



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	552650	555930	555950	225681	225683
6,500	545440	542320	542470	245731	245539

Gewicht Weight	2038.51 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	146	Farbe Colour	
		uml. total	418	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0201			Norm	
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title	
Variante L = 4.5 hinzu	Datum Date	29.06.2023		Flügelrahmen 47/90	
	gez. drawn	Dueck, V.		Schüco AS FD 90.HI	
	gepr. checked	Finke, M.			
	ges. seen	Lückingsmeier, C.			
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	545440_BP_0000
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	Profil