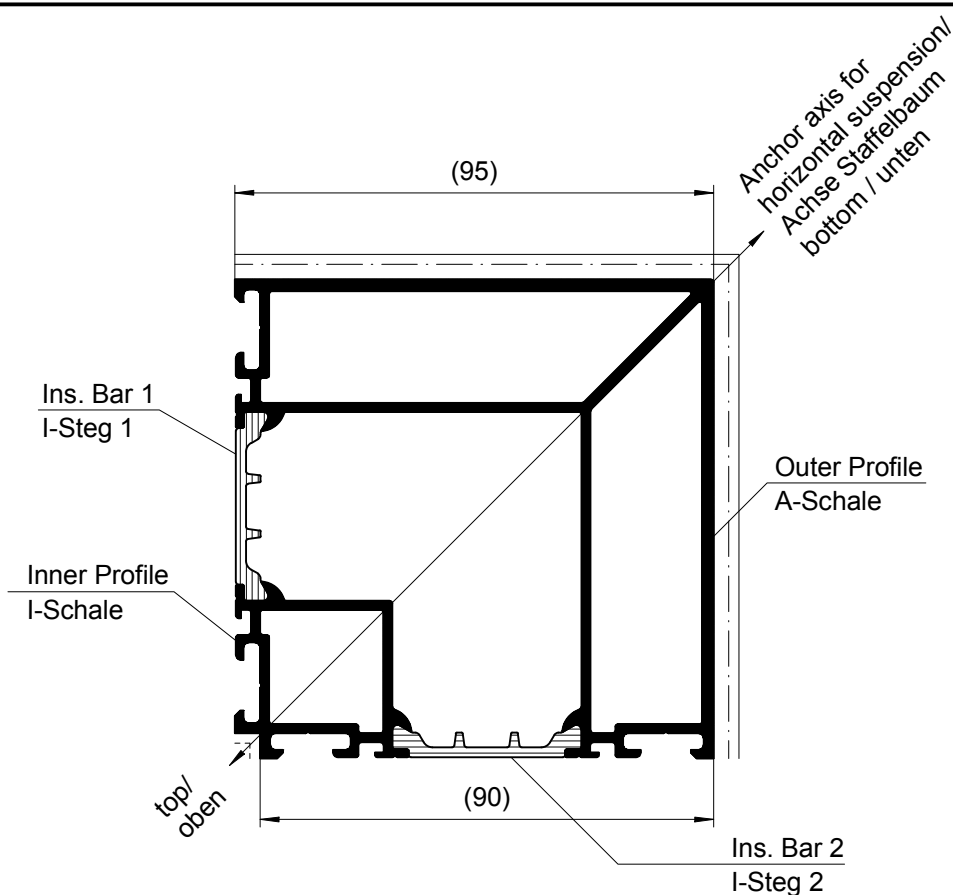




Coating:

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 beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.

Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.

Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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 beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.

Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	491800	463830	463840	278481	278481
Gewicht Weight 3149.31 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	190	Farbe Colour	
EN 12020-2		uml. total	431		
SN-89		Werkstoff Material EN AW 6060 - T66			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Norm SN-62			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 26.06.2020		Corner mullion 90°/95	
		gez. drawn Borgelt, F.		Eckpfosten 90°/95	
		gepr. checked Borgelt, F.		Schüco FireStop ADS 90 FR30	
		ges. seen Siekmann, C.		Profile	
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 491800_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	