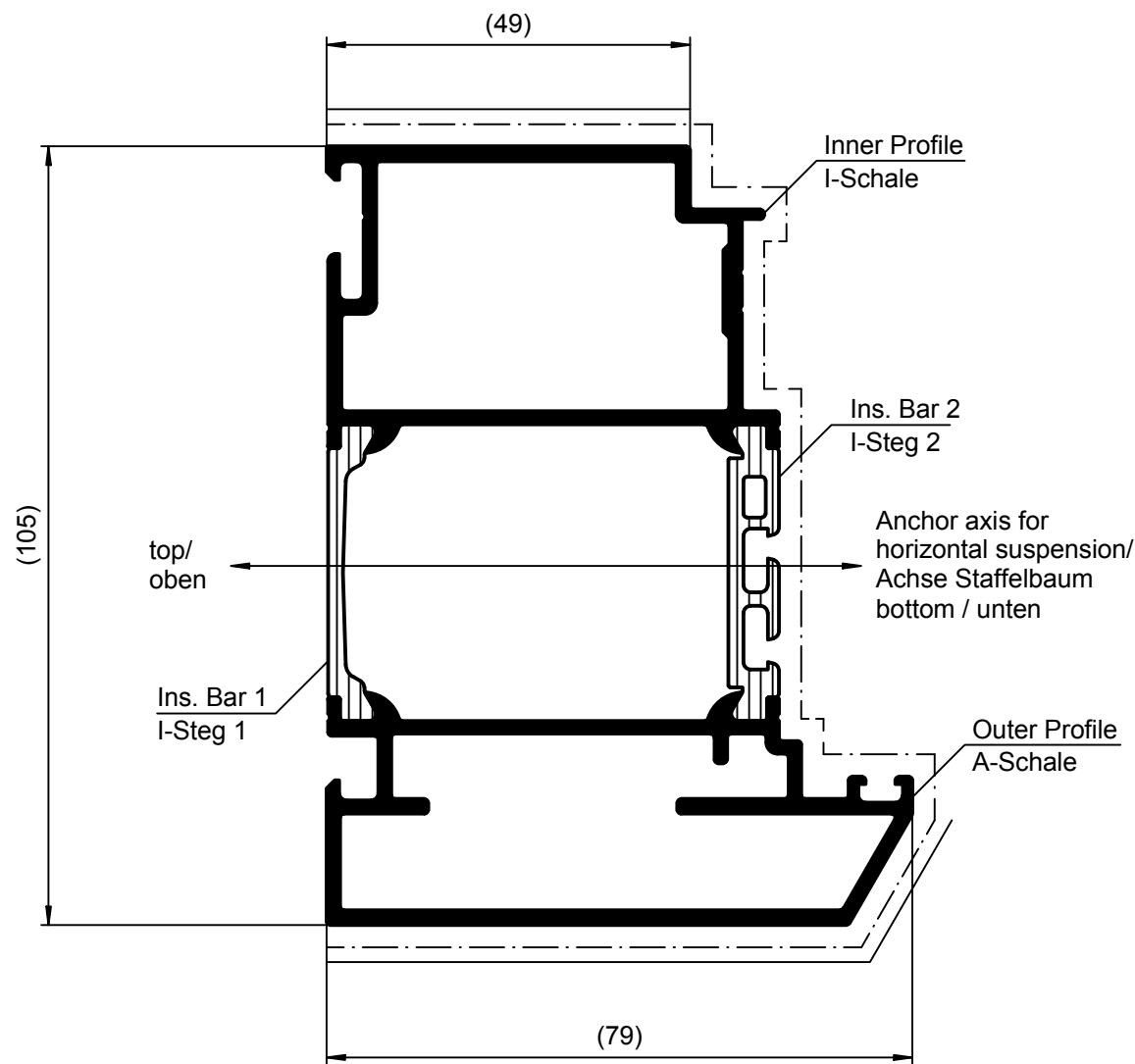


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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!

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.



L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	541230	526520	526950	284163	284490
Gewicht Weight 2345.32 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	136		
		uml. total	358		
Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 49/79 Blendrahmen 49/79	
Hinweistext schubloser		Datum Date 02.10.2020			
Verbund gelöscht		gez. drawn		ADS OEM Atris 105	
		Pein, S.		Profile	
		gepr. checked		Rethmeier, A.	
		ges. seen		Siekmann, C.	
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 541230_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	