



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	519627	519428	519429	244659	
6,500	519626	519426	519427	244663	

Gewicht Weight	1920.67 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 146	Farbe Colour
		uml. total 512	
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material	
		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	Benennung Title	
	1 : 1	Vent profile 62/84 Flugelprofil 62/84	
	Datum Date	Schüco ASS 50 Profile	
	23.01.2019		
	gez. drawn		
	Sundarrajan, A.		
	gepr. checked	519627_BP_0000	
	Godbole, K.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
	ges. seen	519627_BP_0000	
	Tran, Z.	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
SCHÜCO		Ersatz für Replacement for	