

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

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:

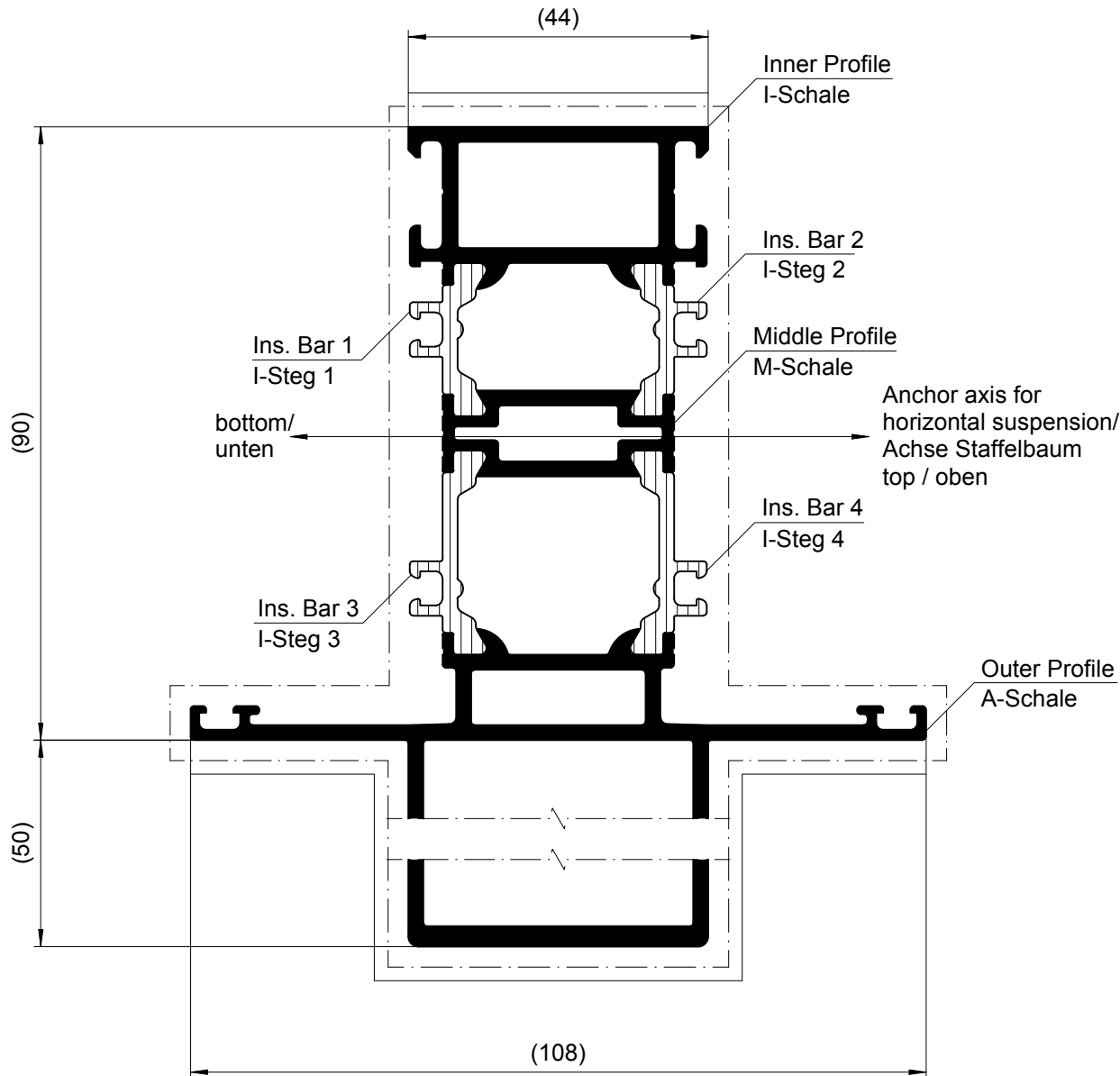
Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.



L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6000	519835	519394	519943	519942	PA	278323	278323	278279	278279
Gewicht Weight 3305.36 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	252	Farbe Colour					
		uml. total	519						
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Structural mullion 44/A50 Statikpfost 44/A50				
		Datum Date 06.08.2021							
		gez. drawn Channappa, S.			Schüco AD UP 90 CN				
		gepr. checked Godbole, K.							
		ges. seen Tran, Z.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 519835_BP_0000				
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				
					Ersatz für Replacement for				
					Inventor				