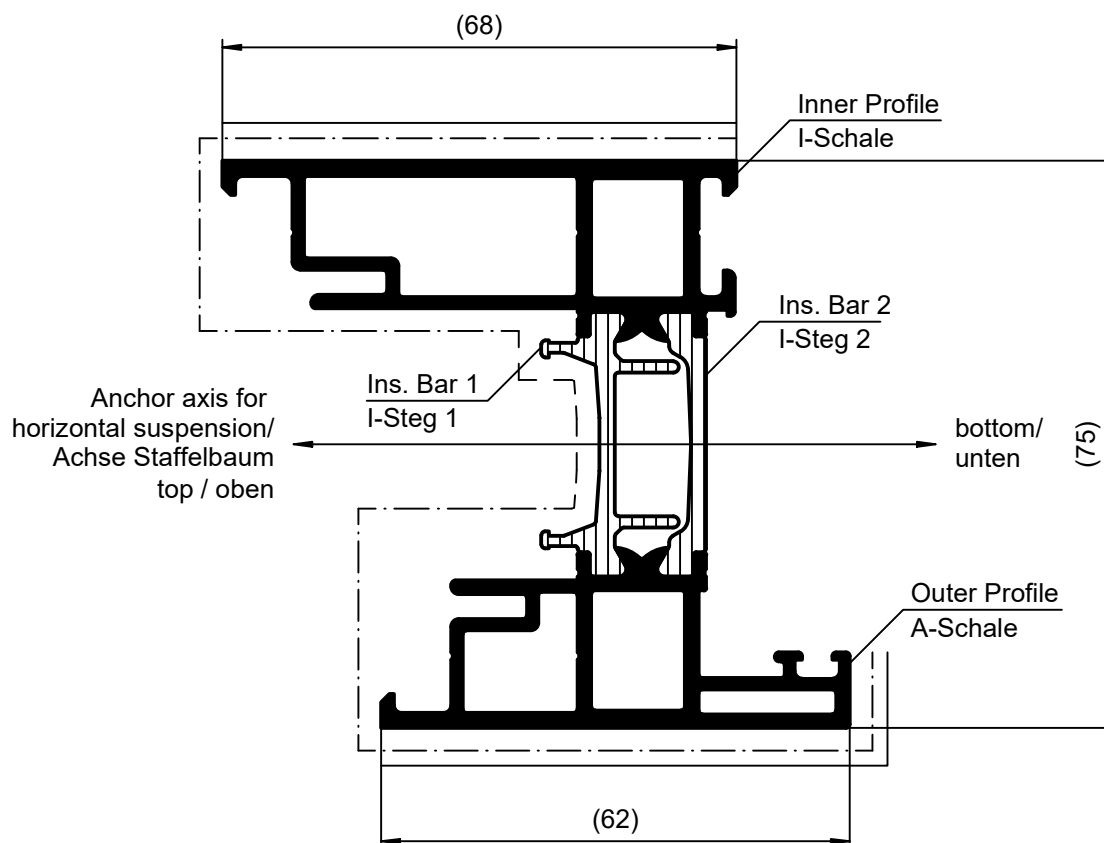




Coating:

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.

Eloxaal:

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
4,500	552590	555960	555970	245923	278571
6,500	545040	542250	542260	245661	284206
Gewicht Weight 1976.14 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mch. polished	139	Farbe Colour		
	uml. total	404	Werkstoff Material		
			Norm		
Original / Änderung Revision / Version 0605			Benennung Title		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Flügelrahmen 68/62		
Variante L = 4.5 hinzu	Datum Date 29.06.2023				
	gez. drawn Dueck, V.		Schüco AS FD 75		
	gepr. checked Finke, M.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.		545040_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		