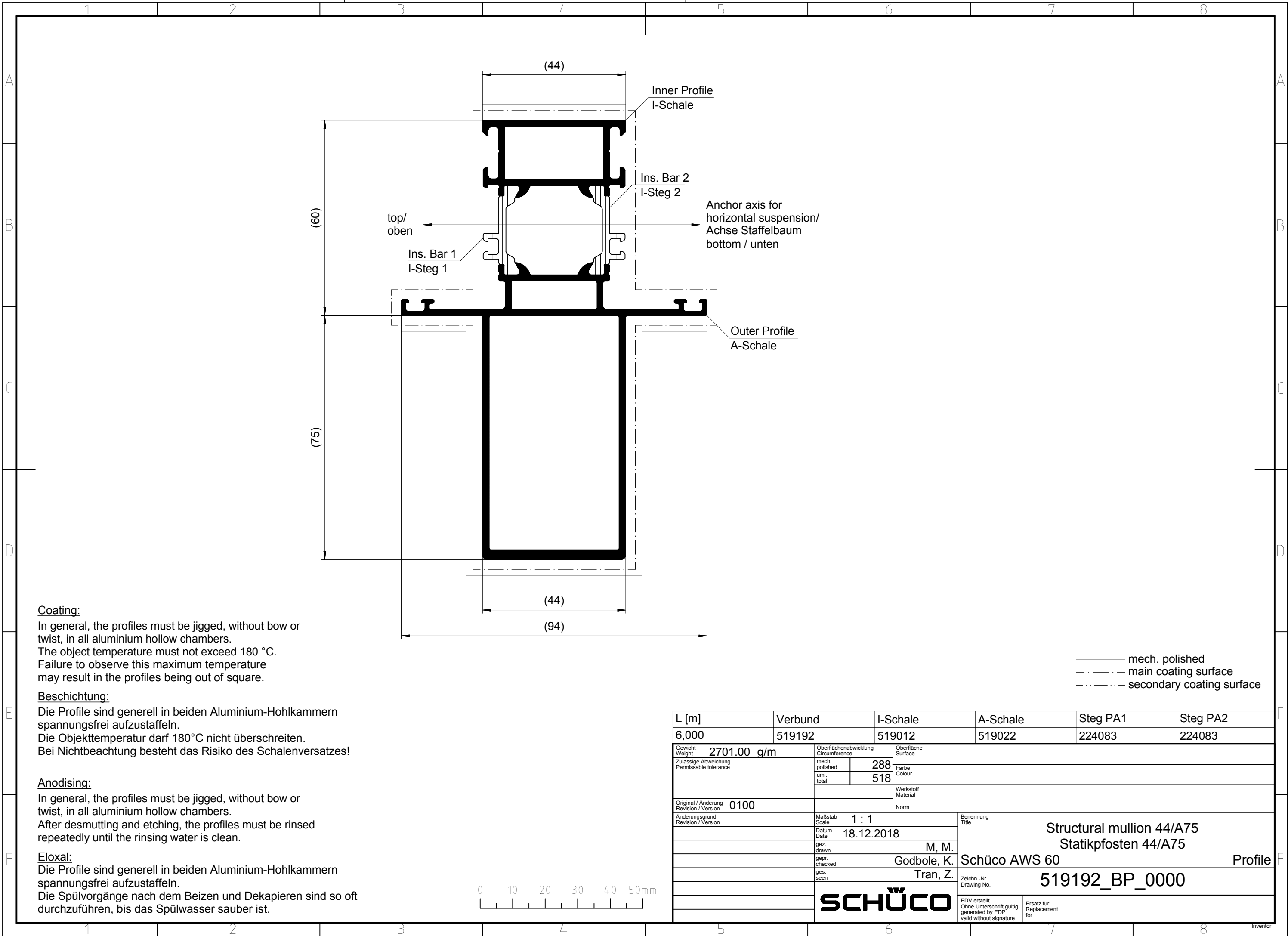


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519192	519012	519022	224083	224083
Gewicht Weight 2701.00 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
		mech. polished 288		Farbe Colour	
		uml. total 518			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Structural mullion 44/A75 Statikpfosten 44/A75 Schüco AWS 60 519192_BP_0000	
		Datum Date 18.12.2018			
		gez. drawn M, M.			
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	
				Profile	