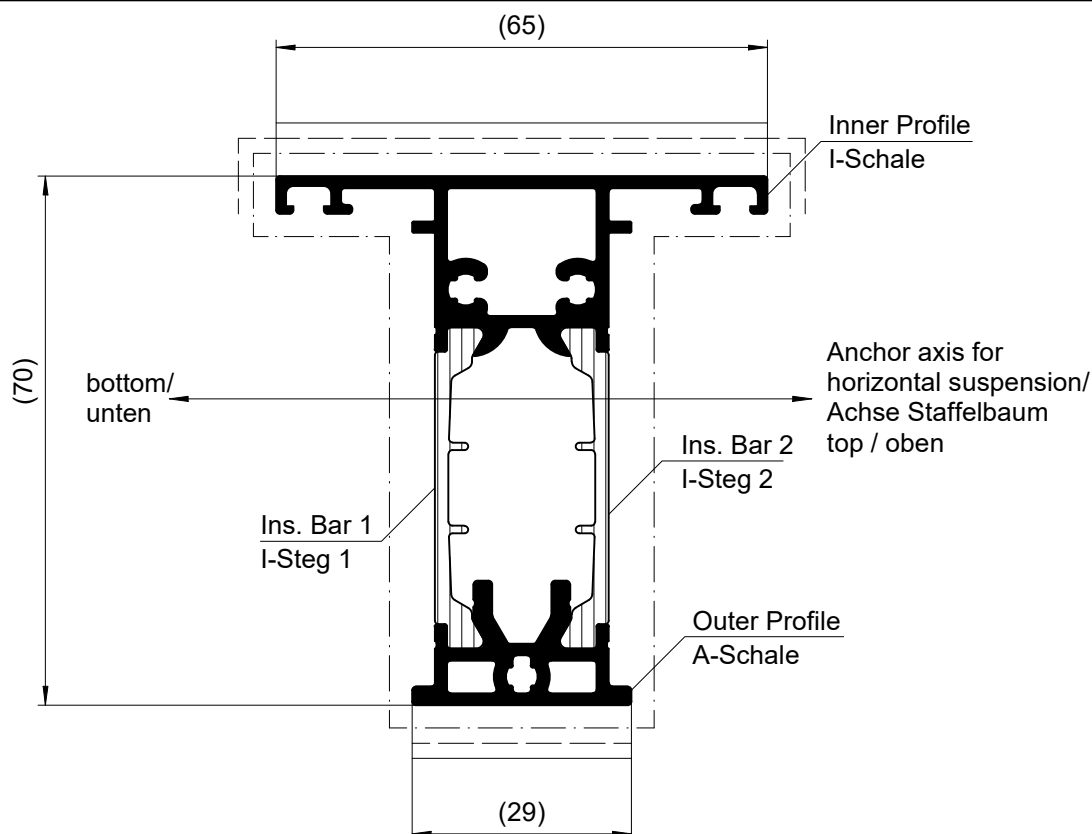




Coating:

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:

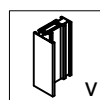
In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.

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.



It is preferable to surface-treat the profiles using vertical coating systems.

Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	570340	556250	556260	284013	284013
Gewicht Weight 1287.86 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	94	Farbe Colour		
	uml. total	258			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Riegel/Pfosten 65/29 Transom/Mullion 65/29		
	Datum Date 02.11.2023				
	gez. drawn Schaper, S.		Schüco AWS 80 SC		
	gepr. checked Welz, F.				
	ges. seen Wedemeyer, J.T.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 570340_BP_0000		
	SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		