



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 Schalensversatzes!

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	577320	576640	576940	284071	284071		
Gewicht Weight	1012.81 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface				
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	56	Farbe Colour			
		uml. total	299	Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm				
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title			
		Datum Date	10.07.2024	Flügelrahmen 16/40			
		gez. drawn	Dueck, V.	Schüco ASS 50			
		gepr. checked	Krause, T.			Alu-Profil	
		ges. seen	Zimmermann, H.				
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	577320_BP_0000		
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		