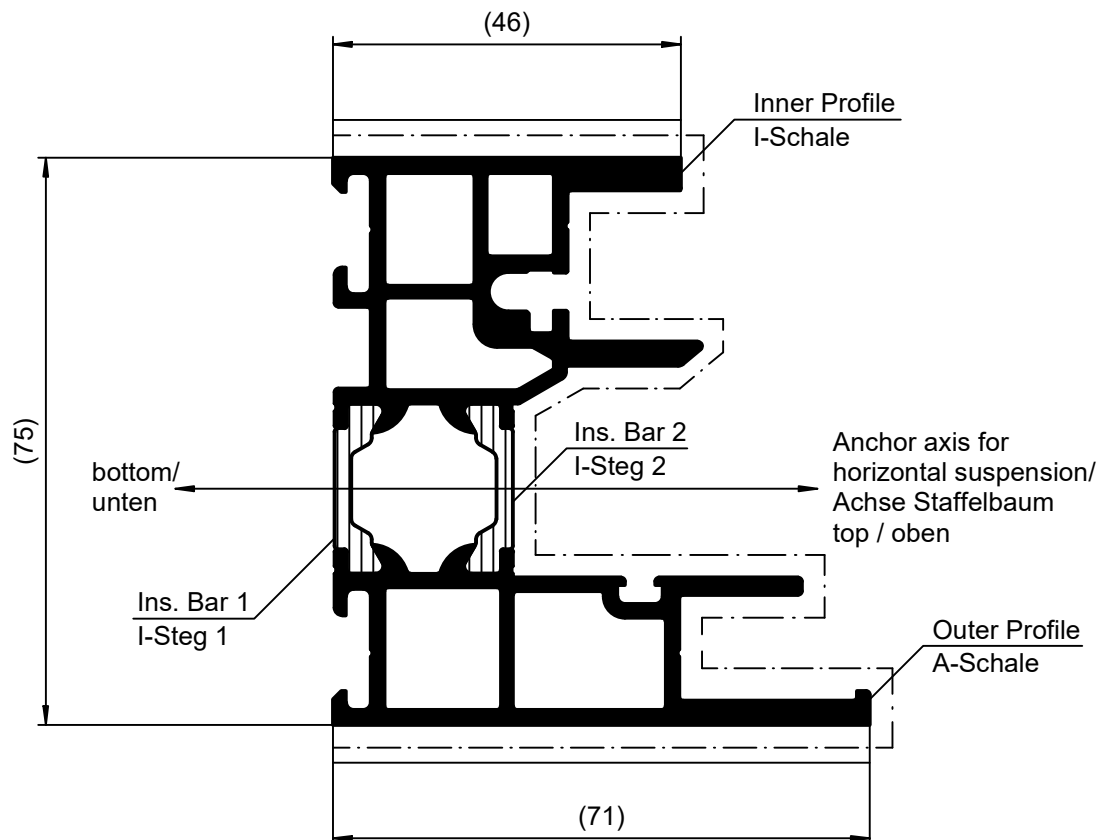




Coating:

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 allen 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		552750		576060		576050		284297		284297	
6,500		513850		525490		542860		244135		244135	
Gewicht Weight 2452.15 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	117	Farbe Colour							
		uml. total	452								
					Werkstoff Material						
Original / Änderung Revision / Version 0504				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Blendrahmen 46/71							
Variante L = 4.5 hinzu		Datum Date 28.06.2023									
		gez. drawn Zenner, K.		Schüco AS FD 75							
		gepr. checked Finke, M.									
		ges. seen Lückingsmeier, C.		513850_BP_0000							
				Zeichn.-Nr. Drawing No.							
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			