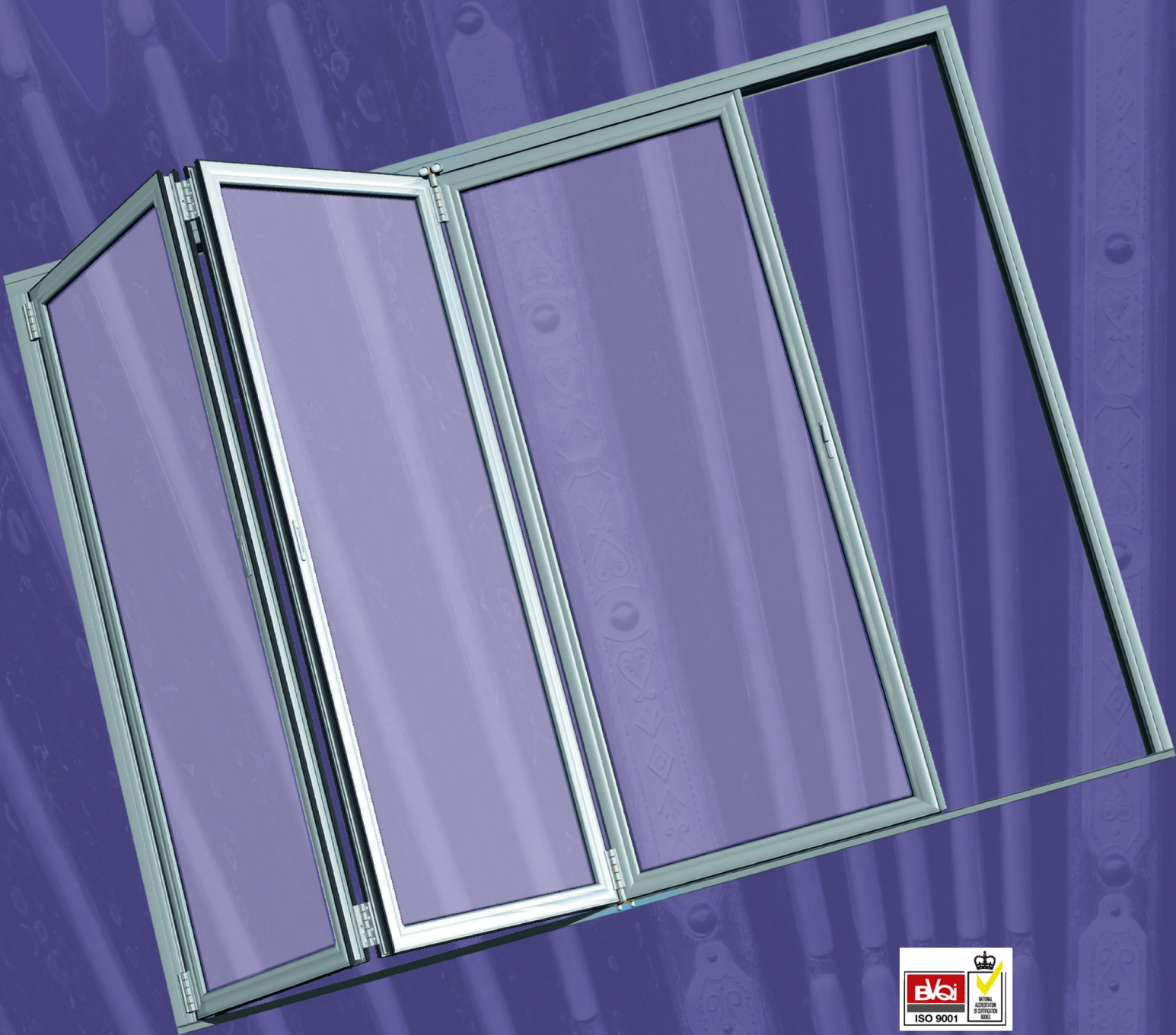


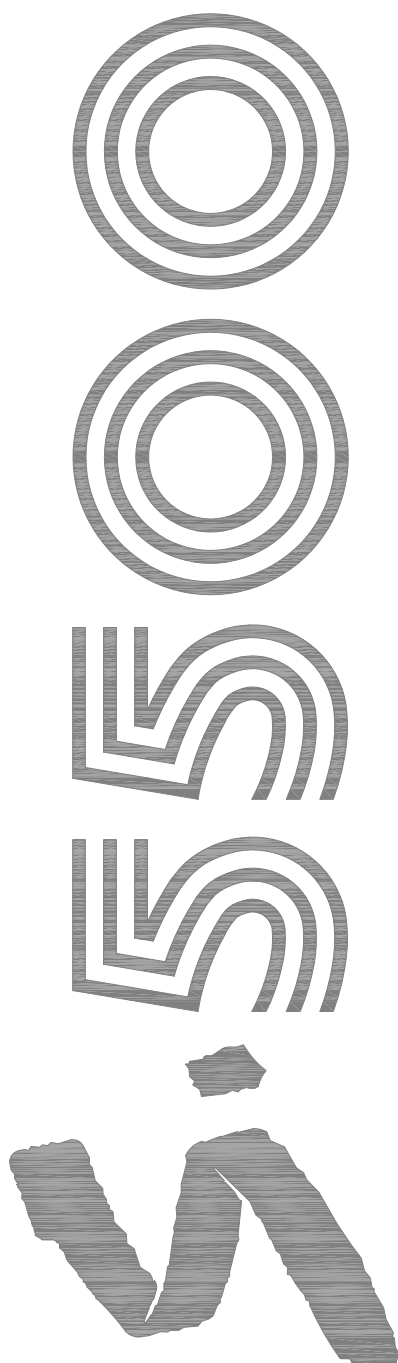
EUROPA PROFIL ALUMINIUM A.B.E.

EUROPA[®] S.5500
ALUMINIUM SYSTEMS





ΘΕΡΜΟ-ΗΧΟΜΟΝΩΤΙΚΑ ΠΤΥΣΣΟΜΕΝΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ
THERMALLY INSULATED AND SOUND-PROOF FOLDING SYSTEMS



Το σύστημα “**EUROPA S.5500**” είναι ένα νέο θερμο-ηχομονωτικό πτυσσόμενο σύστημα που χρησιμοποιεί τη γραμμή σχεδιασμού της “EUROPA 5500” και παρέχει ευελιξία και εργονομία στο χώρο, με άριστα θερμο-ηχομονωτικά αποτελέσματα. Είναι ιδανικό για να καλύψει γρήγορα και εύκολα μικρά και μεγάλα ανοίγματα στα κτίσματα και σχεδιασμένο για να δεχτεί μηχανισμό οδήγησης ικανό για φορτία μέχρι **200 kg**.

