

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:

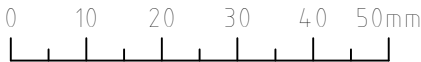
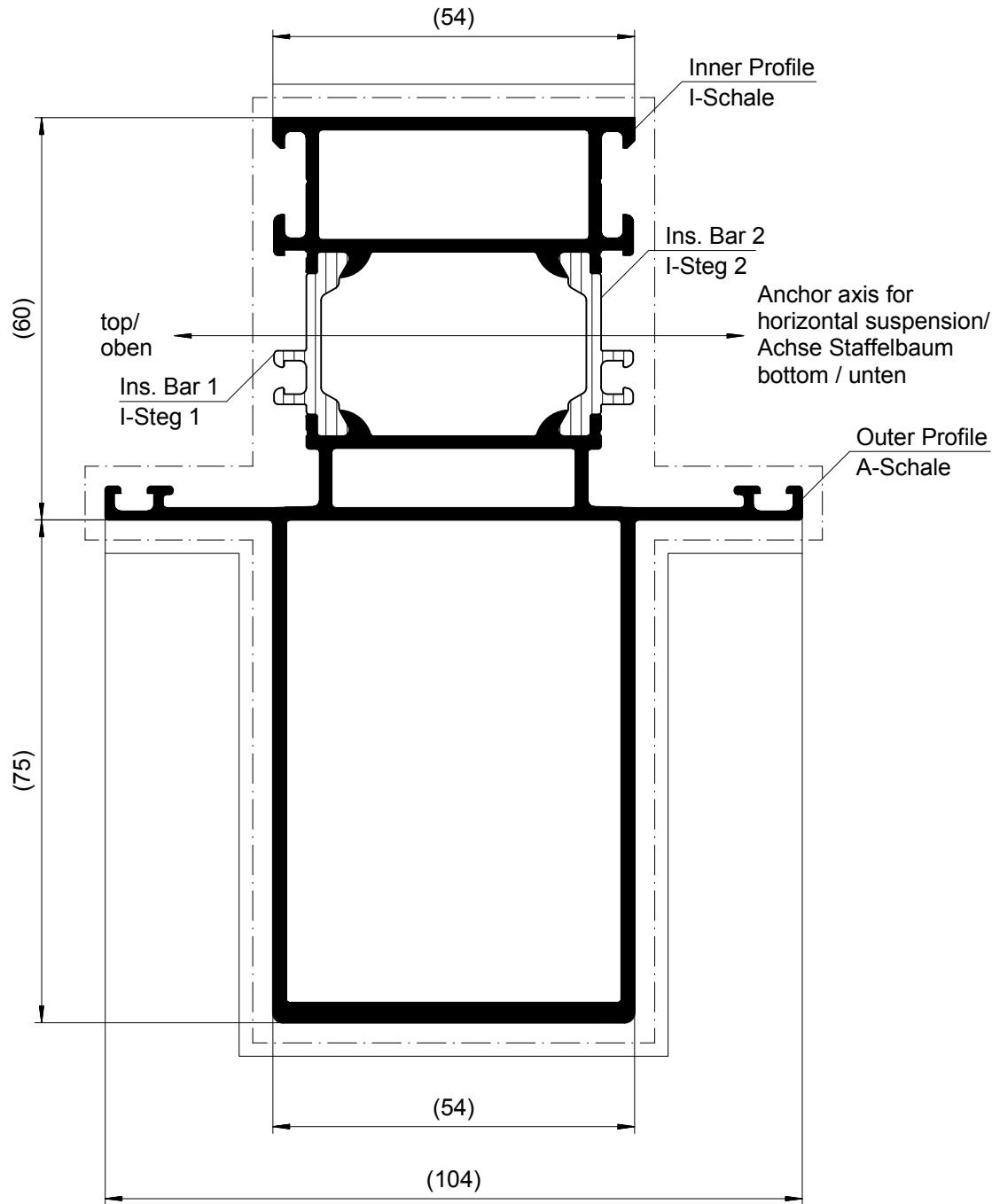
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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		519196		519014		519023		224083		224083	
Gewicht Weight		2976.40 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		308		Farbe Colour					
		uml. total		538							
Original / Änderung Revision / Version		0100				Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title					
		Datum Date		17.12.2018							
		gez. drawn		Anbarasu, S.		Structural mullion 54/A75 Statikpfosten 54/A75					
		gepr. checked		Godbole, K.							
		ges. seen		Tran, Z.							
				Zeichn.-Nr. Drawing No.							
				519196_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			
		Profile									