



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 Schalensversatzes!

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	519324	519081	519076	224087	224087
Gewicht Weight	2270.44 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	218	Farbe Colour		
	uml. total	462	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title	
	Datum Date	25.12.2018		Structural mullion 34/I50	
	gez. drawn	Channappa, S.		Statikpfosten 34/I50	
	gepr. checked	Godbole, K.		Schüco AWS 65	
	ges. seen	Tran, Z.		519324_BP_0000	
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	Profile	
	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		

