



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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2				
6,500	545260	542770	542120	245661	284206				
Gewicht Weight 1502.90 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface						
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 108		Farbe Colour						
	uml. total 368		Werkstoff Material						
Original / Änderung Revision / Version 0302			Norm						
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title							
I-Schale war 542190	Datum Date 30.04.2021	Flügelrahmen 51/48							
	gez. drawn Dueck, V.	Schüco AS FD 75							
	gepr. checked Finke, M.					Profil			
	ges. seen Lückingsmeier, C.								
SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 545260_BP_0000		Ersatz für Replacement for					
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							