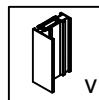


Coating:

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.



The profiles can be surface-treated using either horizontal or vertical coating systems.



Die Profile können in Horizontal- oder Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

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.

L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	574420	573380	573400	573390	PA	224091	224091	284273	284273
Gewicht Weight 2172.38 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 138		Farbe Colour					
SN-55		uml. total 365							
SN-89; SN-62				Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0302				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		Pfosten/Riegel 44/94			
Kontur von M-Schale		Datum Date 23.04.2024							
aktualisiert		gez. drawn Beratz, N.							
		gepr. checked Schiller, M.		Schüco OEM Tür		Profil			
		ges. seen Nienhüser, R.		Zeichn.-Nr. Drawing No.		574420_BP_0000			
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			