



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 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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	574220	121570	573260	284151	278077
Gewicht Weight	2356.54 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	139	Farbe Colour	
		uml. total	370		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	05.04.2023	Türblendrahmen 54/72	
		gez. drawn	Beratz, N.	OEM Noblesse	
		gepr. checked	Schiller, M.	Profil	
		ges. seen	Nienhüser, R.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		SCHÜCO		574220_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	