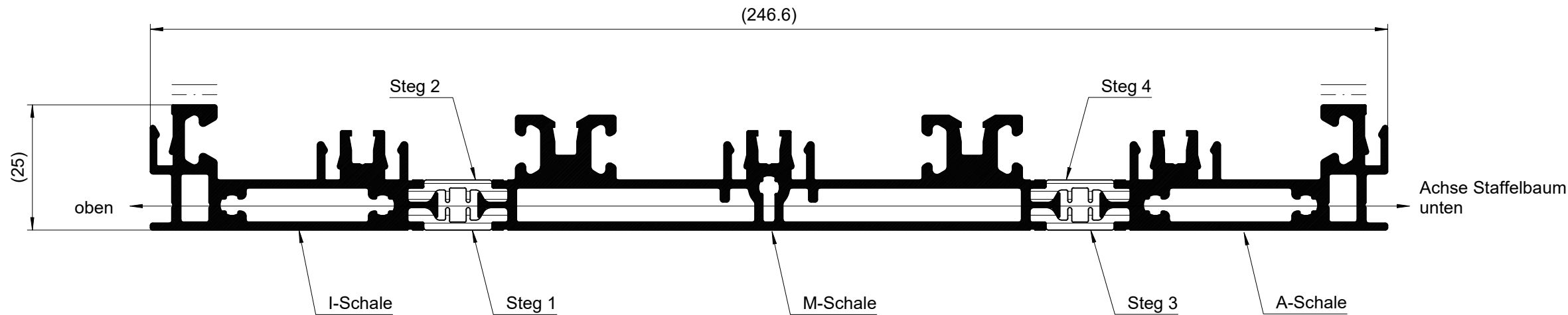


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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
6,000	534130	533530	533530	533540	PA	246145	246145	246145	246145
Gewicht Weight		4418.85 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		16		Farbe Colour			
		uml. total		929					
Original / Änderung Revision / Version		0100		Werkstoff Material		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title			
		Datum Date		12.07.2022					
		gez. drawn		Spigariol, C.		Threshold LT			
		gepr. checked		Morbiato, A.					
		ges. seen		Fatticcioni, L.		Schüco ASE 51 PD			
						Zeichn.-Nr. Drawing No.			
						534130_BP_0000			
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
						Ersatz für Replacement for			