“**EUROPA S.5500**” is a new thermally insulated and soundproof folding system that is based on the design of “EUROPA 5500” system and provides high functionality and flexibility for extreme weather conditions. Is ideally to quickly and easily cover small and large opening in buildings of all kinds, and it uses a reliable driver mechanism capable to hold up to **200 kg**.

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η σειρά “**EUROPA S.5500**” είναι ένα νέο **πτυσσόμενο θερμο-ηχομονωτικό σύστημα** το οποίο χρησιμοποιεί τη γραμμή σχεδιασμού της 5500 και καλύπτει όλες τις κατασκευαστικές ανάγκες χρησιμοποιώντας παράλληλα προφίλ από τη σειρά EUROPA S.550.

Δέχεται τον ισχυρό μηχανισμό οδήγησης της σειράς “**EUROPA S.5000**” (με 4 ράουλα), που δίνει τη δυνατότητα αντοχής φορτίου βάρους έως **200 kgr**.

Ο μηχανισμός τοποθετείται σε ειδικό κανάλι στο επάνω μέρος του κουφώματος, προσφέροντας απόλυτη λειτουργικότητα.

Ο συνδυασμός των **νέων ελαστικών** με τα κατάλληλα θερμοδιακοπτόμενα προφίλ, εξασφαλίζει τέλεια ηχομόνωση και θερμομόνωση, απόλυτη στεγανότητα και άψογο αισθητικό αποτέλεσμα.

Δέχεται διπλούς ή τριπλούς υαλοπίνακες, πάχους από 20 έως 40 mm.

Η κατεργασία των προφίλ πραγματοποιείται στο πρεσάκι της σειράς **EUROPA 5500**.

Επίσης, διαθέτει πλήρη γκάμα εξαρτημάτων, τα οποία διατίθενται από την “**PROFIL ACCESSORIES S.A.**” σε εμπόρους.

TECHNICAL DESCRIPTION

The “**EUROPA S.5500**” series is a new **thermally insulated and soundproof folding system** that uses the design of the series 5500 and covers the needs of every type of constructions. We also use profiles of EUROPA S.550 series.

“**EUROPA S.5500**” series uses the reliable driver mechanism of **EUROPA S.5000** (with 4 rollers), capable to resist up to **200 kgr** in weight. The mechanism is placed within a special channel at the upper side of the casement, providing conditions of perfect functionalism.

The combination of new gaskets, along with the proper thermal break profiles, provide the system with perfect sound and thermal resistance as well as absolute water-tightness, and produce perfect aesthetic results.

Double or triple glasses (20-40 mm) can also be applied.

The PIEGA punching machine **EUROPA 5500** accomplishes the process of the profiles.

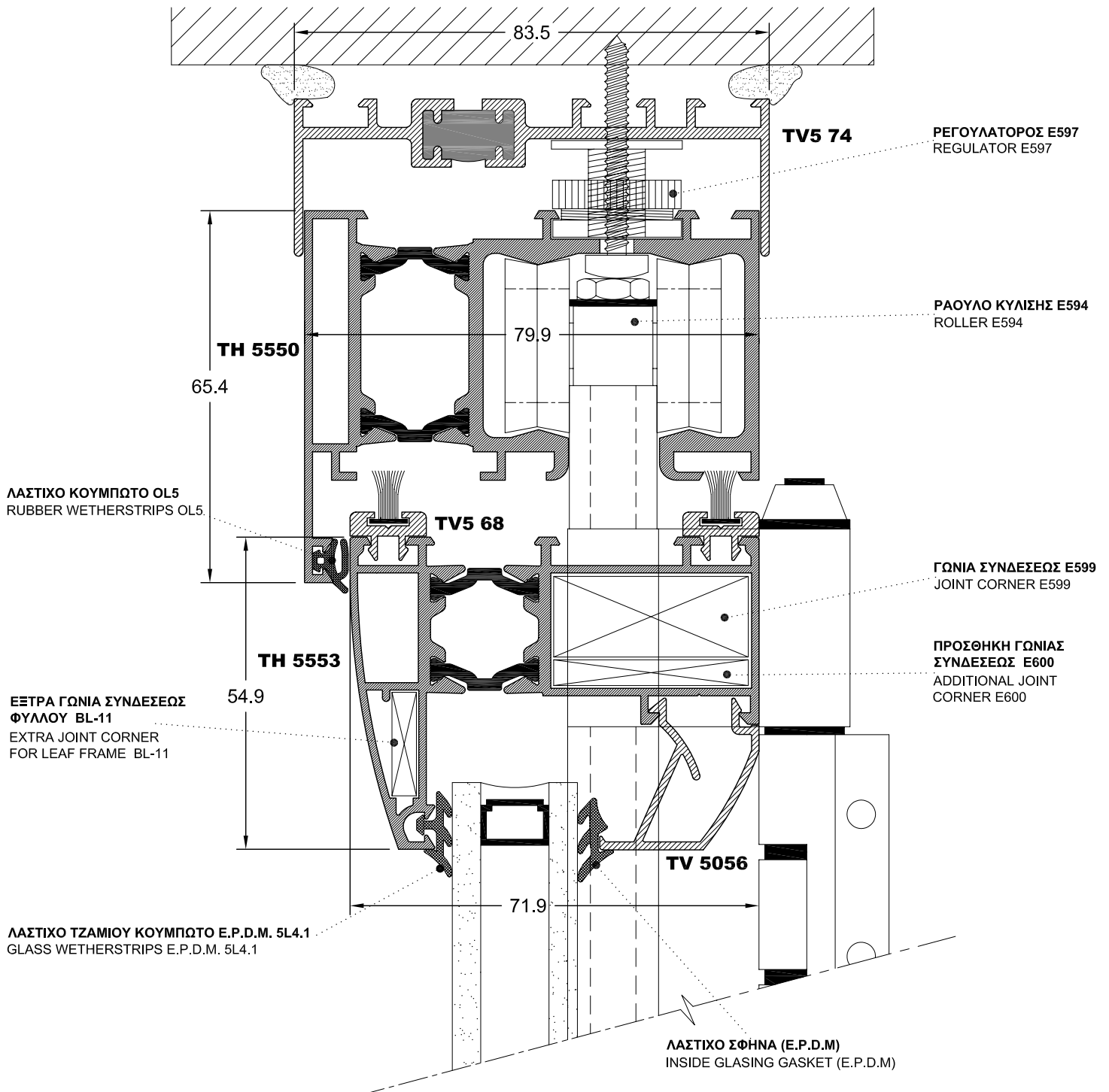
Furthermore, “**PROFIL ACCESSORIES S.A.**” disposes a full range of accessories to traders.

