



**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
5,000	430040	431040	431030	284451	284449
6,000	148530	333320	333340	244865	244867
6,500	430050	431060	431050	244137	244459

Gewicht Weight 2038.29 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 154		Farbe Colour	
		uml. total 466			
Original / Änderung Revision / Version 0706		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Weight		Datum Date 23.02.2017		Vent profile 66/88 150kg Flügelprofil 66/88 150kg	
Converted to Inventor		gez. drawn Kannan, V.			
		gepr. checked Blase, C.		Schüco ASS 70.HI Profile	
		ges. seen Oik, F.			
		<b>SCHÜCO</b>		Zeichn.-Nr. Drawing No. 148530_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	