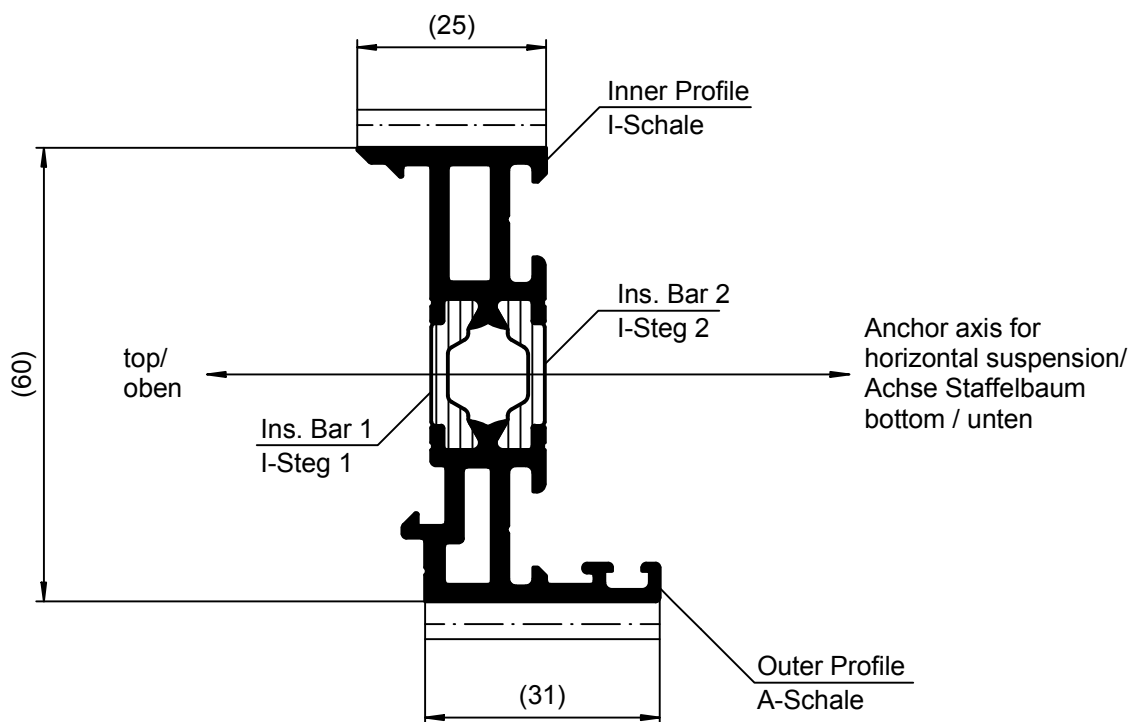




Coating:

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	519950	519962	519963	278159	278159
Gewicht Weight 1092.16 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
		mech. polished	56	Farbe Colour	
		uml. total	245		
		Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent Profile I SL 60 Flügelprofil I SL 60	
		Datum Date 01.06.2020			
		gez. drawn G, N.		Schüco ASE 60 CN	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Alu-Profile	
				519950_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	

SCHÜCO