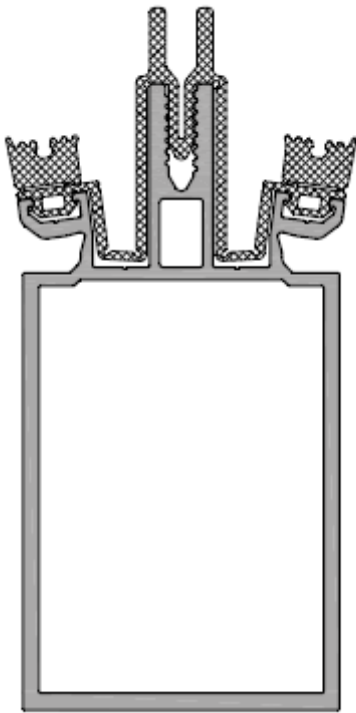
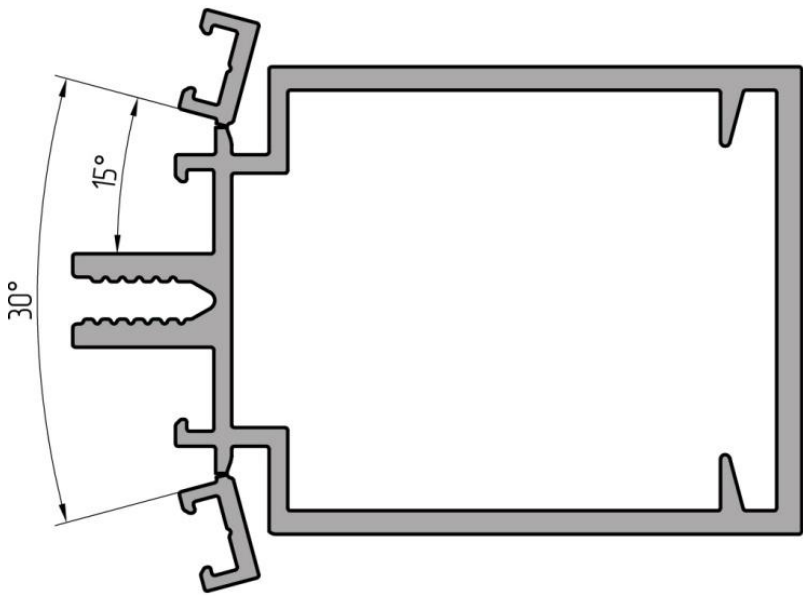
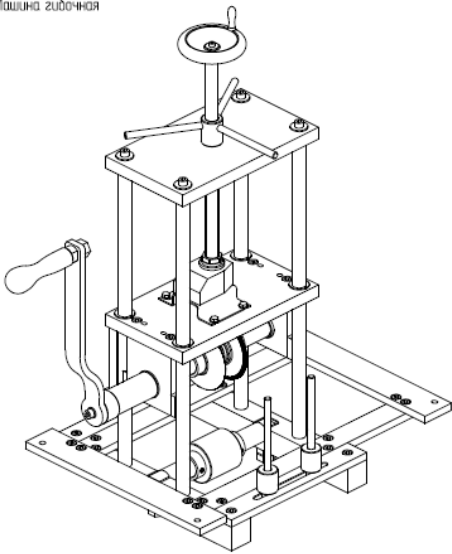
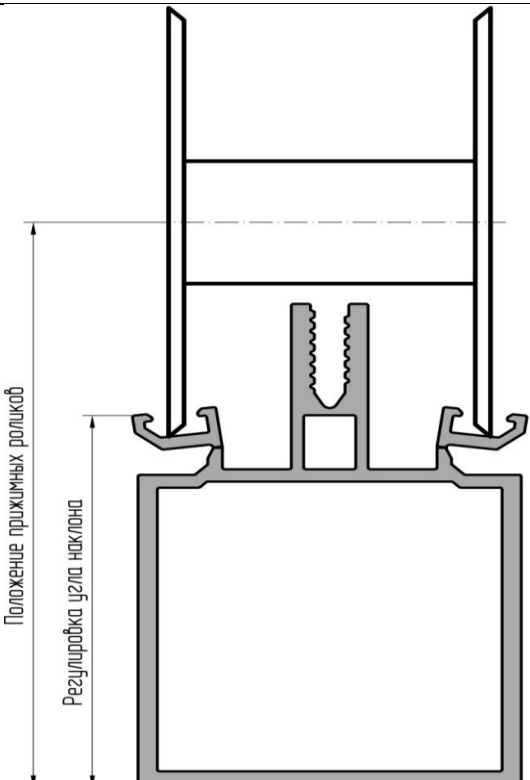


## ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА СИСТЕМЫ SKL50

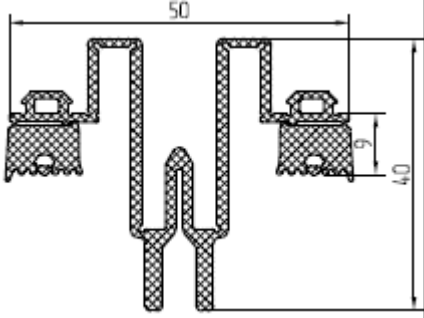
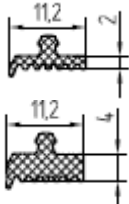
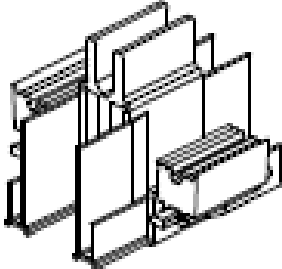

### 1. Организация поворота конструкции посредством отгиба полок под уплотнитель

<p>Поворот конструкции на стойке, до 45° на одной полке, до 90° на двух.</p>	<p>Поворот конструкции на ригеле, до 15° на одной полке, до 30° на двух.</p>
	

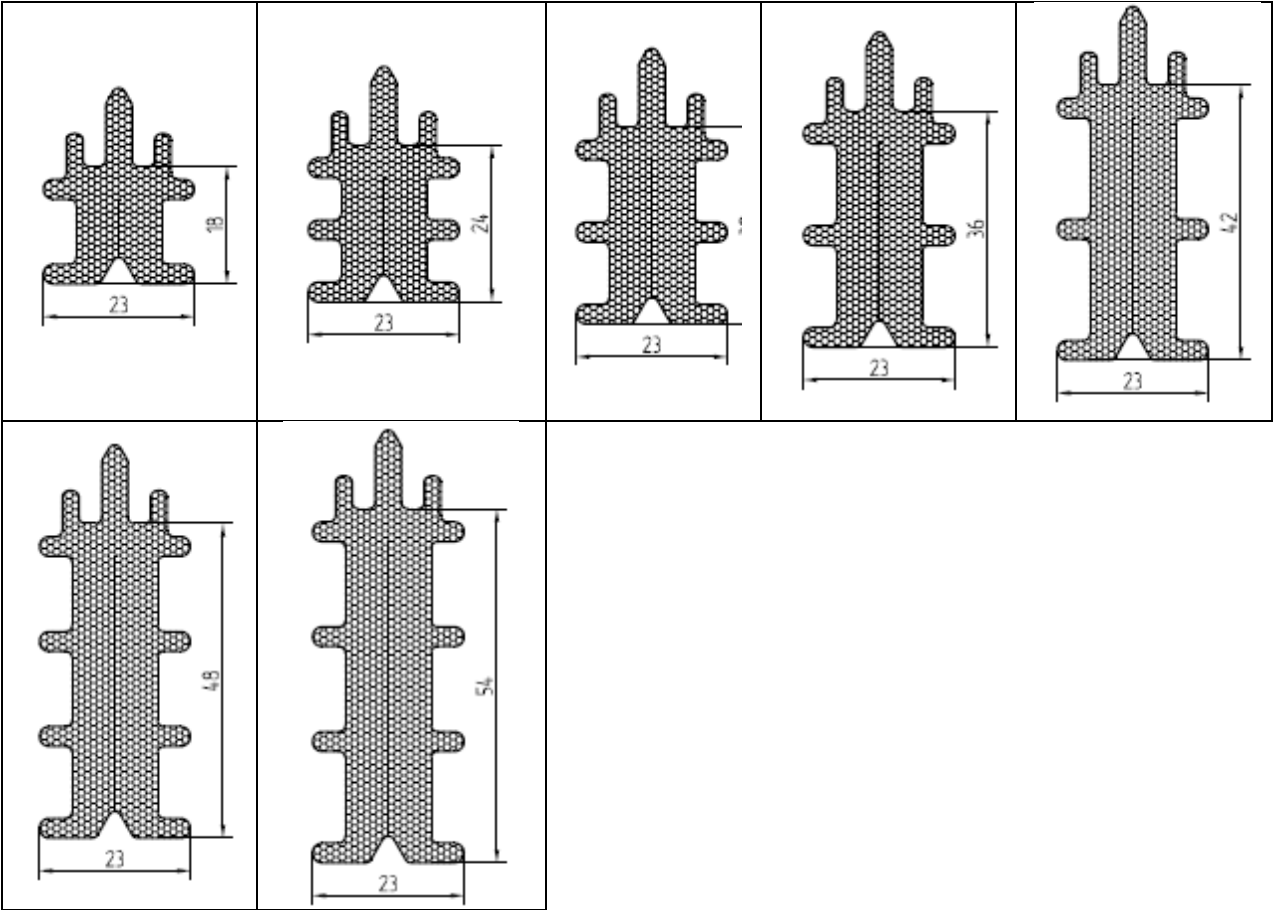
### 2. Оборудование для отгибки полок под уплотнитель на профилях системы SKL50 (машина гибочная BMSKL50)

