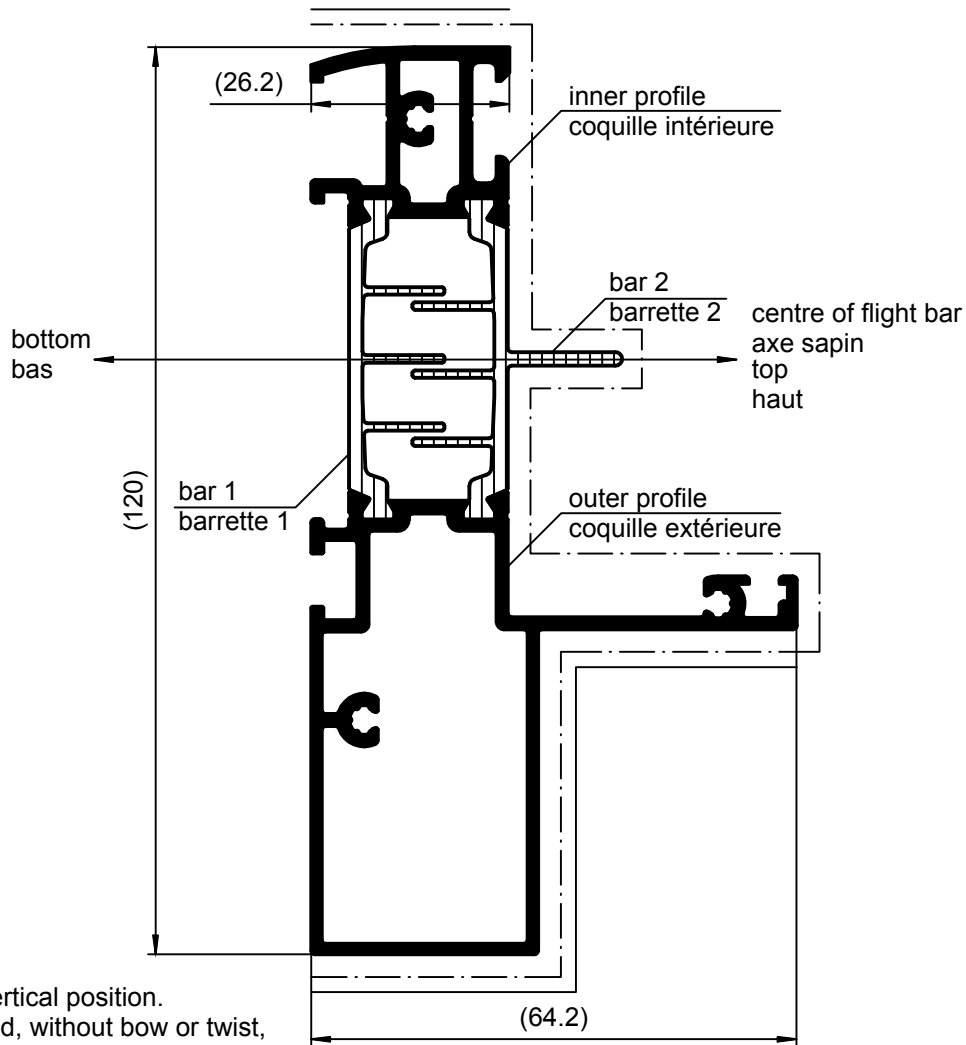


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
 Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



Coating:

Profiles 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.

Laguage :

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	480020	478760	478710	278097	278095

Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU
		mech. polished	134	Maßstab Scale 1 : 1
		uml. total	408	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated		Werkstoff Material
Original / Änderung Revision / Version	0100	Datum Date	Name	Benennung Title outer frame 120 Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile
Name		29.09.2014	Sawadsky	
			Cengiz	
			Lückingsmeier	
		SCHÜCO		Zechn.-Nr. Drawing No. 480020_BP_0000
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for