



**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	519951	519964	519965	278159	278159
Gewicht Weight 1092.30 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	56	Farbe Colour		
	uml. total	245			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Norm		
	Datum Date 01.06.2020	Benennung Title			
	gez. drawn G, N.	Vent Profile A SL 60			
	gepr. checked Godbole, K.	Flügelprofil I SL 60			
	ges. seen Tran, Z.	Schüco ASE 60 CN			
		Alu-Profile			
		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519951_BP_0000			
<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	