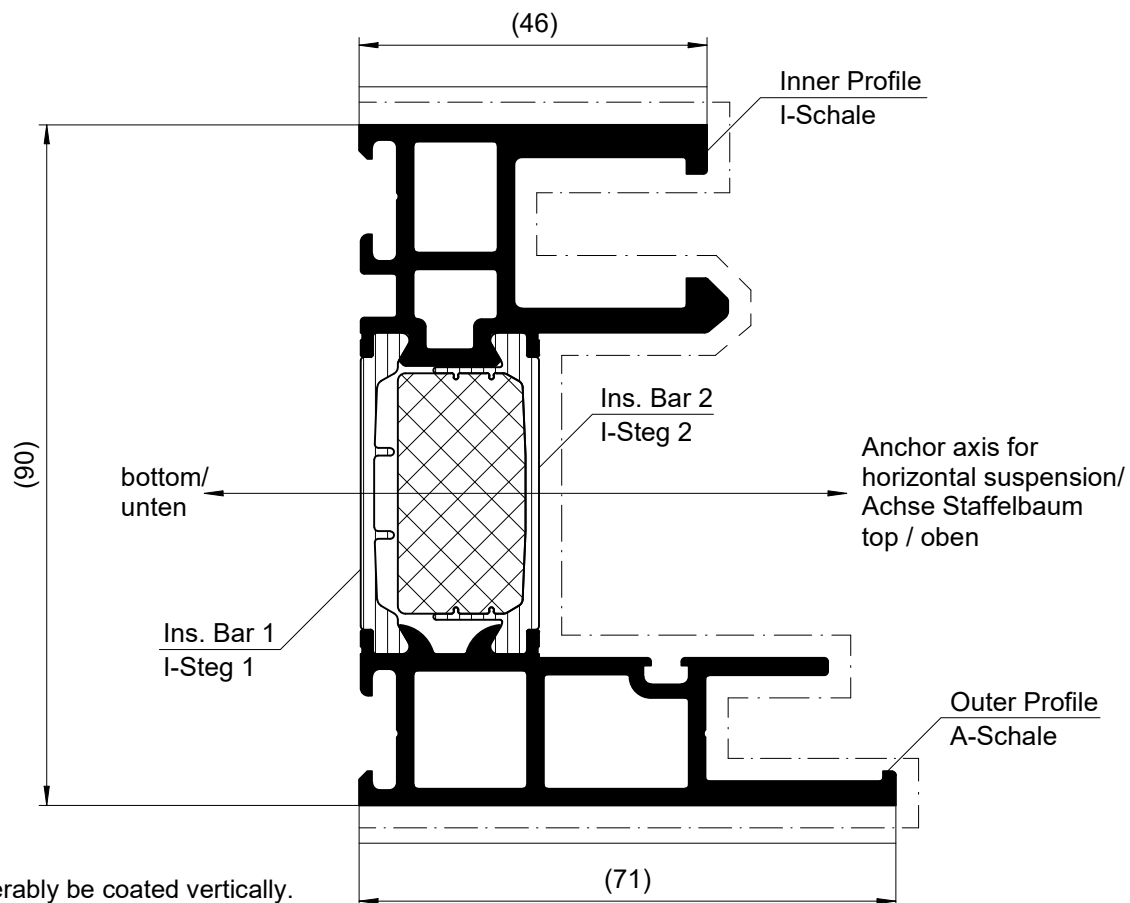




Coating:

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2		
6,500	553091	553063	553064	284763	245665		
Gewicht Weight 2562.36 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	117		Farbe Colour		
		uml. total	451				
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Outer frame 46/71 Blendrahmen 46/71 Schüco AS FD 90 CN.HI profile	
		Datum Date 01.08.2023					
		gez. drawn Channappa, S.					
		gepr. checked Shetty, K					
		ges. seen Murali N					
		SCHÜCO					Zeichn.-Nr. Drawing No. 553091_BP_0000
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for		