



Coating:

Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten. 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 | 519315 | 519079 | 519074 | 284285 | 284285 |
| 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. | Schüco AWS 70.HI | | |
| | | gepr. checked Godbole, K. | | 519315_BP_0000 | Profile |
| | | 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 |