



**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.

**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!

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	534010	533120	533120	203178	203178
Gewicht Weight	1299.72 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	140	Farbe Colour	
		uml. total	266		
Original / Änderung Revision / Version	0201	Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Component optimization	Maßstab Scale	1 : 1		
		Datum Date	01.12.2020		
		gez. drawn	Canova, G.		
		gepr. checked	Morbiato, A.		
		ges. seen	Nobile, G.		
		Benennung Title		Vent Profile 71	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.		534010_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
		<b>SCHÜCO</b>		Alu-Profile	