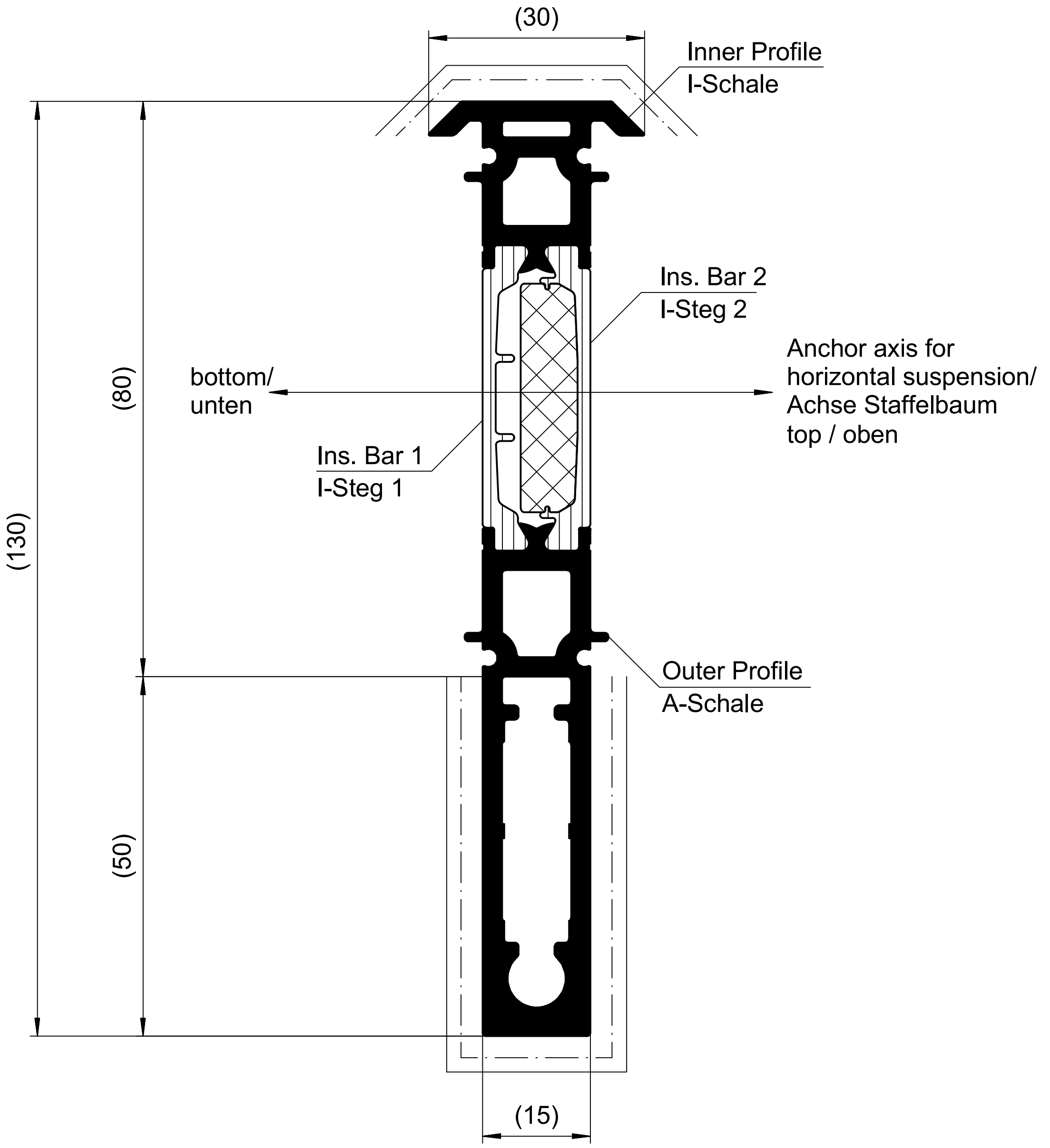

<u>Coating:</u>

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.

<u>Beschichtung:</u>

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!

<u>Anodising:</u>

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.

<u>Eloxal:</u>

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.

0 10 20 30 40 50mm

mech. polished
main coating surface
secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519218	519025	519028	284013	284015

Gewicht / Weight: 2105.76 g/m	Oberflächenabwicklung / Circumference: mech. polished 149; uml. total 280	Oberfläche / Surface; Farbe / Colour; Werkstoff / Material; Norm
Zulässige Abweichung / Permissable tolerance		
Original / Änderung / Revision / Version: 0100		
Änderungsgrund / Revision / Version	Maßstab / Scale: 1 : 1	Benennung / Title: Coupling profile 15/A50 Kopplungspfosten 15/A50
	Datum / Date: 24.12.2018	
	gez. / drawn: K R, K.	
	gepr. / checked: Godbole, K.	Schüco AWS 75.SI+ Profile
	ges. / seen: Tran, Z.	Zeichn.-Nr. / Drawing No.: 519218_BP_0000
	SCHÜCO	EDV erstellt / Ohne Unterschrift gültig / generated by EDP / valid without signature — Ersatz für / Replacement for

Inventor