



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
6,000	199280	304240	304240	224073	224073
Gewicht Weight 1820.18 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 176		Farbe Colour		
	uml. total 202				
	beschichtet coated		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0403			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
Ins.bar updated	Datum Date 24.02.2017	Corner mullion Eckpfosten			
	gez. drawn Shetty, H.	Schüco AWS			
	gepr. checked Wedemeyer, J.	Profile			
	ges. seen Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 199280_BP_0000			
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	

Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
 Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.