<p>Машина гибочная</p> 	
--	--

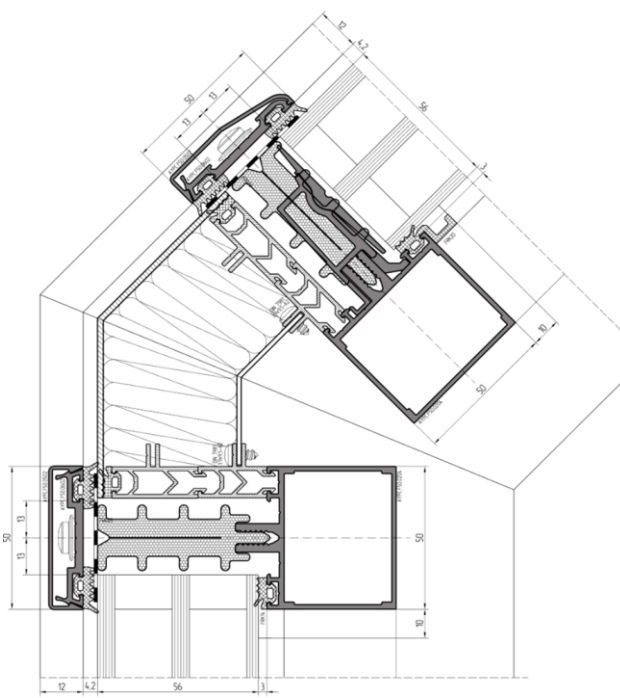
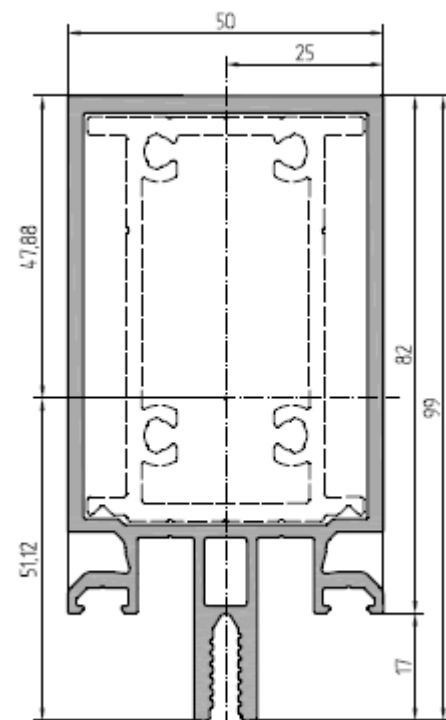
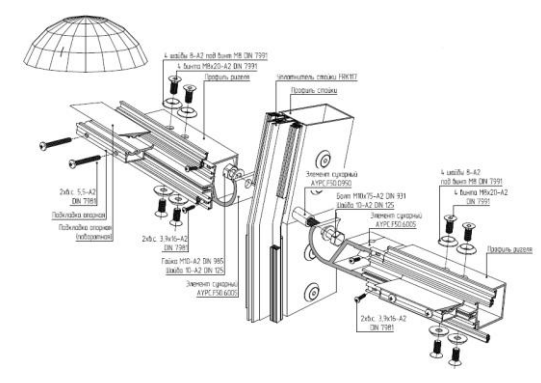
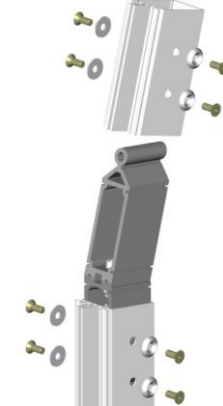
### 3. Непрерывное уплотнение на стойке для улучшенного отвода влаги

