



**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	519330	519082	519083	284283	244391
Gewicht Weight	1378.05 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 114	Farbe Colour		
		uml. total 354	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	Benennung Title		
		1 : 1	Outer frame 59/55		
		Datum Date	Blendrahmen 59/55		
		19.12.2018	Schüco AWS 70.HI		
		gez. drawn	Profile		
		Channappa, S.	519330_BP_0000		
		gepr. checked	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
		Godbole, K.	519330_BP_0000		
		ges. seen	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
		Tran, Z.	Ersatz für Replacement for		