



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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	465040	345300	356930	245305	245315
Gewicht Weight	2533.02 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	200	Farbe Colour		
	uml. total	374	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0201	Norm			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
Drawing is transferred	Datum Date	09.03.2020	Basic profile 100		
to inventor	gez. drawn	K C, S.	Grundprofil 100		
	gepr. checked	Symens, F.	Schüco AWS 90.SI+ Green		
	ges. seen	Gödecker, C.	Profil		
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	465040_BP_0000	
	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		