ΠΡΟΣΟΧΗ

1. Κατά την κατεργασία των προφίλ στα σημεία τομής, για να αποφευχθεί μελλοντικό πρόβλημα διάβρωσης, πρέπει να γίνεται επικάλυψη με κόλλα (αρμόκολλα).
2. Για τη σωστή λειτουργία των κουφωμάτων, να χρησιμοποιούνται εξαρτήματα που πληρούν τις προδιαγραφές της “**EUROPA PROFIL ALUMINIO A.B.E.**”

ATTENTION

1. A covering of glue for joints or silicone (siliconisation of the mitre cut) must be applied during the processing of the profiles at the cut-off points, in order to avoid future corrosion problems.
2. For the proper functioning of the frames, accessories that fulfill the standards of “**EUROPA PROFIL ALUMINIO S.A.**” must be used.

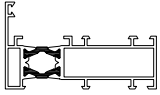

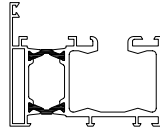
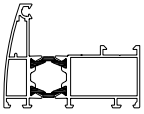
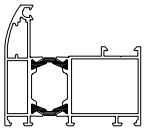















ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ

ΣΕΙΡΑ: EUROPA S.5500
ΥΛΙΚΟ: Al Mg Si-0.5 F22
ΑΝΟΧΕΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ: EN 12020-2
ΤΥΠΟΣ: Υδατοστεγής, Αεροστεγής.
ΠΑΧΟΣ ΚΡΥΣΤΑΛΛΟΥ: Ποικίλο, ανάλογα με τα πηχάκια.
ΒΑΣΙΚΕΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ:
Επάνω οδηγός: Πλάτος 79,9mm.
Κάτω οδηγός: Ύψος 22mm.
Φύλλο: Πλάτος 71,9mm και ύψος 54,9 & 63,8mm.
Σκοτία μεταξύ των φύλλων: 10,5mm.
Μέγιστη διάσταση πλάτους κάθε φύλλου: 85 - 90cm.
ΧΡΗΣΗ: Το σύστημα επιτρέπει την κατασκευή πτυσσόμενων θυρών και παραθύρων.

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE SYSTEM

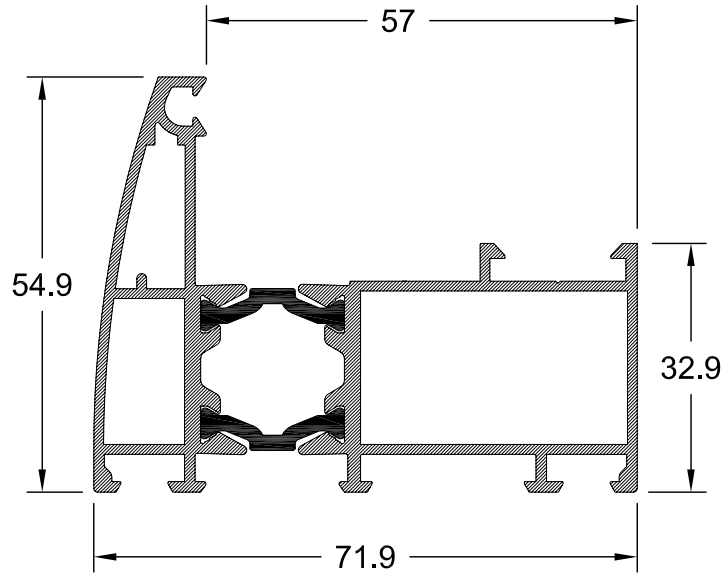
SERIES: EUROPA S.5500
ALLOY: Al Mg Si-0.5 F22
TOLERANCE ACCORDING TO: EN 12020-2
TYPE: Watertight, Airtight.
GLASS WIDTH: According to clips.
BASIC DIMENSIONS OF THE SYSTEM:
Upper driver: 79.9mm in width.
Lower driver: 22mm in height.
Leaf: 71.9mm in width and 54.9 & 63.8mm in height.
Space between leaves: 10.5mm.
Maximum dimension of leaves in width: 85 - 90cm.
USAGE: The system allows the construction of folding doors and windows.

ΚΩΔΙΚΟΣ CODE	ΣΧΗΜΑ SKETCH	ΜΗΚΟΣ LENGTH	gr/m gr/m	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ DESCRIPTION
TH 5547		6	1.459	ΚΑΣΑ ΠΛΕΥΡΙΚΗ CASE
TH 5549		6	1.268	ΚΑΤΩ ΟΔΗΓΟΣ LOWER DRIVER
TH 5550		6	2.301	ΕΠΑΝΩ ΟΔΗΓΟΣ UPPER DRIVER
TH 5553		6	1.511	ΦΥΛΛΟ ΤΖΑΜΙΟΥ LEAF FRAME
TH 5554		6	1.779	ΦΥΛΛΟ ΠΟΡΤΑΣ LEAF FRAME FOR DOORS
TV5 66		6	166	ΠΡΟΦΙΛ ΣΤΕΓΑΝΩΣΗΣ WATERTIGHTNESS PROFILE
TV5 67		6	179	ΠΡΟΦΙΛ ΣΤΕΓΑΝΩΣΗΣ WATERTIGHTNESS PROFILE
TV5 68		6	135	ΚΟΥΜΠΩΜΑ ΓΙΑ ΒΟΥΡΤΣΑΚΙ CLIP FOR BRUSH
TV5 73		6	992	ΚΑΤΩ ΟΔΗΓΟΣ LOWER DRIVER

