



**Anodising:**

In general, the profiles must be jugged, 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.

**Coating:**

In general, the profiles must be jugged, 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!

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	355010	185670	185730	224739	224739
Gewicht Weight 1396.26 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 132	Farbe Colour			
	uml. total 352	Werkstoff Material			
	beschichtet coated	Norm			
Original / Änderung Revision / Version 0302	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
Änderungsgrund Revision / Version	Datum Date 21.02.2017	Vent sash bar 44/88 Flügelspanne 44/88			
Weight	gez. drawn Mahadic, A.	Schüco ASS 50		Profile	
	gepr. checked Blase, C.	355010_BP_0000			
	ges. seen Oik, F.	Zeichn.-Nr. Drawing No.			
<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	