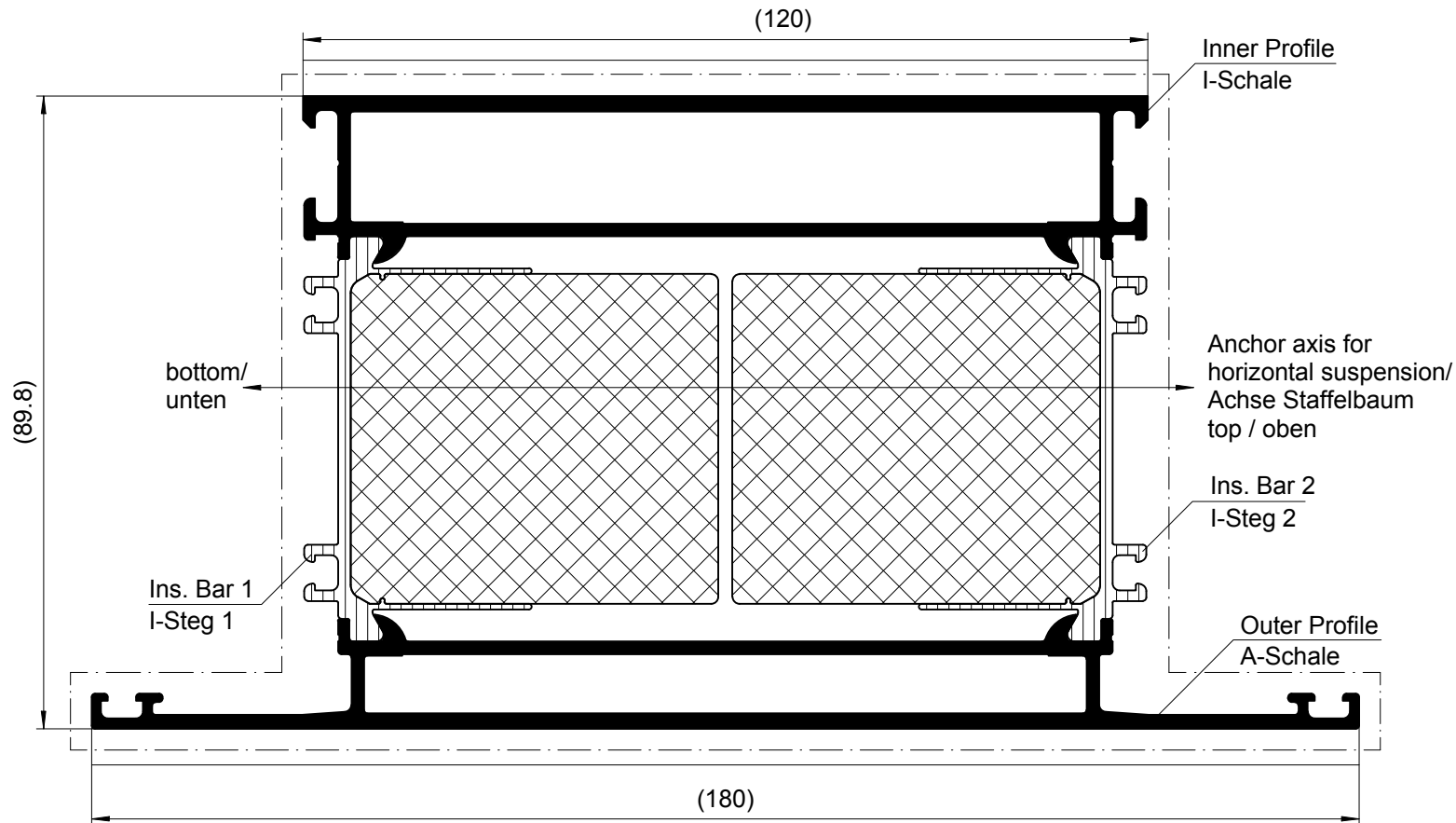


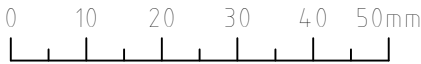


Coating:
Profiles should preferably be coated vertically.
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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		465220		357210		445170		245327		245327	
Gewicht Weight 3362.84 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished 300		Farbe Colour							
		uml. total 539				Werkstoff Material Norm					
Original / Änderung Revision / Version 0201						Benennung Title Transom/mullion 120/180 Riegel/Pfosten 120/180 Schüco AWS 90.SI+ Green Profile Zeichn.-Nr. Drawing No. 465220_BP_0000 EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1									
Drawing transferred to		Datum Date 09.03.2020									
Inventor		gez. drawn K C, S.									
		gepr. checked Symens, F.									
		ges. seen Gödecker, C.									