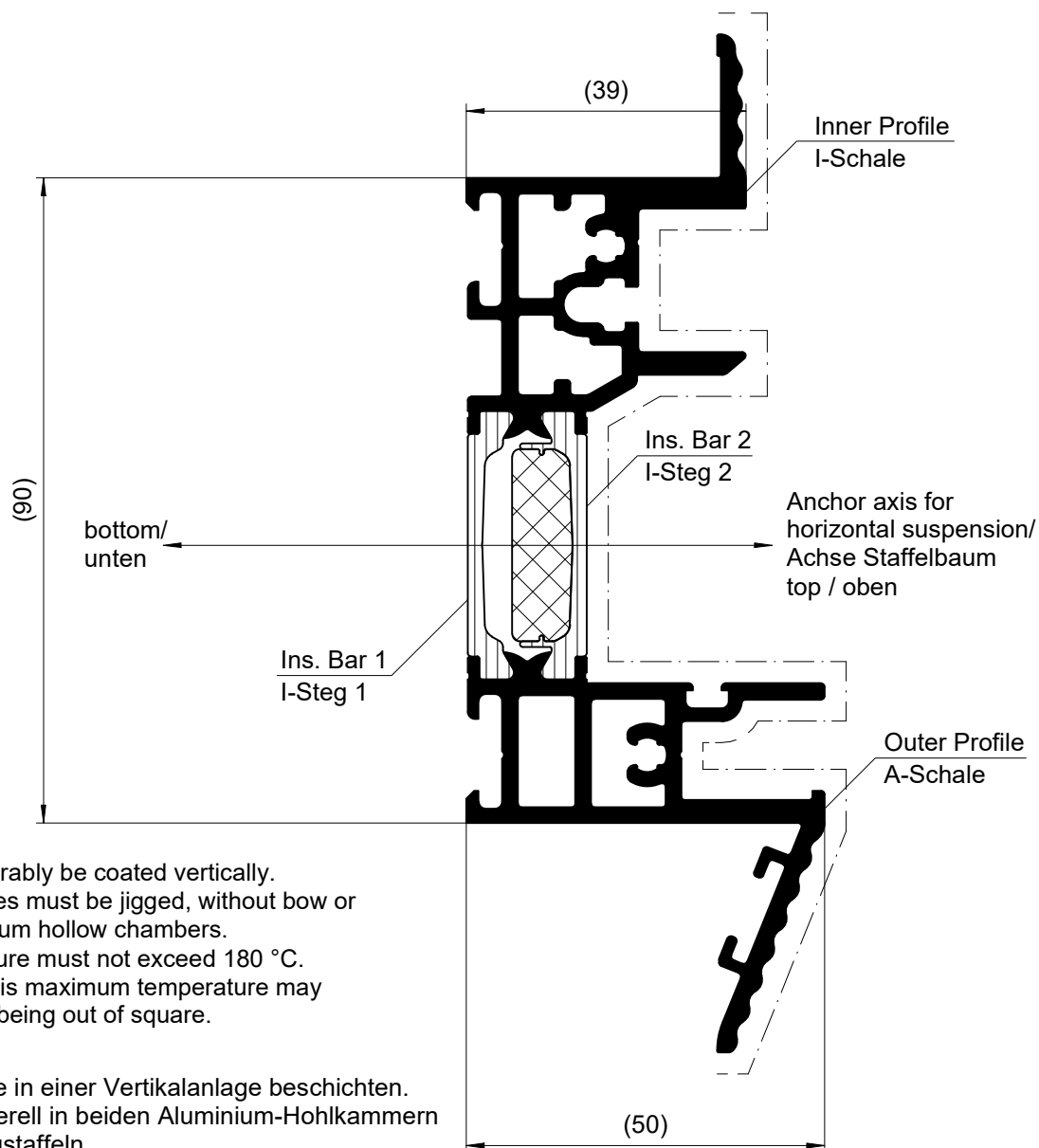




Coating:

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	553103	553068	553101	278143	245687
Gewicht Weight 2741.70 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	0		
		uml. total	543		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Farbe Colour			
		Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Norm			
Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Threshold profile 39/50 Schwellenprofil 39/50 Schüco AS FD 90 CN.HI profile			
Datum Date 07.09.2023					
gez. drawn Channappa, S.					
gepr. checked Shetty, K					
ges. seen Murali N					
Zeichn.-Nr. Drawing No.		553103_BP_0000			
EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			
SCHÜCO					