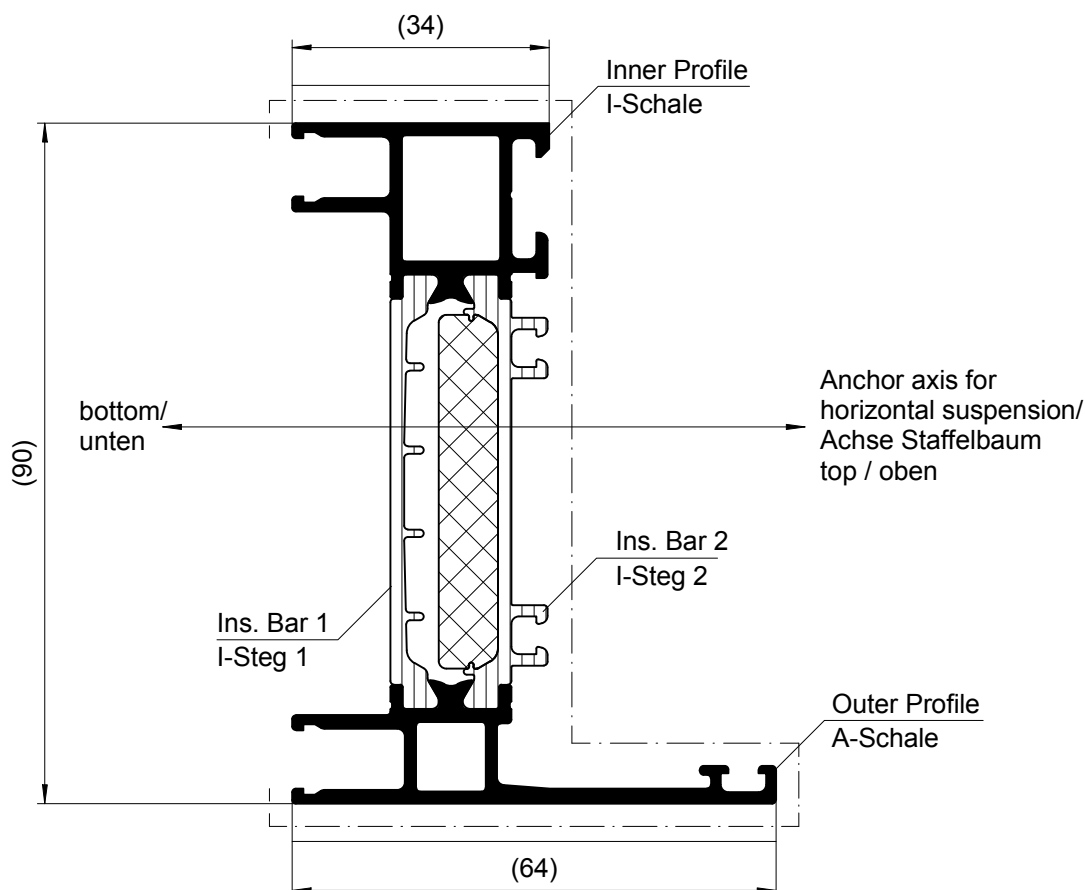




Coating:

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	465320	345550	445250	245305	245317
Gewicht 1178.13 g/m Weight Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
		mech. polished 98		Farbe Colour	
		uml. total 341			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0201				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Expansion profile 34/64 Dehnungsprofil 34/64 Schüco AWS 90.SI+ Green Profile	
static values and weight		Datum Date 09.03.2020			
updated		gez. drawn K C, S.			
		gepr. checked Symens, F.			
		ges. seen Gödecker, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 465320_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	