<p>Уплотнитель для непрерывного отвода влаги FRK117</p>	
<p>Доборные уплотнители 2 и 4 мм (FRK118 и FRK119)</p>	
<p>Манжета соединительная</p>	
	

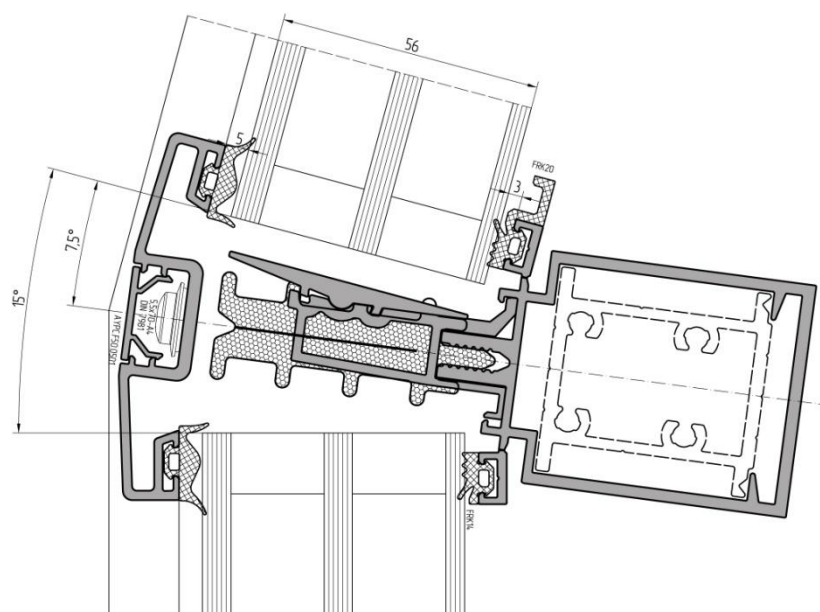
4. Использование вспененных термомостов (типоразмер от 18 до 54 мм)



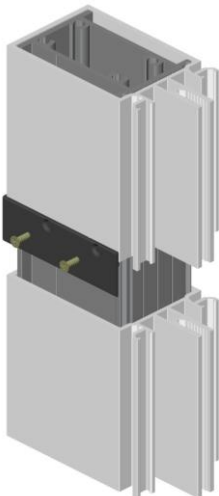
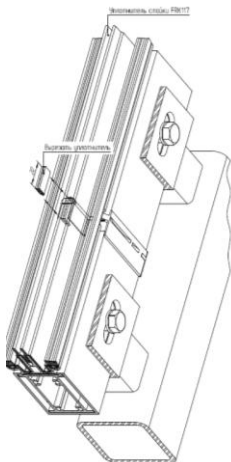
# 5. Применение профилей и комплектующих систем SKL50 и F50 в одной конструкции

Использование системных профилей F50	Использование усиливающих профилей системы F50
	
Использование сухарных элементов системы F50	
	

6. Использование поворотных опорных подкладок под заполнение исключает необходимость изготовления клиновых подкладок под нужный угол наклона заполнения.



7. Использование декоративных заглушек

Заглушка стойки	
	
Заглушки ригеля под 15° и 30°	
