

Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.

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:

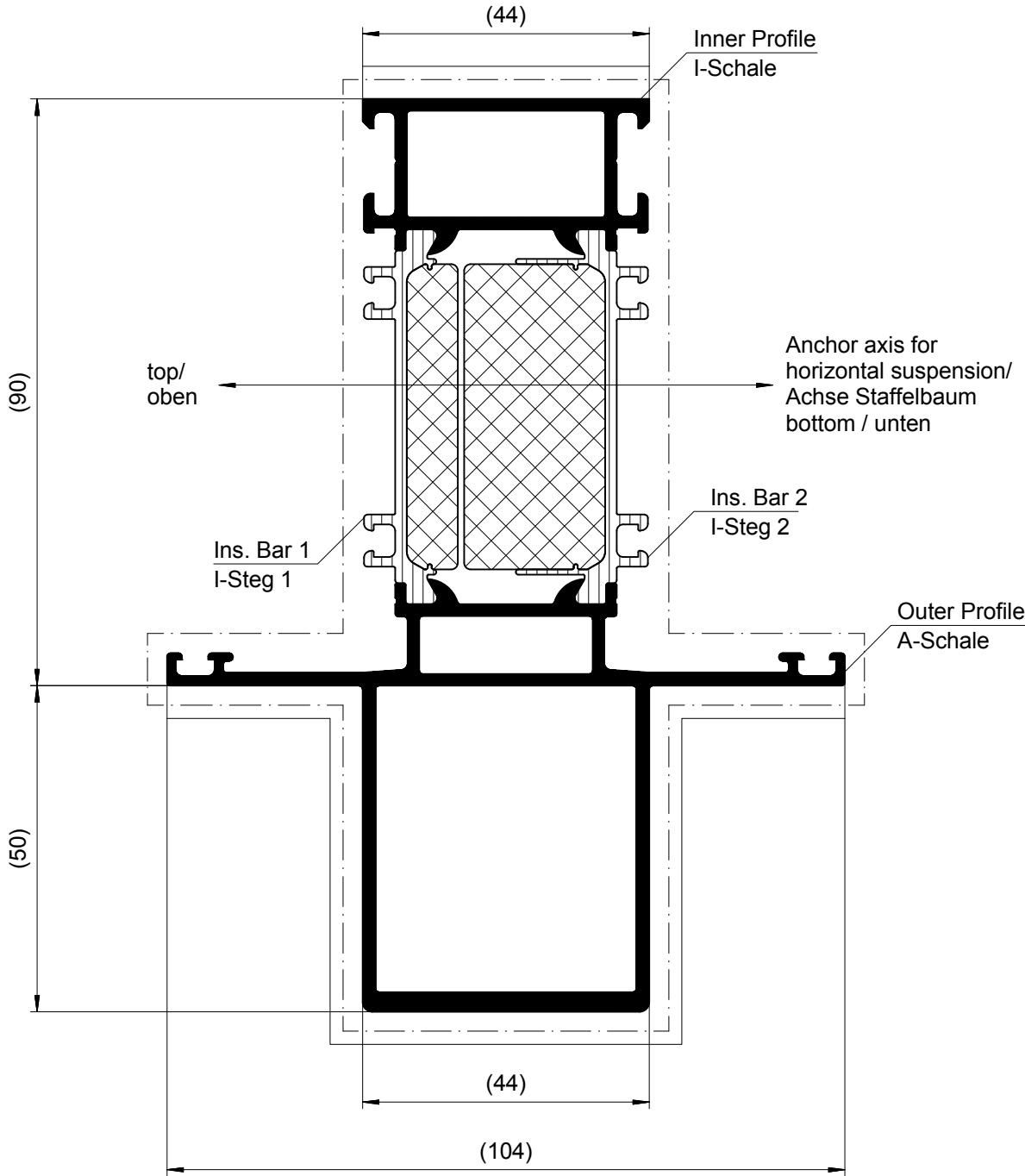
Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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		519374		519012		519105		284595		284599	
Gewicht Weight 2522.16 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	248	Farbe Colour							
		uml. total	485								
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Structural mullion 44/A50 Statikpfosten 44/A50							
		Datum Date 19.12.2018									
		gez. drawn		Kusugal, S. Godbole, K.							
		gepr. checked									
		ges. seen		Tran, Z.							
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519374_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			

