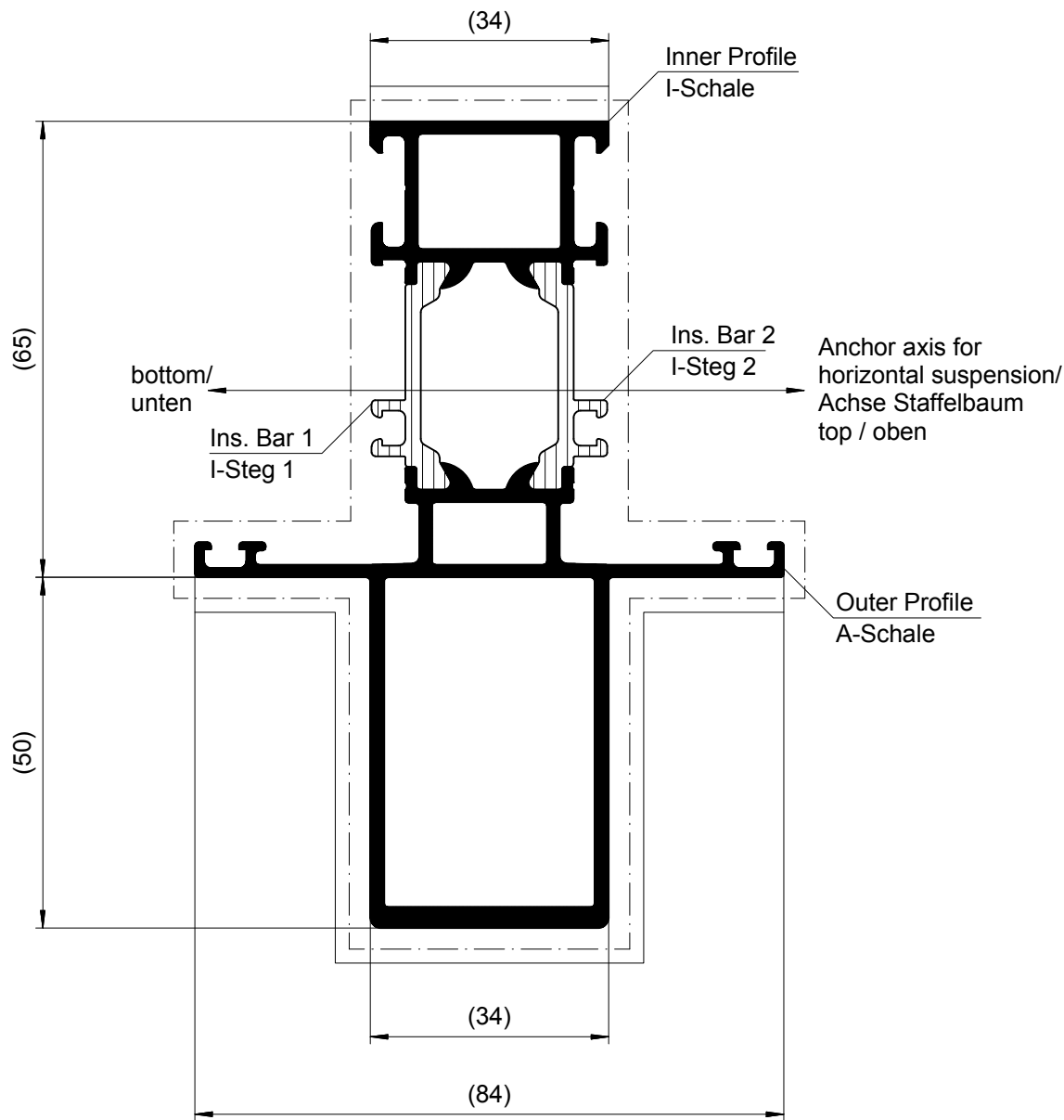


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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:

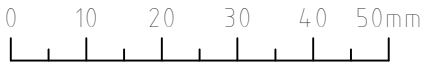
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
After desmutting and etching, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

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		519175		519010		519018		224089		224089	
Gewicht Weight 2155.60 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		218		Farbe Colour					
		uml. total		448							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title							
		Datum Date 17.12.2018		Structural mullion 34/A50 Statikpfosten 34/A50							
		gez. drawn		Javagal, A.							
		gepr. checked		Godbole, K.							
		ges. seen		Tran, Z.							
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519175_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for					



Inventor