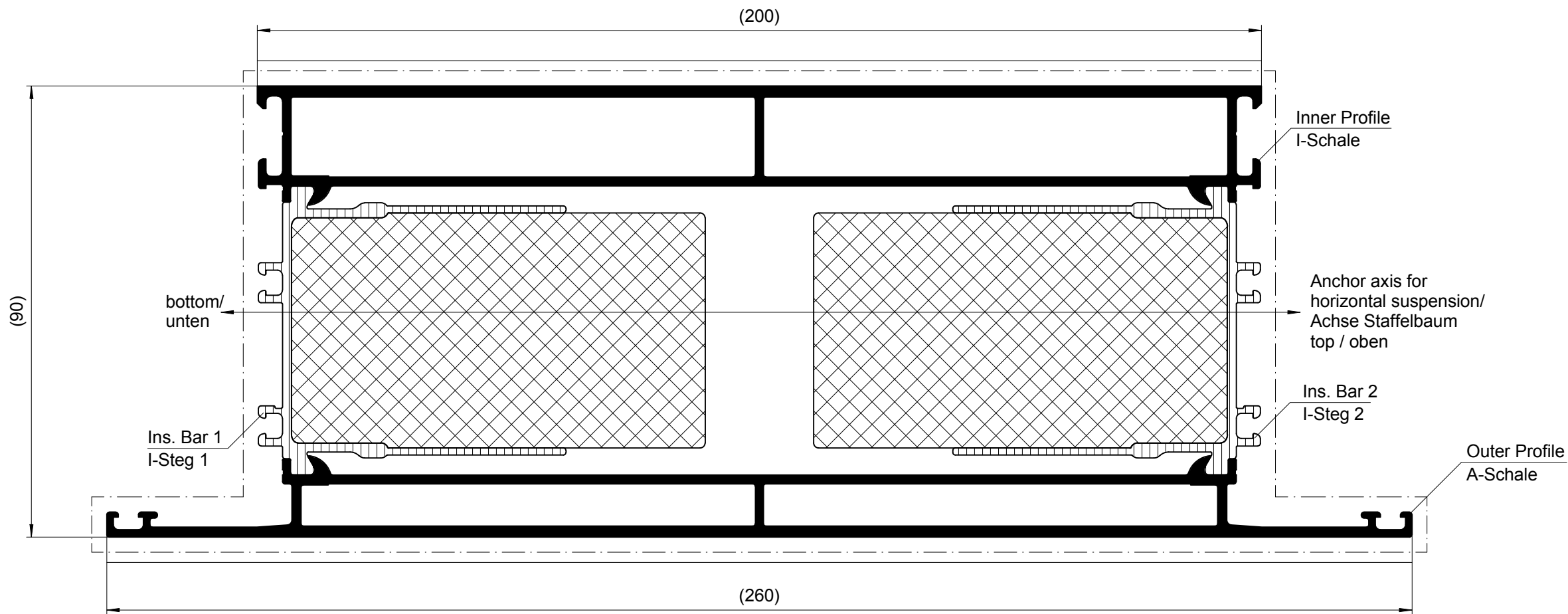


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.

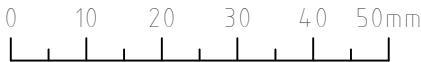


Coating:
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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		530300		345580		445190		245515		245515	
Gewicht Weight		5196.97 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		460		Farbe Colour					
		uml. total		699							
Original / Änderung Revision / Version		0100				Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title					
		Datum Date		04.04.2020							
		gez. drawn		K C, S.		Transom/Mullion 200/260 Rieg./Pfosten 200/260					
		gepr. checked		Korn, D.							
		ges. seen		Gödecker, C.		Schüco AWS 90 AC.SI					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.					
						530300_BP_0000					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			
								Profile			