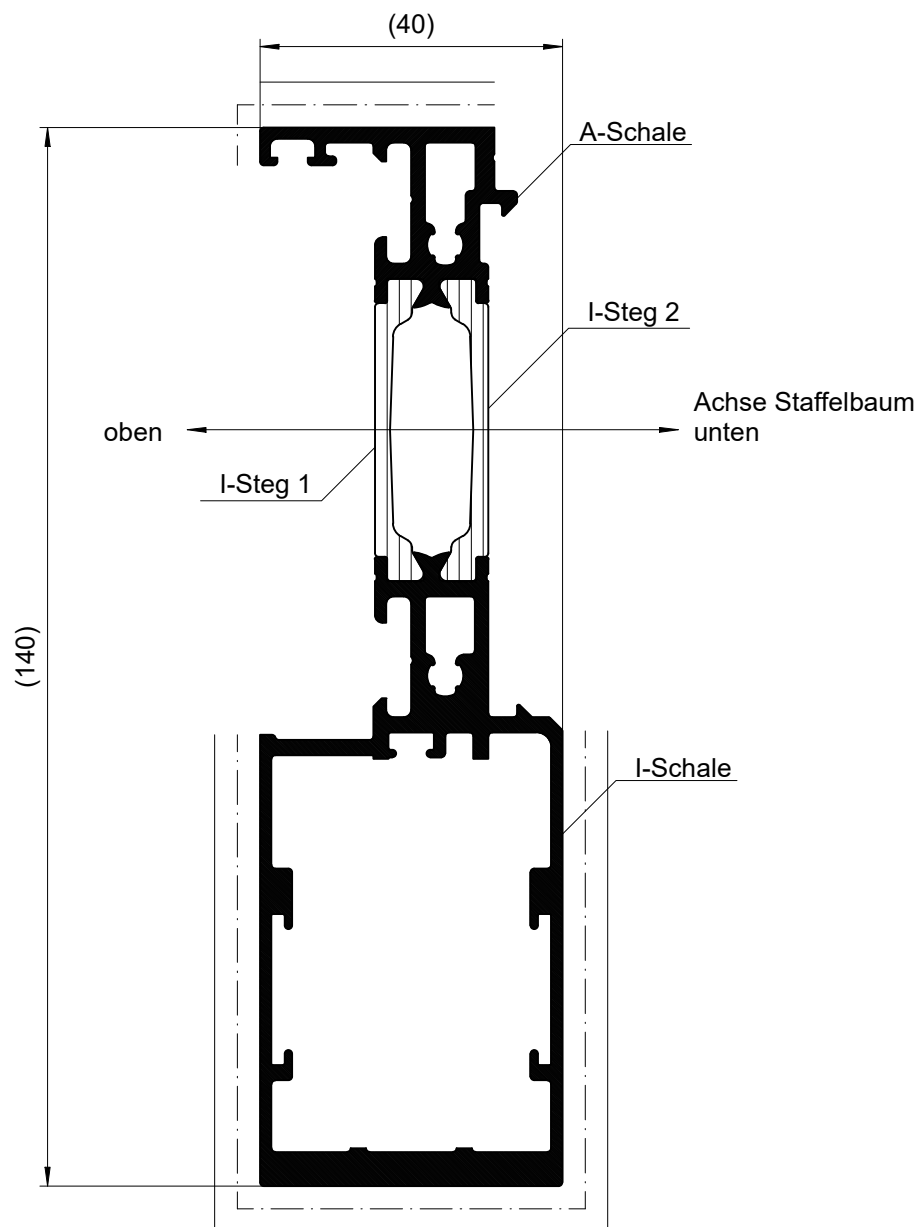




Anodising:

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	534430	533890	533870	284163	284163
Gewicht Weight	2332.52 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	190	Farbe Colour	
		uml. total	389	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	05.09.2023		
		gez. drawn	Spigariol, C.	Schüco ASE 60 / 80.HI	
		gepr. checked	Morbiato, A.		
		ges. seen	Fatticcioni, L.	Alu-Profile	
				534430_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	
				SCHÜCO	
				Inventor	