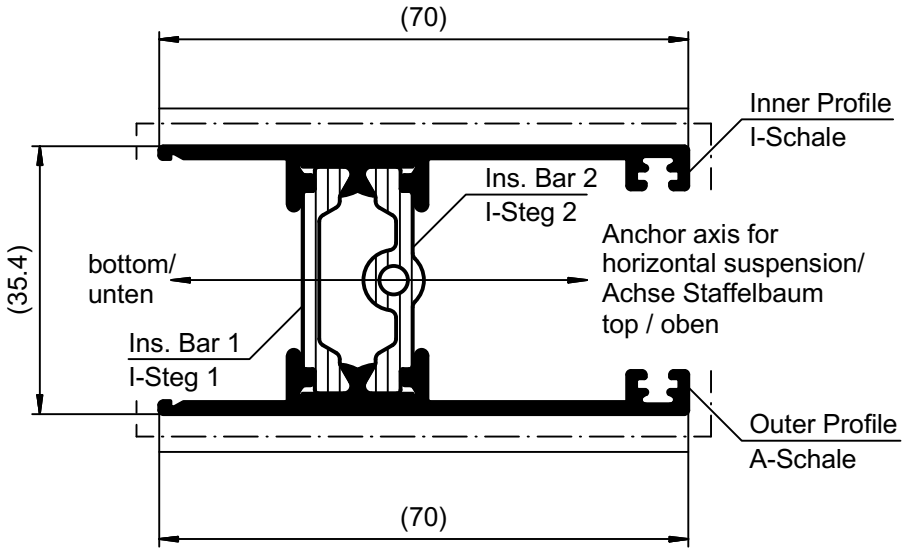

Coating:

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	376140	377410	377410	284129	284207

Gewicht / Weight: 963.18 g/m	Oberflächenabwicklung / Circumference		Oberfläche / Surface
Zulässige Abweichung / Permissable tolerance	mech. polished	140	Farbe / Colour
	uml. total	333	
	beschichtet / coated	— - —	Werkstoff / Material
Original / Änderung / Revision / Version: 0201			Norm
Änderungsgrund / Revision / Version	Maßstab / Scale	1 : 1	Benennung / Title
Weight	Datum / Date	23.02.2017	Vent profile 70
Converted to Inventor	gez. / drawn	Murthy, H.	Flügelprofil 70
	gepr. / checked	Finke, M.	Schüco ASS 39 SC — Profile
	ges. / seen	Olk, F.	Zeichn.-Nr. / Drawing No.: 376140_BP_0000
	SCHÜCO		EDV erstellt / Ohne Unterschrift gültig / generated by EDP / valid without signature — Ersatz für / Replacement for

Inventor

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