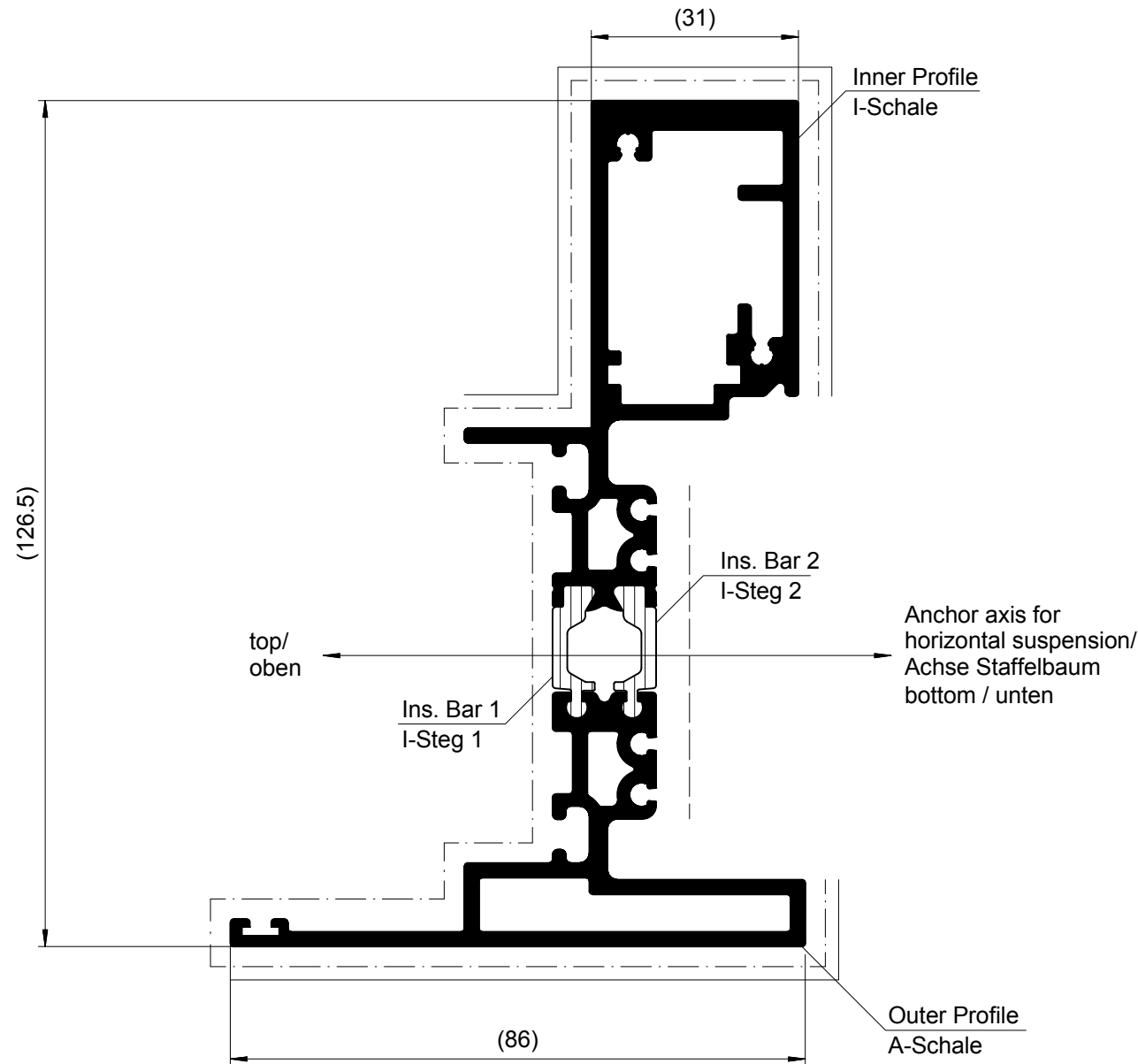


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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
6,500	519647	519479		519480	278125	278125
Gewicht Weight 3294.13 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	242	Farbe Colour		
		uml. total	518			
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material		
				Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Interlock profile 86/31 Interlock profil 86/31		
		Datum Date 11.10.2019				
		gez. drawn Magod, C.		Schüco ASE 67 PD Profile		
		gepr. checked Godbole, K.				
		ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519647_BP_0000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
				Ersatz für Replacement for		