

bino40

TOOLS



A4 (316) type self drilling screws
Oval head style (TGS)
Phillips Screw Size N.10, Head 9,5 mm Shank 4,8 mm
Specific codes: DIN7983 or UNI6956, also ISO 7051
WARNING: it is better not to use A2 screws



Drill and Screwdriver



Tip 4/4,2 mm



Rubber hammer

BINO40 PROFILES - ASSEMBLY INSTRUCTIONS



PROJECTED AND DESIGNED BY TESSILMARE IN ITALY

PATENT PENDING



1. PREPARATION OF THE PROFILE



The Bino 40 profile consists of 2 modules, one base and one “top” which covers the fixing screws.

The product fits cold as its flexibility is very high.

Lay the profile on the ground around the boat or on the boat itself, the more the profile is properly outstretched, the easier it is to install it.

The peculiarity of this product is that it can be adapted to very complex curves, with both negative and positive acute radius, the product does not need any pre-heating so the assembly is fast.

The modularity of Bino 40 allows you to replace one of the two parts over time, indistinctly.

2. FIXING THE BASE PROFILE THROUGH SCREWS AND RIVETS



Drill and screw the base profile directly to the boat.

3. APPLICATION OF THE TOP PROFILE



Install the top profile by pressing it with a rubber hammer.

4. FINISH WITH THE END-CAPS



bino40

OUTILLAGE



VIS INOX TYPE A4 Vis-auto taraudeuse
Tête fraisée (TGS)
Taille à croix mesure n.10, Tête 9,5 mm, Pied 4,8 mm
Sigles spécifiques: DIN7983 ou UNI6956 et aussi ISO 7051
ATTENTION: **ne pas utiliser Vis A2**



Perceuse et Visseuse



Foret 4/4,2 mm



Marteau gommé

MONTAGE DES LISTONS BINO40



PRODUIT ET PROJETE PAR TESSILMARE EN ITALIE

PATENT PENDING



1. PRÉPARATION DU LISTON



Les listons Bino 40 consistent de 2 modules, un de base et l'autre à «bouchon» qui couvre les vis de fixation.

Le produit s'applique à froid dès que sa flexibilité est très élevée.

Poser le profil sur le sol autour de bateau ou sur le bateau même, plus le profil sera étendu d'une manière correcte, plus simple sera son installation.

La particularité de ce produit est de pouvoir s'adapter aux courbes très complexes, avec des rayons aigus soit négatifs que positifs, le produit ne nécessite pas de chauffage, par conséquence, le montage est très rapide.

La modularité de Bino 40 permet de remplacer dans le temps l'une des deux parties, sans distinction.

2. FIXER LE MODULE DE BASE À TRAVERS VIS OU RIVETS



Percer et serrer les vis du module de base directement au bateau.

3. APPLICATION DU LISTON TOP



Appliquer le liston de fermeture en le pressant avec un marteau gommé.

4. PARACHEVER AVEC LES EMBOUTS



bino40

INSTALACIÓN



TORNILLOS INOX TIPO A4 Autorroscante
Cabeza oval (TGS)
Estilo a cruz medida n.10, Cabeza 9,5 mm, Vástago 4,8 mm
Siglas específicas: DIN7983 o UNI6956 y también ISO 7051
ADVERTENCIA: **no usar tornillos A2**



Taladro y Destornillador



Punta 4/4,2 mm



Martillo de goma

MONTAJE PERFILES BINO40



PRODUCIDO Y PROYECTADO POR TESSILMARE EN ITALIA

PATENT PENDING



1. PREPARACIÓN DEL PERFIL



Los perfiles Bino 40 están compuestos por 2 módulos, uno de base y uno top que cubre los tornillos de fijación.

El producto se monta en frío, ya que su flexibilidad es muy alta.

Tender el perfil en el suelo alrededor o sobre el barco, cuanto más el perfil es tendido en manera correcta, más simple es su instalación.

La particularidad de este producto es la de poderse adaptar a curvas muy complejas, con rayos agudos tanto negativos como positivos, el producto no requiere calefacción entonces su instalación es muy rápido.

La modularidad de Bino 40 permite sustituir en el tiempo una de las dos partes, sin distinción.

2. FIJAR EL MODULO DE BASE CON TORNILLOS O REMACHES



Perforar y atornillar el modulo de base directamente a la embarcación.

3. APLICACIÓN DEL PERFIL TOP



Aplicar el perfil top presionandolo con un martillo de goma.