ΚΩΔΙΚΟΣ CODE	ΣΧΗΜΑ SKETCH	ΜΗΚΟΣ LENGTH	gr/m gr/m	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ DESCRIPTION
TV5 74		6	1.070	ΡΕΓΟΥΛΑΤΟΡΟΣ REGULATOR
TV 5039		6	222	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5040		6	119	ΚΛΙΠ CLIP
TV 5041		6	231	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5042		6	320	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5043		6	302	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5044		6	173	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5055		6	257	ΠΗΧΑΚΙ CLIP
TV 5056		6	307	ΠΗΧΑΚΙ CLIP

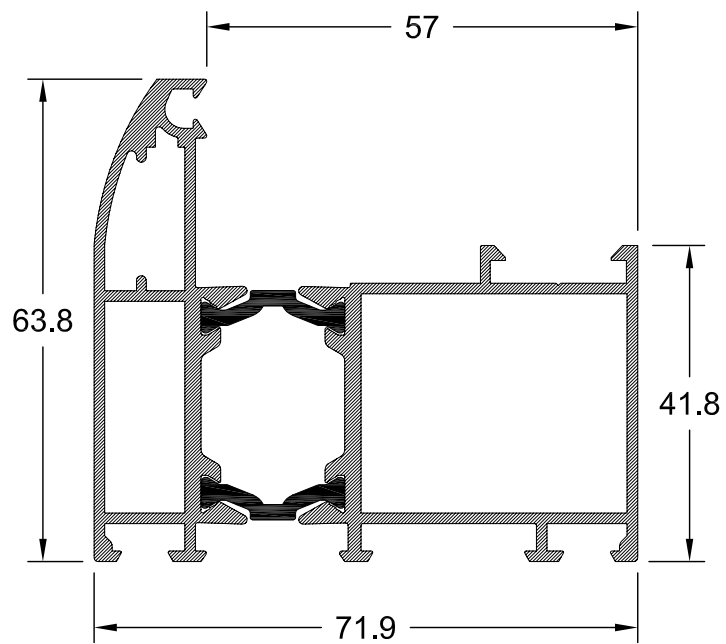
TH 5553

1.511 gr/m



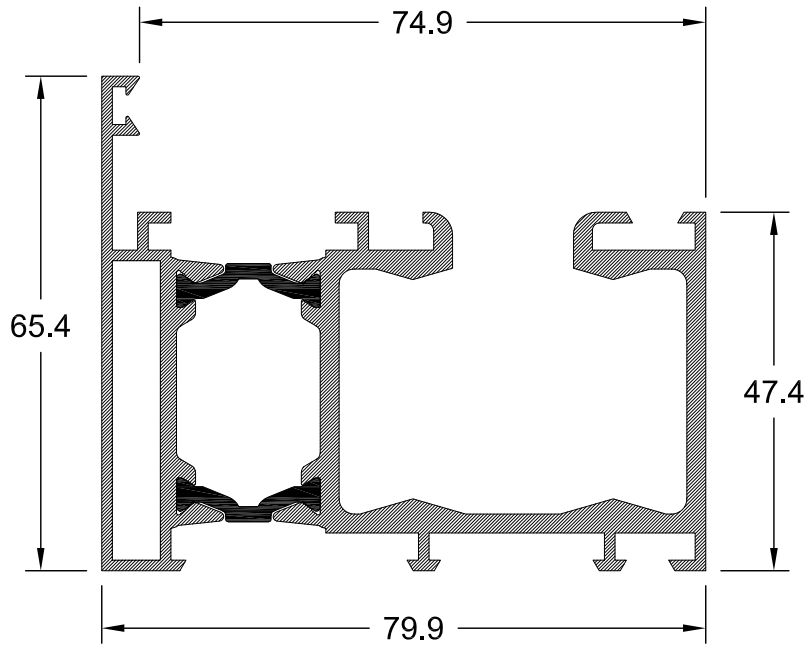
TH 5554

1.779 gr/m



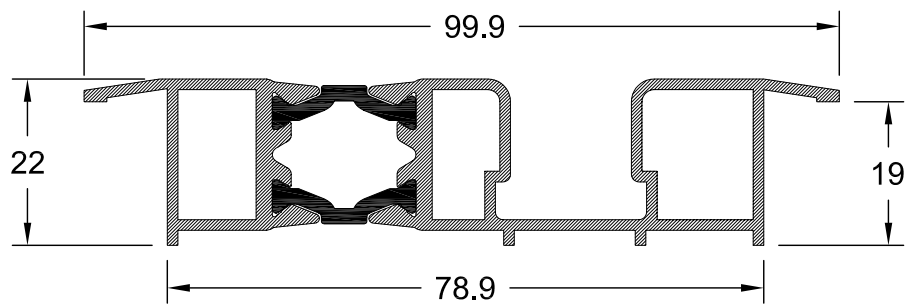
TH 5550

2.301 gr/m



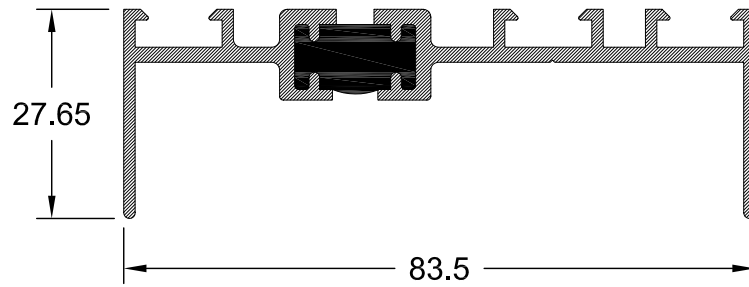
TH 5549

1.268 gr/m



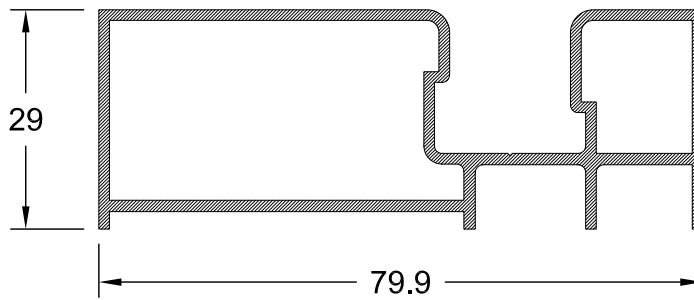
TV5 74

1.070 gr/m



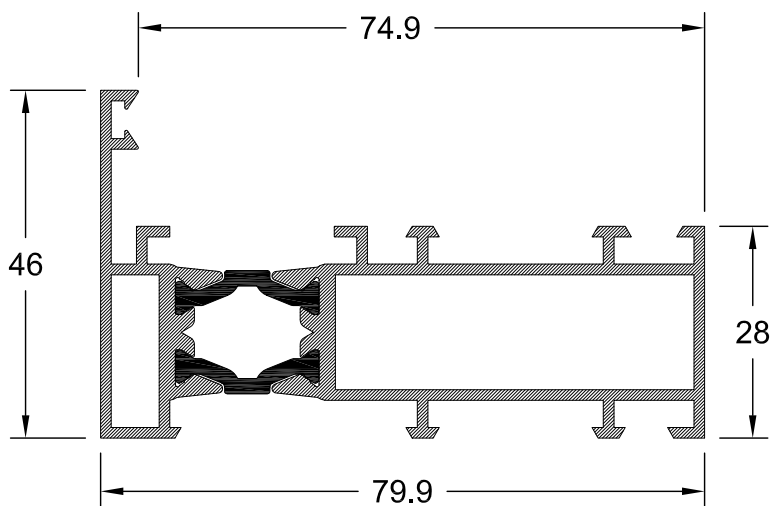
TV5 73

992 gr/m



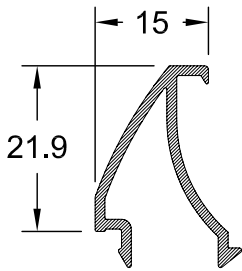
TH 5547

1.459 gr/m



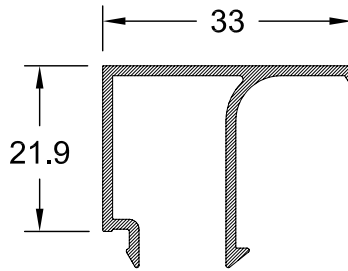
TV 5041

231 gr/m



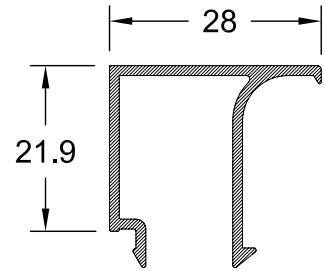
TV 5042

320 gr/m



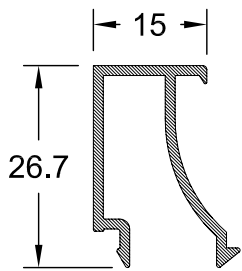
TV 5043

302 gr/m



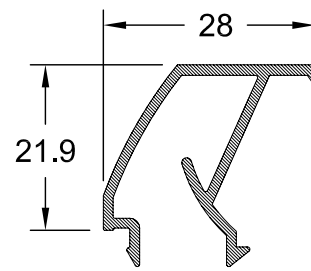
TV 5055

257 gr/m



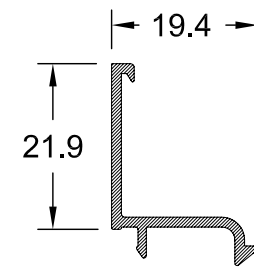
TV 5056

307 gr/m



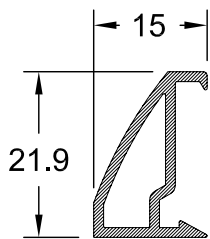
TV 5044

173 gr/m



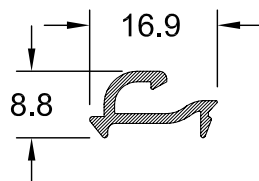
TV 5039

222 gr/m



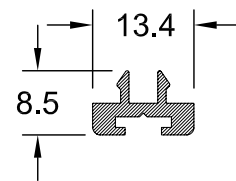
TV 5040

119 gr/m



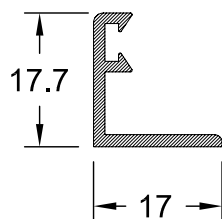
TV5 68

135 gr/m



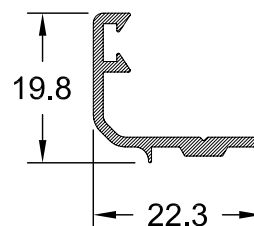
TV5 66

166 gr/m



TV5 67

179 gr/m



ΧΡΗΣΙΜΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΤΩΝ ΚΟΥΦΩΜΑΤΩΝ

