



**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	545350	525560	542340	245731	245539
Gewicht Weight 1781.60 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 119		Farbe Colour		
	uml. total 358		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		
	Datum Date 21.12.2021		Flügelrahmen 40.5/68		
	gez. drawn Uswak, R.		Schüco AS FD 90.HI		
	gepr. checked Finke, M.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.				
	<b>SCHÜCO</b>		Zeichn.-Nr. Drawing No. 545350_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for