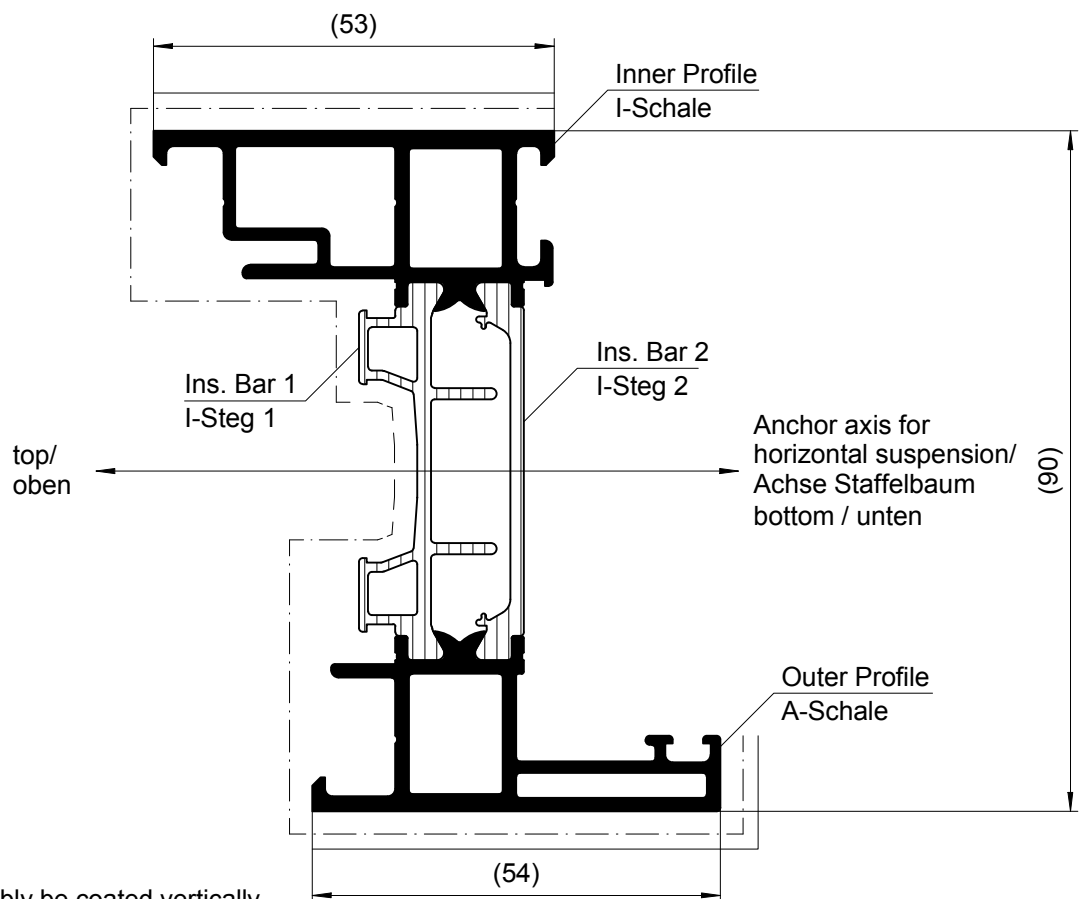


Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
 Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.



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	545390	542200	542640	245731	245539
Gewicht Weight	1676.69 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	116	Farbe Colour		
	uml. total	356	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Norm			
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	17.12.2020	Flügelrahmen 53/54		
	gez. drawn	Uswak, R.	Schüco AS FD 90.HI		
	gepr. checked	Finke, M.			
	ges. seen	Lückingsmeier, C.			
		Zeichn.-Nr. Drawing No.		545390_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
		SCHÜCO			