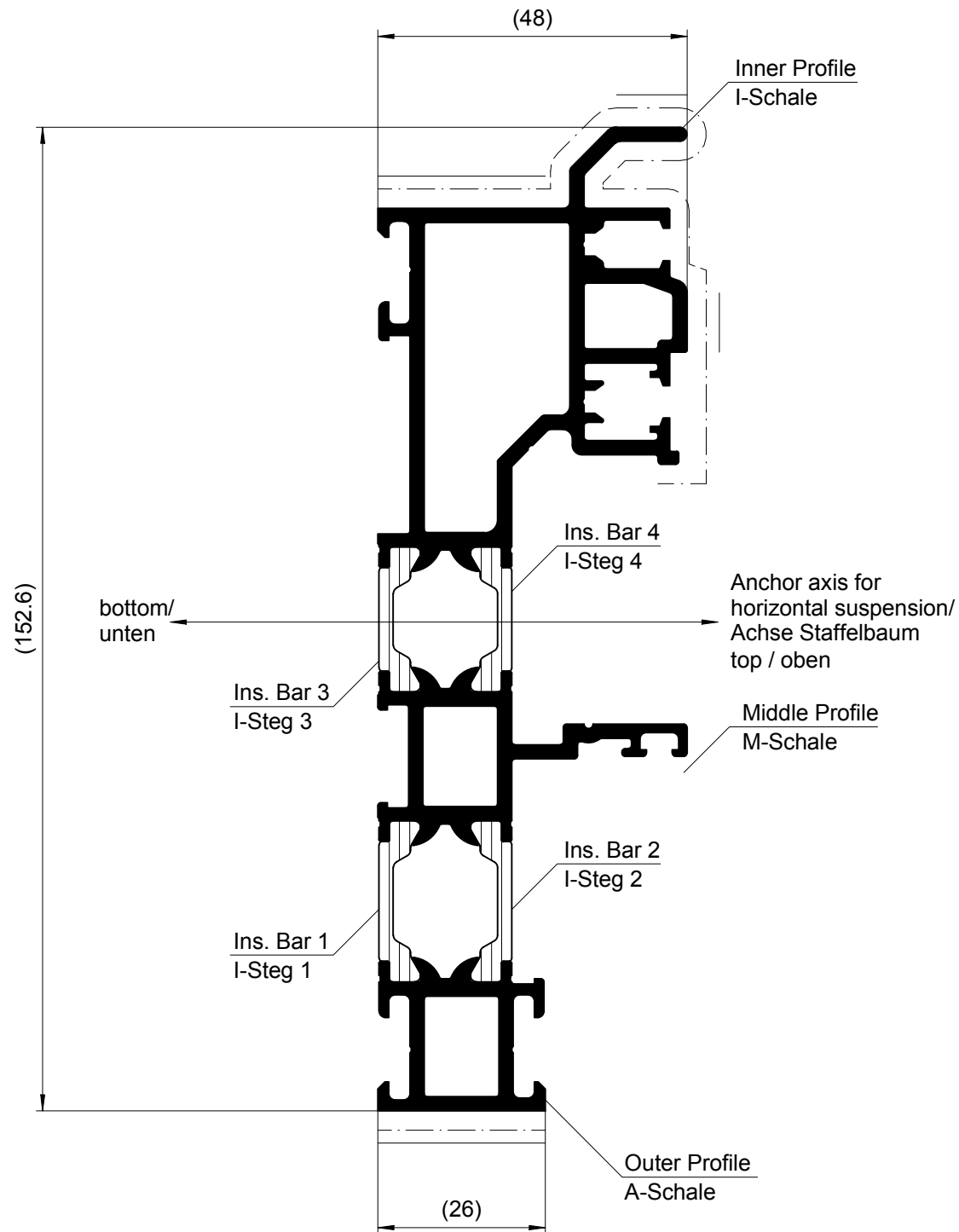




Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers. The object temperature must not exceed 180 °C. Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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!

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

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
6,000	519675	519560	519487	519489	PA	224093	224093	284077	284077
Gewicht Weight 3125.82 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 77		Farbe Colour					
		uml. total 621							
				Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 26/48/152 Blendrahmen 26/48/152					
		Datum Date 16.09.2020							
gez. drawn		S, R.							
gepr. checked		Godbole, K.		Schüco ASE 60					
ges. seen		Tran, Z.		Profile					
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		519675_BP_0000			
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			