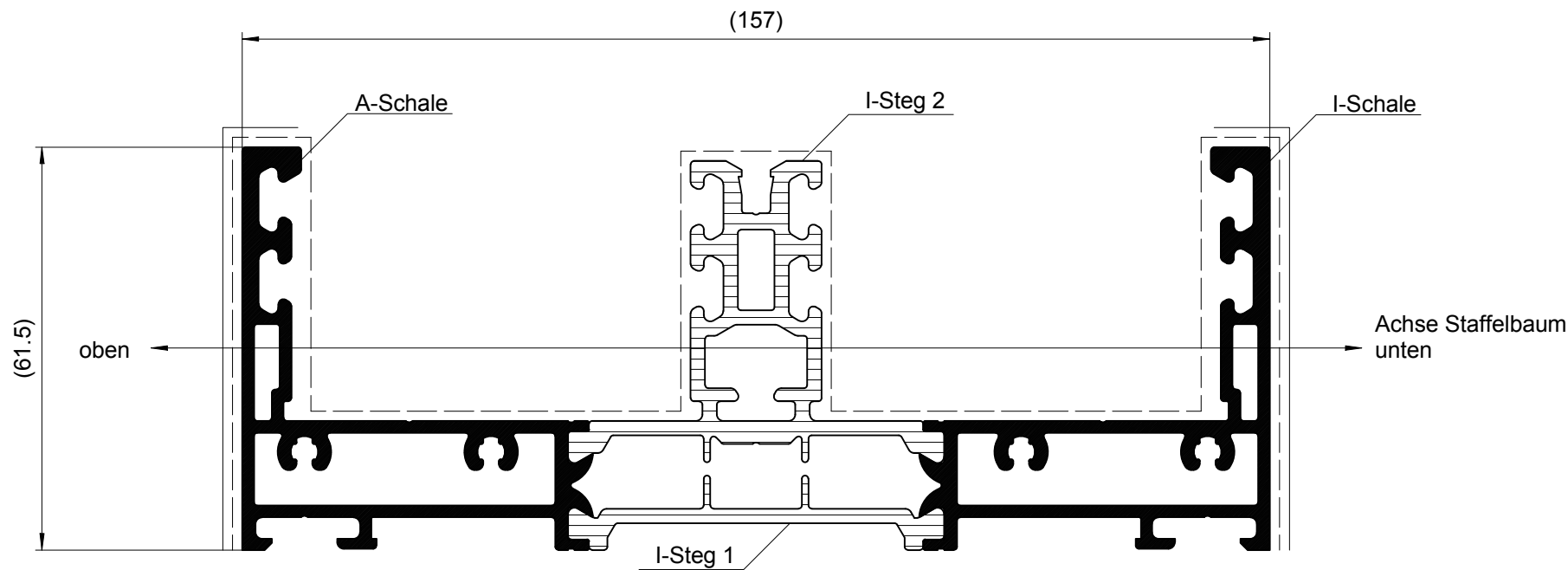


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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		534030		533140		533140		203175		203177	
Gewicht Weight 2847.59 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished		140		Farbe Colour					
		uml. total		545							
						Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Frame Profile 61.5					
		Datum Date 03.06.2020									
		gez. drawn Spigariol, C.				Schüco ASE 51 PD					
		gepr. checked Morbiato, A.									
		ges. seen Nobile, G.				Alu-Profile					
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 534030_BP_0000					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			