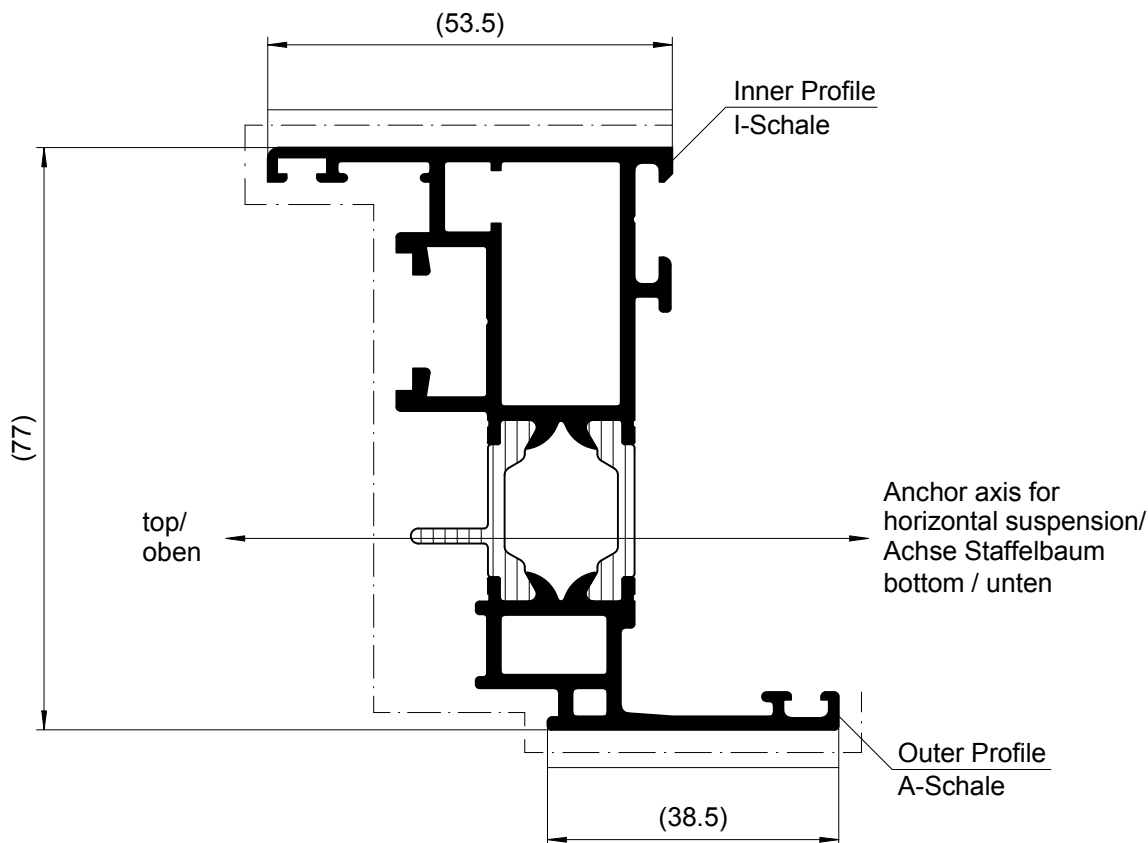




Coating:

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.

——— mech. polished
 - - - - - main coating surface
 secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	518650	518640	518630	245417	245419
Gewicht Weight 1609.50 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	92	Farbe Colour	
		uml. total	398		
Original / Änderung Revision / Version 0302				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Update in the model		Datum Date 13.03.2020			
Update in the series		gez. drawn Mendon, A.		Vent Frame 54/48 Flügelrahmen 54/48	
		gepr. checked Shetty, K			
		ges. seen Murali N		Schüco AW CT 67 BL	
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 518650_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	