

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

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:

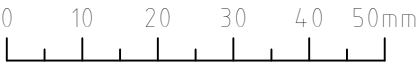
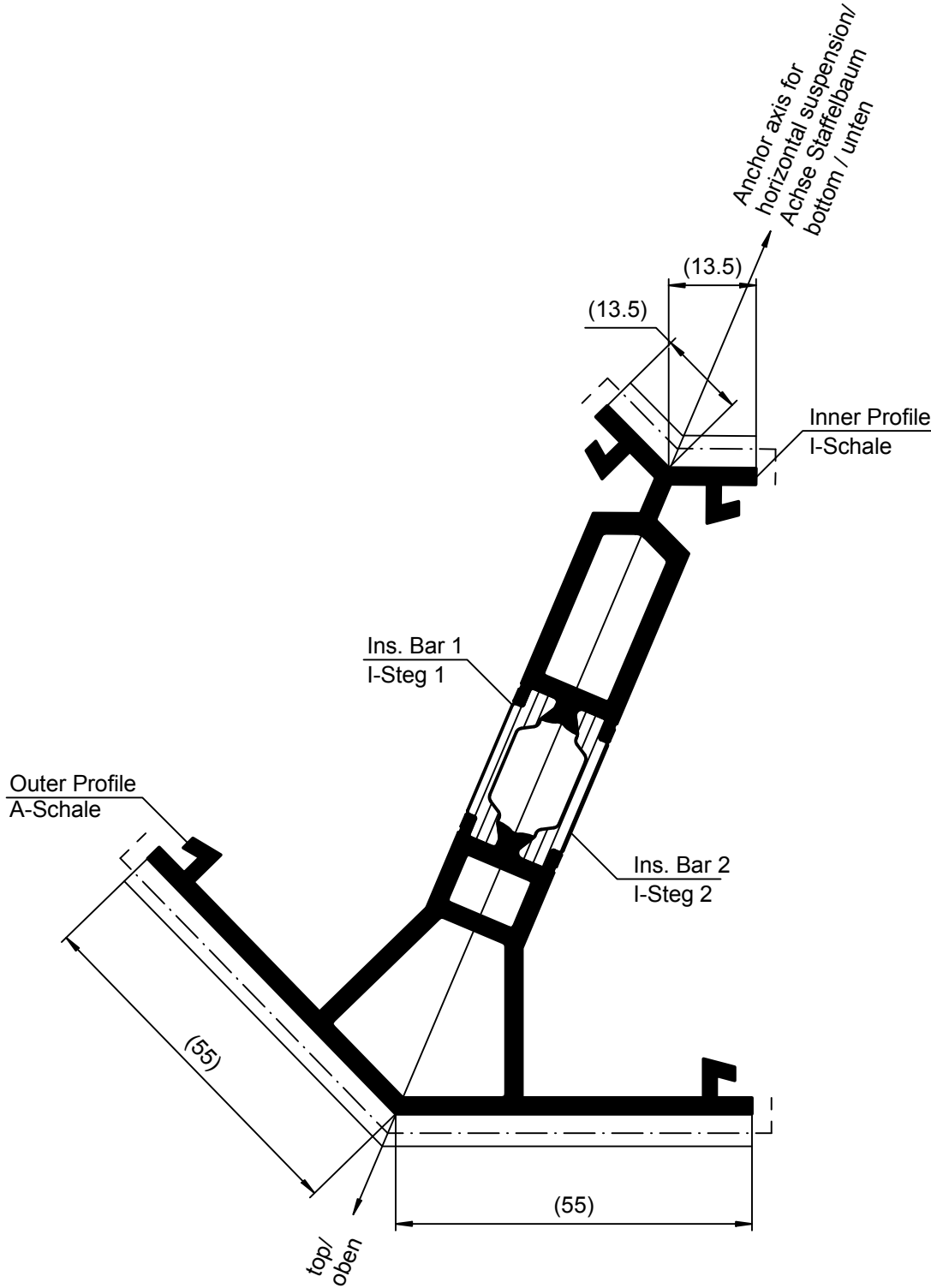
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

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		510250		509310		509320		284077		284077			
Gewicht Weight 2487.38 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface									
		mech. polished		137		Farbe Colour							
		uml. total		485									
		Original / Änderung Revision / Version 0504				Werkstoff Material							
				Norm									
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Corner mullion 135°/55 Eckpfosten 135°/55							
Total devl. Length		Datum Date 24.12.2020											
updated		gez. drawn Murthy, H.				Schüco GFT 50							
		gepr. checked Rethmeier, A.											
		ges. seen Schiller, M.				Profile							
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 510250_BP_0000							
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							
								Ersatz für Replacement for					