



**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	519820	519708	519709	284539	284539
Gewicht Weight	1956.75 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 113 uml. total 282	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Norm		
		Datum Date 18.09.2020	Benennung Title	Door outer frame 44/69 Turblendrahmen 44/69	
		gez. drawn M, M.	Schüco ADS 65 HD CN		
		gepr. checked Godbole, K.		519820_BP_0000	Profile
		ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
<b>SCHÜCO</b>			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	Inventor