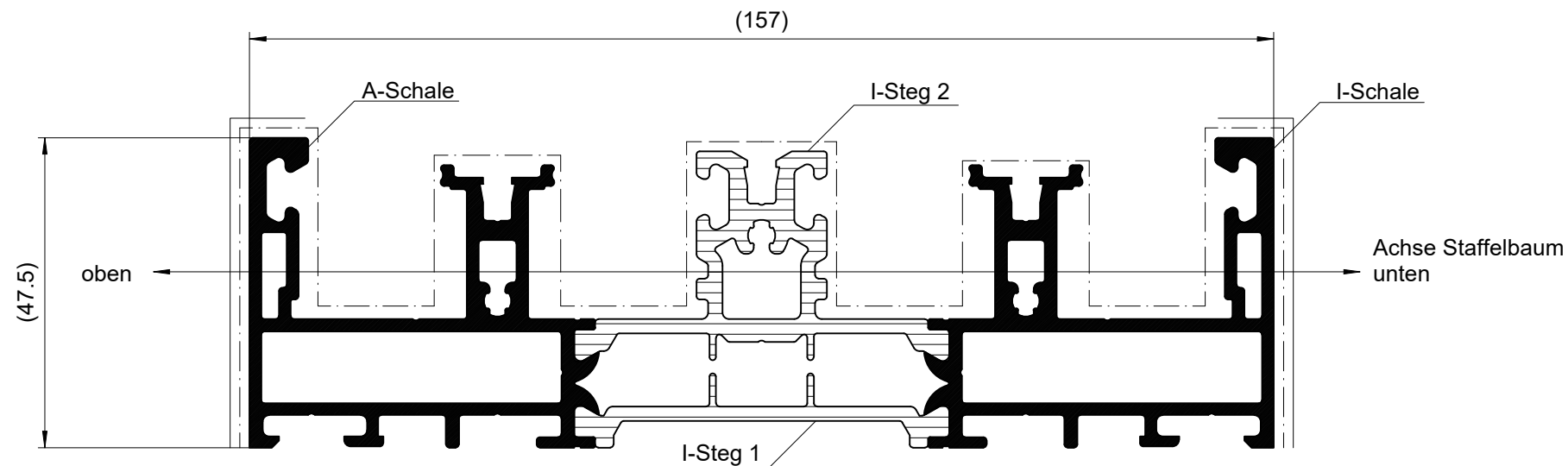


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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			
6,500		534020		533130		533130		203175		203176			
Gewicht Weight 3099.21 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface									
		mech. polished		112		Farbe Colour							
		uml. total		649									
Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material Norm									
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Frame Profile 47.5									
Circumference changed		Datum Date 19.07.2022											
		gez. drawn		Schüco ASE 51 PD									
		Spigariol, C.											
		gepr. checked		Alu-Profile									
		Morbiato, A.											
		ges. seen		Zeichn.-Nr. Drawing No. 534020_BP_0000									
		Nobile, G.											
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature									
				Ersatz für Replacement for									