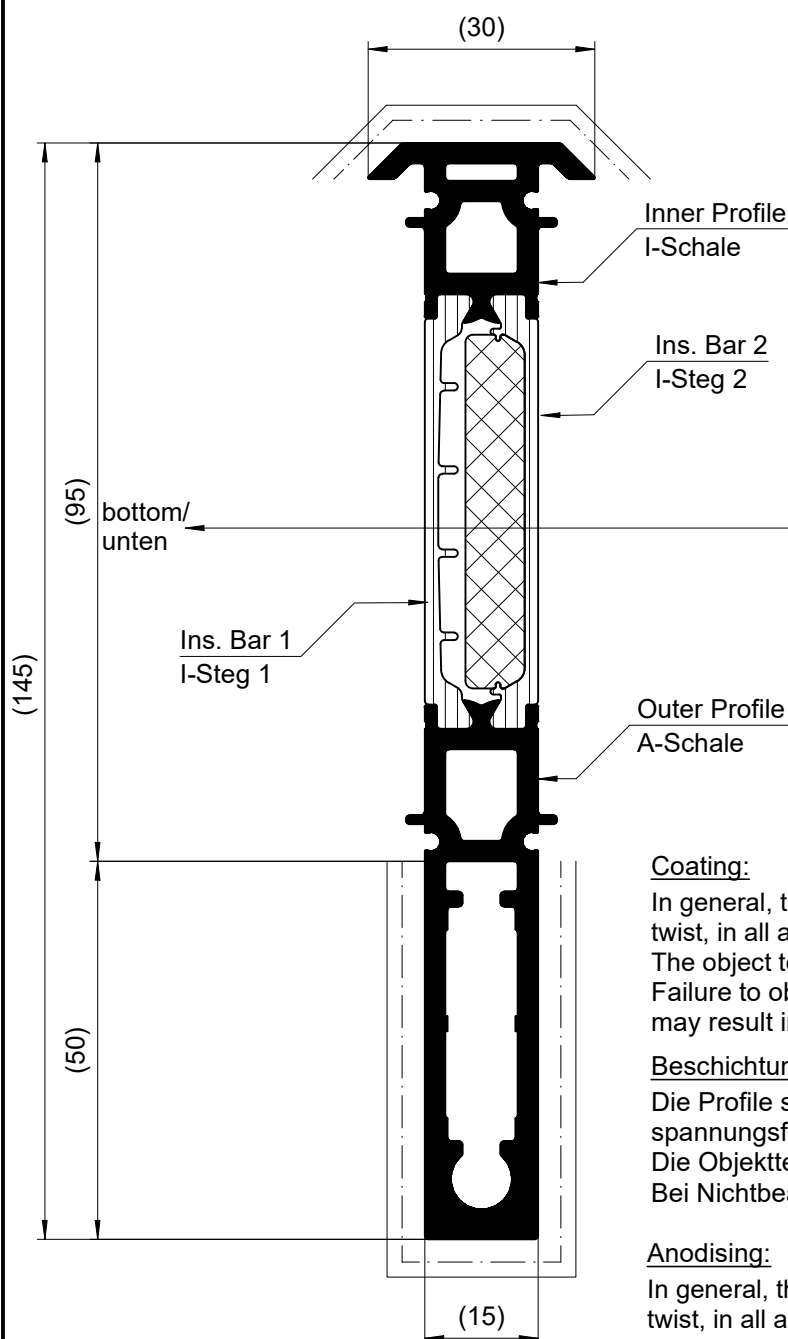




Es handelt sich um einen schublosen Verbund.
Beim Beschichten in der Vertikalanlage sollte die Aufhängung nicht auf der A-Schale erfolgen.
Vor der Aufhängung bitte prüfen, ob die Abschubsicherung ausreichend fest ausgeführt ist.

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

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
6,000	553023	519025	519028	284517	284585
Gewicht Weight 2105.76 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance EN 12020-2 SN-89	mech. polished	149	Farbe Colour		
	uml. total	282			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material EN AW 6060 - T66		
Änderungsgrund Revision / Version			Norm SN-62		
	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Coupling mullion 15/A50 Kopplungspfosten 15/A50		
	Datum Date 14.10.2021				
	gez. drawn G, N.		Schüco AWS 90.SI+ CN Profile		
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 553023_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		