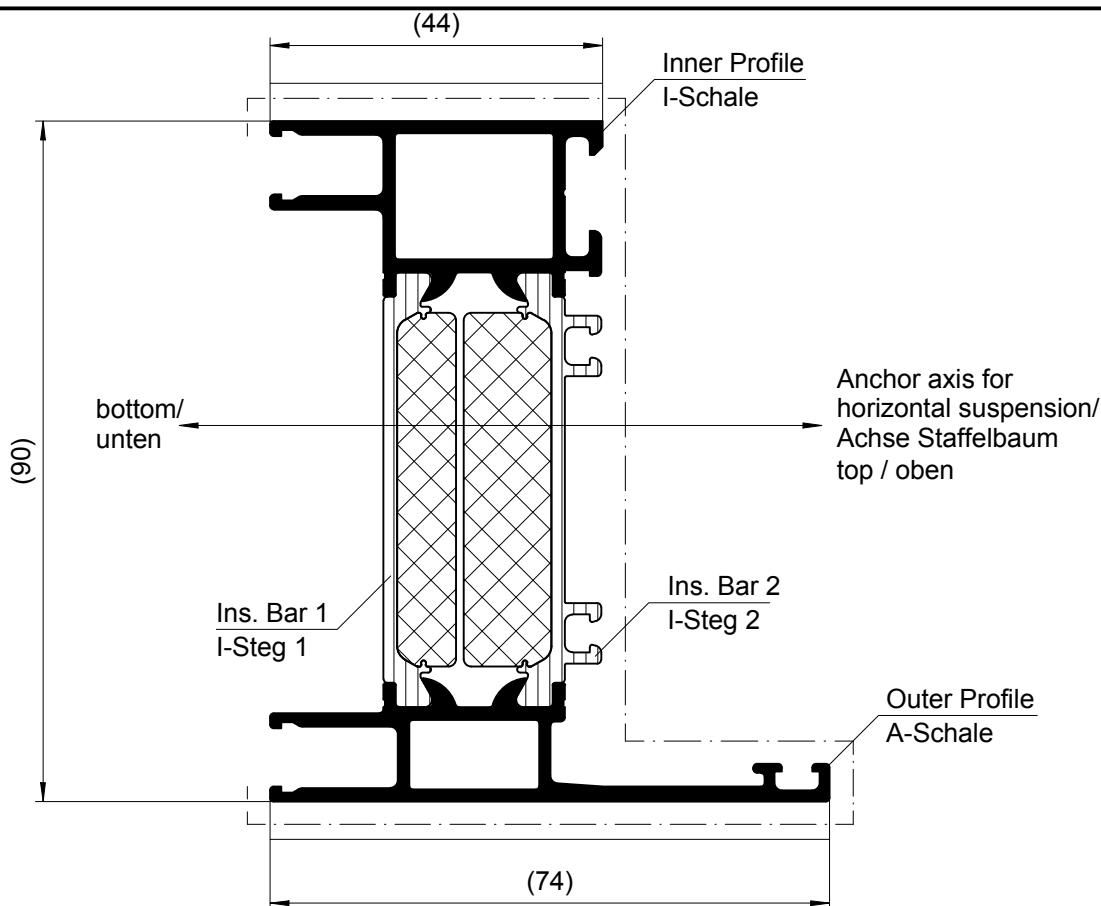




Coating:

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	465330	345560	445260	245307	245319
Gewicht Weight 1385.70 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 118		Farbe Colour	
		uml. total 372			
Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Expansion profile 44/74 Dehnungsprofil 44/74	
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. 465330_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for	