



**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.

**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!

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	510030	509030	509030	284077	284077
6,500	510330	509550	509550	284079	284079

Gewicht Weight 1017.42 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	68	Farbe Colour	
		uml. total	166		
Original / Änderung Revision / Version 0302				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title		
Length variation table		Datum Date 21.12.2020	Insert profile 27/27 Einsatzprofil 27/27		
updated		gez. drawn Murthy, H.	Schüco GFT 50 Profile		
		gepr. checked Rethmeier, A.			
		ges. seen Schiller, M.			
		Zeichn.-Nr. Drawing No. 510030_BP_0000			
		<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	