

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:

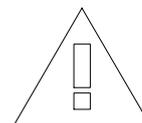
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.



Es handelt sich um einen schublosen Verbund.
 Beim Beschichten in der Vertikalanlage sollte die Aufhängung nicht auf der A-Schale erfolgen.
 Vor der Aufhängung bitte prüfen, ob die Abschubsicherung ausreichend fest ausgeführt ist.

- mech. polished
- - - - - main coating surface
- · · · · secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	553009	519885	519886	284849	284163
Gewicht Weight 2052.06 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 96		Farbe Colour		
EN 12020-2	uml. total 468		Werkstoff Material EN AW 6060 - T66		
SN-89			Norm SN-62		
Original / Änderung Revision / Version 0100	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		
	Datum Date 14.10.2021		Transom/mullion 44/125		
	gez. drawn G, N.		Riegel/Pfosten 44/125		
	gepr. checked Godbole, K.		Schüco AWS 120 CC.SI CN Profile		
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 553009_BP_0000		
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
		Inventor			