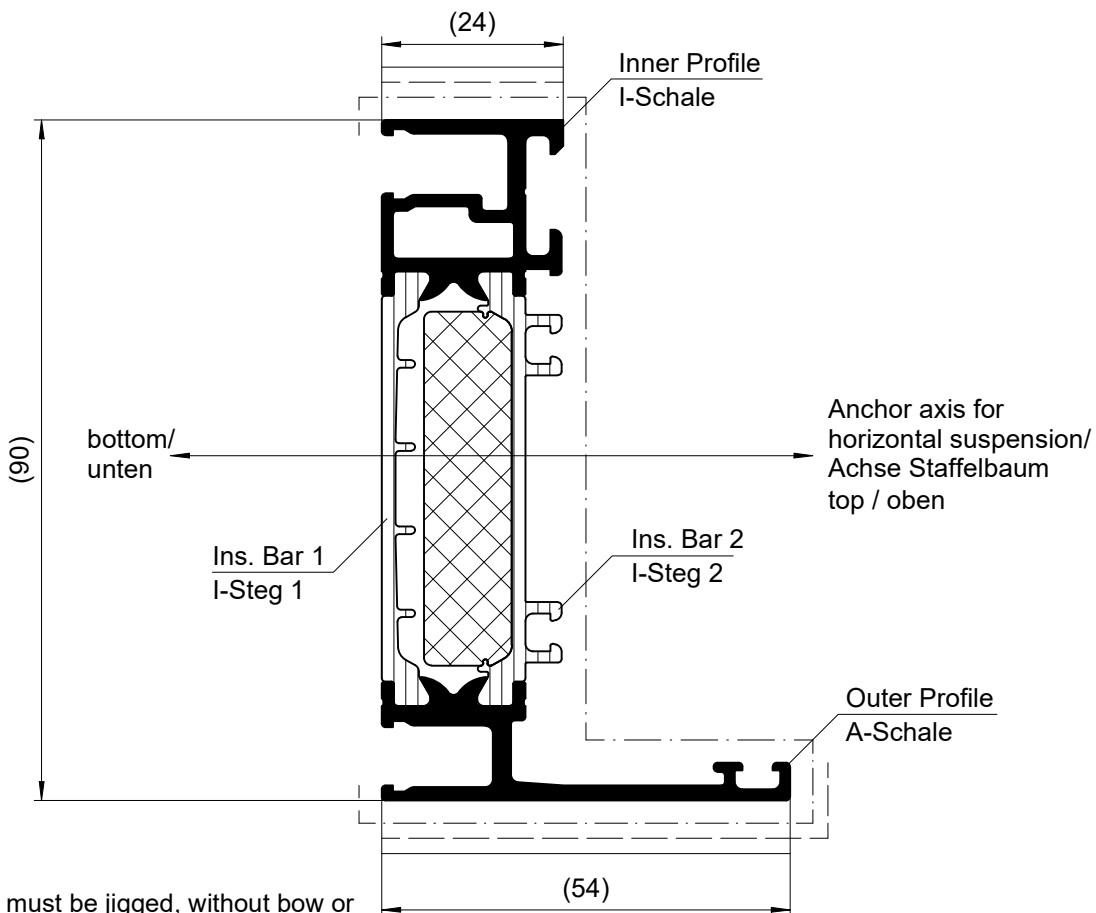




Coating:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
Coating aids must be available in the profile end area.

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.

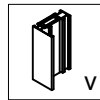
Im Profilendbereich müssen Beschichtungshilfen vorhanden sein.

Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.

Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

Anodising:

Anodised composite profiles must be only be created as profiles rolled by the customer or rolled by Schüco.
The half profiles must be anodised before being joined.



It is preferable to surface-treat the profiles using vertical coating systems.

Eloxaal:

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.

Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	441310	345470	445240	284517	284597
Gewicht Weight 1102.71 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 78		Farbe Colour	
		uml. total 306			
Original / Änderung Revision / Version 0302				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Hauptsichtflächen Linien		Datum Date 20.10.2022		Dehnungsprofil 24/54	
+ Texte aktualisiert		gez. drawn Schaper, S.		Schüco AWS 90.SI+ Profil	
		gepr. checked Symens, F.			
		ges. seen Gödecker, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 441310_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	