

PANNEAUX DE PONT SURBAISSÉS LOW PROFILE

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE RÉGLAGE

(devant figurer à l'avenir dans les manuels utilisateurs)

Les panneaux surbaissés "Low Profile" (panneaux LP) sont prévus pour un montage sur le pont ou sur le roof des navires de plaisance conformément à la norme **ISO/DIS 12216.2(E)**, **Catégorie d'Équipement "A"**, **zones II, III et IV** Toute modification du panneau (par ex. par ajout de dorade d'aération) invalide la conformité du produit à la norme précitée.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Les panneaux LP doivent être montés sur une surface plane, avec une tolérance maximum admise de +/- 1 mm et une épaisseur de pont minimum de 15 mm (5/8"). Vérifier que l'ensemble de l'installation ne sera pas gênée par la cambrure du pont. Prévoir un montage permettant une ouverture à 180°.

Ne pas effectuer de manoeuvres d'ouverture/fermeture du panneau trop fréquentes avant que l'embase ne soit fixée solidement.

Marquer la découpe dans le pont avec un feutre en suivant le bord extérieur de la jupe d'embase. Si un habillage est prévu, prévoir l'espace nécessaire à son épaisseur.

Il est indispensable que l'embase soit disposée d'équerre par rapport à l'ouverture pratiquée dans le pont. En cas de pose de plusieurs panneaux, il est conseillé de prévoir un gabarit.

Avec une scie appropriée, pratiquer la découpe dans le pont en suivant le marquage au feutre. Lorsque le pont est en construction composite, il est recommandé avant de fixer le panneau de protéger la section de découpe exposée par enduction avec un produit approprié.

Les découpes dans les ponts métalliques devront être proprement ébavurées (il est recommandé d'isoler convenablement l'embase du panneau de la surface du pont s'il existe un risque de corrosion électrolytique avec le cadre en aluminium du panneau).

Le panneau ne doit pas être considéré comme un élément participant à la rigidité du navire; en conséquence, nous recommandons de vérifier que la rigidité du pont est suffisante afin d'éviter tout phénomène de torsion par mauvais temps.

Vérifier une nouvelle fois la position du cadre dans l'ouverture pratiquée, puis appliquer le mastic d'étanchéité dans la gorge de l'embase. Ce produit devra avoir de bonnes propriétés adhésives (par ex. joint au silicone), et être prévu pour une utilisation marine. L'épaisseur minimum de joint devra être de 3 mm et le cordon devra pouvoir être comprimé pour que l'embase vienne en contact parfait avec le pont lors du serrage des vis de fixation.

Positionner l'embase sur la découpe et pratiquer deux perçages pour les vis de fixation (percer aux coins opposés). Introduire les vis de fixation appropriées (visserie inox taille M6 pour le côté supportant la charnière, taille M5 pour tous les autres points de fixation, conformément à description ci-dessous).

TYPE DE PONT

Bois	boulons ou vis qualité marine spécial bois
Stratifié/ Acier/Alliage	boulons ou vis dans plaques de fixation filetées

Percer les autres passages de vis et terminer la fixation en partant du centre vers les coins. Nettoyer le joint excédentaire.

Une fois l'installation terminée, vérifier le fonctionnement de l'ouvrant (ouverture/fermeture), la bonne répartition de la pression sur le joint, etc ...

CONSEILS D'UTILISATION

Les panneaux de grande taille ne sont pas auto-supportés au-delà de la verticale et risquent de retomber en arrière s'ils ne sont pas retenus, pouvant causer des dégâts au pont et au panneau.

La position ventilation est obtenue en positionnant l'extrémité de la poignée dans l'encoche centrale de la came de verrouillage. Il est recommandé de pas marcher sur le panneau ou ne pas déposer de charge dessus lorsque ce dernier est laissé en position ventilation, sous peine d'endommager la poignée ou la came de verrouillage.

Toujours laver le panneau avec du savon, de l'eau et un chiffon doux.

Ne jamais utiliser de produits abrasifs ou de solvants sur l'acrylique, sous peine de voir ce dernier perdre ultérieurement ses qualités.

Pour éviter tout risque de blessure, ne pas approcher mains ou jambes des zones de fermeture et de levier pendant la manoeuvre du panneau.

RÉGLAGE DES CHARNIÈRES ET DU LEVIER À FRICTION

L'angle d'ouverture du panneau est obtenu grâce au levier à friction (voir photo) pour les panneaux de grande taille et au moyen des charnières à friction (voir photo) pour les modèles de plus petite taille. Ces éléments sont pré-réglés en usine pour un positionnement correct avec un coefficient de friction minimum.

