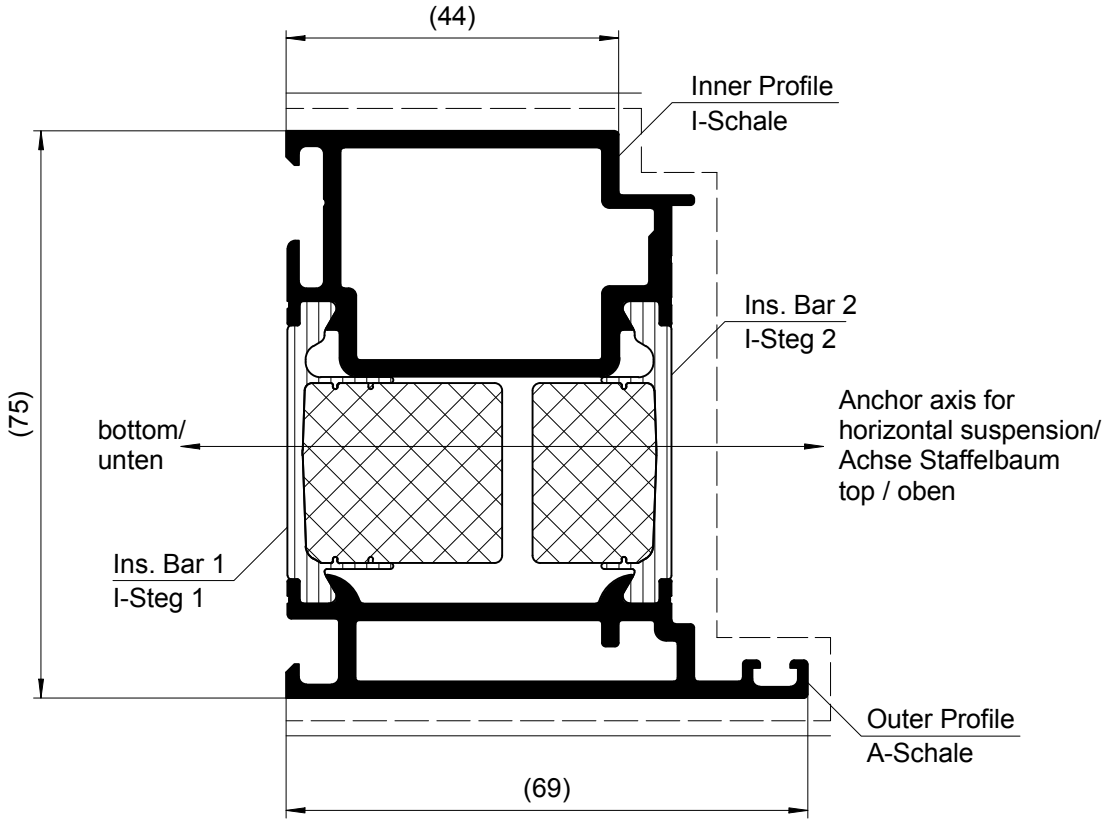

Coating:

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	519762	519708	519709	284454	284557
6,500	519589	519983	519984	284529	284531

Gewicht / Weight: 1956.75 g/m	Oberflächenabwicklung / Circumference		Oberfläche / Surface
Zulässige Abweichung / Permissable tolerance	mech. polished	113	Farbe / Colour
	uml. total	282	
			Werkstoff / Material
Original / Änderung / Revision / Version: 0100			Norm
Änderungsgrund / Revision / Version	Maßstab / Scale: 1 : 1		Benennung / Title: Door outer frame 44/69 Turblendrahmen 44/69
	Datum / Date: 14.09.2020		
	gez. / drawn: M, M.		
	gepr. / checked: Godbole, K.		Schüco ADS 75 HD CN — Profile
	ges. / seen: Tran, Z.		Zeichn.-Nr. / Drawing No.: 519762_BP_0000
	SCHÜCO		EDV erstellt / Ohne Unterschrift gültig / generated by EDP / valid without signature — Ersatz für / Replacement for

Inventor

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