

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.

Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.

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.

————— mech. polished
 - . - . - main coating surface
 - . . - . - secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
5,000	148300	332600	332680	244657	
6,500	148310	332610	332690	244661	
Gewicht Weight	1841.04 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	146	Farbe Colour	
		uml. total	514		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0706		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Masstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
Ins.bar updated	Datum Date	18.12.2019			
	gez. drawn	Uswak, R.	Vent profile 62/84 Flügelprofil 62/84		
	gepr. checked	Blase, C.			
	ges. seen	Olk, F.	Schüco ASS 50 Profile		
	SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			148300_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		