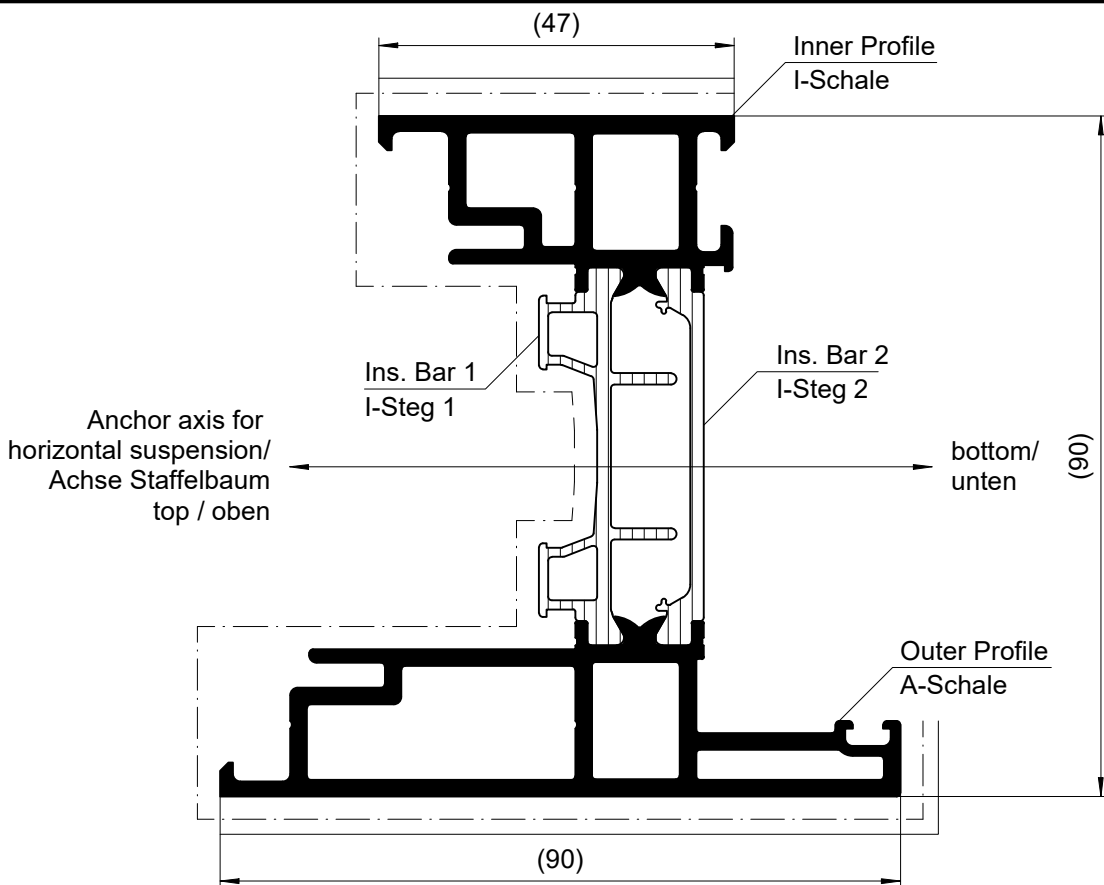




Coating:

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.

Eloxaal:

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	553098	553075	553076	245731	245539
Gewicht Weight	2370.86 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished		146	Farbe Colour	
	uml. total		412		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale		Benennung Title		
	1 : 1		Vent profile 47/90 Flügelprofil 47/90 Schüco AS FD 90 CN.HI profile		
	Datum Date				
	01.08.2023				
	gez. drawn				
	Channappa, S.				
	gepr. checked		Shetty, K		
	ges. seen		Murali N		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			553098_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		
			SCHÜCO		