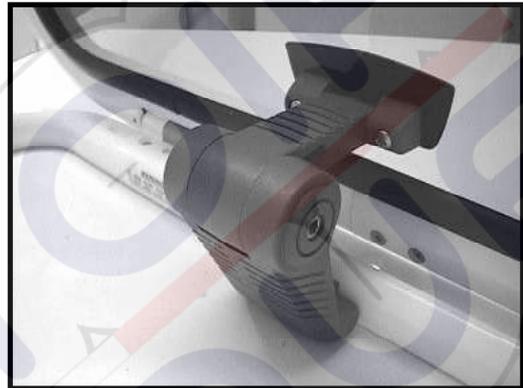
Il peut être occasionnellement nécessaire de modifier le réglage du levier pour avoir en permanence un fonctionnement optimal.

PANNEAUX AVEC LEVIERS À FRICTION

Le réglage s'effectue par la vis de réglage située latéralement sur le corps du levier. Avec une clé six-pans de 3 mm, faire tourner la vis de réglage d'un huitième de tour dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le coefficient de friction.

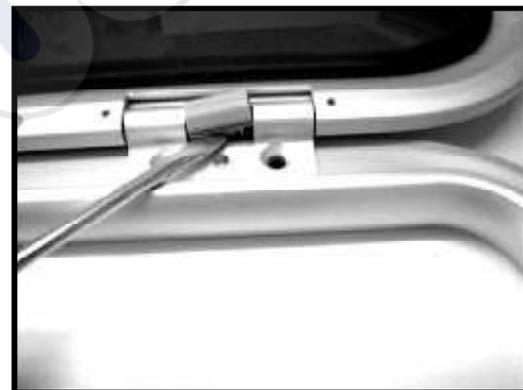
Conseil : ne pas trop serrer les vis de réglage. Pour les panneaux comportant plusieurs leviers à friction, prendre soin d'appliquer le même réglage à tous les leviers.

Ouvrir le panneau et vérifier que le fonctionnement est correct. Recommencer le réglage si nécessaire pour obtenir le résultat souhaité. Ne pas lubrifier les différents composants des leviers à friction; leur lubrification pourrait entraîner un dysfonctionnement de l'ensemble.



PANNEAUX SANS LEVIERS À FRICTION

Panneau en position ouvert, dégager la protection plastique de la charnière (voir photo).



Réglage : faire pivoter l'axe boulon-écrou (voir photo) avec deux axes ou une petite clé six-pans. Pour augmenter le coefficient de friction, maintenir un élément en position fixe et faire pivoter l'autre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Effectuer le réglage par pas de 1/4 de tour et vérifier le résultat.

Ne pas trop serrer les vis de réglage.

Ouvrir le panneau et vérifier que le fonctionnement est correct. Recommencer le réglage si nécessaire pour obtenir le résultat souhaité.



Friction Hinge & Lever Adjustment

The hatch positioning is obtained with the use of the friction lever (see photo) on larger hatches and friction hinges (see photo) on smaller hatches. Adjustment of these units are pre-set when manufactured to give correct positioning with a minimum opening load.

It may be necessary occasionally to adjust the lever setting to correct the operation of the hatch.

Hatches with Lever Stays

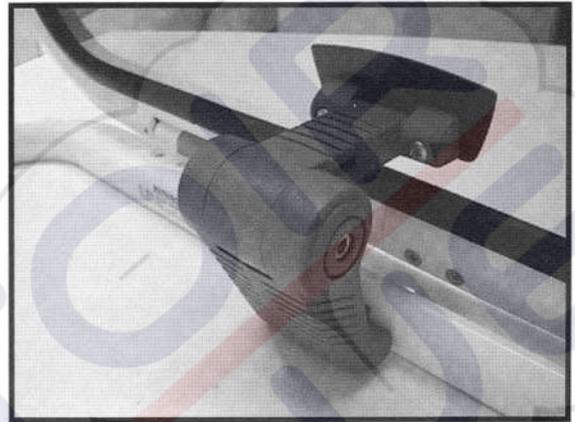
Adjustment is made by means of the socket head screw on the side of the lever assembly. Using 3mm hexagon key, turn the adjusting screw approximately 1/8th of a turn in a clockwise direction to increase the positioning force.

Do not over tighten the adjusting screws

On hatches with multiple lever units, care must be taken to adjust all levers to a similar loading.

