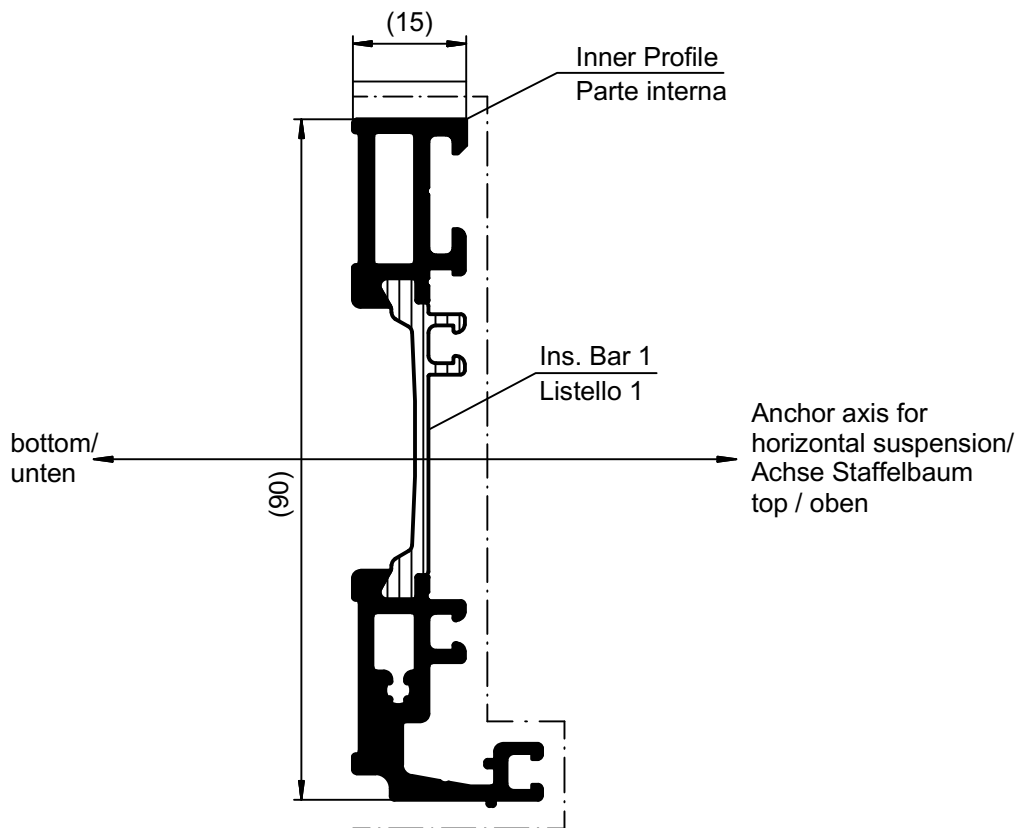




Verniciatura:

Preferibilmente il profilo dovrebbero essere vernicato verticalmente.

Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.

La temperatura massima raggiungibile sul profilo è di 180°

Ossidazione:

Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.

Dopo il bagno di decappaggio e ossidazione il profilo deve subire più lavaggi con acqua demineralizzata.

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.

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	517010	515980	515970	284025	
Gewicht Weight 1023.80 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	15	Farbe Colour		
	uml. total	242			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Threshold profile MM 90		
	Datum Date 21.11.2018				
	gez. drawn Autunno, G.		Schüco AWS 90 BS.SI+ Alu-Profile		
	gepr. checked Gobbin, A.				
	ges. seen Nobile, G.				
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 517010_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for