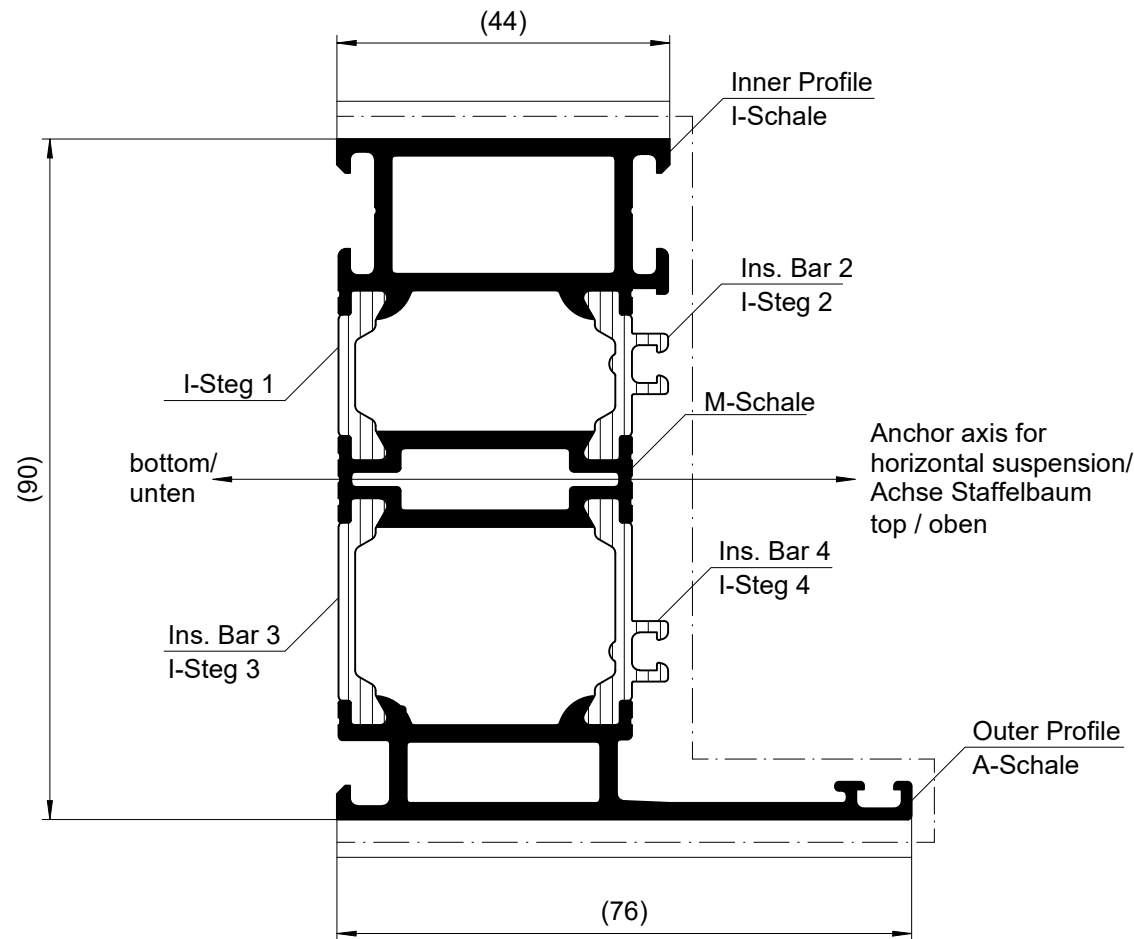




Coating:

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 allen 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	
6,500	519836	519944	519946	519945	PA	244135	245183	284521	245187	
Gewicht Weight 2268.14 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface						
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		120						
		uml. total		344						
				Farbe Colour						
Original / Änderung Revision / Version		0201		Werkstoff Material						
				Norm						
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Outer frame 44/76 Blendrahmen 44/76					
Insulation bar 245183		Datum Date 18.10.2023								
position updated		gez. drawn Channappa, S.			Schüco AD UP 90 CN					Profile
		gepr. checked Shetty, K								
		ges. seen Kulkarni, V.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 519836_BP_0000					
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					Ersatz für Replacement for