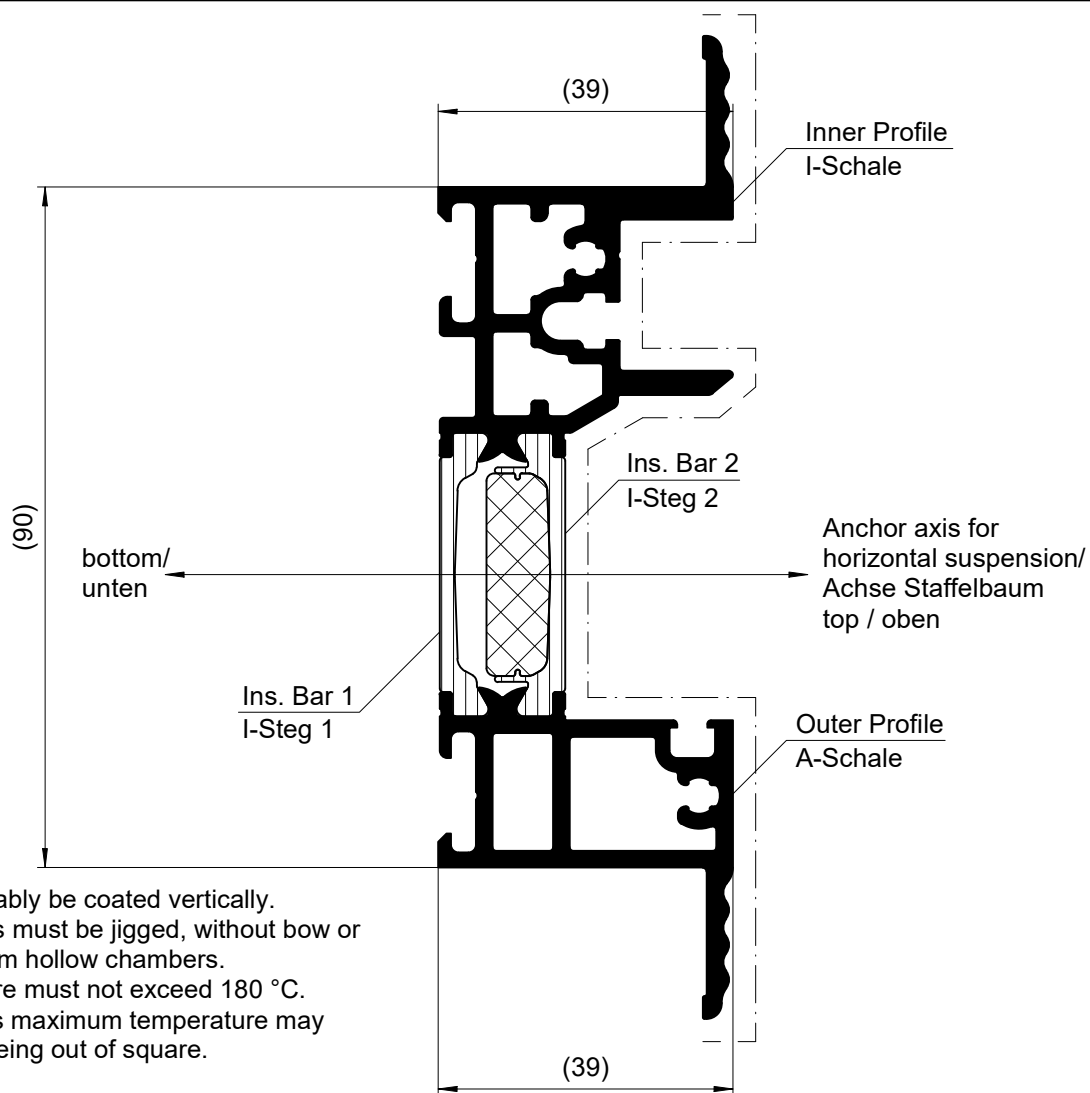




Coating:

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	553094	553068	553069	278143	245687
Gewicht Weight	2382.59 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	0	Farbe Colour	
		uml. total	429	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title Threshold profile 39/39 Schwellenprofil 39/39 Schüco AS FD 90 CN.HI profile 553094_BP_0000	
		Datum Date	01.08.2023		
		gez. drawn	Channappa, S.		
		gepr. checked	Shetty, K		
		ges. seen	Murali N		
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for