



Verniciatura:

Preferibilmente il profilo dovrebbero essere verniciato verticalmente.
 Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.
 La temperatura massima raggiungibile sul profilo è di 180°

Ossidazione:

Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.
 Dopo il bagno di decappaggio e ossidazione il profilo deve subire più lavaggi con acqua demineralizzata.

Coating:

Profiles should preferably be coated vertically.
 In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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.

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.



L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	502060	501490	501530	224085	224085
Gewicht Weight	2216.00	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	39	Farbe Colour	
		uml. total	446		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material	Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1		
		Datum Date	06.11.2017		
		gez. drawn	Autunno, G.		
		gepr. checked	Morbiato, A.		
		ges. seen	Nobile, G.		
		Benennung Title		Profile	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.		502060_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
		SCHÜCO		Schüco ASE 67 PD Mullion Galandage	