



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	430100	431110	431120	244381	244383
Gewicht Weight	829.63 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	16	Farbe Colour	
		uml. total	220		
		beschichtet coated	---	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0403		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Ins.bar updated	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	23.07.2018	Spacer profile 16 Ausgleichprofil 16	
		gez. drawn	Uswak, R.	Schüco ASS 70.HI	
		gepr. checked	Blase, C.	Profile	
		ges. seen	Olk, F.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		SCHÜCO		430100_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	