



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	519224	519030	519031	224073	224073
Gewicht Weight	2380.41 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 110 uml. total 293	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
			Norm		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title		
		Datum Date 03.01.2019	Corner mullion 90°/55 Eckpfosten 90°/55		
		gez. drawn Javagal, A.	Schüco AWS 50 Profile		
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 519224_BP_0000		
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	