



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	513960	542100	542120	245661	284206
Gewicht Weight 1330.75 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	83	Farbe Colour		
	uml. total	287	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0302			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title			
I-Schale aktualisiert	Datum Date 15.04.2021	Flügelrahmen 26/48			
	gez. drawn Dueck, V.	Schüco AS FD 75		Profil	
	gepr. checked Finke, M.	513960_BP_0000			
	ges. seen Lückingsmeier, C.	Zeichn.-Nr. Drawing No.			
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	