1. Ο αλουμινοκατασκευαστής θα πρέπει πάντοτε να γνωρίζει όλη την γκάμα των προφίλ, καθώς και τις δυνατότητες αυτών.
2. Να δίνει λύσεις και να προτείνει την κατάλληλη κατασκευή για κάθε περίπτωση.
3. Να κατασκευάζει και να τοποθετεί την κατάλληλη ψευτόκασα, ανάλογα με τον τύπο του κουφώματος.
4. Να υπολογίζει πάντοτε έναν αέρα μεταξύ ψευτόκασας και κουφώματος, της τάξεως των 2.5 έως 3 mm από κάθε πλευρά (λαμβάνοντας υπόψη το περιμετρικό λάστιχο θερμοδιακοπής), για την εύκολη τοποθέτηση και ευθυγράμμιση του κουφώματος και παράλληλα την καλύτερη μόνωση με την εισχώρηση της αρμόκολλας στο εσωτερικό του κενού, από ότι αν τοποθετηθεί μόνο επιφανειακά.
5. Να κόβει και να χαντρώνει σωστά τα προφίλ και να προστατεύει αυτά τα σημεία τομής με αντιδιαβρωτικά υλικά για την αποφυγή διάβρωσης.
6. Να τοποθετεί αρμόκολλα στα φάλτσα των προφίλ κατά την συναρμογή, έτσι ώστε να δημιουργεί στεγανά και να οδηγεί το νερό στο εξωτερικό μέρος του κουφώματος διαμέσου των νεροχυτών.
7. Επίσης, να τοποθετεί σιλικόνη στο κάτω μέρος του κουφώματος, μεταξύ κάσας και μαρμάρου, έτσι ώστε να απαγορεύει την είσοδο νερού στο εσωτερικό μέρος του κτιρίου.
8. Να δημιουργεί πάντοτε τους απαραίτητους νεροχύτες, με βάση την περιοχή και θέση του κουφώματος για καλύτερη στεγανοποίηση.
9. Να ανοίγει οπές για την απορροή των επικαθίσεων στο κάτω μέρος κάθε φύλλου παντζουριού για την αποφυγή διάβρωσης.
10. Να χρησιμοποιεί πάντοτε τα σωστά εξαρτήματα (μηχανισμούς κλπ.) που αναφέρονται στους καταλόγους.
11. Να δίνει περισσότερο βάρος στα λάστιχα στεγανοποίησης, ζητώντας να είναι από E.P.D.M.
12. Να τακάρει σωστά τους υαλοπίνακες για την αποφυγή κρεμάσματος της κατασκευής .
13. Να ζητά τη βοήθεια των τεχνικών στην περίπτωση μιας δύσκολης κατασκευής για την αποφυγή προβλήματος.

