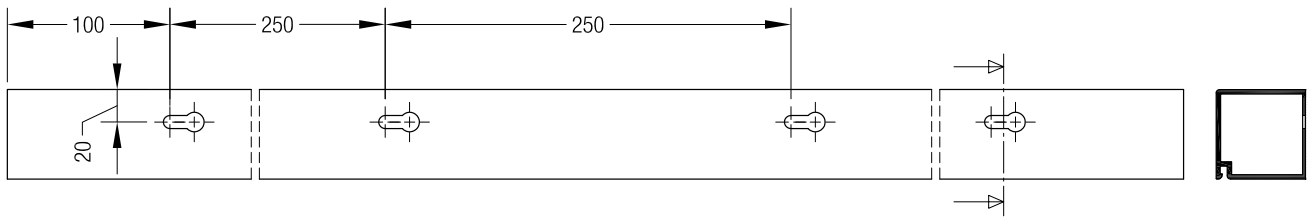
Das Profil für die rechte Seite ist spiegelverkehrt zu fräsen.

Die Klemmöffnungen sind ausgelegt auf die Klemmnippelschraube Würth Art. 0185581100

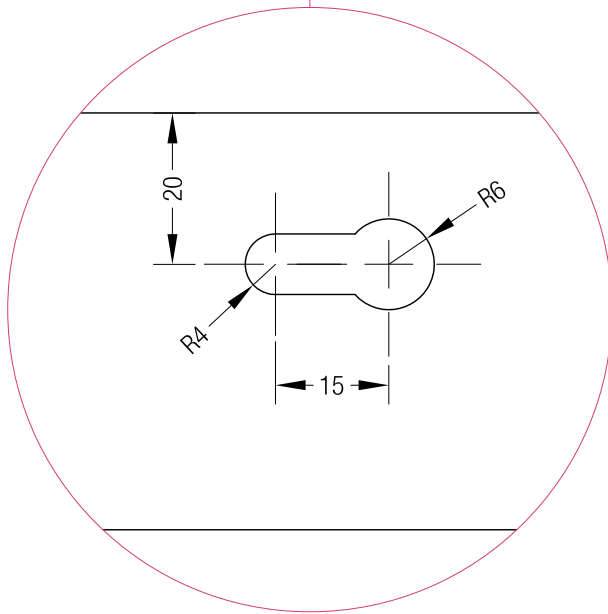
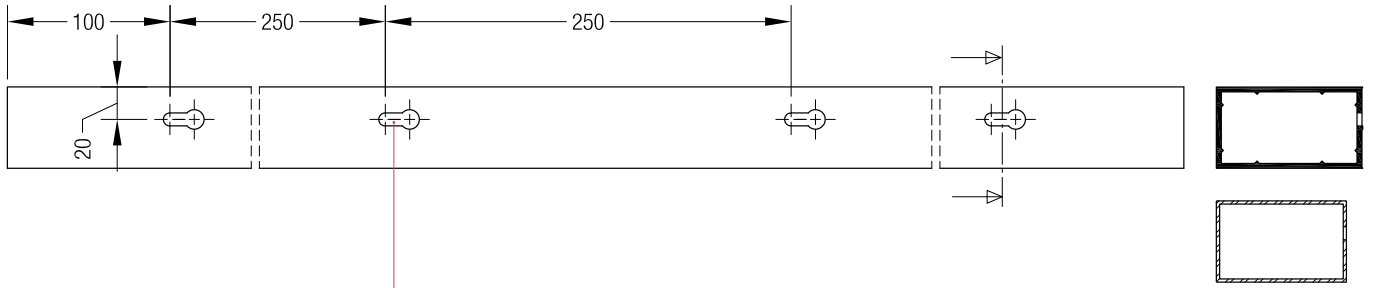


Frä Zeichnungen  
Luftlenkprofil oben horizontal

Luftlenkprofil 130456



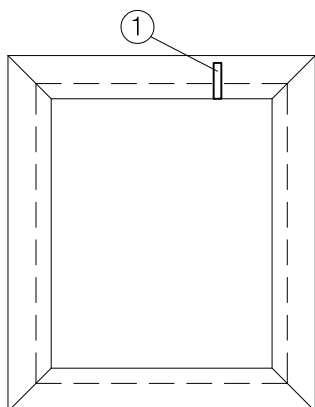
Luftlenkprofil 1627061 bzw. 80 x 50 x 2 (Alu)



