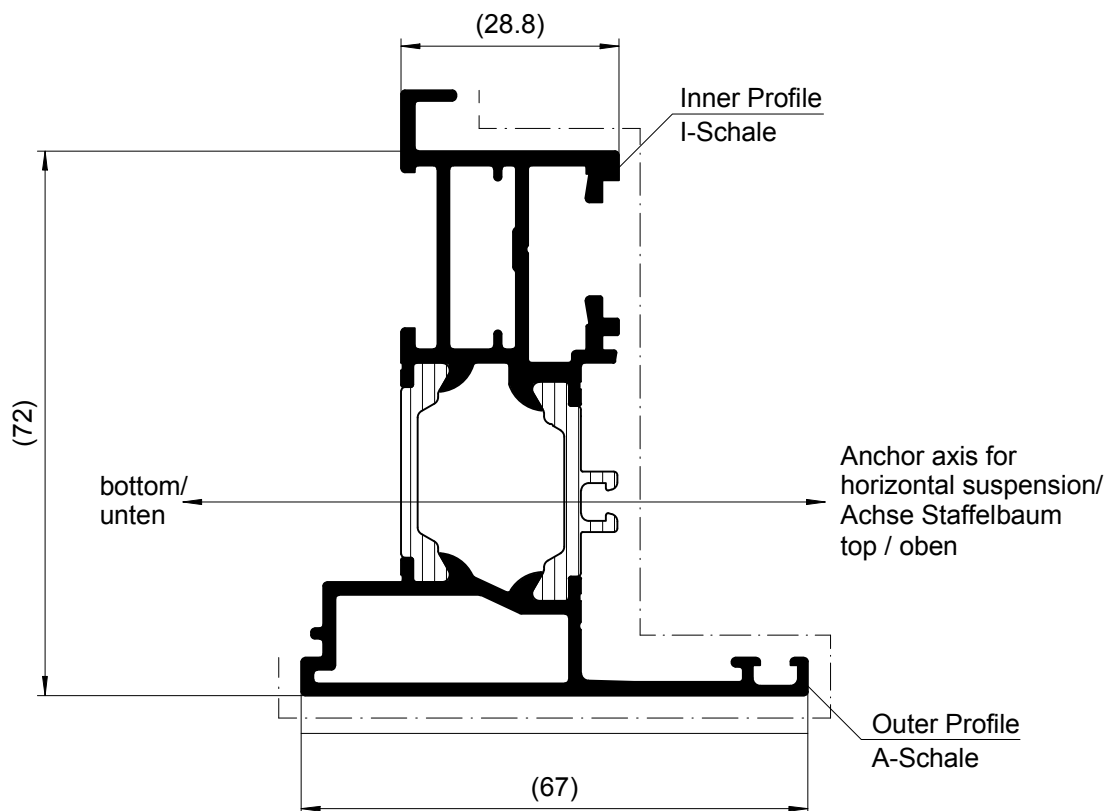




Coating:

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 beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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

——— mech. polished
 - - - - - main coating surface
 ····· secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	538660	519760	519750	245623	245625
Gewicht Weight 1477.23 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	67	Farbe Colour	
		uml. total	358		
Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		Benennung Title	
No change in dim		Datum Date 03.03.2021			
		gez. drawn K R, K.		Double-vent profile 28/67 stulpprofil 28/67 Schüco AW CT 72 BL Profile	
		gepr. checked Shetty, K			
		ges. seen Murali N			
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 538660_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	