Σημείωση :

Τα λάστιχα που χρησιμοποιούνται στα κουφώματα θα πρέπει να είναι κουμπωτά, για να μπορούν να αντικατασταθούν με την πάροδο του χρόνου.

INSTRUCTIONS FOR THE CASEMENT'S CONSTRUCTIONS

1. The aluminum-constructor should always know the profile gamut and the abilities of them.
2. He has to provide solutions and give the right constructions in every situation.
3. He also has to construct and put the right fake-frame according to the kind of the casement.
4. Furthermore, the aluminum-constructor should always leave space between the fake-frame casements approximately 2.5 – 3mm each side (considering the under base insulation gasket), for easier placement and collimation of casement and of course for best insulation.
5. He has to cut and pierce the profile the right way and of course to treat all these points of joint with anticorrosive materials, providing protection from corrosion.
6. Moreover, during the assembly, the aluminum-constructor has to put silicone at the points of joint to guarantee waterproof.
7. During placement, he also has to put silicone at the bottom side between the “fake frame” and the marble, in order to protect from water leak.
8. He also has to construct all the necessary water drainage, according to the position of casement.
9. He has to create openings in order to flow out the sediments from the bottom side of every shutter leaf, providing protection from corrosion.
10. He always has to use only the correct accessories, as published in the catalogues.
11. He has to pay more attention on gaskets, using exclusively those made of E.P.D.M.
12. He has to fit all the panes properly, providing an affective and stable structure.
13. He must never hesitate to ask for assistance from our technical advisors any time.

Notes:

Gaskets have to be replaced after a certain period of time. For this reason please, please follow the instructions for their placement.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΤΩΝ ΚΟΥΦΩΜΑΤΩΝ

- Ο τακτικός καθαρισμός των βαμμένων προφίλ θα διατηρήσει τη βαφή σε ικανοποιητική κατάσταση.
 - Ο καθαρισμός είναι αναγκαίος όταν οι επικαθίσεις σκόνης ή άλλων ρύπων είναι εμφανείς στην επιφάνεια τους και θα πρέπει να γίνεται με νερό και ελαφρύ απορρυπαντικό, το pH των οποίων θα πρέπει να είναι **5,5-8**.
 - Το **περιοδικό** καθάρισμα θα πρέπει να γίνεται με σφουγγάρι και νερό που περιέχει ουδέτερο διαβρεκτικό παράγοντα, ακολουθούμενο από ξέβγαλμα με καθαρό νερό.
 - Τα προϊόντα καθαρισμού πρέπει να μην προσβάλουν την επιφάνεια ούτε να αλλάζουν την εμφάνισή της. Σκληρό σφουγγάρι σύρμα ή διαλυτικά καθαριστικά βλάπτουν την εμφάνιση, ενώ σημαντικό παράγοντα αποτελεί και η περιοχή στην οποία βρίσκεται η οικοδομή.
 - Ειδικά στις βιομηχανικές και παραθαλάσσιες περιοχές η συχνότητα καθαρισμού πρέπει να είναι αντίστοιχη της συχνότητας επικάλυψης των διαφόρων ρύπων ή αλάτων αντίστοιχα, λόγω της έντονης διαβρωτικής επίδρασής τους.
- Επισημαίνεται ότι οικοδομικά αλκαλικά υλικά, όπως τσιμέντο, άσβεστος και γύψος, δεν θα πρέπει να μένουν προσκολλημένα στη βαφή.
- Επίσης, πρέπει να αποφεύγεται η επικόλληση διαφόρων μη εγκεκριμένων σελοτέιπ κατευθείαν στη βαφή.
 - Το φιλμ προστασίας που τοποθετείται στο εργοστάσιο είναι κατάλληλο για χρήση. Προσοχή όμως: αμέσως μετά την τοποθέτηση του κουφώματος πρέπει να αφαιρείται, γιατί η έκθεση του στον ήλιο θα δημιουργήσει πρόβλημα.
- Η τήρηση όλων των παραπάνω καθώς και η χρήση της ειδικής κόλλας στα σημεία που η βαφή, λόγω της κατεργασίας των προφίλ, έχει καταστραφεί, θα βοηθήσουν στο να διατηρηθεί η αρχική στιλπνότητα της βαφής και να αποφευχθούν πιθανά προβλήματα διάβρωσης.

INSTRUCTIONS CONCERNING THE CASEMENT'S MAINTENANCE

- The regular cleaning of painted profile surfaces will keep them in satisfactory condition.
 - Cleaning is considered necessary when dust and / or pollution are evident on the surface of the profile, and should be done by using a soft sponge and a mixture of water and cleaning-product with a pH of 5.5-8, followed by washing with clean water.
 - The cleaning products should not affect the surface or change its appearance, therefore hard sponge, sponge of wire, or diluters must be avoided.
 - The frequency of cleaning depends on the place, where the building is located and its desired appearance.
 - Especially in industrial and coastal areas, the frequency of cleaning should be proportional to the deposits of dirt or salts on the profile's surface since then are very corrosive.
- We would like to point out that alkaline material, such as cement, lime, and gypsum should not stay adhered to the surface. Also not approved tapes should not be stuck directly on the painted surface.
- The protective film, which is put on when the profile leaves the production line, should be removed after casement installation, because its exposure to the sunlight could cause problems to the surface.
- Strict adherence to the instruction mentioned above, in combination with the use of a special glue directly to the points where the paint is scratched during the works, will contribute to the shiny appearance and strength of the profile, by avoiding as well, this way, any possible problems of corrosion.

