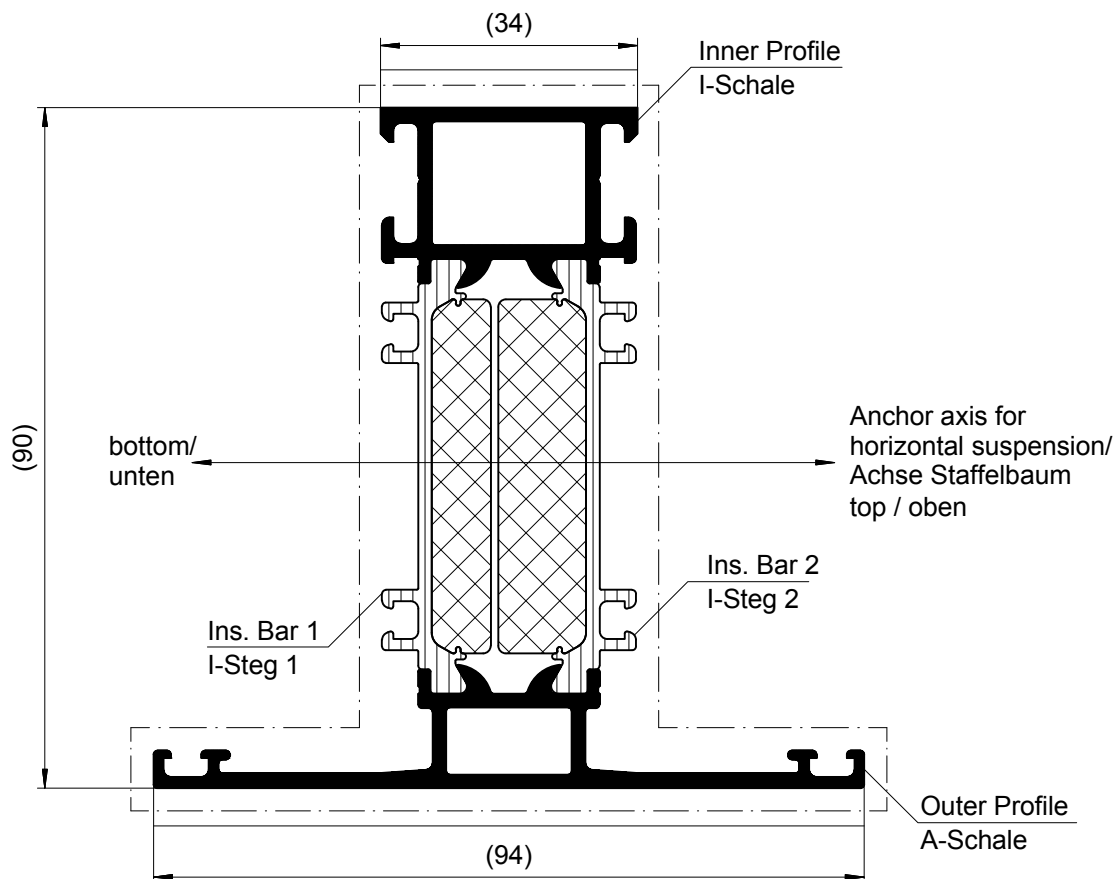




Coating:

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:

Anodised composite profiles must be only be created as profiles rolled by the customer or rolled by Schüco.
 The half profiles must be anodised before being joined.

Eloxal:

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.
 Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

— mech. polished
 - - - - - main coating surface
 secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519373	519010	519104	284595	284597
Gewicht Weight 1465.49 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	128	Farbe Colour	
		uml. total	367		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 26.12.2018			
		gez. drawn Mendon, A.		Transom/mullion 34/94 Riegel/Pfosten 34/94	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Schüco AWS 90.SI+ Profile	
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519373_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	