



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	519313	519079	519074	224081	224081
Gewicht Weight	1348.24 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 106 uml. total 352	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Norm		
		Datum Date 25.12.2018	Benennung Title	Transom/mullion, outside 82/24 Riegel/Pfostenprofil 82/24	
		gez. drawn V T, A.			
		gepr. checked Godbole, K.	Schüco AWS 60	Profile	
		ges. seen Tran, Z.			
			Zeichn.-Nr. Drawing No.	519313_BP_0000	
		SCHÜCO	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	