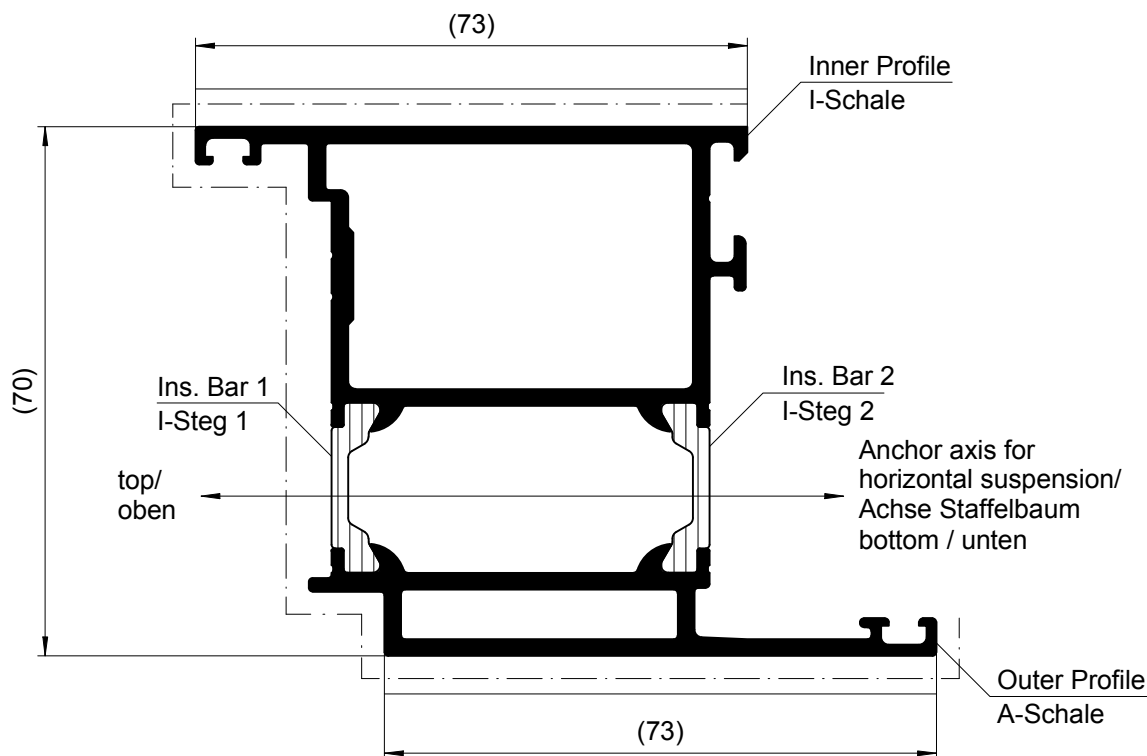




Coating:

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	
5,500	519389	519720	519721	284295	284295	
6,500	519538	519722	519723	244135	244135	
Gewicht Weight 2207.02 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	146		Farbe Colour	
		uml. total	378			
				Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Door leaf 73/73 Türflügel 73/73		
		Datum Date 16.08.2020				
		gez. drawn Channappa, S.				
		gepr. checked Godbole, K.		Schüco ADS 70 HD Profile		
		ges. seen Tran, Z.				
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519389_BP_0000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
				Ersatz für Replacement for		