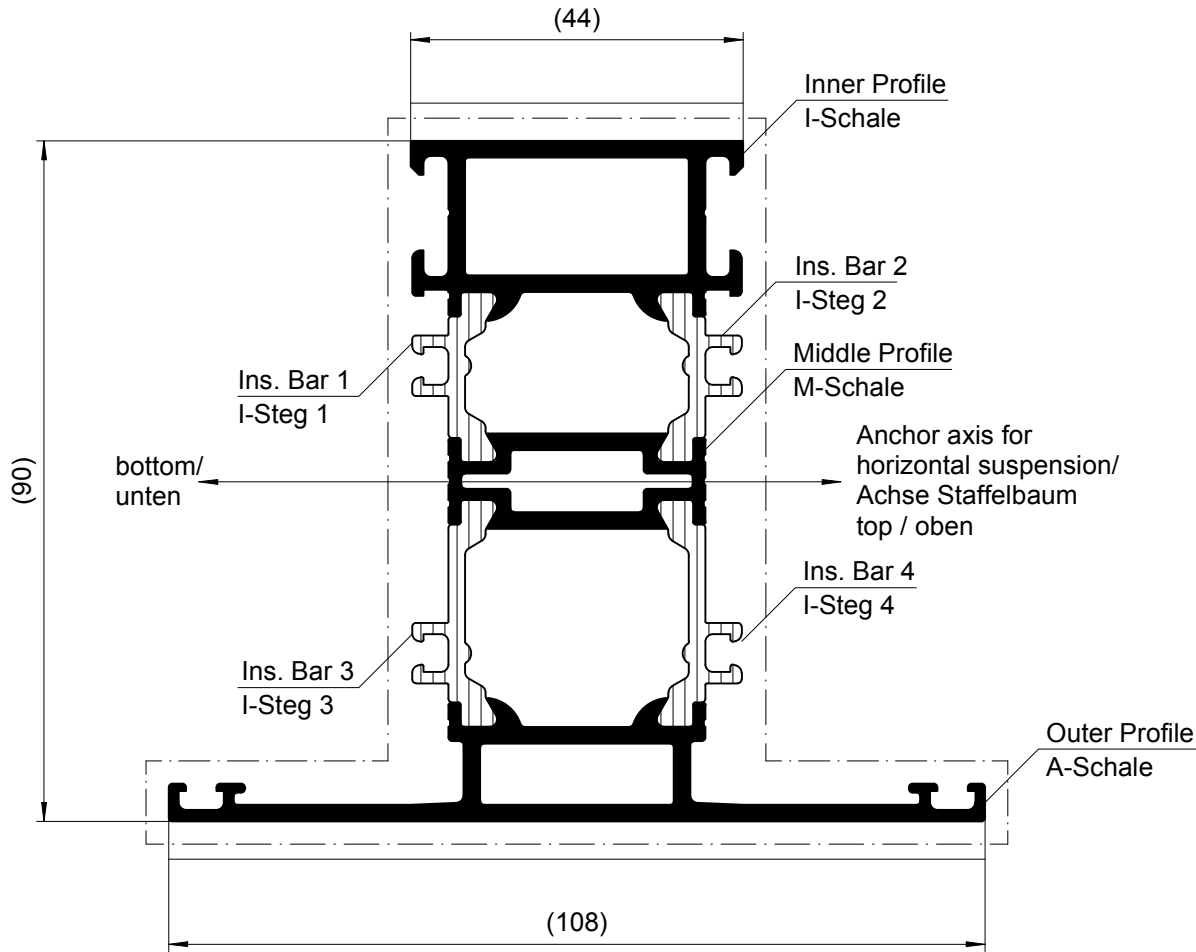


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.

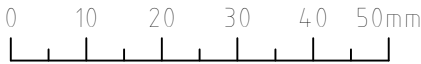


Coating:
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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 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	519843	519934	519936	519935	PA	245183	245183	245187	245187
Gewicht Weight 2394.20 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	152	Farbe Colour					
		uml. total	420						
				Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Transom/Mullion 44/108 Riegel/Pfosten 44/108					
		Datum Date 03.08.2021							
		gez. drawn Channappa, S.		Schüco AD UP 90 CN					
		gepr. checked Godbole, K.							
		ges. seen Tran, Z.		519843_BP_0000					
				Zeichn.-Nr. Drawing No.					
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			
				Profile					