



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 beiden 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	577280	576720	576710	190740	PA	224093	224093	224093	224093				
Gewicht Weight		3086.08 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		55		Farbe Colour							
		uml. total		768		Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version		0100		Norm									
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale		1 : 1		Benennung Title							
		Datum Date		08.08.2024		Blendrahmen 38/17/185							
		gez. drawn		Uswak, R.		Schüco ASS 50							
		gepr. checked		Krause, T.						Profil			
		ges. seen		Zimmermann, H.									
		Zeichn.-Nr. Drawing No.		577280_BP_0000									
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for									
		SCHÜCO											

