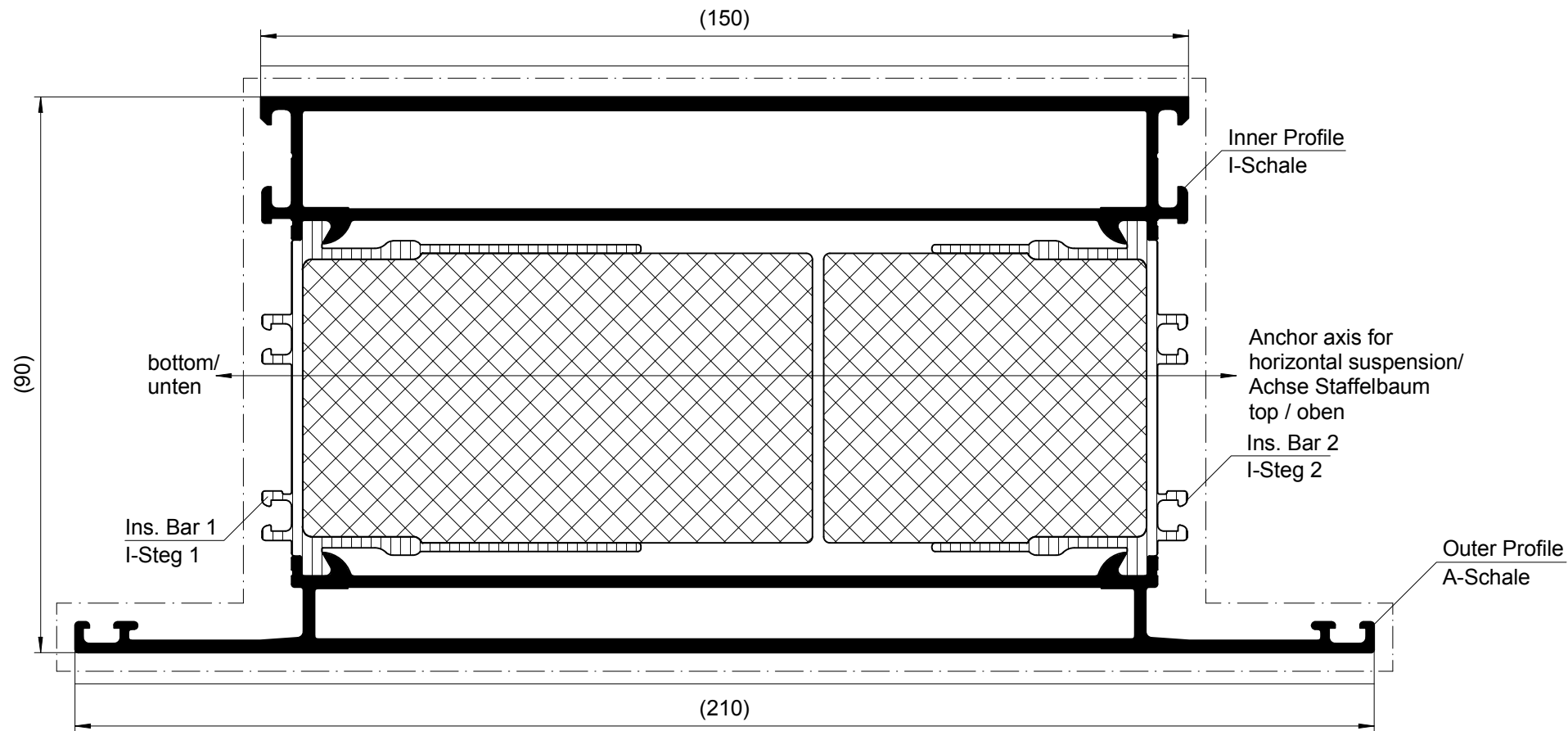


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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		530290		345310		445180		245515		245513	
Gewicht Weight 4010.84 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	360	Farbe Colour							
		uml. total	599								
				Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm		Benennung Title Transom/Mullion 150/210 Rieg./Pfosten 150/210 Schüco AWS 90 AC.SI 530290_BP_0000					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1									
		Datum Date 04.04.2020									
		gez. drawn K C, S.									
		gepr. checked Korn, D.									
		ges. seen Gödecker, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No.		Ersatz für Replacement for					
											
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							