4. PERFECCIONAR CON TERMINALES



bino40

BENÖTIGTES MATERIAL



A4 EDELSTAHLSCHRAUBE, selbstschneidend
Senkkopfschraube Tropfen Talg (TGS)
Kreuz Schlitz, Größe 10, Kopf 9,5 mm, Schaft 4,8 mm
Ähnlich: DIN7983 oder UNI6956 und auch ISO 7051
ACHTUNG: **Benützen Sie auf keinen Fall A2 - Schraubenz**



Bohrmaschine und Schrauber



Bohrer 4/4,2 mm



Gummihammer

MONTAGE DER BINO SCHEUERLEISTEN BINO 40



HERGESTELLT UND PROJEKTIERT VON TESSILMARE IN ITALIEN

PATENT PENDING



1. VORBEREITUNG DER SCHEUERLEISTENT



Das Profil Bino 40 besteht aus 2 Modulen, einer Grund und einer Top, der die Befestigungsschrauben abdeckt.

Das Produkt wird kalt montiert seit seiner Flexibilität sehr hoch ist.

Legen Sie das Profil auf dem Boden rund um das Boot oder das Boot selbst, mehr das ist richtig gelegt, einfacher seine Montage ist.

Die Besonderheit dieses Produkt in der Lage ist zur Anpassung an sehr komplexe Kurven mit akuten Strahlen sowohl negativ als auch positiv, das Produkt muss keine Heizung, daher der Schritt die Montage sehr schnell ist.

Die Modularität des Bino 40 ermöglicht in der Zeit eines der beiden Teile zu ersetzen, ohne Unterschied.

2. BEFESTIGEN DAS GRUNDMODULEN MIT EDELSTAHLSCHRAUBE ODER NIET VERBINDUNGS



Bohren und schrauben Sie das Grundmodulen direkt mit dem Boot.

3. AUFTRAGEN DAS TOPPROFIL



Auftragen Sie das Topprofil von mit einem Gummihammer drücken.

4. FERTIG MIT DEM TERMINAL



TOOLS



A4 (316) type self drilling screws
Oval head style (TGS)
Phillips Screw Size N.10, Head 9,5 mm Shank 4,8 mm
Specific codes: DIN7983 or UNI6956, also ISO 7051
WARNING: it is better not to use A2 screws



Drill and Screwdriver



Tip 4/4,2 mm



Industrial dryer, only for application
with difficult bends



Rubber hammer

bino

BINO PROFILES - ASSEMBLY INSTRUCTIONS



PROJECTED AND DESIGNED BY TESSILMARE IN ITALY

PATENTED



1. PREPARATION OF THE PROFILE



The fender profiles Bino consist of 2 modules and a fixing pre-drilled bar in stainless steel.

The most difficult part is the unwinding of the rolls, this operation can be done without heating, but a pre-heating makes really easier the mounting phase.¹

Lay the profile on the ground around the boat or on the boat itself, more the profile will be lied down correctly, the easier it is its installation.

¹ The pre-heating allows an ideal mounting, you can use a tank of water and an industrial stove leaving the profile to soak for 30/60 minutes at 40-60°, or an industrial oven at low temperatures, or if the weather allows it some hours in sunlight.

2. FIXING THE TRACK THROUGH THE STEEL BAR



Drill holes in the boat using the same holes of the bars as a guide.

3. APPLICATION OF THE TOP PROFILE



Apply the closing profile by pressing with a rubber hammer.

4. FINISH WITH THE ENDING CAPS



OUTILLAGE



VIS INOX TYPE A4 Vis-auto taraudeuse
Tête fraisée (TGS)
Taille à croix mesure n.10, Tête 9,5 mm, Pied 4,8 mm
Sigles spécifiques: DIN7983 ou UNI6956 et aussi ISO 7051
ATTENTION: **ne pas utiliser Vis A2**



Perceuse et Visseuse



Foret 4/4,2 mm



Séchoir industriel seulement pour applications
avec des courbes complexes



Marteau gommé

bino

MONTAGE DES LISTONS BINO



PRODUIT ET PROJETE PAR TESSILMARE EN ITALIE

BREVETE



1. PRÉPARATION DU LISTON



Les listons Bino consistent de 2 modules et une barre en acier inox pré percé pour fixation.

La partie la plus complexe est le déroulement des rouleaux, cet opération peut être faite à froid mais un préchauffage facilite beaucoup la phase de montage.¹

Poser le profil sur le sol autour du bateau ou sur le bateau lui-même, plus le profil sera étendu d'une manière correcte, plus simple sera son installation

¹ Le préchauffage permet une installation idéale, on peut utiliser un bidon d'eau avec un réchaud industriel en laissant le liston en trempage 30/60 minutes à 40-60°, un four industriel à basses températures, et si le climat le permet quelques heures en plein soleil.

2. FIXER LE MODULE DE BASE À TRAVERS LA BARRE EN ACIER



Percer le bateau en utilisant les trous de la barre même comme guide.

3. APPLICATION DU LISTON TOP



Appliquer le liston de fermeture en le pressant avec un marteau gommé.

