



**Anodising:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.  
 After desmutting and etching, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

**Eloxal:**

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.  
 Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

**Coating:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.  
 The object temperature must not exceed 180 °C.  
 Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

**Beschichtung:**

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.  
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.  
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	481620	492620	492600	492610	PA	246145	246146	246145	246146
Gewicht Weight 1855.36 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 96		Farbe Colour		Werkstoff Material			
		uml. total 226		Norm					
Original / Änderung Revision / Version 0100		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title					
Änderungsgrund Revision / Version		Datum Date 29.11.2017		Vent profile 51,5/34 Profilo di anta 51,5/34					
		gez. drawn Brandt, M.		Schüco ASE 67 PD				Alu-Profile	
		gepr. checked Ploch, J.		481620_BP_0000					
		ges. seen Gaden, K.		Zeichn.-Nr. Drawing No.					
		<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			