



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
4,500	552720	555990	576000	225685	284439
6,500	513710	525450	542010	245581	278143

Gewicht Weight	1694.61 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	18
		uml. total	329
Original / Änderung Revision / Version	0403	Werkstoff Material	Norm
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	Benennung Title	
Variante L = 4.5 hinzu	1 : 1	Verstellprofil 11/7	
	Datum Date	Schüco AS FD 90.HI	
	gez. drawn	Profil	
	gepr. checked	513710_BP_0000	
	ges. seen	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
		Ersatz für Replacement for	