



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
5,500	519637	198550	519450	284295	284295
Gewicht Weight	692.85 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	12	Farbe Colour		
	uml. total	135	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Norm			
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	07.01.2019	Insert profile 11 Einsatzpr. 11		
	gez. drawn	Sundarrajan, A.	Schüco ASS 70 FD		
	gepr. checked	Godbole, K.	Profile		
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
	SCHÜCO		519637_BP_0000		
	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		