



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
4,500	552670	555960	555980	225681	225683
6,500	545420	542250	542270	245731	245539

Gewicht Weight	2038.53 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	146
		uml. total	418
Original / Änderung Revision / Version	0201	Werkstoff Material	Norm
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	Benennung Title	
Variante L = 4.5 hinzu	1 : 1	Flügelrahmen 68/69	
	Datum Date	Schüco AS FD 90.HI	
	gez. drawn	Dueck, V.	
	gepr. checked	Finke, M.	
	ges. seen	Lückingsmeier, C.	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.	545420_BP_0000
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for