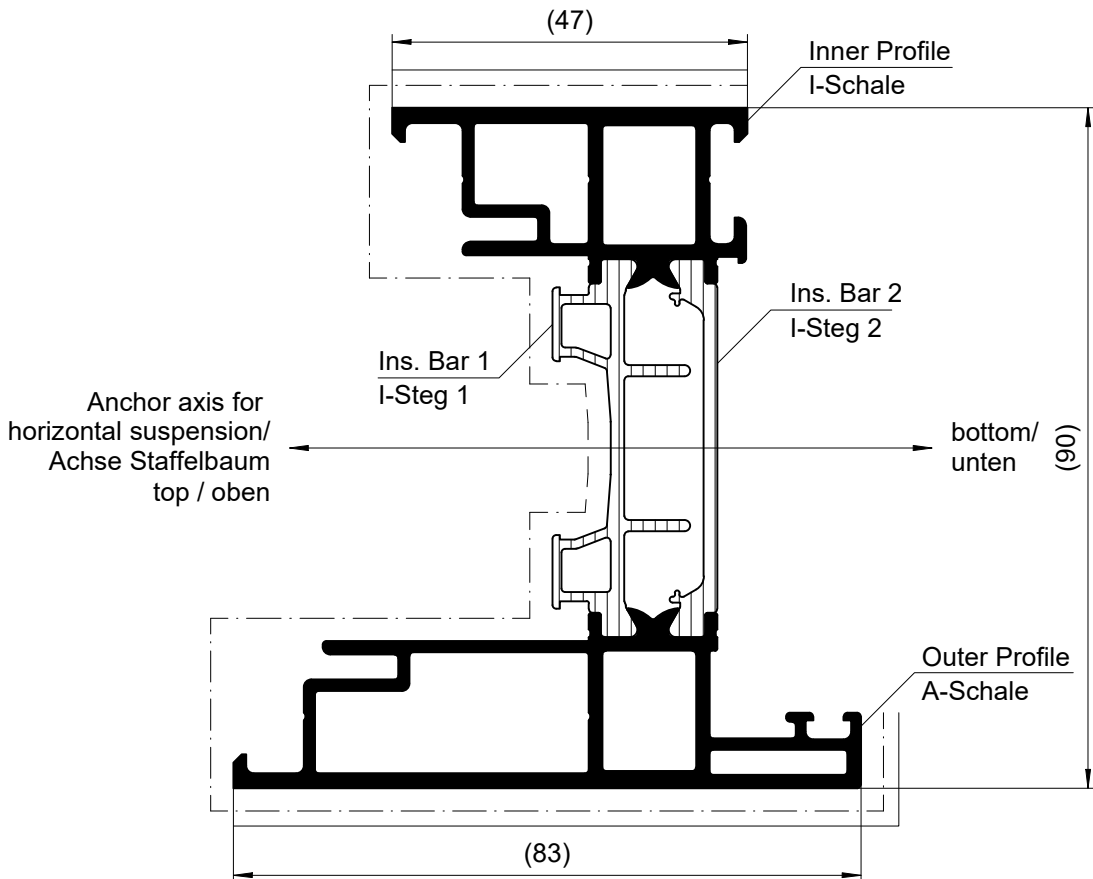




Coating:

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.

Eloxaal:

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	552640	555930	555940	225681	225683
6,500	545430	542320	542360	245731	245539
Gewicht Weight 1976.14 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 139		Farbe Colour	
		uml. total 404		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0201		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Variante L = 4.5 hinzu		Datum Date 29.06.2023		Flügelrahmen 47/83	
		gez. drawn Dueck, V.		Schüco AS FD 90.HI	
		gepr. checked Finke, M.		Profil	
		ges. seen Lückingsmeier, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 545430_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	