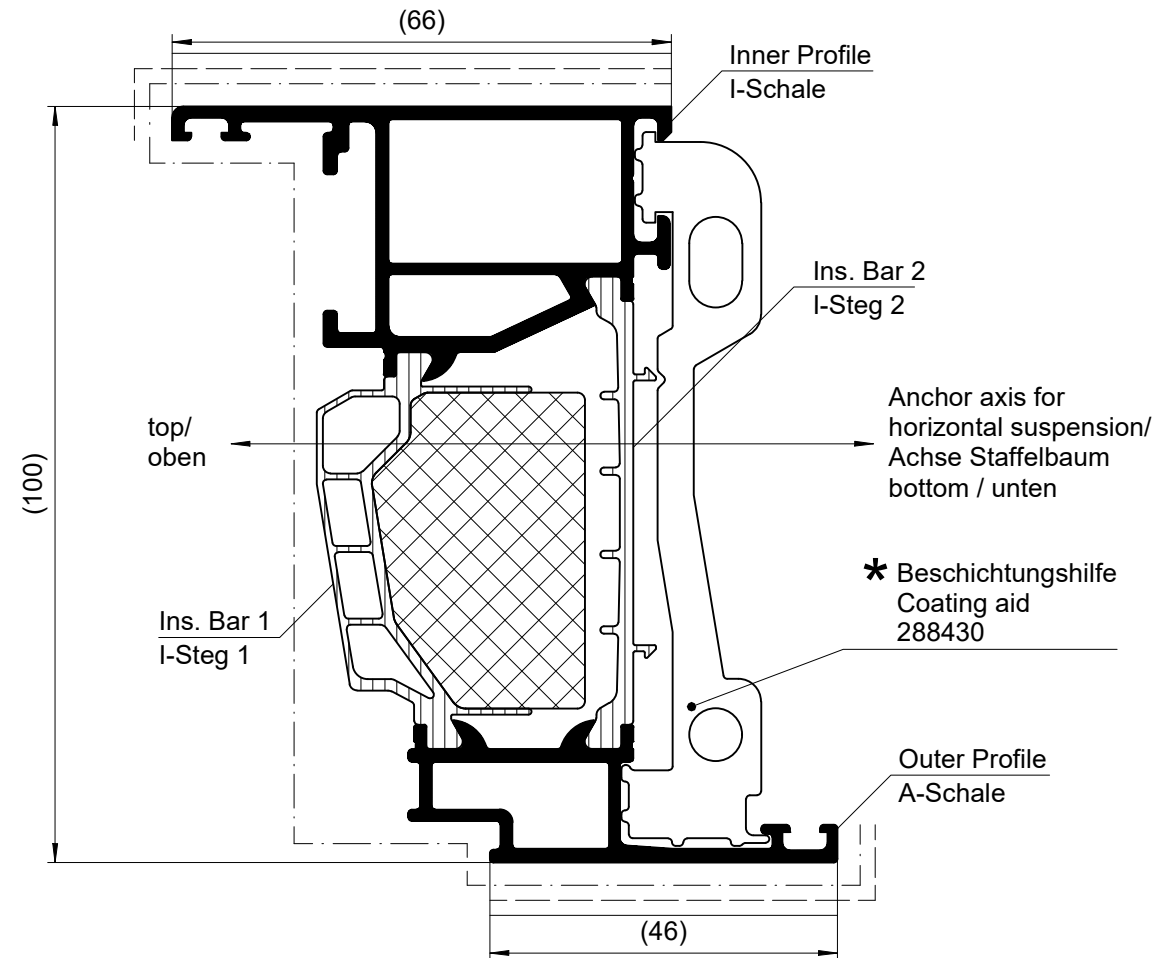




Coating:

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:

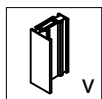
Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Im Profilendbereich müssen Beschichtungshilfen vorhanden sein.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

Anodising:

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

Eloxal:

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.
Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.



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

Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.



