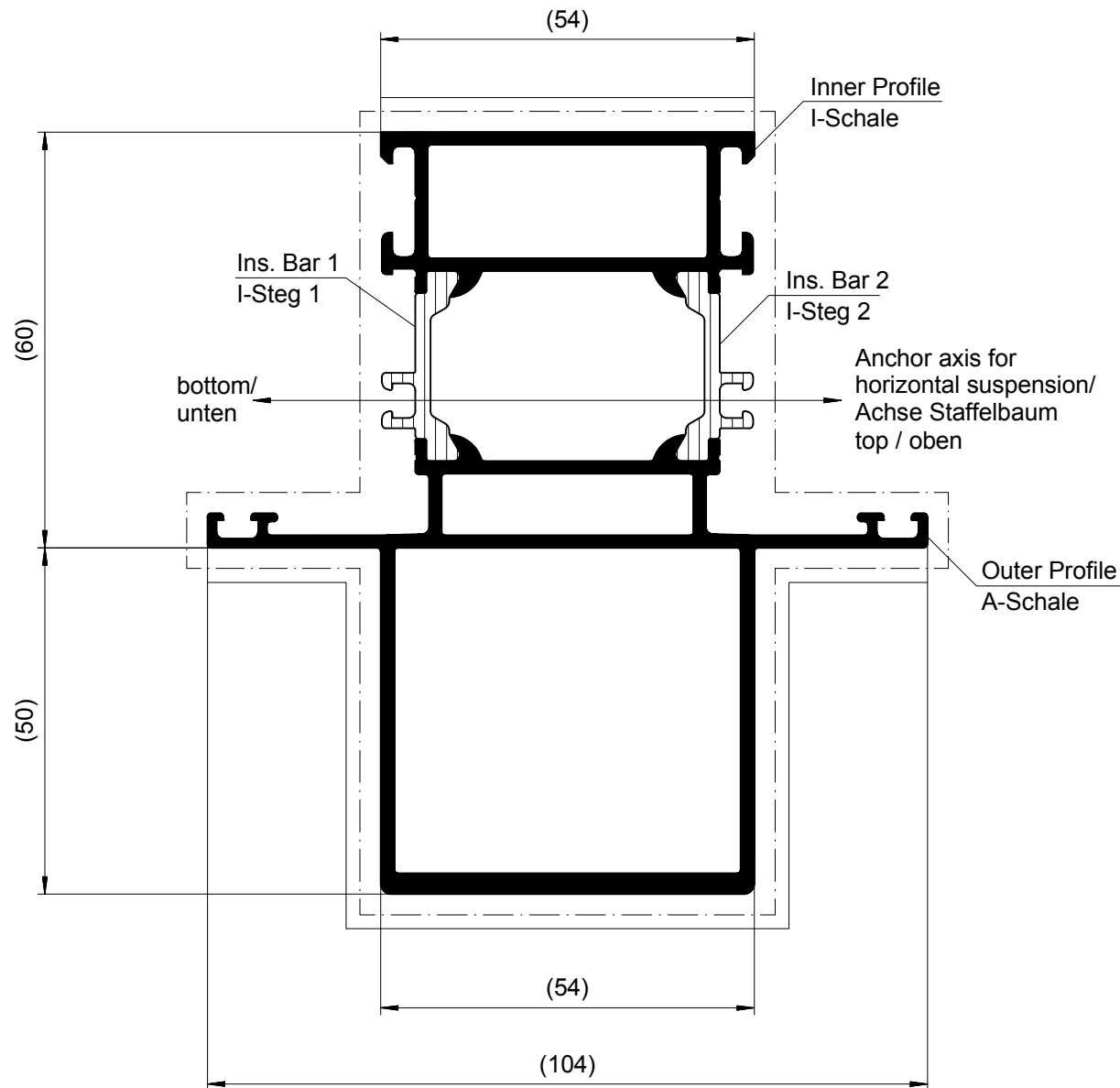


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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		519183		519014		519020		224083		224083	
Gewicht Weight 2706.40 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	258	Farbe Colour							
		uml. total	488								
				Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm		Benennung Title Structural mullion 54/A50 Statikpfosten 54/A50 Schüco AWS 60 519183_BP_0000 EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1									
		Datum Date 12.12.2018									
		gez. drawn MM, S.									
		gepr. checked Godbole, K.									
		ges. seen Tran, Z.									
		SCHÜCO									
</											