



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	465110	345170	445060	245309	245325
Gewicht Weight 1591.64 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	138	Farbe Colour		
	uml. total	335	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0201			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
Zeichn.n. Inventor konv.	Datum Date 21.02.2020	Outer frame 54/84 Blendrahmen 54/84			
	gez. drawn Schaper, S.	Schüco AWS 90.SI+ Green			
	gepr. checked Symens, F.	Profil			
	ges. seen Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 465110_BP_0000			
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	