



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	519314	519079	519074	224087	224087
Gewicht Weight	1348.24 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 106	Farbe Colour		
		uml. total 352	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title	Transom/mullion, outside 82/24 Riegel/Pfostenprofil 82/24 Profile	
		Datum Date 25.12.2018			
		gez. drawn V T, A.	Schüco AWS 65	519314_BP_0000	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
		SCHÜCO	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	Inventor