

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:

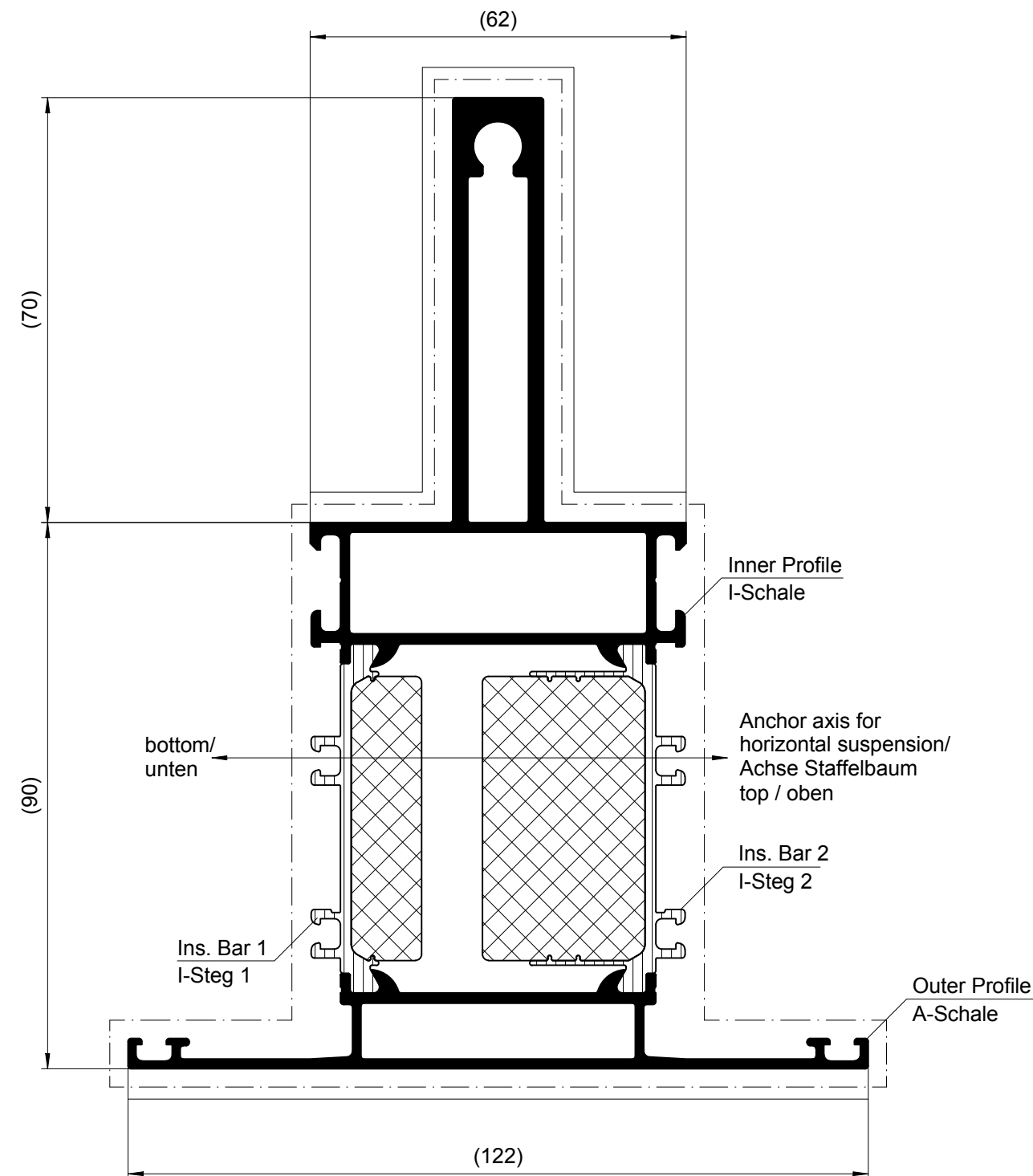
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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		530370		503260		503280		245505		245509	
Gewicht Weight 2960.14 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	324	Farbe Colour							
		uml. total	565								
		Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Structural mullion 62/I70 Statikpfosten 62/I70						
		Datum Date 05.04.2020									
		gez. drawn K C, S.			Schüco AWS 90 AC.SI						
		gepr. checked Korn, D.									
		ges. seen Gödecker, C.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 530370_BP_0000						
		SCHÜCO			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature						
					Ersatz für Replacement for						
					Profile						

Inventor