



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	519693	519508	519509	278695	278691
6,500	519692	519506	519507	278681	278669

Gewicht Weight	1839.64 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	140	Farbe Colour
	uml. total	375	
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material	Norm
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	
	Datum Date	29.04.2019	
	gez. drawn	MM, S.	
	gepr. checked	Godbole, K.	
	ges. seen	Tran, Z.	
	SCHÜCO	Benennung Title	
		Vent profile 82/60 Flugelprofil 82/60	
		Schüco ASE 80.HI	
		Profile	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		519692_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for