



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:

Anodised composite profiles must 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.

Eloxal:

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	441320	345550	445250	284517	284595
Gewicht Weight	1176.55 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	98	Farbe Colour	
		uml. total	341	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0302		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
	Beschichtungs.-u. Eloxal	Datum Date	20.10.2022	Expansion profile 34/64 Dehnungsprofil 34/64	
	+ Texte aktualisiert	gez. drawn	Schaper, S.	Schüco AWS 90.SI+ Profile	
		gepr. checked	Symens, F.	441320_BP_0000	
		ges. seen	Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
SCHÜCO			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	
			Inventor		