



**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]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2		
6,000	577300	576830	576610	284071	284071		
Gewicht Weight	2227.67 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface				
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	191	Farbe Colour			
		uml. total	449	Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm				
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title			
		Datum Date	10.07.2024	Flügelrahmen 40/34			
		gez. drawn	Dueck, V.	Schüco ASS 50			
		gepr. checked	Krause, T.			Alu-Profil	
		ges. seen	Zimmermann, H.				
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	577300_BP_0000		
		<b>SCHÜCO</b>		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		