

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:

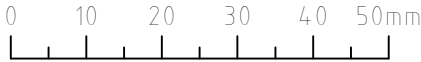
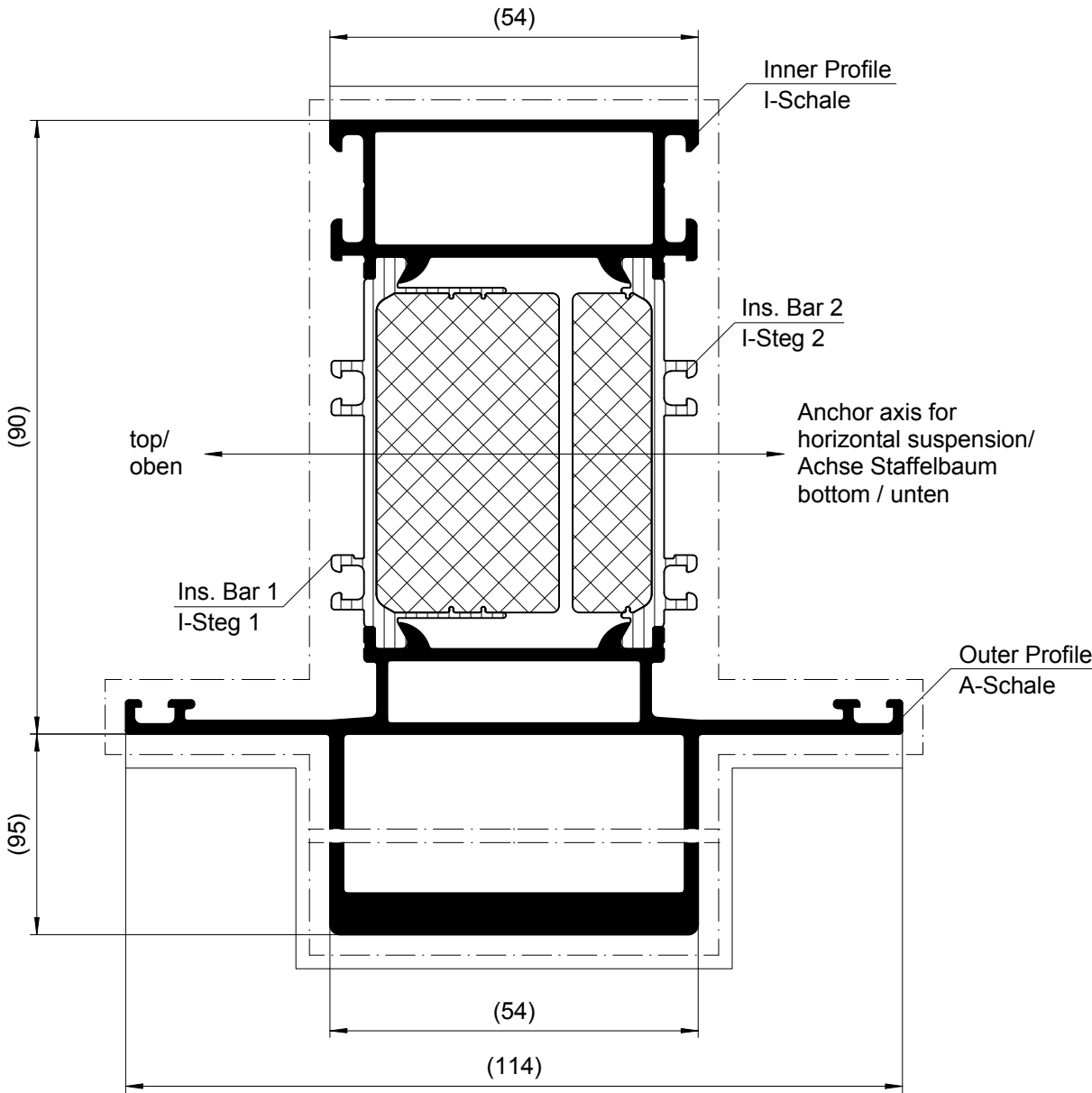
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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		530350		345130		445400		245505		245509	
Gewicht Weight 3597.73 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		358		Farbe Colour					
		uml. total		595							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material							
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Structural mullion 54/A95 Statikpfosten 54/A95							
		Datum Date 04.04.2020									
		gez. drawn		Schüco AWS 90 AC.SI							
		gepr. checked									
		ges. seen		Zeichn.-Nr. Drawing No. 530350_BP_0000							
		Gödecker, C.									
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							
				Ersatz für Replacement for							
				Profile							