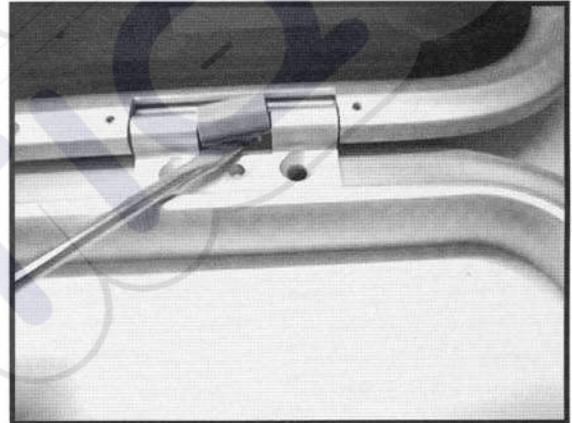
Open the hatch and check for correct operation. Re-adjust if necessary until the desired operation is achieved.

Lubricants must not be used on the friction lever assemblies as this will adversely affect the function of the units.

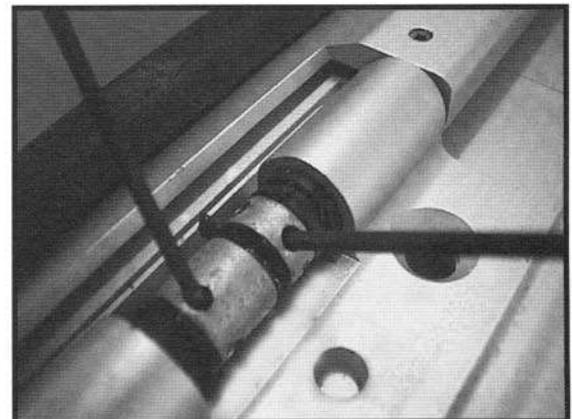


Hatches without Lever Stays

Firstly remove the plastic hinge cover (see photo) with the hatch in the open position.



Adjustment of the hinges is made by turning the jacking nut and bolt (see photo) with two small pins eg small hexagon key. Holding one part still and rotating the other anti-clockwise will increase the friction. Adjust each hinge by 1/4 a turn at a time and check the adjustment.



Do not over tighten the adjusting screws

Open the hatch and check for correct operation. Re-adjust if necessary until the desired operation is achieved.

Low Profile Hatch Fitting & Adjustment Instructions

(To be retained in owners manual for future reference)

Low Profile hatches are for use on deck and coachroof of yachts in accordance with ISO/DIS 12216.2(E), DESIGN CAT "A", AREAS II, III and IV. Modification of the hatch by the fitting of vents etc. will invalidate the compliance with this standard.

Fitting Instructions

Low Profile hatches should be fitted to a flat surface with a maximum tolerance of +/- 1mm and a deck/hull thickness minimum of 15mm (5/8"). Check that all fastening will be clear of deck moulding radii etc. Allow clearance for lid opening.

Do not open and close the hatch more than necessary until the lower frame is securely mounted.

Mark the deck with a pencil around the outside edge of the lower frame flange. If Trims are fitted allowance for their thickness will need to be made.

It is essential that the lower frame is placed squarely on the deck opening.

When fitting a number of hatches it is advisable to prepare a template.

Cut out deck along the pencil line using a suitable saw.

Where the deck is of composite construction, it is recommended that the exposed laminate be sealed with the appropriate material prior to fitting the hatch. Openings cut in metal decks should have all burrs and sharp edges removed. (It is recommended that the lower frame of the hatch is suitably insulated from the deck if there is a possibility with electrolytic corrosion with the aluminium frame of the hatch).

Hatches should not be considered as stiffening members and it is recommended that the deck be adequately stiffened to prevent distortion during heavy weather.

Re-check the frame on aperture and then apply bedding compound to the channel in lower frame. Bedding compound must have good adhesive qualities (eg. silicone sealant), be of a suitable grade for marine sealing applications, of 3mm minimum thickness and compressible to allow the lower frame to be pulled down in contact with the deck by the tightening screws.

Position lower frame over hole and drill two fixing screw holes in opposite corners. Insert appropriate stainless steel fasteners, size M6 in way of the hinge and M5 in all other positions, of the type listed below.

Deck type

Wood Through bolts or marine grade wood screws.

GRP/Steel/Al Alloy Through bolts or machine screws into suitable tapped plates.

Drill remainder of holes and fasten down from the centre working out to the corners. Clean off surplus sealant.

Once installed check for correct operation of the hatch lid, ie. closing/locking, even pressure of seal etc.

User Notes

Larger hatches are not self supporting beyond the vertical position and will fall fully open if unrestrained, possibly causing damage to the deck or hatch.

The locking ventilation position is used by closing the handles into the catch block centre slot. Care should be taken not to stand on or load the hatch lid in this position, as damage could occur to the handle or catch block.

Always wash the hatch with soap, water and a soft cloth.

Never use abrasive or solvent cleaners on the acrylic lid, as this may at a later date damage the acrylic.

To avoid risk of injury care should be taken to keep hands and limbs clear of lever and lid pinch zones while operating and adjusting the hatch.