



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	534420	533880	533870	284163	284163
Gewicht Weight	1119.90 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	56	Farbe Colour	
		uml. total	239		
Original / Änderung Revision / Version	0201	Werkstoff Material		Norm	
Anderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1		
		Datum Date	05.09.2023		
		gez. drawn	Spigariol, C.		
		gepr. checked	Morbiato, A.		
		ges. seen	Fatticcioni, L.		
		Benennung Title		Vent Frame Design Line	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.		534420_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
		SCHÜCO		Schüco ASE 60 / 80 Alu-Profil	