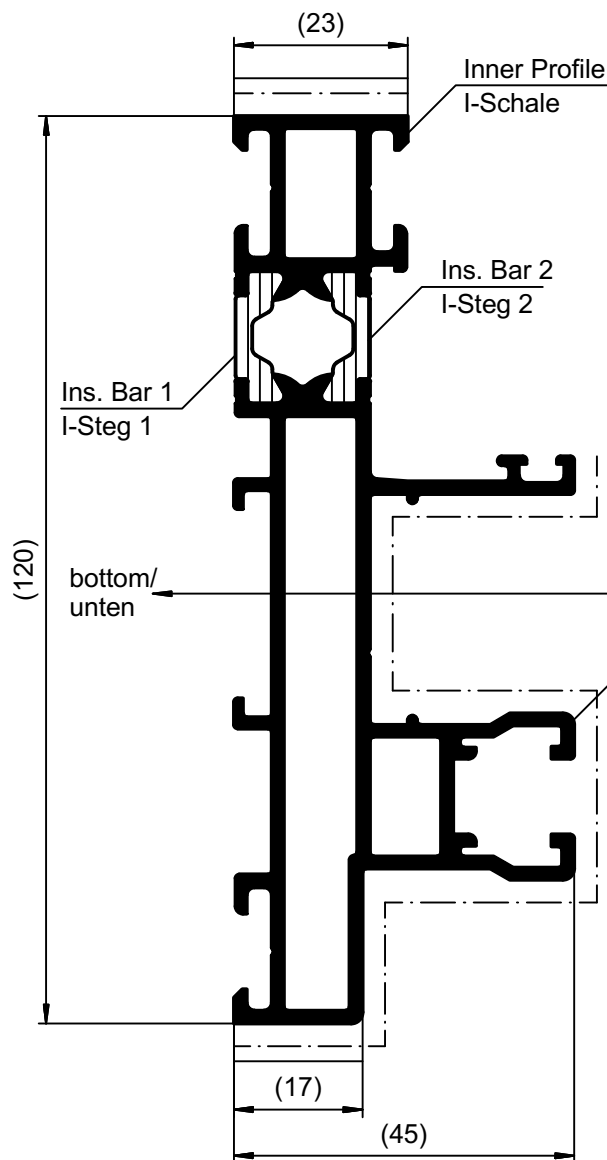




Anodising:

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.

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 allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	148060	190610	190330	224073	224073
Gewicht Weight 2084.22 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 40		Farbe Colour	
		uml. total 552			
		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0706				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 1R 23/45 Blendrahmen 1G 23/45 Schüco ASS 50 Profile	
Weight		Datum Date 03.02.2017			
		gez. drawn Mahadic, A.			
		gepr. checked Blase, C.			
		ges. seen Olk, F.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 148060_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	