



Coating:

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

Anodising:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers.
 After desmitting and pickling, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

Laquage :

Profilés à laquer de préférence en position verticale.
 La mise hors tension des 2 coquilles Aluminium doit se faire de manière progressive.
 La température du profil ne doit en aucun cas dépasser 180°.
 Ne pas respecter ces recommandations risque de provoquer une déformations des demi-coquilles.

Anodisation :

La mise hors tension des 2 coquilles Aluminium doit se faire de manière progressive.
 L'opération de lavage après décapage doit se poursuivre jusqu'à obtention d'une eau parfaitement propre.

L [m]	Assembly / Assemblage	inner profile / coquille intérieure	outer profile / coquille extérieure	bar PA1 / barrette PA1	bar PA2 / barrette PA2
6.500	475890	482930	478600	278097	278095
Gewicht / Weight 1.218,97 g/m	Oberflächenabwicklung / Circumference		Oberfläche / Surface		
Zulässige Abweichung / Permissible tolerance	mech. polished 94	uml. total 306	Farbe / Colour		
Original / Änderung / Revision / Version 0302	beschichtet / coated		Werkstoff / Material		
Änderungsgrund / Revision / Version	Maßstab / Scale 1 : 1		Benennung / Title		
New inner profile	Datum / Date 07.10.2015		outer frame 70/32		
Added clipping function	gez. drawn Schade, C.		Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile		
	gepr. checked Cengiz, M.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.				
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. / Drawing No. 475890_BP_0000		
			EDV erstellt / Ohne Unterschrift gültig / generated by EDP / valid without signature		Ersatz für / Replacement for