



**Coating:**

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all 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:**

Die Profile sind generell in allen 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	552770	576090	576100	284297	284297
6,500	545490	542760	542730	244135	244135

Gewicht Weight	2592.00 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 0	Farbe Colour
		uml. total 543	Werkstoff Material
Original / Änderung Revision / Version	0504		Norm
Änderungsgrund Revision / Version	Variante L = 4.5 hinzu	Maßstab Scale	1 : 1
		Datum Date	28.06.2023
		gez. drawn	Zenner, K.
		gepr. checked	Finke, M.
		ges. seen	Lückingsmeier, C.
		Benennung Title	
		Blendrahmen 39/50 Anschlagschwelle	
		Schüco AS FD 75	
		Profil	
		Zeichn.-Nr. Drawing No.	545490_BP_0000
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for

**SCHÜCO**