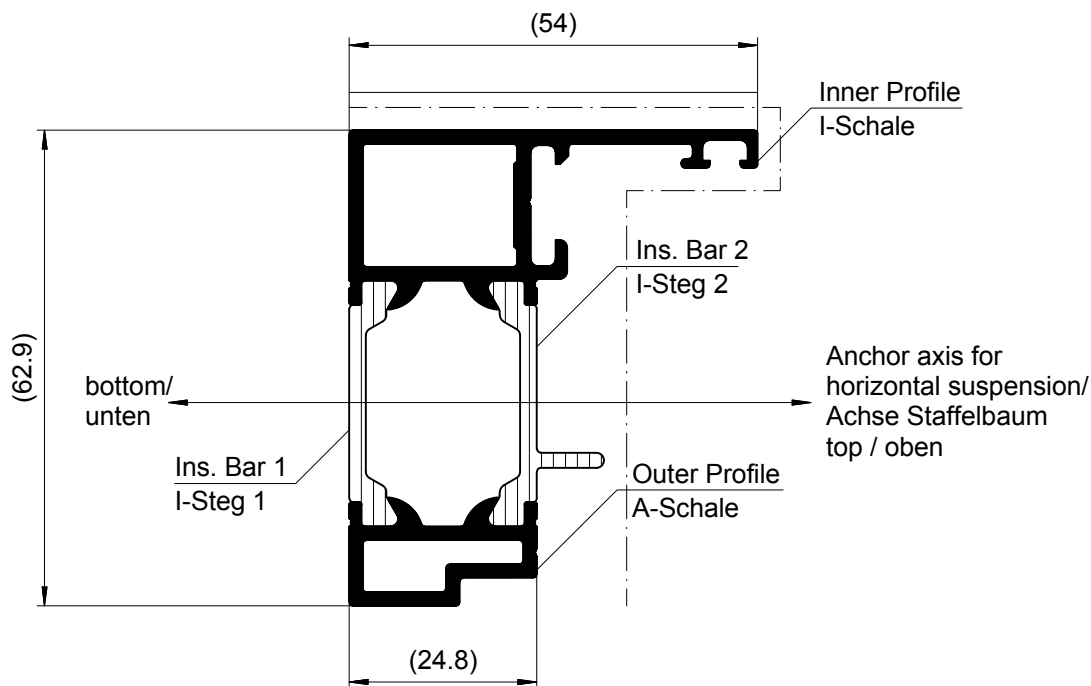




Coating:

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	519287	519067	519068	224085	224087
Gewicht Weight 1091.18 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	54		
		uml. total	220		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Farbe Colour			
		Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Norm			
Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Reverse rebate profile 54 Wechselprofil 54			
Datum Date 25.12.2018					
gez. drawn V T, A.		Schüco AWS 65 Profile			
gepr. checked Godbole, K.					
ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519287_BP_0000			
SCHÜCO					
EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			