



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	552780	576090	576110	284297	284297
6,500	552100	542760	550870	244135	244135

Gewicht Weight	2232.24 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 0 uml. total 429	Farbe Colour	Werkstoff Material
Original / Änderung Revision / Version	0201	Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title	
Variante L = 4.5 hinzu	Datum Date 28.06.2023	Schwelle 39/39	
	gez. drawn Zenner, K.	Schüco AS FD 75	
	gepr. checked Finke, M.		
	ges. seen Lückingsmeier, C.		
	Zeichn.-Nr. Drawing No. 552100_BP_0000		Profil
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for