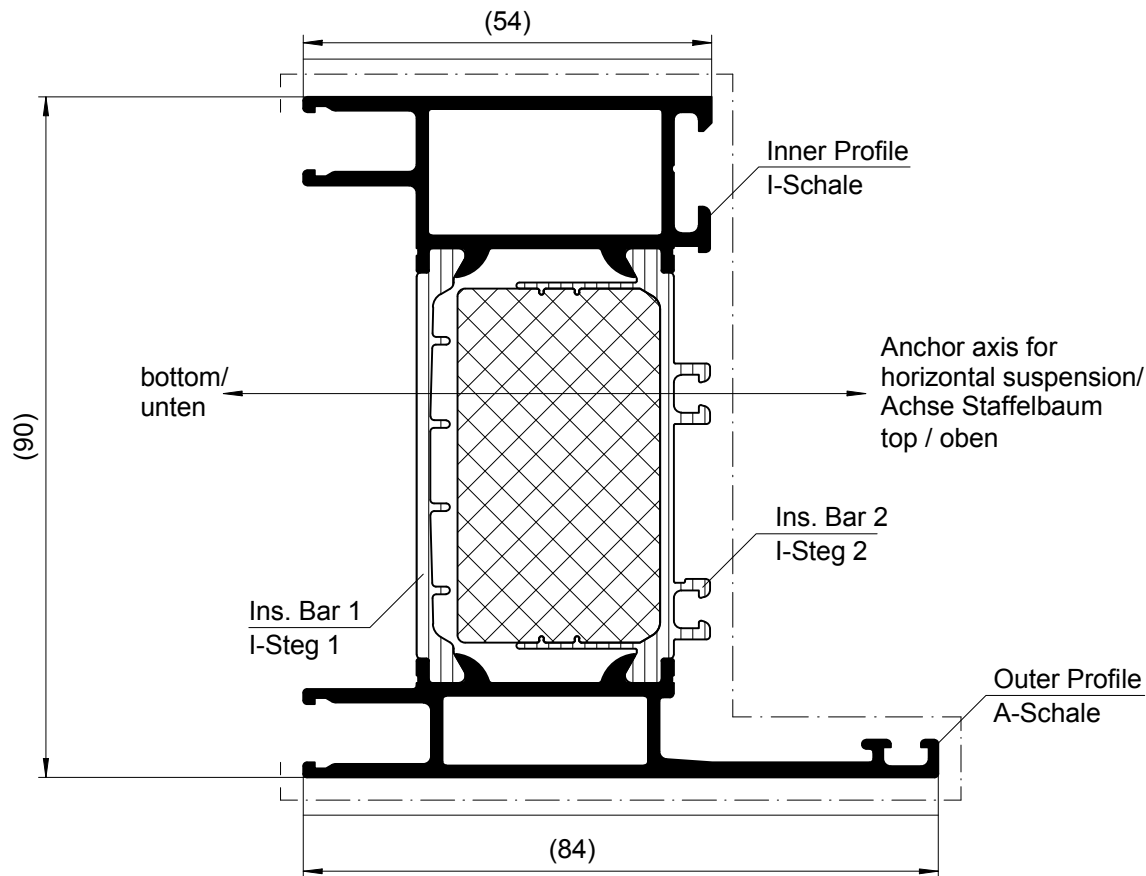




Coating:

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.

Eloxaal:

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	530270	357230	445270	284517	245509
Gewicht Weight 1562.32 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 138		Farbe Colour	
		uml. total 391			
		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Expansion profile 54/84 Dehnungsprofil 54/84 Schüco AWS 90 AC.SI Profile	
		Datum Date 04.04.2020			
		gez. drawn K C, S.			
		gepr. checked Korn, D.			
		ges. seen Gödecker, C.			
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 530270_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	