



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
4,500	430310	431420	431430	284497	284493
6,000	430300	431400	431410	244215	284459

Gewicht Weight 1852.41 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	108	Farbe Colour	
		uml. total			
Original / Änderung Revision / Version 0504		Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Blendrahmen 35/73	
Ins.bar updated		Datum Date 22.03.2023			
		gez. drawn Dueck, V.		Schüco ASS 80 FD.HI	
		gepr. checked Finke, M.			
		ges. seen Lückingsmeier, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 430300_BP_0000	
		SCHÜCO			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	