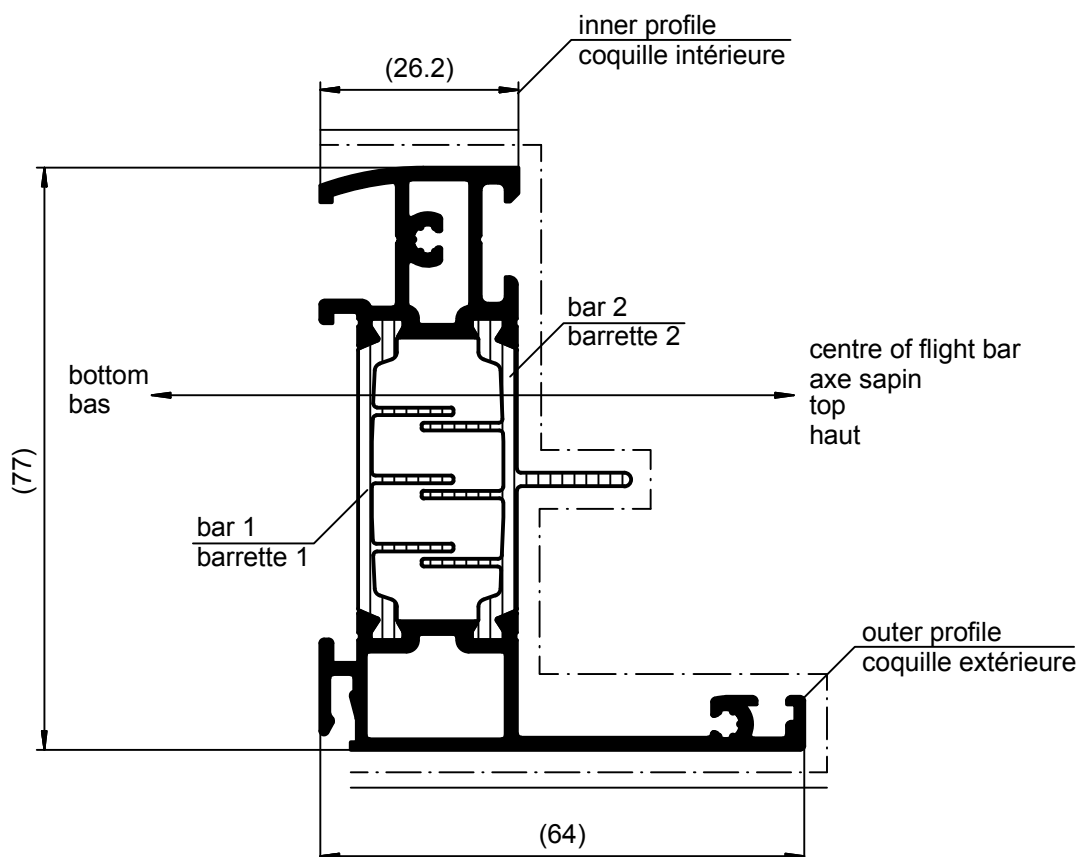




Coating:

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	480550	478760	482950	278097	278095
Gewicht 1.134,04 g/m Weight		Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		85	
		uml. total		324	
		beschichtet coated		Farbe Colour	
		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Blendr. 64/26 class.	
		Datum Date 07.10.2015			
		gez. drawn Schade, C.		Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile	
		gepr. checked Cengiz, M.			
		ges. seen Lückingsmeier, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 480550_BP_0000	
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	