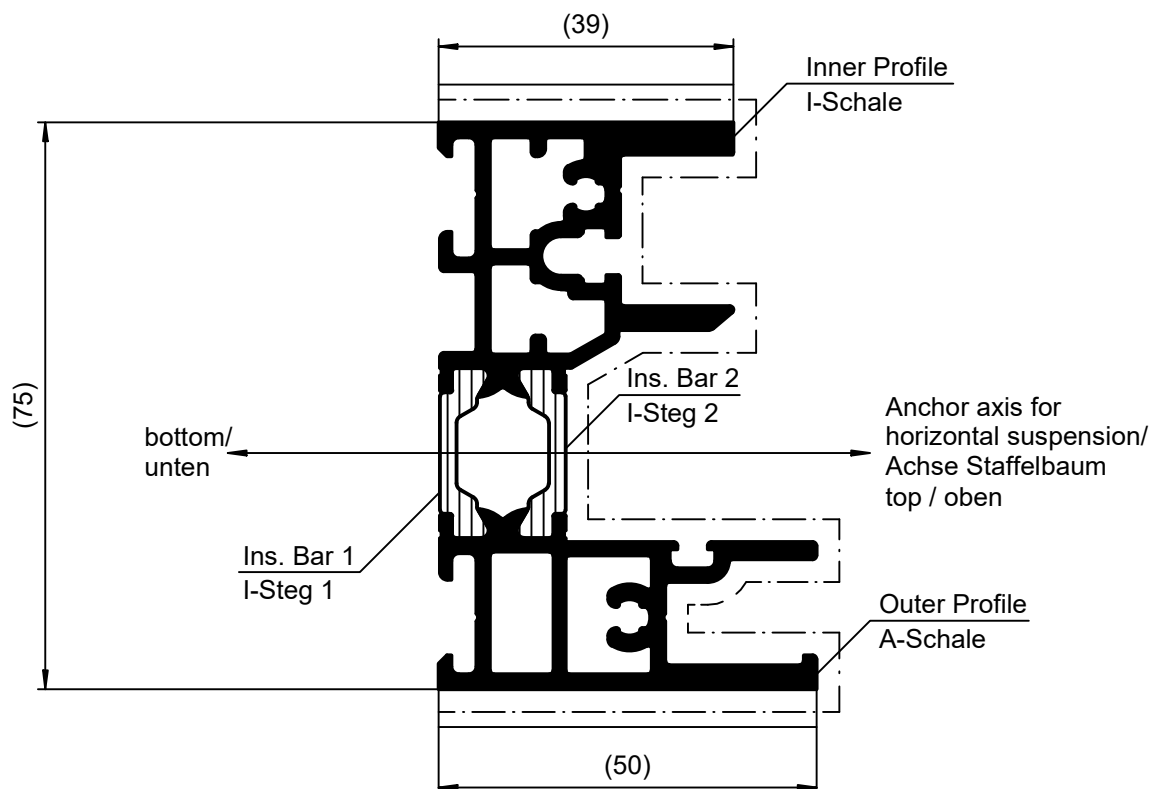




Coating:

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		552760		576070		576080		284297		284297	
6,500		545700		542790		542780		244135		244135	
Gewicht Weight 2159.14 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	89	Farbe Colour							
		uml. total	409								
					Werkstoff Material						
Original / Änderung Revision / Version 0504				Norm		Benennung Title Blendrahmen 39/50 flache Schwelle Schüco AS FD 75 545700_BP_0000					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Zeichn.-Nr. Drawing No.							
Variante L = 4.5 hinzu		Datum Date 06.07.2023		Ersatz für Replacement for							
		gez. drawn Dueck, V.		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							
		gepr. checked Salzer, W.									
		ges. seen Lückingsmeier, C.									