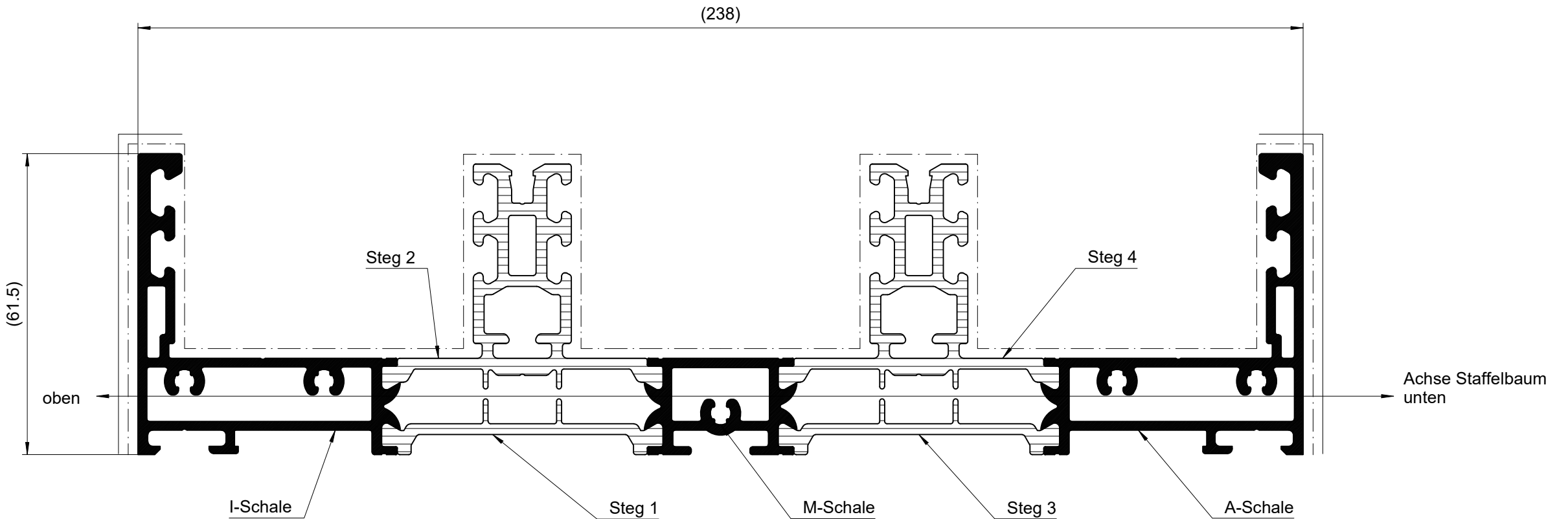


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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:

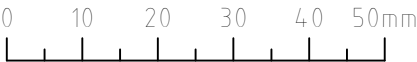
Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

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]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,500	534110	533140	533140	533510	PA	203175	203177	203175	203177
Gewicht Weight		3491.87 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		140		Farbe Colour			
		uml. total		628		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Norm		Benennung Title			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Outer frame 61,5			
		Datum Date		12.07.2022					
		gez. drawn		Spigariol, C.		Schüco ASE 51 PD			
		gepr. checked		Morbiato, A.					
		ges. seen		Fatticcioni, L.		534110_BP_0000			
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		Ersatz für Replacement for			
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					