



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	363920	345160	345060	224085	224089
Gewicht Weight 1352.33 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	113	Farbe Colour		
	uml. total	307			
	beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0403			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
Weight	Datum Date 07.03.2017	Outer frame 44/69 Blendrahmen 44/69			
	gez. drawn Murthy, H.	Schüco AWS 65			
	gepr. checked Wedemeyer, J.	Profile			
	ges. seen Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 363920_BP_0000			
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	