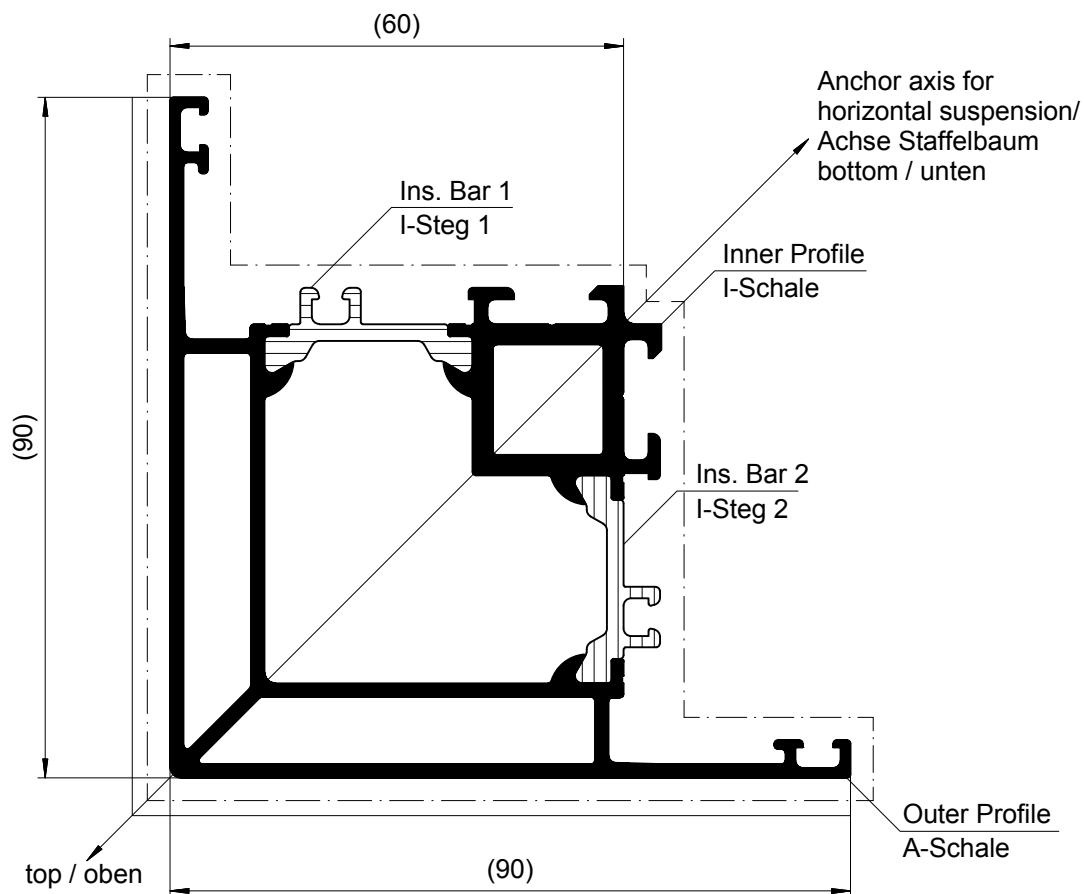




Coating:

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.

Eloxaal:

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	519230	519030	519037	224083	224083
Gewicht Weight	2361.76 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	180	Farbe Colour	
		uml. total	422		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Norm			
	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	02.01.2019	Corner mullion 90°/90		
	gez. drawn	Javagal, A.	Eckpfosten 90°/90		
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco AWS 60	Profile	
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	519230_BP_0000	
	SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	