



Coating:

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 :

La mise hors tension des 2 coquilles Alumunium 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 Alumunium 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
6,5		480160	478860	478870	278137	278137
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
			mech. polished	120		Maßstab Scale 1 : 1
			uml. total	442		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version		0302		Datum Date	Name	
Name		24.07.2015		Benennung Title		
Länge geändert		gez. drawn	Schade			
		gepr. checked	Cengiz			
		ges. seen	Lückingsmeier			
		SCHÜCO		Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile		
				Zechn.-Nr. Drawing No. 480160_BP_0000		
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		