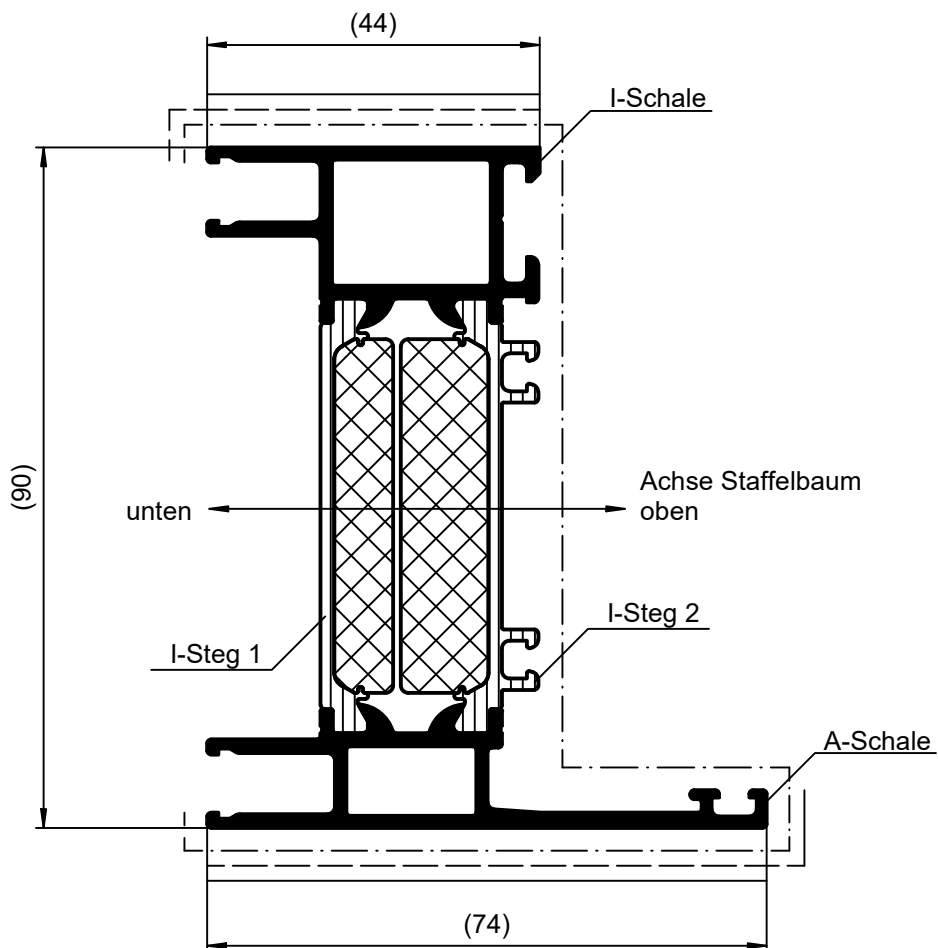




Coating:

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 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.

Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

Eloxaal:

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

Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	441330	345560	445260	284585	284597
Gewicht Weight 1384.12 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 118		Farbe Colour	
		uml. total 372		Farbe Colour	
		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0403				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Dehnungsprofil 44/74	
Hauptsichtflächen Linien		Datum Date 20.10.2022			
+ Texte aktualisiert		gez. drawn Schaper, S.			
		gepr. checked Symens, F.		Schüco AWS 90.SI+ Profil	
		ges. seen Gödecker, C.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 441330_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	