

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:

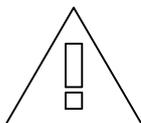
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln. Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten. Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.



Achtung! Es handelt sich um ein schublosen Verbund. Beim Beschichten in der Vertikalanlage sollte die Aufhängung nicht auf der A-Schale erfolgen. Vor der Aufhängung bitte überprüfen, ob die Abschubsicherung ausreichend fest ausgeführt ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	541030	526740	526750	278127	278125
Gewicht Weight 2004.47 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	146	Farbe Colour		
	uml. total	371			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Norm		
	Datum Date 07.09.2020	Benennung Title			
	gez. drawn Poll, M.	Door leaf IW 73/73			
	gepr. checked Rethmeier, A.	Türflügel IW 73/73			
	ges. seen Siekmann, C.	Schüco ADS 65 HD Gen2			
		541030_BP_0000			
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.		Profil
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for