ΜΕΘΟΔΟΙ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ ΔΙΕΛΑΣΗΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΣΤΑΤΙΚΗΣ ΒΑΦΗΣ

QUALITY CONTROL METHODS FOR ELECTROSTATIC COATING FINISH AND EXTRUDED PRODUCTS

ΓΕΩΜΕΤΡΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

Για μια κρίσιμη ονομαστική διάσταση 50mm δίνεται ανοχή (+/-)0.40 mm που σημαίνει ότι η διάσταση αυτή μπορεί να κυμανθεί από 49.60 έως 50.40 mm.

ΕΥΘΥΤΗΤΑ

Για μια βέργα μήκους 6 m δίνεται επιτρεπόμενο βέλος 3 mm. Ο έλεγχος μπορεί να γίνει στηρίζοντας τη βέργα στις δύο άκρες της επάνω σε ένα επίπεδο πάγκο, έτσι ώστε η απόκλιση να περιοριστεί λόγω του βάρους της. Τότε, το βέλος στη μέση της βέργας δεν πρέπει να ξεπερνά τα 3 mm.

ΣΤΡΕΒΛΩΣΗ (ΠΕΤΣΙΚΟ)

Για ένα προφίλ μεσαίων διαστάσεων δίνεται ανοχή στρέβλωσης 2mm στην άκρη βέργας μήκους 5-6m. Για να ελεγχθεί η στρέβλωση, πρέπει η βέργα να τοποθετηθεί σε επίπεδο πάγκο, να κρατηθεί εφαπτόμενη η πλευρά του προφίλ στη μια άκρη και να μετρηθεί η απόκλιση του πάγκου στην άλλη άκρη της βέργας.

ΗΛΕΚΤΡΟΣΤΑΤΙΚΗ ΒΑΦΗ

ΟΨΗ – ΕΜΦΑΝΙΣΗ

Η επικάλυψη των σημαντικών επιφανειών πρέπει να εξετάζεται από σωστή οπτική γωνία, από απόσταση 2m (οι προδιαγραφές της QUALICOAT αναφέρουν απόσταση 3m). Διάφορα ελαττώματα στην επιφάνεια, δεν πρέπει να είναι ορατά από αυτή την απόσταση.

GEOMETRICAL CHARACTERISTICS

DIMENSIONS

For a critical dimension of 50 mm there is a tolerance of (+/-) 0.40 mm, which means that the dimension varies from, 49.60 to 50.40 mm.

STRAIGHTNESS

For a piece of metal 6 m length the maximum swept allowed is 3 mm. The check can be done by supporting the piece of metal on its two edges on a stable plane table, in a way that its variation will be restricted by its weight. Then, the maximum swept in the middle of the piece should not exceed 3 mm.

BENDING

For the medium dimensions profile the bending tolerance is 2 mm at the edge of a 5-6 m long piece of metal. To check the bending, the piece of metal has to be put on a stable level table, one edge of the profile must be kept attached to the table's edge and the variation must be measured, from the table's level at the other end of the profile.

ELECTROSTATIC PAINT

LOOK APPEARANCE

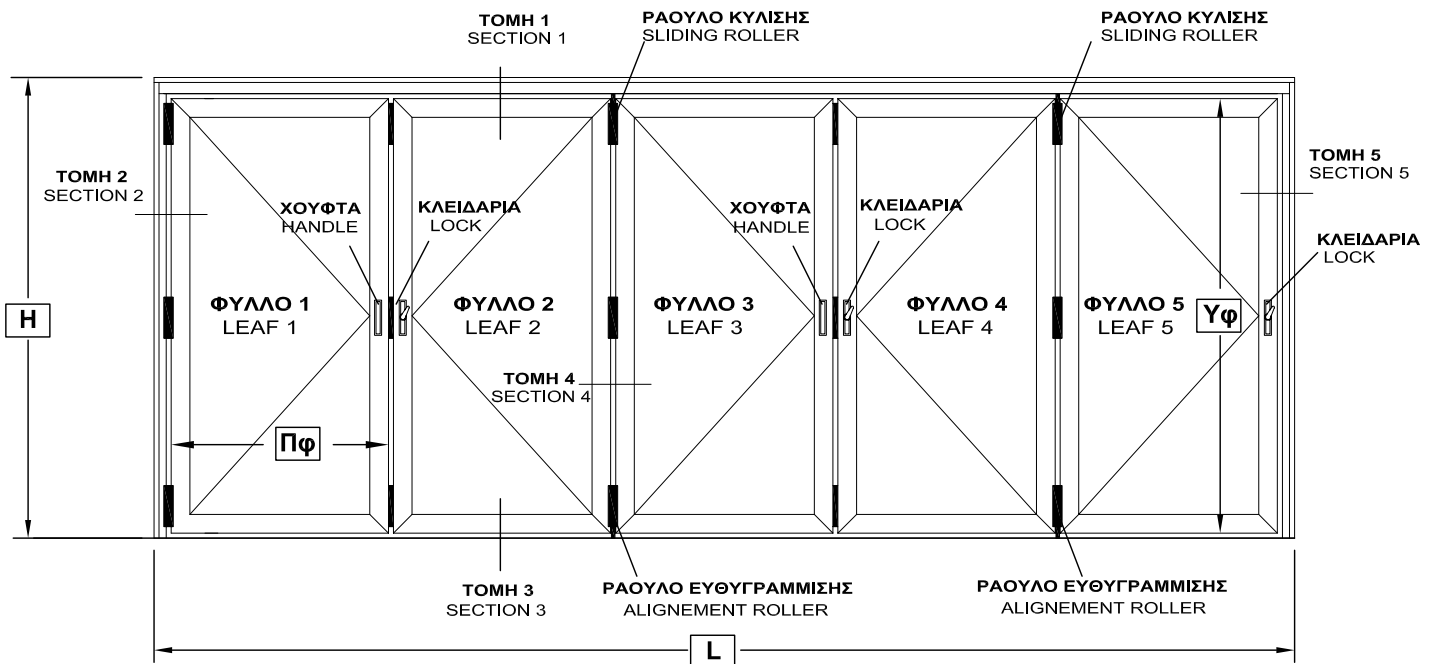
The covering of important surfaces must be examined under the correct visual angle from 2 m distance (The QUALICOAT'S specifications rebates 3 m distance). Various defects in the surface should not be visible from that distance.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΕΣ ΤΟΜΕΣ

CONSTRUCTION SECTIONS

ΔΙΑΤΑΞΗ ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΗΣ ΦΥΣΑΡΜΟΝΙΚΑΣ

ARRANGEMENT ACCORDION OF FIVE WINGS



ΣΤΑΔΙΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΚΑΙ ΜΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ

