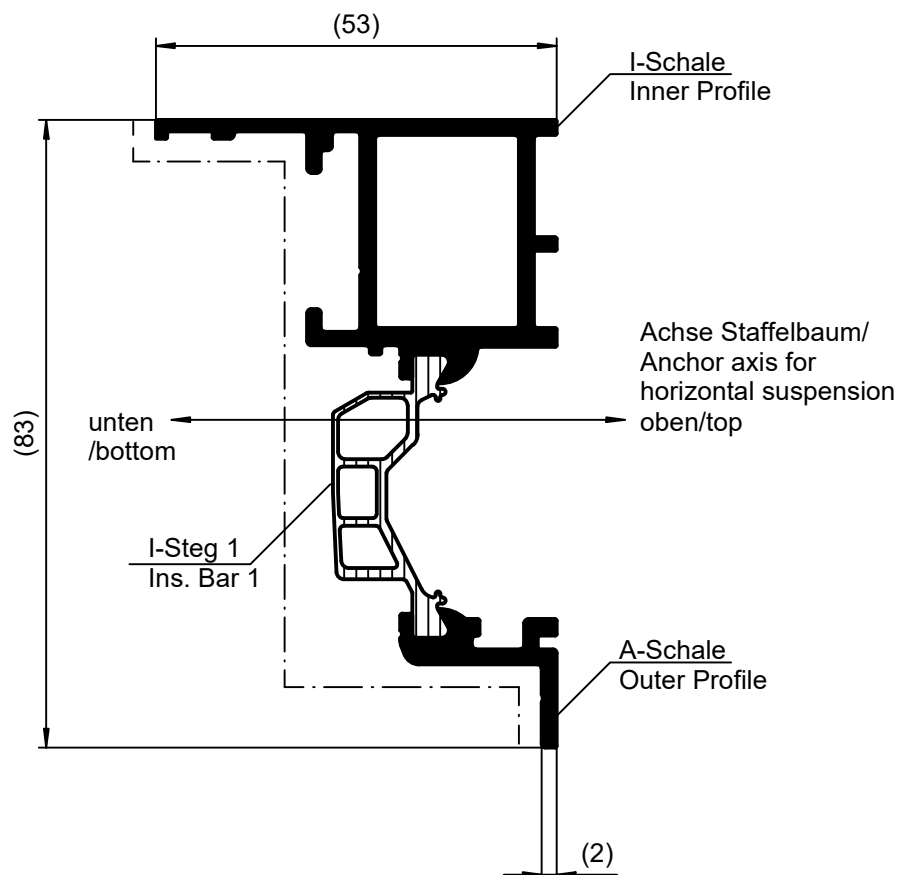




Beschichtung:

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



Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

It is preferable to surface-treat the profiles using vertical coating systems.

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.

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.

Anodizing:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in aluminium hollow chambers.
After desmutting an 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	502610	508180	508190	278063	
Gewicht Weight 1174.94 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	0	Farbe Colour	
		uml. total	270		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Abdeckprofil 53	
		Datum Date 04.03.2024			
		gez. drawn Schaper, S.		Schüco AWS 75 PD VV.SI	
		gepr. checked Welz, F.			
		ges. seen Wedemeyer, J.T.		502610_BP_0000	
		SCHÜCO			
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	