



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	480090	446170	478940	278095	278095
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
		mech. polished 144		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight 1.474,69 g/m
		uml. total 373			
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date	Name		
Name		30.09.2014		Benennung Title	
		gez. drawn Sawadsky		mullion profile 110/34	
		gepr. checked Cengiz			
		ges. seen Lückingsneier			
				Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile	
				Zechn.-Nr. Drawing No. 480090_BP_0000	
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	