



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.

Beschichtung:

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

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	513650	525460	542980	284763	245665
Gewicht Weight	2089.73 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	117	Farbe Colour		
	uml. total	406	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0403	Norm			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
Steg 284763 war 245615	Datum Date	10.05.2022	Blendrahmen 46/71		
	gez. drawn	Dueck, V.	Schüco AS FD 90.HI		
	gepr. checked	Finke, M.			
	ges. seen	Lückingsmeier, C.			
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	513650_BP_0000	
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	