



**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 beiden 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 beiden 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	341770	346380	357060	224073	224073
Gewicht Weight 1667.01 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	110	Farbe Colour		
	uml. total	293			
	beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0302			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
Converted to Inventor	Datum Date 23.03.2017	Corner mullion 90°/55 Eckpfosten 90°/55			
Weight	gez. drawn Shetty, H.	Schüco ASS 50 Profile			
	gepr. checked Wedemeyer, J.				
	ges. seen Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 341770_BP_0000			
<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	