



**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	465230	345310	445180	245329	245327
Gewicht Weight	4012.41 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	360	Farbe Colour	
		uml. total	599	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0201	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	Transom/mullion 150/210
Änderungsgrund Revision / Version		Datum Date	09.03.2020		Riegel/Pfosten 150/210
Drawing transferred to		gez. drawn	K C, S.		Profile
Inventor		gepr. checked	Symens, F.		Schüco AWS 90.SI+ Green
		ges. seen	Gödecker, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	465230_BP_0000
		<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for