



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.



L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519325	519081	519076	284285	284285
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			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	25.12.2018	Structural mullion 34/I50 Statikpfosten 34/I50		
	gez. drawn	Channappa, S.	Schüco AWS 70.HI		
	gepr. checked	Godbole, K.	Profile		
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519325_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		
			Inventor		

SCHÜCO