



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	519813	519742	519743	244365	244365
Gewicht Weight	2911.41 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	226	Farbe Colour	
		uml. total	446	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	Sill profile 100/125 Sockelprofil 100/125 Schüco ADS 75 HD CN Profile
		Datum Date	22.09.2020		
		gez. drawn	M, M.		
		gepr. checked	Godbole, K.		
		ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	519813_BP_0000
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for