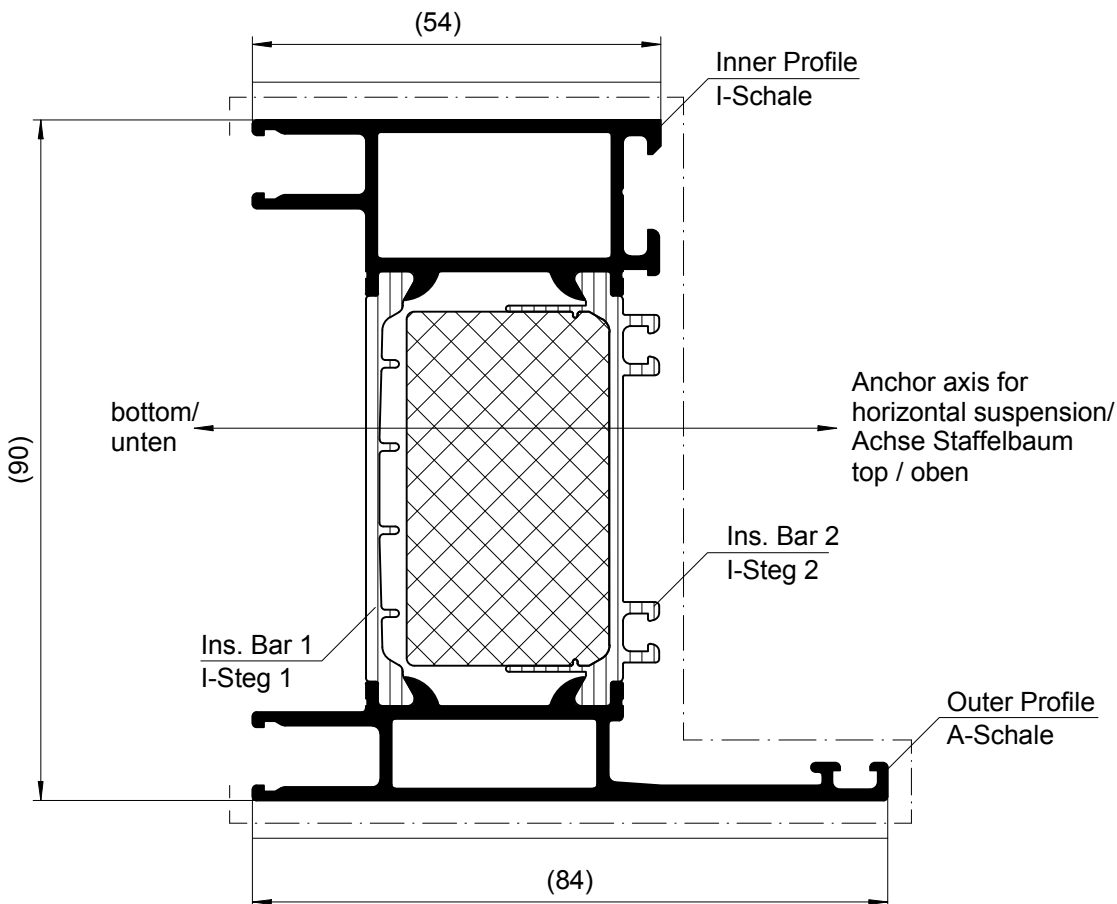




Coating:

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	465340	357230	445270	245305	245323
Gewicht Weight	1562.32 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	138	Farbe Colour		
	uml. total	392			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0201			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title	
static values and weight	Datum Date	09.03.2020		Expansion profile 54/84 Dehnungsprofil 54/84 Schüco AWS 90.SI+ Green Profile	
updated	gez. drawn	K C, S.			
	gepr. checked	Symens, F.			
	ges. seen	Gödecker, C.			
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			465340_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	