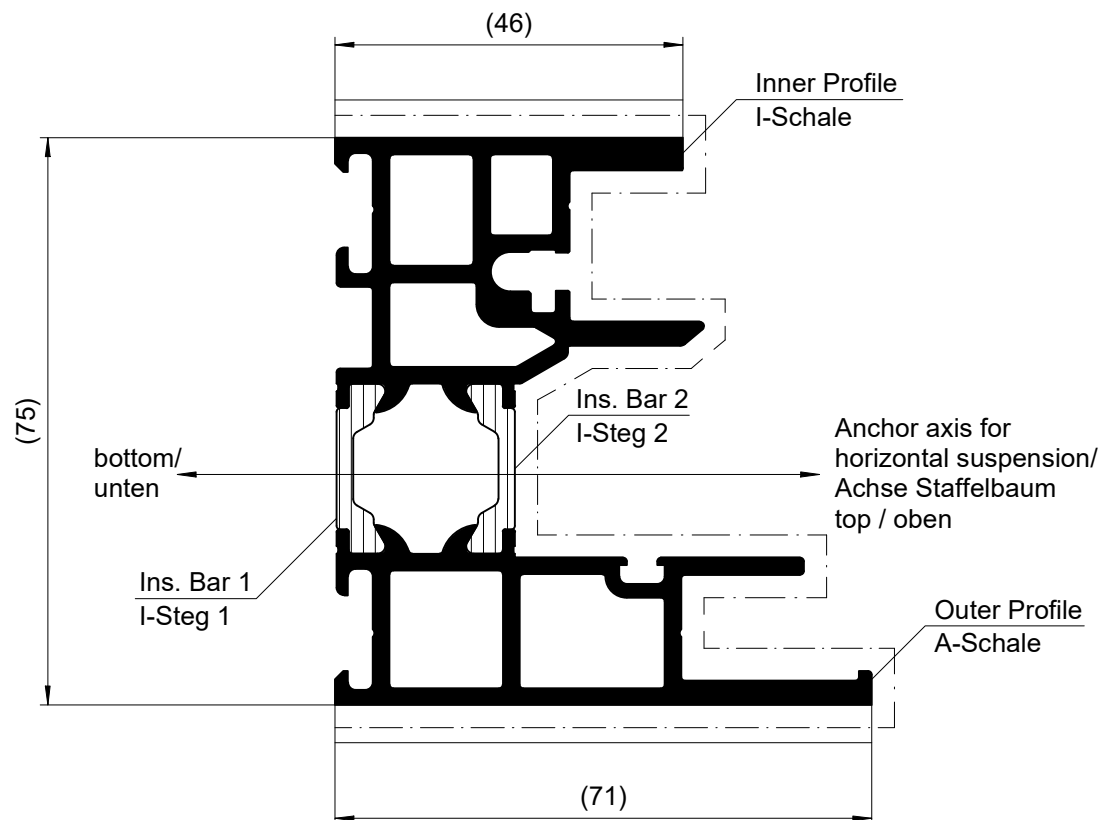




Coating:

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	553081	553065	553064	244135	244135
Gewicht Weight 2677.54 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	117		Farbe Colour
		uml. total	452		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material			
		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 46/71 Blendrahmen 46/71	
		Datum Date 31.07.2023			
		gez. drawn Channappa, S.		Schüco AS FD 75 CN	
		gepr. checked Shetty, K			
		ges. seen Murali N		553081_BP_0000	
		SCHÜCO			
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	