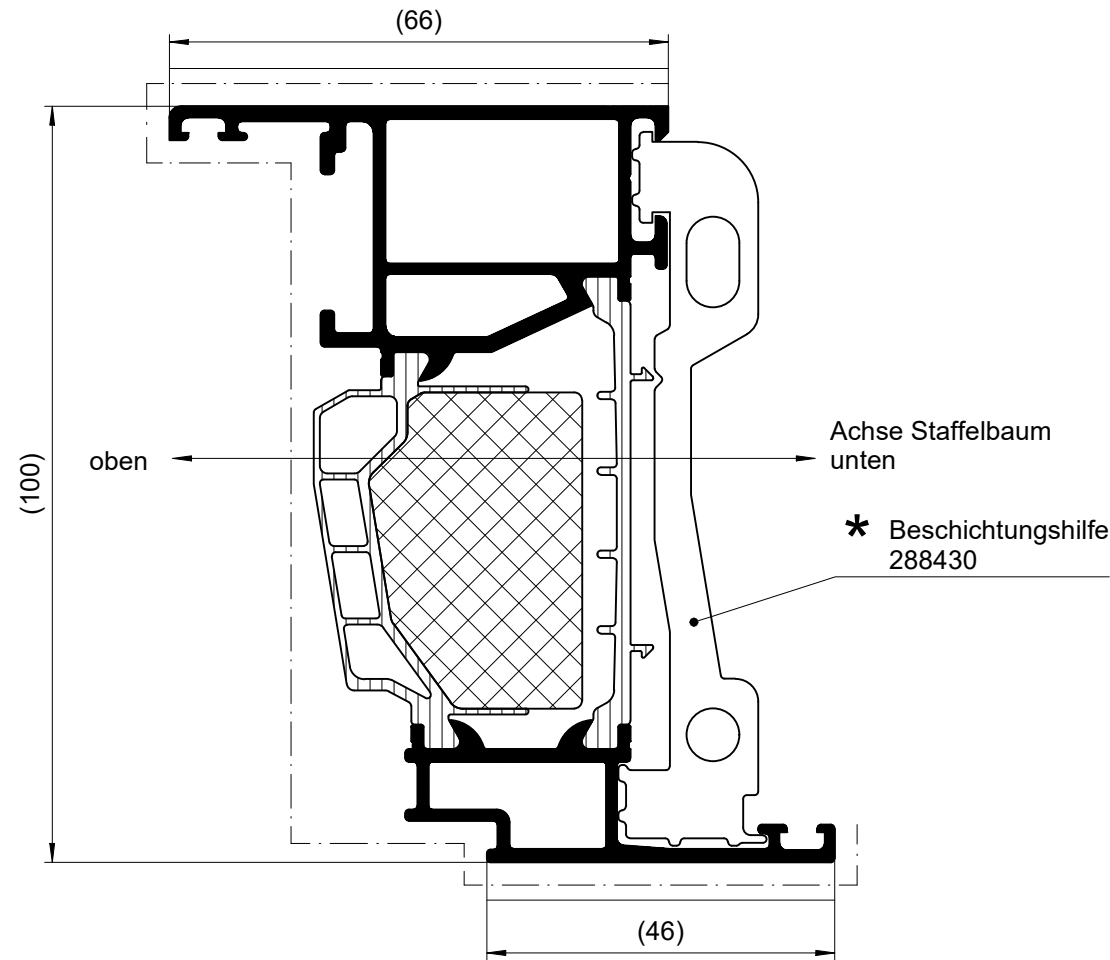
* Important!

The coating supports used for horizontal coating are not fixed in place so that they are unable to fall off. In the event that the coating supports falling off could interfere with the vertical coating system, the supports must be removed before the profile is suspended.

* Achtung!

Die Beschichtungshilfen zur Beschichtung in der Horizontalanlage sind nicht absturzsicher angebracht. Sollten beim Herausfallen der Beschichtungshilfen Störungen in der Vertikalanlage zu erwarten sein, ist eine Entfernung vor dem Aufhängen des Profils erforderlich.

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		441840		346280		445600		284615		284511	
Gewicht Weight 1672.49 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished		112		Farbe Colour					
		uml. total		378							
				Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0504				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Flügelprofil 66/46							
Hauptsichtflächen Linien		Datum Date 14.07.2022									
+ Texte aktualisiert		gez. drawn		Schaper, S.							
		gepr. checked		Symens, F.							
		ges. seen		Gödecker, C.							
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 441840_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			



Coating:

Profiles should preferably be coated vertically.
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:

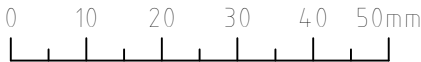
Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

Anodising:

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.

Eloxal:

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.
Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

