



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	519323	519081	519076	224081	224081
Gewicht Weight	2270.44 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 218 uml. total 462	Farbe Colour	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Norm			
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Datum Date 09.01.2019	Benennung Title		
	gez. drawn Channappa, S.	gopr. checked Godbole, K.	Structural mullion 34/150 Statikpfosten 34/150		
	ges. seen Tran, Z.		Schüco AWS 60 Profile		
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 519323_BP_0000		
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	