



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	519954	519968	519969	278159	278159
Gewicht Weight 1302.19 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		Benennung Title		
	Datum Date 04.06.2020		Mullion Profile 1track Pfostenprofil 1gl Schüco ASE 60/80 CN übergreifende Profile		
	gez. drawn G, N.				
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.				
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519954_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for