



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 | 552840 | 576090 | 576110 | 284439 | 284437 |
| 6,500 | 552110 | 542760 | 550870 | 278143 | 245687 |

| | | | |
|---|-------------------|---|-----------------------|
| Gewicht Weight | 2232.24 g/m | Oberflächenabwicklung Circumference | Oberfläche Surface |
| Zulässige Abweichung Permissible tolerance | | mech. polished | 0 |
| | | uml. total | 429 |
| Original / Änderung Revision / Version | 0201 | Werkstoff Material | Norm |
| Anderungsgrund Revision / Version | Maßstab Scale | Benennung Title | |
| Variante L = 4.5 hinzu | 1 : 1 | Schwelle 39/39 | |
| | Datum Date | Schüco AS FD 90.HI | |
| | gez. drawn | Profil | |
| | gepr. checked | 552110_BP_0000 | |
| | ges. seen | Zeichn.-Nr. Drawing No. | |
| | Lückingsmeier, C. | EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature | |
| | SCHÜCO | Ersatz für Replacement for | |