



**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	519625	519432	519433	244657	
6,500	519624	519430	519431	244661	

Gewicht Weight	2218.57 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 170	Farbe Colour	
		uml. total 575		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material		
		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
	Datum Date	18.01.2019		
	gez. drawn	Mendon, A.	Vent profile 74/96 Flugelprofil 74/96	
	gepr. checked	Godbole, K.		
	ges. seen	Tran, Z.		
			Schüco ASS 50	Profile
			Zeichn.-Nr. Drawing No.	519625_BP_0000
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for

**SCHÜCO**