



Coating:

Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten. 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	519212	519025	519027	244383	244381
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		
		gez. drawn Mendon, A.	Coupling mullion 15/A25 Kopptungspfosten 15/A25		
		gepr. checked Godbole, K.	Schüco AWS 70.HI Profile		
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 519212_BP_0000		
		SCHÜCO	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	