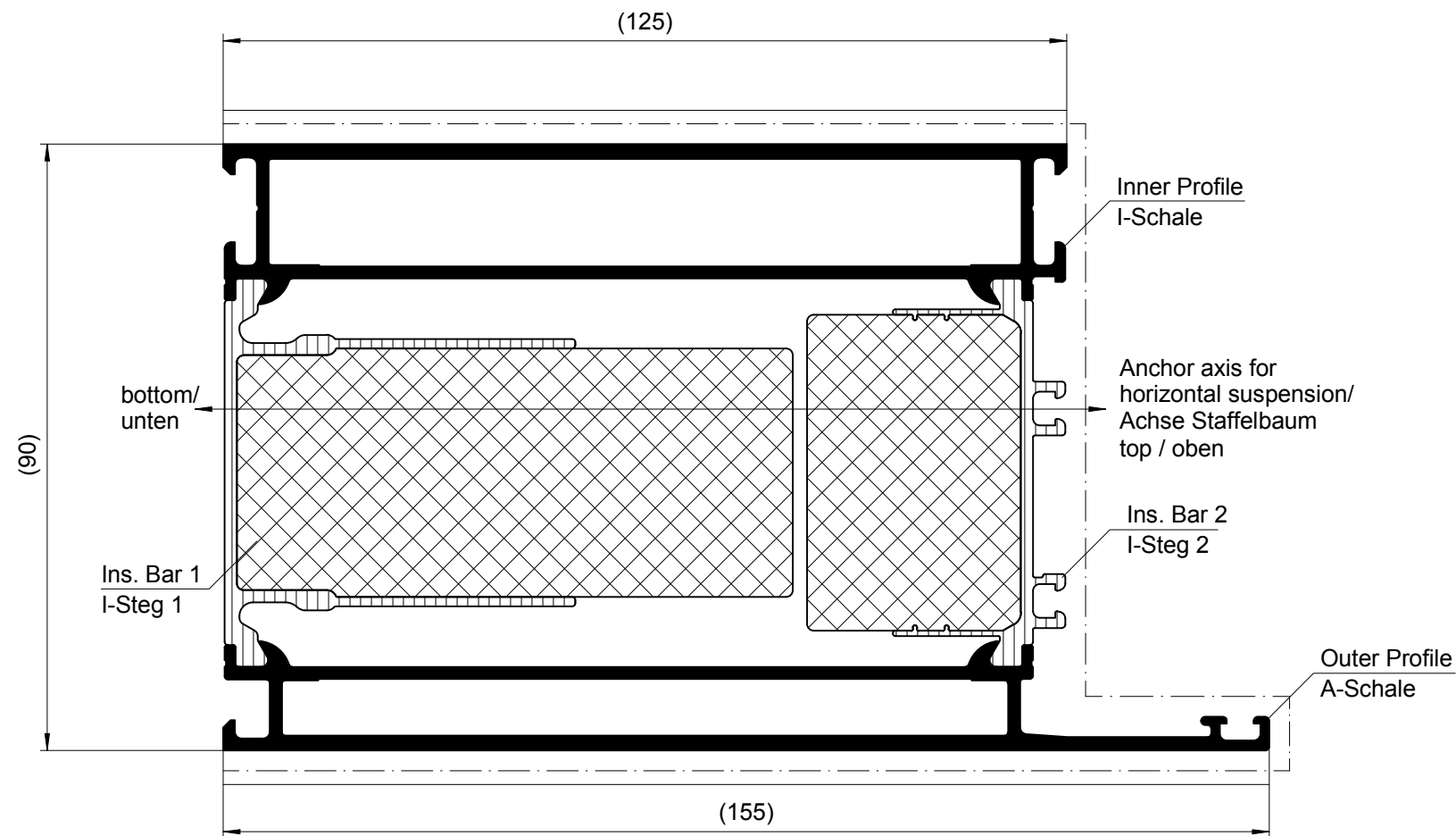


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		530250		345200		445090		284593		245511	
Gewicht Weight 3313.89 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	280	Farbe Colour							
		uml. total	476								
		Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title							
		Datum Date 04.04.2020		Outer frame 125/155 Blendrahmen 125/155							
		gez. drawn K C, S.									
		gepr. checked Korn, D.		Schüco AWS 90 AC.SI							
		ges. seen Gödecker, C.									
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 530250_BP_0000							
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			
				Profile							