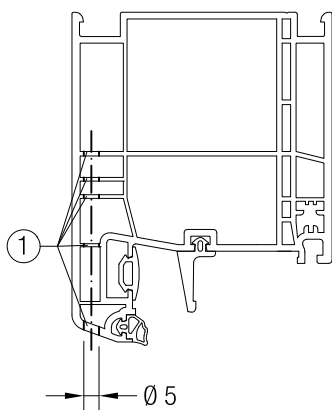


## Fräszeichnungen

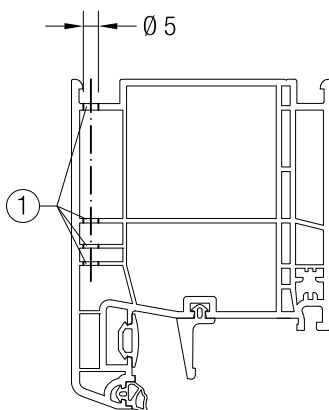
### Belüftung der Vorkammern bei nicht weißen Profilen (Entwässerung nach vorne)



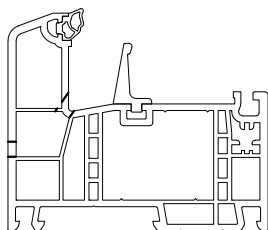
Variante 1



Variante 2

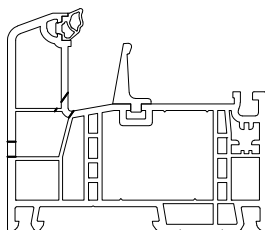


Blendrahmen 109 MD Inovent



Blendrahmen 72 GENEON





































Blendrahmen 109 GENEON - ohne Darstellung



**i** Bei nicht weißen Profilen sind zur Verhinderung eines Wärmestaus und ein dadurch bedingtes Ausbeulen der Profile alle außenseitigen Vorkammern zu belüften. Dazu ist jede außenseitige Profilkammer, sofern sie nicht schon durch Entwässerungs- bzw. Dampfdruckausgleichsfräsungen geöffnet ist, umlaufend einmal mit mindestens einer Bohrung zu versehen.

**i** Für Entwässerung und Belüftung gelten allgemein die Vorgaben in TI GENEON (siehe Kap. Produktionszeichnungen).

## Zeichenerklärung

	Farbe Schwarz	
	Farbe Grau	
	Farbe Weiß	
	Farbe Cremeweiß	
	Farbe Braun	
	Farbe Karamell	
	Farbe Grün	
	Farbe Rot	
	Farbe Silber	
	Farbe beliebig	
	Aluminium natur eloxiert	
	Aluminium pressblank	
	Kaschierte Ausführung	
	Lackierte Ausführung	
	Verpackungseinheit (Details siehe Artikelverzeichnis)	
	Wanddicke in mm	
	Mit verschweißbarer Dichtung	
	Manuell einzuziehende Dichtung	
	Rechte Ausführung	
	Linke Ausführung	
@	Außerstandard, Lieferzeit auf Anfrage	
$I_x$	Trägheitsmoment in X-Richtung in $\text{cm}^4$	
	bezogen auf E-Modul von Stahl	
$I_y$	Trägheitsmoment in Y-Richtung in $\text{cm}^4$	
	bezogen auf E-Modul von Stahl	
	Mit PVC-Kleber verkleben, weiße Profile mit Kleber 251660/251670, kaschierte Profile mit lösemittelfreien Klebstoff (z.B. Cosmofen 515, Fa. Weiss).	
	Mit Silikon abdichten	
	Mit EPDM-Dichtmasse abdichten	
	Mit EPDM-Kleber verkleben	
	Linsenkopf-Blechschaube ISO 7049	
	Senkkopf-Blechschaube ISO 7050	
	Senkkopf-Bohrschaube ISO 15482	
	Linsenkopf-Bohrschaube ISO 15481	
	Bohr- und Schneidlehre	
	Seitenschneider	
	Fräsbild	
	Bohren	
	Mit Cutter schneiden	
	Bohrbild	
	$e =$ Abstand aus der Ecke bzw. Randabstand in mm	
	$e =$ Abstand in mm	
	Abschneiden	

---

Unsere anwendungstechnische Beratung erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch als unverbindlicher Hinweis. Wir empfehlen daher zu prüfen, ob die in dieser Druckschrift genannten Angaben für Ihre vorgesehene technische Lösung geeignet sind.

Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Unsere Gewährleistung bezieht sich daher in jedem Fall auf die

gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation. Sollte eine Haftung in Frage kommen, so richtet sich diese nach unseren Ihnen bekannten allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Diese sind auch abrufbar unter <http://rehau.de/lzb> oder werden auf Anfrage zugesandt. Für Schäden, die aus der Verwendung von anderen als in unseren Unterlagen aufgeführten Original-System-Zubehörteilen herrühren, ist jede Gewährleistung und Haftung von REHAU ausgeschlossen.