



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	519214	519025	519028	224073	224073
Gewicht Weight	2105.76 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	149	Farbe Colour	
		uml. total	280	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	13.12.2018	Coupling profile 15/A50 Kopplungsprofil 15/A50	
		gez. drawn	K R, K.	Schüco AWS 50	
		gepr. checked	Godbole, K.	Profile	
		ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		SCHÜCO		519214_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	