



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	519210	519025	519027	224079	224079
Gewicht Weight	1598.49 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 99 uml. total 230	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Norm		
		Datum Date 20.12.2018	Benennung Title	Coupling mullion 15/A25 Kopptungspfosten 15/A25 Profile	
		gez. drawn Mendon, A.	Schüco AWS 60		
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 519210_BP_0000		
SCHÜCO			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	