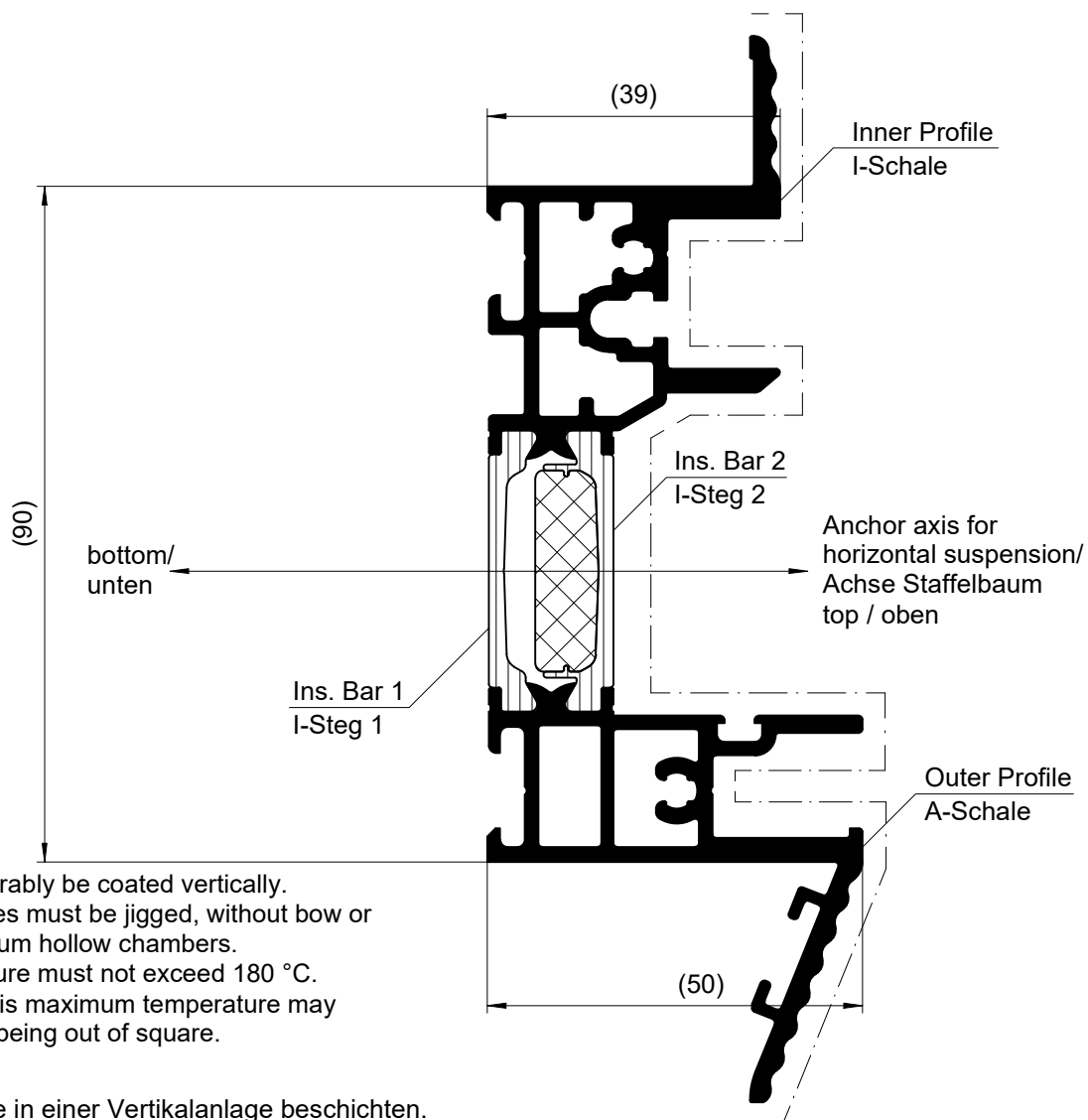




Coating:

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.

durchzuführen, bis das Spawasser sauber ist.											
L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
4,500		552830		576090		576100		284439		284437	
6,500		545580		542760		542730		278143		245687	
Gewicht Weight 2592.00 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		meh. polished	0	Farbe Colour							
		uml. total	543								
				Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0504				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Blendrahmen 39/50 Anschlagschwelle						
Variante L = 4.5 hinzu		Datum Date 28.06.2023									
		gez. drawn Zenner, K.			Schüco AS FD 90.HI						
		gepr. checked Finke, M.									
		ges. seen Lückingsmeier, C.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 545580_BP_0000						
					EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for				