



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 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 beiden 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
6,500	545600	542770	542370	245661	284206
Gewicht Weight 1611.07 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	127	Farbe Colour		
	uml. total	436	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Anderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Flügelrahmen 51/66			
	Datum Date 06.05.2021	Schüco AS FD 75 Profil			
	gez. drawn Dueck, V.				
	gepr. checked Finke, M.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.				
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 545600_BP_0000	Ersatz für Replacement for	
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		