



**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	480040	478760	478730	278097	278095
	Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
		mech. polished	174	Maßstab Scale	1 : 1
		uml. total	488	Gewicht Weight	1.995,19 g/m
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100	Datum Date	29.09.2014	Benennung Title	
Name		gez. drawn	Sawadsky	outer frame 160	
		gepr. checked	Cengiz	Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile	
		ges. seen	Lückingsmeier	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				480040_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	
				inventor	

**SCHÜCO**