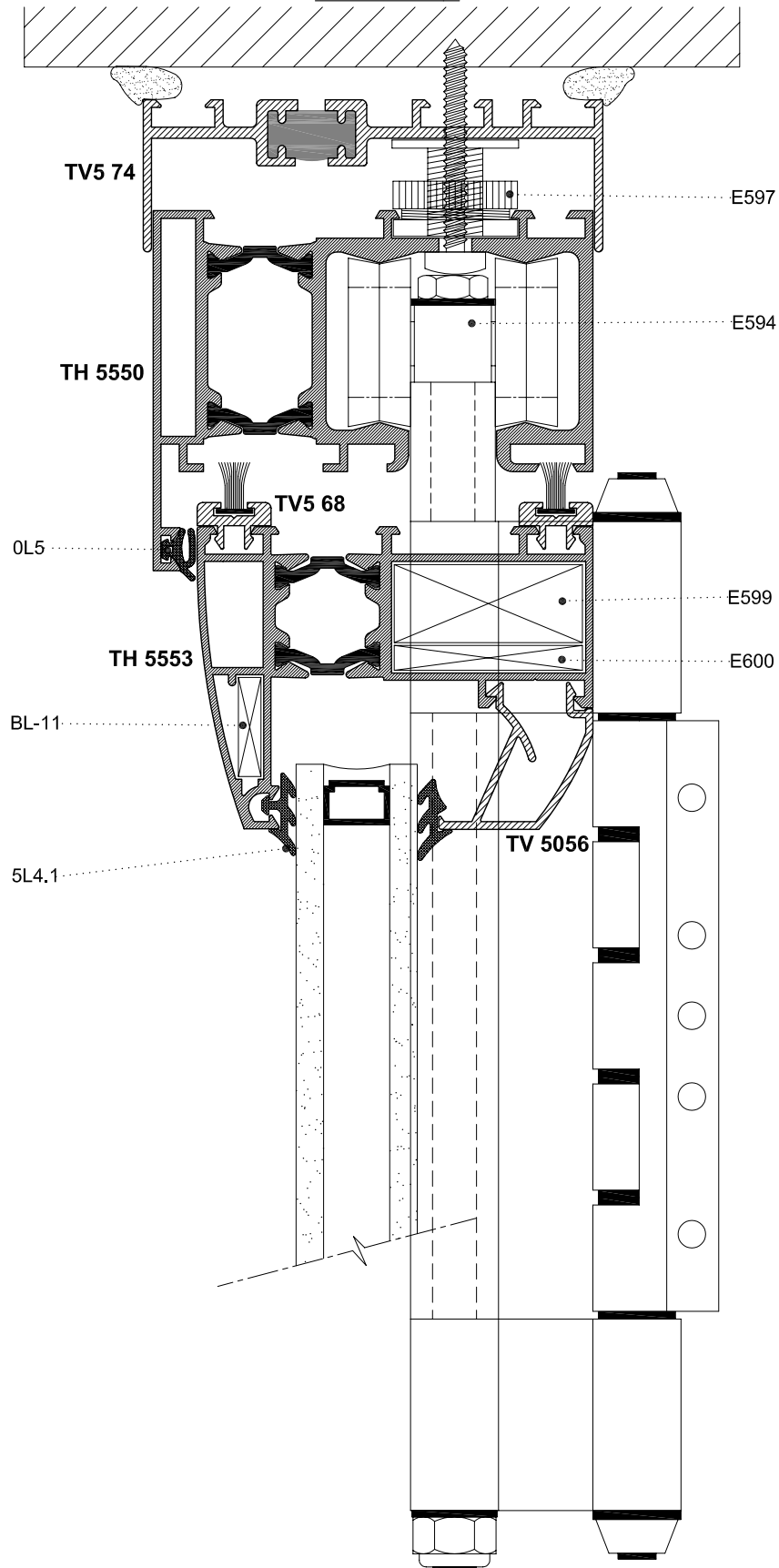
1. Κατασκευάζουμε τα φύλλα σύμφωνα με τα μέτρα κοπής.
2. Τοποθετούμε στο άνοιγμα του τοίχου το προφίλ TV5 74 σε μορφή "Π".
3. Τοποθετούμε τον κάτω οδηγό προφίλ TH 5549 ή TV5 73 στο δάπεδο.
4. Τοποθετούμε τον επάνω οδηγό προφίλ TH 5550 με τους ρεγουλаторους και τον ρυθμίζουμε ώστε να είναι παράλληλος με τον κάτω οδηγό.
5. Τοποθετούμε τις πλευρικές κάσες με τους ρεγουλаторους και κάνουμε τις απαραίτητες ρυθμίσεις.
6. Τοποθετούμε το φύλλο 1 με τους μεντεσέδες στην πλευρική κάσα.
7. Τοποθετούμε τα ράουλα κύλισης και τους μεντεσέδες στα φύλλα 2 και 3 καθώς και στα φύλλα 4 και 5.
8. Τα φύλλα 2 και 3 με τα ράουλα κύλισης τοποθετούνται στον επάνω οδηγό από ένα ειδικό άνοιγμα που έχουμε δημιουργήσει σε 30cm από την δεξιά πλευρά του οδηγού και τα μοντάρουμε με το φύλλο 1.
9. Με τον ίδιο τρόπο περνούμε και τα φύλλα 4 και 5 στον επάνω οδηγό και τα μοντάρουμε με τα υπόλοιπα.

STAGES OF CONSTRUCTION AND ASSEMBLY

1. We construct the leaves according to the cutting instructions.
2. We placed the profile TV5 74 at the opening of the wall like "Π".
3. We placed the driver TH 5549 or TV5 73 on the floor.
4. We placed the driver TH 5550 with the regulators at the upper side of the casement.
5. We place the side cases with the regulators.
6. We place leaf 1 with the hinges at the side case.
7. We place the sliding rollers and the hinges at leaves 2,3,4 and 5.
8. We place leaves 2 and 3 with the sliding rollers at the upper driver through a special opening 30cm in width, that we have created from the right side of the driver.
9. In the same way, we place leaves 4 and 5, at the upper driver.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΕΣ ΤΟΜΕΣ
CONSTRUCTION SECTIONS

SECTION 1



SCALE: 0.8

SECTION 2

