



**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	545380	542200	525580	245731	245539
Gewicht Weight 1853.15 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		
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Flügelrahmen 53/62.5			
	Datum Date 21.12.2021	Schüco AS FD 90.HI <span style="float: right;">Profil</span>			
	gez. drawn Dueck, V.				
	gepr. checked Finke, M.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.				
	<b>SCHÜCO</b>		Zeichn.-Nr. Drawing No. 545380_BP_0000		Ersatz für Replacement for
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		