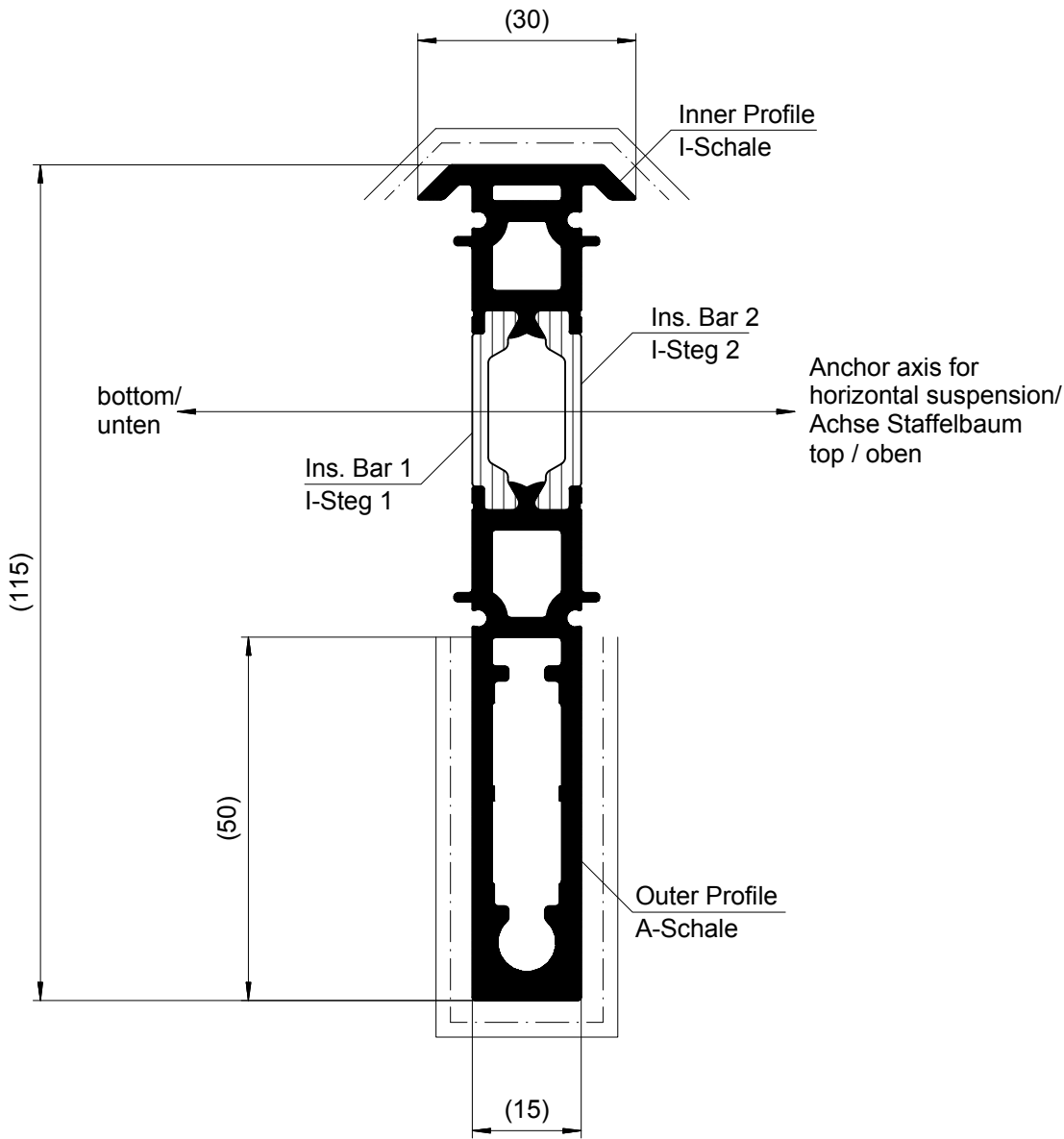


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



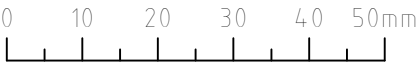
- mech. polished
- - - - main coating surface
- secondary coating surface

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		519215		519025		519028		224079		224079	
Gewicht Weight 2105.76 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		149		Farbe Colour					
		uml. total		280							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Coupling mullion 15/A50 Kopplungspfosten 15/A50							
		Datum Date 13.12.2018									
		gez. drawn		K R, K. Godbole, K.							
		gepr. checked									
		ges. seen		Tran, Z.							
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519215_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			