

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:

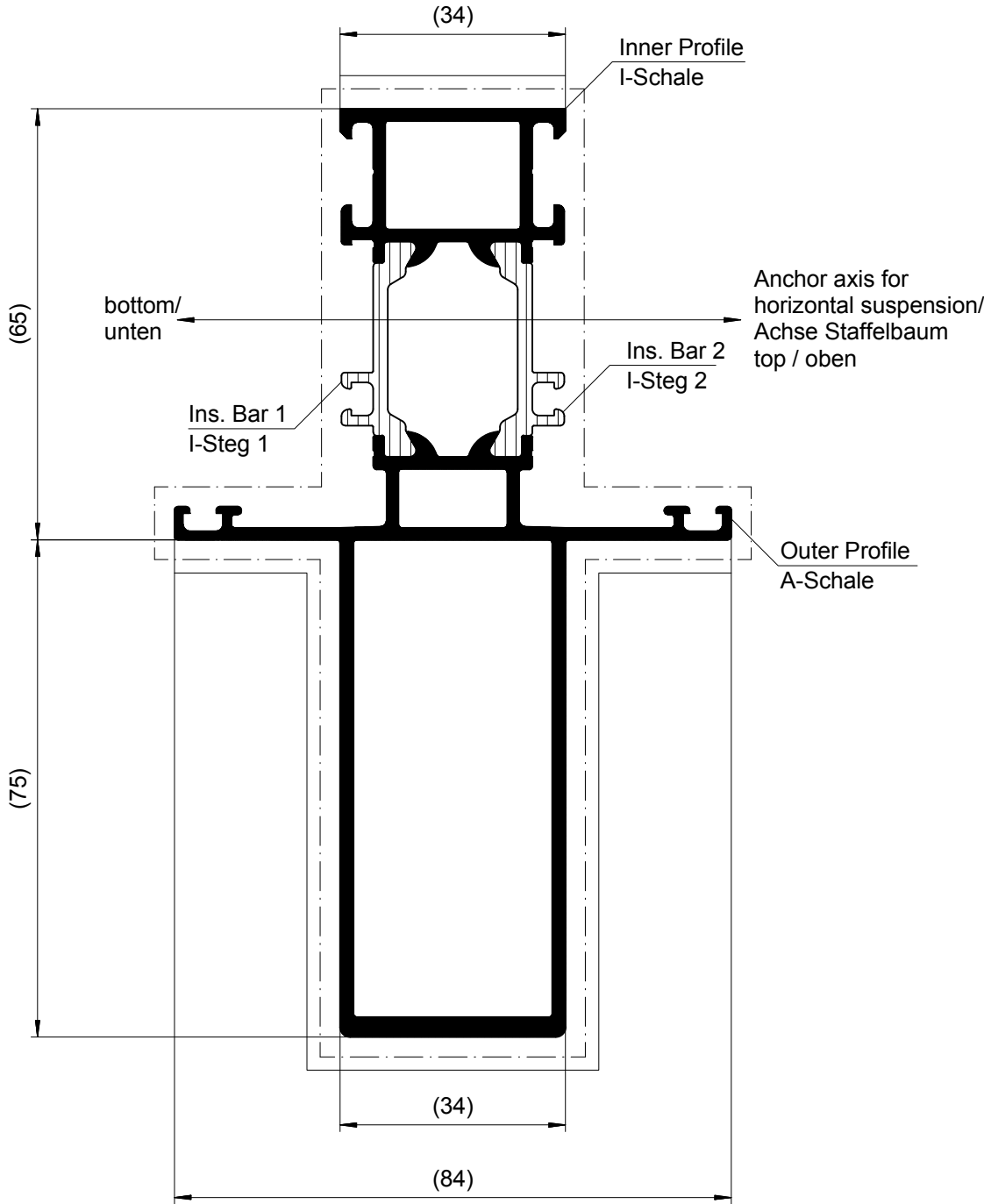
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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	519189	519010	519021	224089	224089
Gewicht Weight 2425.60 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	268	Farbe Colour	
		uml. total	498		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Structural mullion 34/A75 Statikpfosten 34/A75 Schüco AWS 65 Profile		
		Datum Date 17.12.2018			
		gez. drawn Kusugal, S.			
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 519189_BP_0000		
		SCHÜCO			
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	

Inventor