



**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	534060	533180	533190	203178	203178
Gewicht Weight	3097.67 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	270	Farbe Colour	
		uml. total	354	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	Benennung Title		
		1 : 1	2D Profile M		
		Datum Date	Schüco ASE 51 PD		
		02.12.2020	Alu-Profil		
		gez. drawn	534060_BP_0000		
		Canova, G.	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
		gepr. checked	Ersatz für Replacement for		
		Morbiato, A.			
		ges. seen			
		Nobile, G.			
		<b>SCHÜCO</b>			