



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
6,000	519772	519716	519717	224085	224089
Gewicht Weight	3576.94 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 278 uml. total 465	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Norm		
		Datum Date 17.07.2020	Benennung Title	Silight 125/150 Seitenteil 125/150 Profile	
		gez. drawn M, M.	Schüco ADS 65 HD CN		
		gepr. checked Godbole, K.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519772_BP_0000	
		ges. seen Tran, Z.	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for
SCHÜCO					