



**Coating:**

Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:**

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten. 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 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
6,500	545140	542770	542120	245731	245539
Gewicht Weight	1502.90 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	108	Farbe Colour	
		uml. total	367	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0201		Norm		
Anderungsgrund Revision / Version	I-Schale war 542190	Maßstab Scale	1 : 1		
		Datum Date	30.04.2021		
		gez. drawn	Dueck, V.		
		gepr. checked	Finke, M.		
		ges. seen	Lückingsmeier, C.		
		<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	
			Benennung Title		
			Flügelrahmen 51/48		
			Schüco AS FD 90.HI		
			Profil		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			545140_BP_0000		