4. PARACHEVER AVEC LES EMBOUTS



INSTALACIÓN



TORNILLOS INOX TIPO A4 Autorroscante
Cabeza oval (TGS)
Estilo a cruz medida n.10, Cabeza 9,5 mm, Vástago 4,8 mm
Siglas específicas: DIN7983 o UNI6956 y también ISO 7051
ADVERTENCIA: **no usar tornillos A2**



Taladro y Destornillador



Punta 4/4,2 mm



Pistola Industrial solo para aplicaciones con
curvas complejas



Martillo de goma

bino

MONTAJE PERFILES BINO



PRODUCIDO Y PROYECTADO POR TESSILMARE EN ITALIA

MARCA REGISTRADA



1. PREPARACIÓN DEL PERFIL



Los perfiles Bino están compuestos por 2 módulos y una barra pre-preforada de fijación en acero inox.

Lo más complejo es desenrollar los rollos, el trabajo puede ser hecho en frío pero un calentamiento anticipado facilita mucho la fase de montaje.¹

Tender el perfil en el suelo alrededor o sobre el barco, y cuanto más esté el perfil tendido en manera correcta, más simple será su instalación.

¹ El calentamiento anticipado permite un montaje ideal, se puede utilizar un bidón de agua con hornillo industrial poniendo en remojo 30/60 min. a 40-60°, un horno industrial a bajas temperaturas, o si las condiciones climáticas os lo permiten, algunas horas bajo el sol.

2. FIJAR EL MODULO DE BASE CON SU BARRA DE ACERO



Perforar el barco usando los agujeros de la barra misma como guía.

3. APLICACIÓN DEL PERFIL TOP



Aplicar el Perfil de cierre comprimiendo con un martillo de goma.

4. PERFECCIONAR CON TERMINALES



BENÖTIGTES MATERIAL



A4 EDELSTAHLSCHRAUBE, selbstschneidend
Senkkopfschraube Tropfen Talg (TGS)
Kreuz Schlitz, Größe 10, Kopf 9,5 mm, Schaft 4,8 mm
Ähnlich: DIN7983 oder UNI6956 und auch ISO 7051
ACHTUNG: **Benützen Sie auf keinen Fall A2 - Schraubenz**



Bohrmaschine und Schrauber



Bohrer 4/4,2 mm



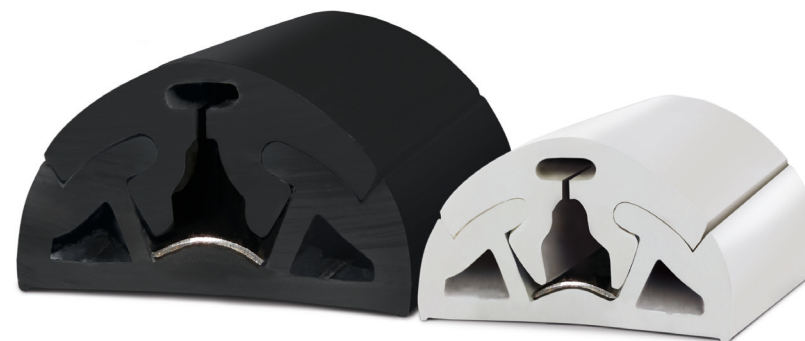
Heißluftgebläse für das Biegen
von engen Kurven



Gummihammer

bino

MONTAGE DER BINO SCHEUERLEISTEN



HERGESTELLT UND PROJEKTERT VON TESSILMARE IN ITALIEN

PATENTIERT



1. VORBEREITUNG DER SCHEUERLEISTEN



Die Bino Scheuerleisten bestehen aus 2 Teile und ein vorgebohrte Edestahlbarren.

Der schwierigste Teil ist die Abwicklung der Rollen, das Profil kann kalt montiert werden aber eine Erwärmung erleichtert die Montagephase.¹

Legen Sie das Profil auf dem Boden rund um das Boot oder auf dem Boot selbst, mehr das Profil wird richtig gelegt einfacher wird sein Montage.

¹ Die Erwärmung erlaubt ein ideales Montage, dies kann in einem geeigneten Gefäß von 30 bis 60 Minuten bei einer Wassertemperatur von 40-60° erfolgen, in einem industriellen Wärmeofen bei niedriger Temperatur, oder für einige Stunden in der Sonne liegend, ist dies möglich.

2. BEFESTIGEN DAS GRUNDMODULEN MIT DER STAHLSCIENE



Bohren Sie das Boot unter Verwendung der gleichen Löcher der Schiene als Führung.

3. AUFTRAGEN DAS TOPPROFIL



Auftragen Sie das Verschlussprofil von mit einem Gummihammer drücken.

4. FERTIG MIT DEM TERMINAL

