



**Coating:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all 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:**

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
5,000	519612	519401	519402	284451	284449
6,500	519613	519403	519404	244137	244459

Gewicht Weight	2173.83 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 154	Farbe Colour
		uml. total 465	
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material	
		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	Benennung Title	
	1 : 1	Vent profile 66/88 Flügelprofil 66/88	
	Datum Date	Schüco ASS 70.HI	
	23.01.2019	Profile	
	gez. drawn	519612_BP_0000	
	Mendon, A.		
	gepr. checked		
	Godbole, K.		
	ges. seen		
	Tran, Z.		
<b>SCHÜCO</b>		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
		Ersatz für Replacement for	