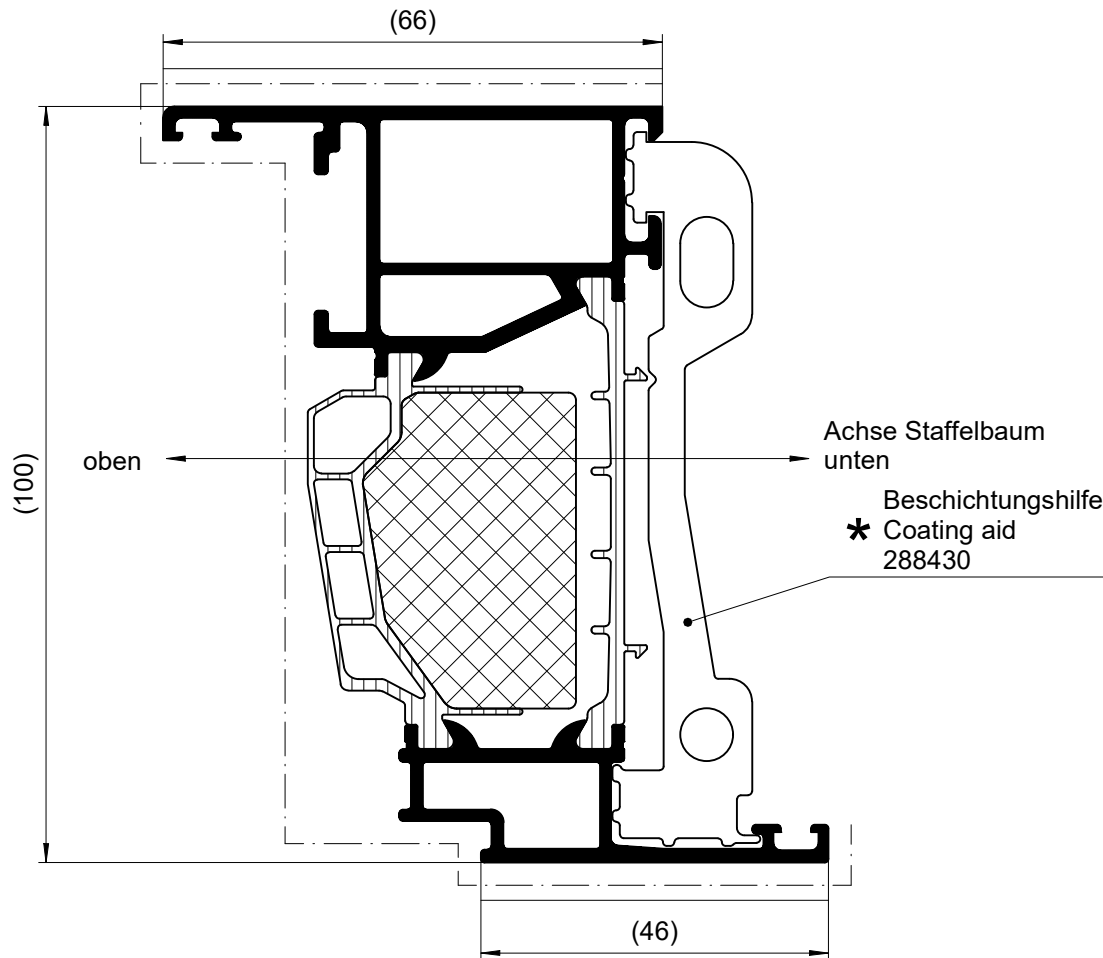


Achtung!

Die Beschichtungshilfen zur Beschichtung in der Horizontalanlage sind nicht absturzsicher angebracht. Sollten beim Herausfallen der Beschichtungshilfen Störungen in der Vertikalanlage zu erwarten sein, ist eine Entfernung vor dem Aufhängen des Profils erforderlich.

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		441840		346280		445600		284615		284511	
Gewicht Weight 1672.49 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		112		Farbe Colour					
		uml. total		378							
Original / Änderung Revision / Version 0504				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Datum Date 14.07.2022		Benennung Title Flügelprofil 66/46					
Hauptsichtflächen Linien											
+ Texte aktualisiert		gez. drawn		Schaper, S.		Schüco AWS 90.SI+ Profil					
		gepr. checked		Symens, F.							
		ges. seen		Gödecker, C.							
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 441840_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			

Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



Coating:

Profiles should preferably be coated vertically.
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.
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:

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.

Eloxal:

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.
Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

*** Achtung!**

Die Beschichtungshilfen zur Beschichtung in der Horizontalanlage sind nicht absturzsicher angebracht. Sollten beim Herausfallen der Beschichtungshilfen Störungen in der Vertikalanlage zu erwarten sein, ist eine Entfernung vor dem Aufhängen des Profils erforderlich.

Attention!

The coating aids for coating in the horizontal system are not attached in a fall-proof manner. If malfunctions are to be expected in the vertical system when the coating aids fall out, they must be removed before the profile is suspended.

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		441840		346280		445600		284615		284511	
Gewicht Weight 1672.49 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	112	Farbe Colour							
		uml. total	378								
Original / Änderung Revision / Version 0504				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Flügelprofil 66/46							
Hauptsichtflächen Linien		Datum Date 14.07.2022									
+ Texte aktualisiert		gez. drawn		Schaper, S.							
		gepr. checked		Symens, F.							
		ges. seen		Gödecker, C.							
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 441840_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			