



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	363080	346070	346090	224073	224073
Gewicht Weight 1183.71 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 99		Farbe Colour		
	uml. total 233				
	beschichtet coated		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0403			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		
Converted to Inventor	Datum Date 17.03.2017		Coupling profile 15/A25 Kopplungsprofil 15/A25		
Weight	gez. drawn Shetty, H.		Schüco AWS 50 Profile		
	gepr. checked Wedemeyer, J.		363080_BP_0000		
	ges. seen Gödecker, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No.		
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	