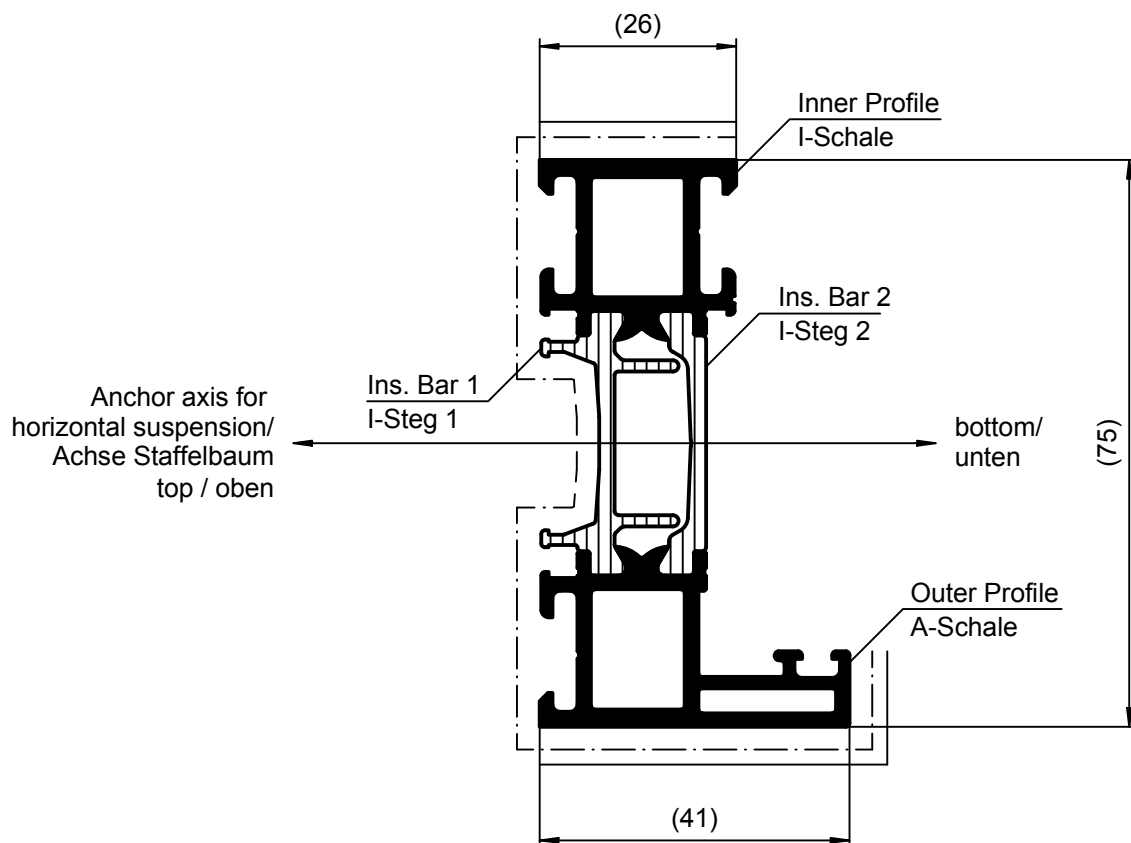




Coating:

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!

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	513880	542100	542110	245661	284206
Gewicht Weight 1268.38 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	76		
		uml. total	273		
Original / Änderung Revision / Version 0302		Werkstoff Material			
		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title		
I-Schale aktualisiert		Datum Date 15.04.2021	Flügelrahmen 26/41		
		gez. drawn Dueck, V.	Schüco AS FD 75		
		gepr. checked Finke, M.			
		ges. seen Lückingsmeier, C.	513880_BP_0000		
		SCHÜCO	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		