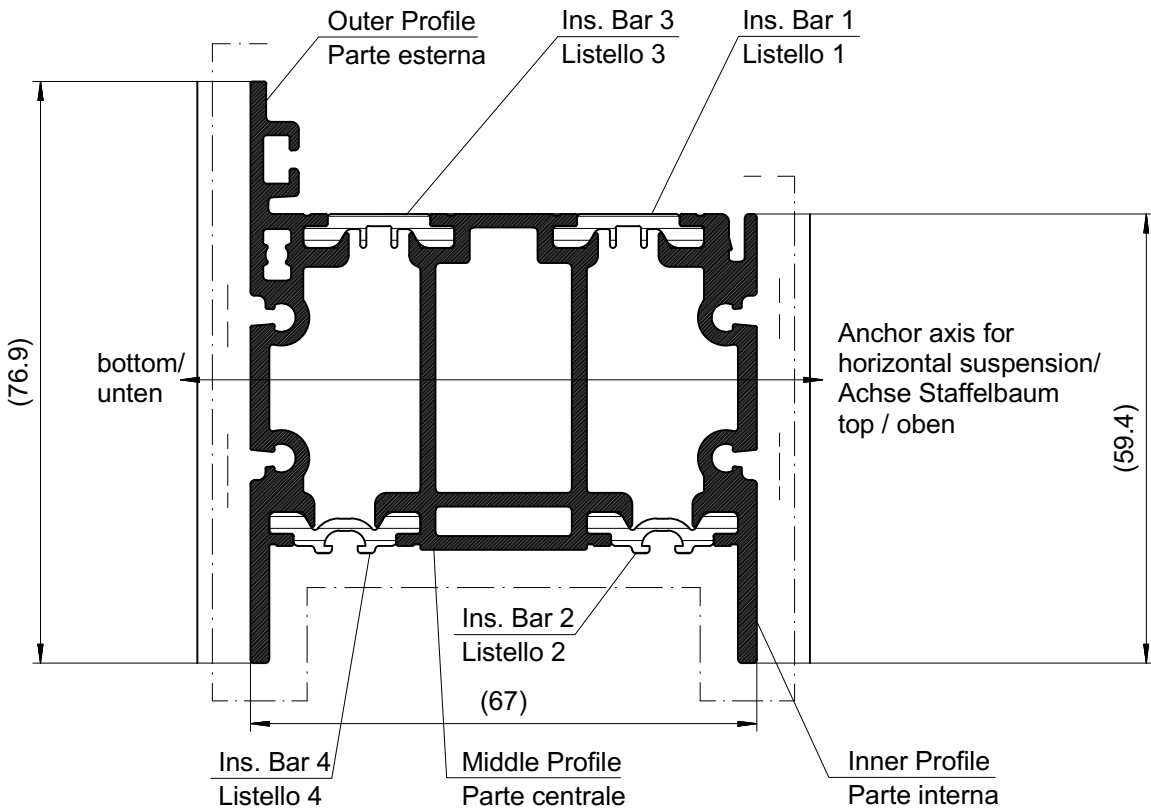




Verniciatura:

Preferibilmente il profilo dovrebbe 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.

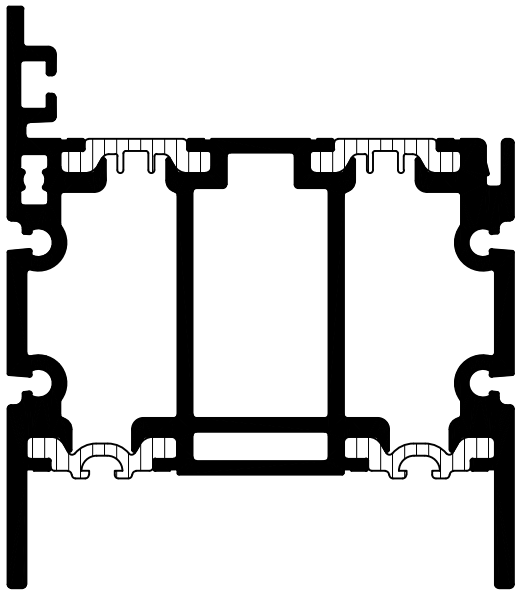
IMPORTANT:
Keep the (----) area free
from paint (overspray in particular)

ATTENZIONE:

La zona (----) deve essere libera da ispessimenti dovuti alla verniciatura.

L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	502440	501820	501870	501860	PA	246145	246146	246145	246146
Gewicht Weight 2446.53 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		46					
		uml. total		667					
Original / Änderung Revision / Version 0100				Farbe Colour					
				Werkstoff Material					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title					
		Datum Date 13.04.2018		Handle vent					
		gez. drawn							
		gepr. checked		Schüco ASE 67 PD					
		ges. seen							
		Nobile, G.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 502440_BP_0000					
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
				Ersatz für Replacement for					

Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.

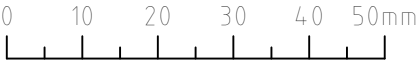


Verniciatura:
Preferibilmente il profilo dovrebbero essere vernicato verticalmente.
Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.
La temperatura massima raggiungibile sul profilo è di 180°

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.



Gewicht Weight		2446.53 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance				mech. polished		46			
				uml. total		667			
Original / Änderung Revision / Version						Werkstoff Material			
						Norm			
Änderungsgrund Revision / Version				Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title	
				Datum Date		13.04.2018			
				gez. drawn		Spigariol, C.		Handle vent	
				gepr. checked		Morbiato, A.			
				ges. seen		Nobile, G.			
				SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.		502440_BP_0000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
								Alu-Profile	