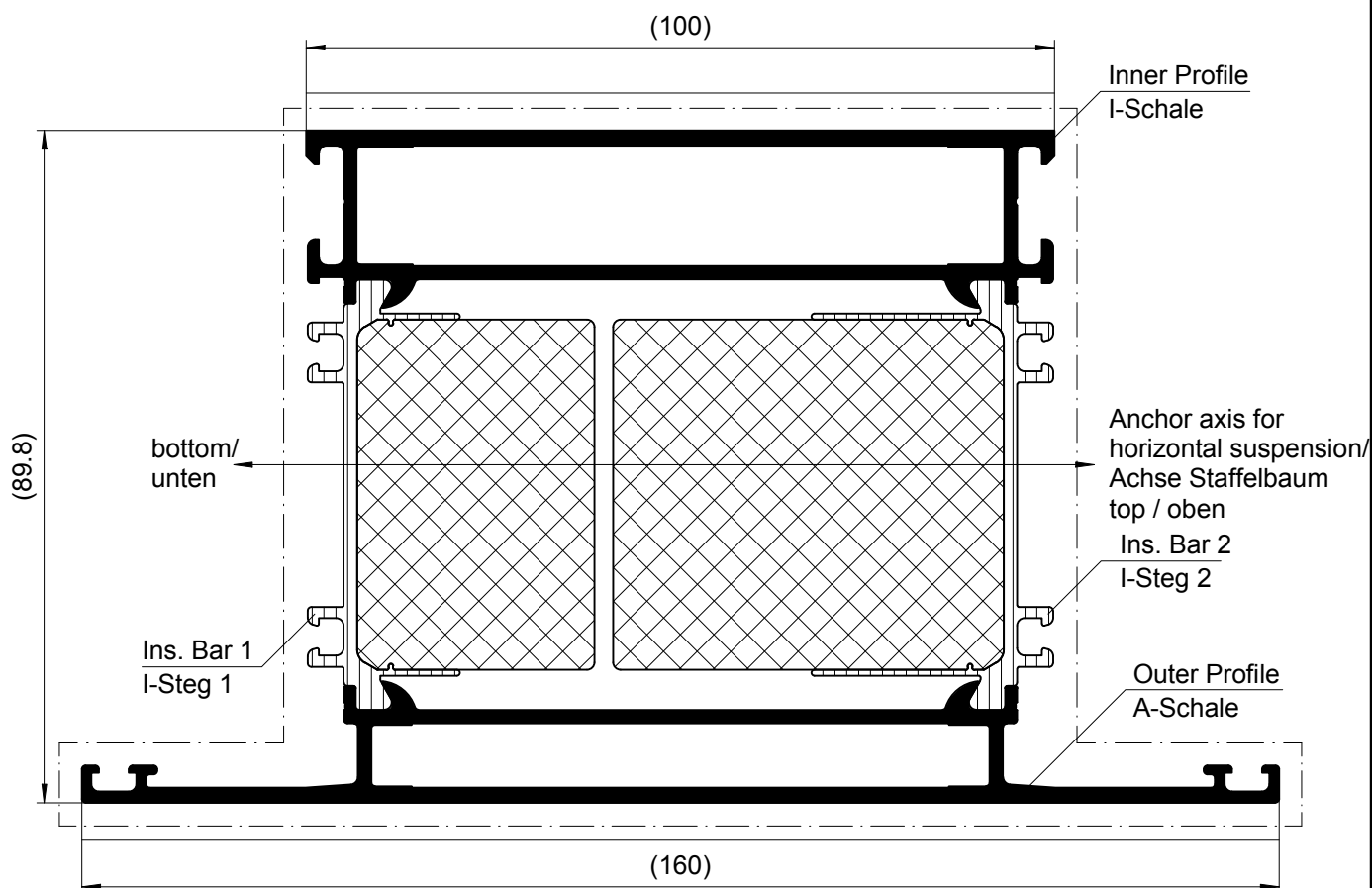




Coating:

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.

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	465210	345300	445160	245325	245327
Gewicht Weight 2854.95 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	260	Farbe Colour		
	uml. total	499			
Original / Änderung Revision / Version 0201			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Transom/mullion 100/160 Riegel/Pfosten 100/160			
static values and weight	Datum Date 09.03.2020				
updated	gez. drawn K C, S.	Schüco AWS 90.SI+ Green Profile			
	gepr. checked Symens, F.				
	ges. seen Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 465210_BP_0000			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	