

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:

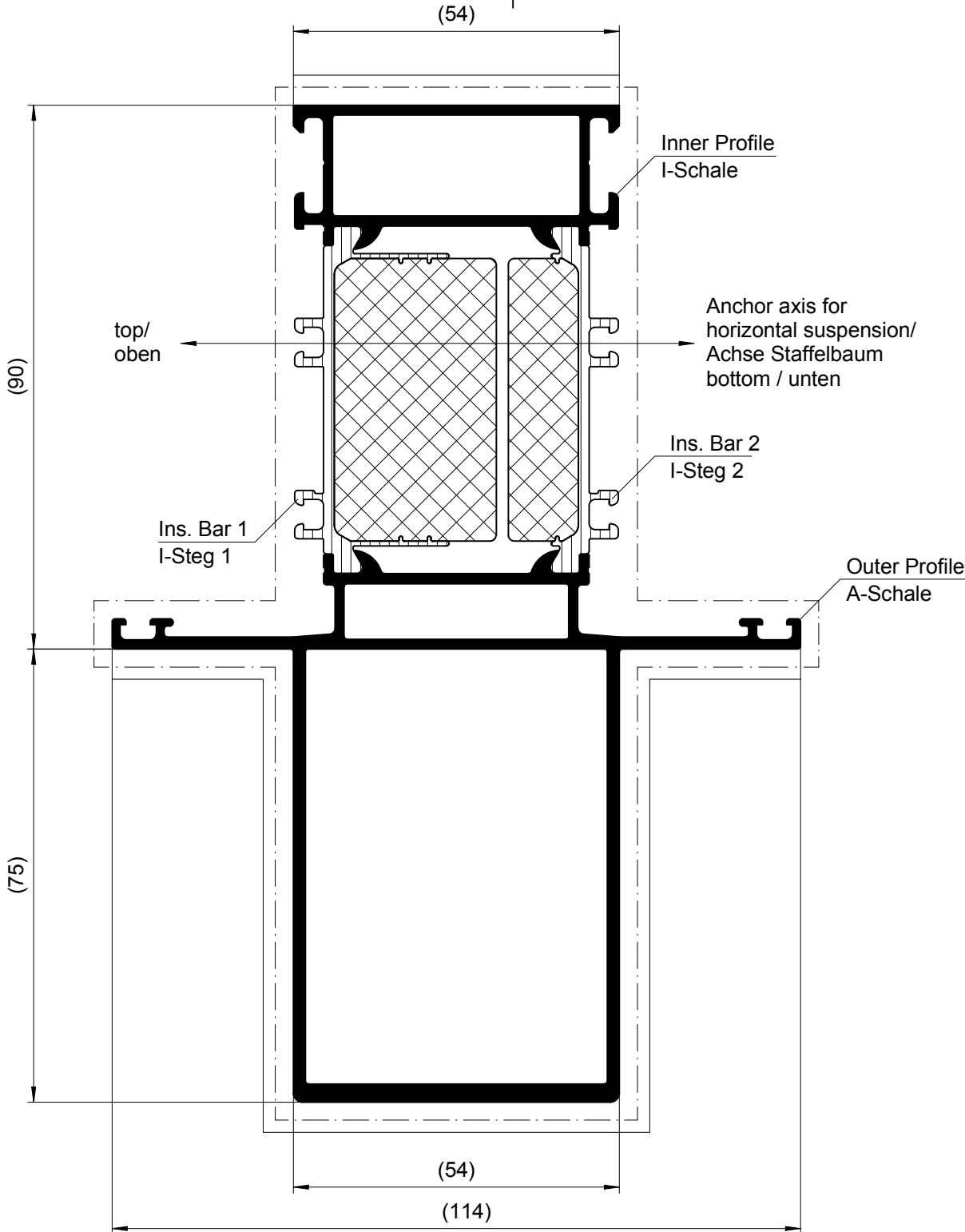
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.



L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		530330		345130		445390		245505		245509	
Gewicht Weight		2963.23 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		318		Farbe Colour					
		uml. total		555							
Original / Änderung Revision / Version		0100				Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title					
		Datum Date		04.04.2020		Structural mullion 54/A75 Statikpfosten 54/A50 Schüco AWS 90 AC.SI 530330_BP_0000 Profile					
		gez. drawn		K C, S.							
		gepr. checked		Korn, D.							
		ges. seen		Gödecker, C.							
						Zeichn.-Nr. Drawing No.					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			