



#### 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	519812	519742	519743	224093	224093
Gewicht Weight	2911.41 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	226	Farbe Colour	
		uml. total	446		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
			Nom		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	Sill rail profile 100/125
		Datum Date	17.09.2020		Sockelprofil 100/125
		gez. drawn	M, M.		
		gepr. checked	Godbole, K.		
		ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	Schüco ADS 70 HD.HI CN Profile
					519812_BP_0000
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDV valid without signature	Ersatz für Replacement for

**SCHÜCO**