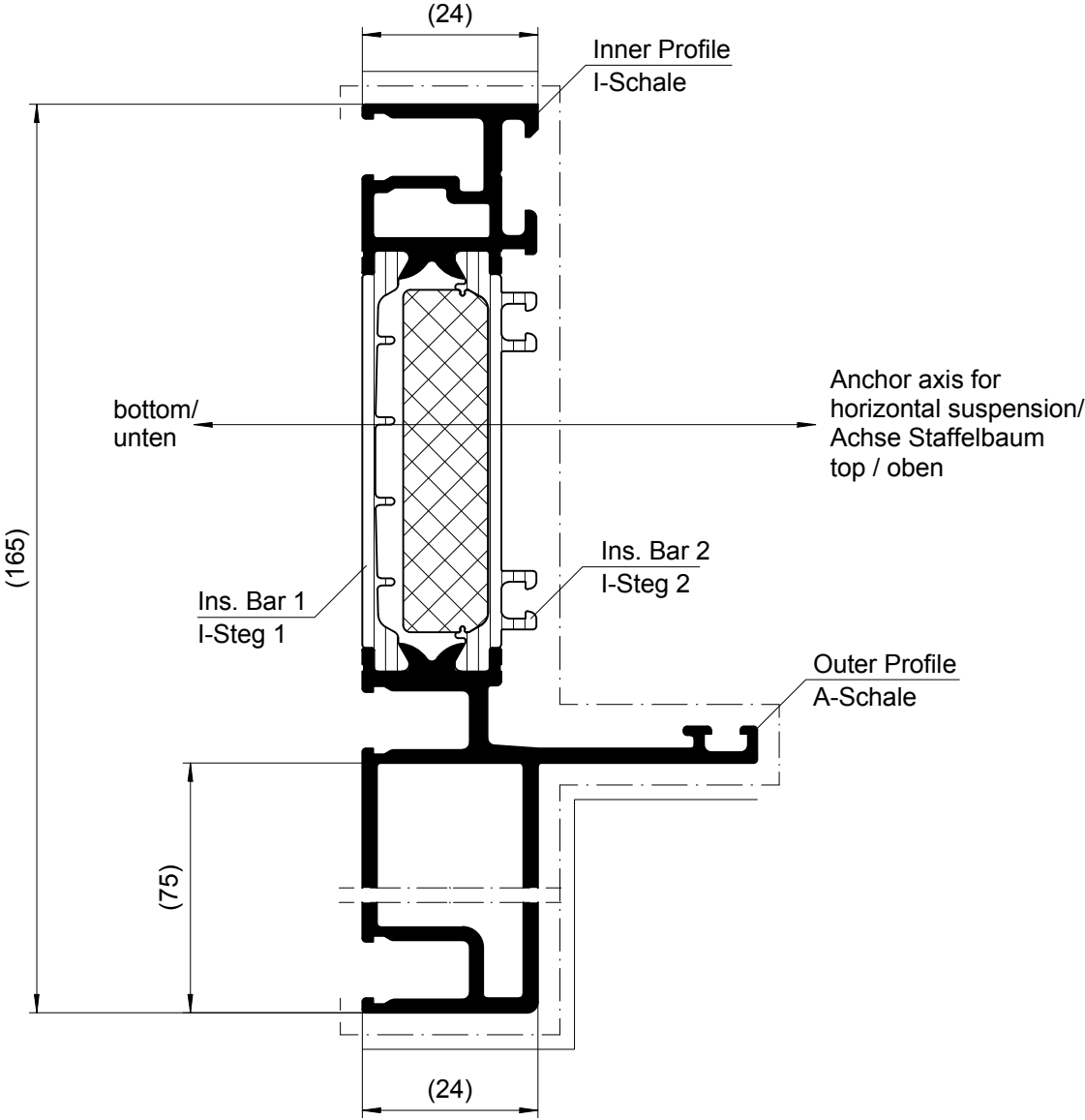


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.

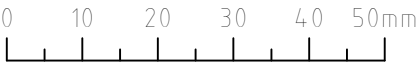


Coating:
Profiles should preferably be coated vertically.
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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		465640		345470		445420		245305		245319	
Gewicht Weight		2068.80 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		153		Farbe Colour					
		uml. total		486							
Original / Änderung Revision / Version		0201				Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title					
Drawing is transferred to		Datum Date		11.03.2020							
Inventor		gez. drawn		K C, S.		Expansion mullion 24/A75 Dehnungspfosten 24/A75					
		gepr. checked		Symens, F.							
		ges. seen		Gödecker, C.		Schüco AWS 90.SI+ Green					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.					
						465640_BP_0000					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			