



**Coating:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.  
 The object temperature must not exceed 180 °C.  
 Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

**Beschichtung:**

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.  
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.  
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

**Anodising:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.  
 After desmutting and etching, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

**Eloxal:**

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.  
 Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
4,500	172340	303850	303840	284297	284297
6,000	172330	303310	303300	224093	224093

Gewicht Weight 1998.25 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	112	Farbe Colour	
		uml. total	493		
Original / Änderung Revision / Version 0504		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Norm	
Weight		Datum Date 09.02.2017		Benennung Title	
		gez. drawn Magod, C.		Outer frame 45/60 bottom Blendrahmen 45/60 unten Schüco ASS 70 FD Profile	
		gepr. checked Finke, M.			
		ges. seen Oik, F.			
		Zeichn.-Nr. Drawing No. 172330_BP_0000			
<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	