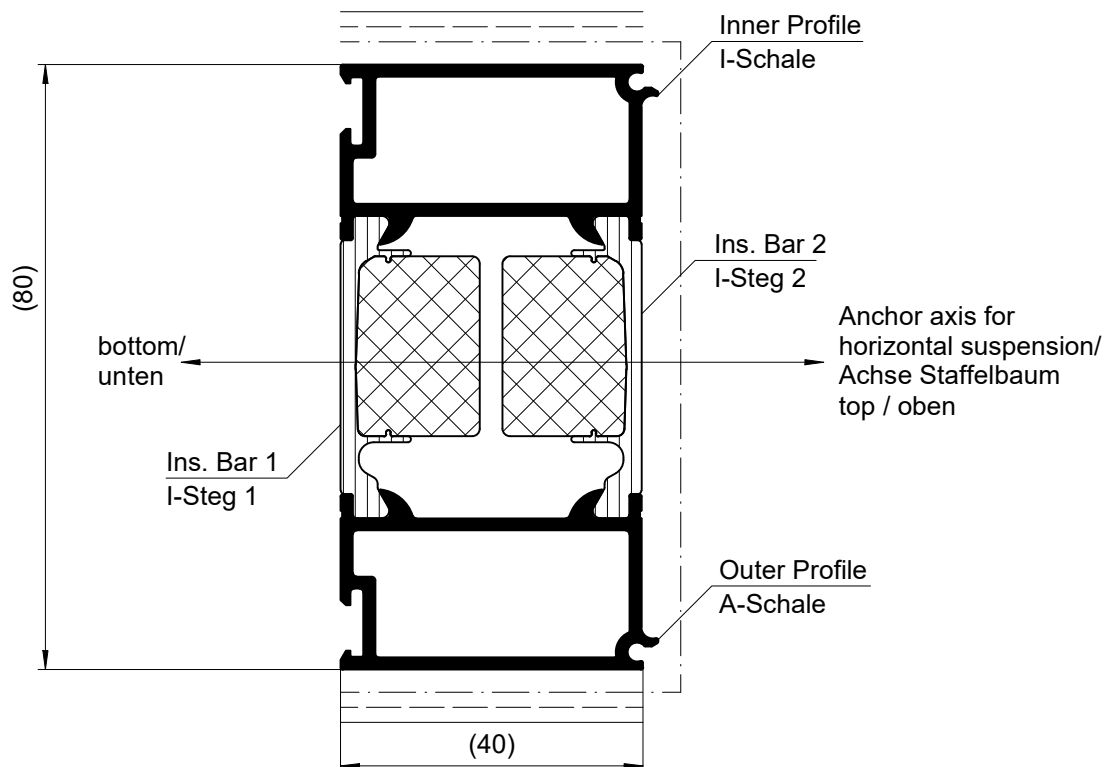




Coating:

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	570360	556310	556310	284167	284167
Gewicht Weight 1201.04 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	80	Farbe Colour	
		uml. total	210		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Extension profile OF 40/40 Verbreiterungsprofil BR 40/40 Schüco AWS 80 SC Profil	
		Datum Date 02.11.2023			
		gez. drawn Schaper, S.			
		gepr. checked Welz, F.			
		ges. seen Wedemeyer, J.T.			
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 570360_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	