



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	545360	525560	542350	245731	245539
Gewicht Weight	1852.61 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	126	Farbe Colour	
		uml. total	372	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	21.12.2021	Flügelrahmen 40.5/75	
		gez. drawn	Uswak, R.	Schüco AS FD 90.HI	
		gepr. checked	Finke, M.		
		ges. seen	Lückingsmeier, C.		
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	545360_BP_0000
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	Profil

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