



**Coating:**

Profiles should preferably be coated vertically.  
 In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:**

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.  
 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:**

Anodised composite profiles must be only be created as profiles rolled by the customer or rolled by Schüco.  
 The half profiles must be anodised before being joined.

**Eloxal:**

Eloxierte Verbundprofile sind nur als Kunden- oder Schüco-Verbund realisierbar.  
 Die Halbschalen sind vor dem Verbinden zu eloxieren.

— mech. polished  
 - - - main coating surface  
 ····· secondary coating surface

L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
4,500	519650	519490	519491	519492	PA	284297	284297	278601	278601
6,000	519649	519487	519488	519489	PA	224093	224093	284077	284077

Gewicht Weight	2870.03 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 67 uml. total 542	Farbe Colour	
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title	Outer frame 48/26/140 Bledrahmen 48/26/140
	Datum Date 29.01.2019	Zeichn.-Nr. Drawing No.	Schüco ASE 60 519649_BP_0000
	gez. drawn MM, S.		Profile
	gepr. checked Godbole, K.		
	ges. seen Tran, Z.		
	<b>SCHÜCO</b>	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for

