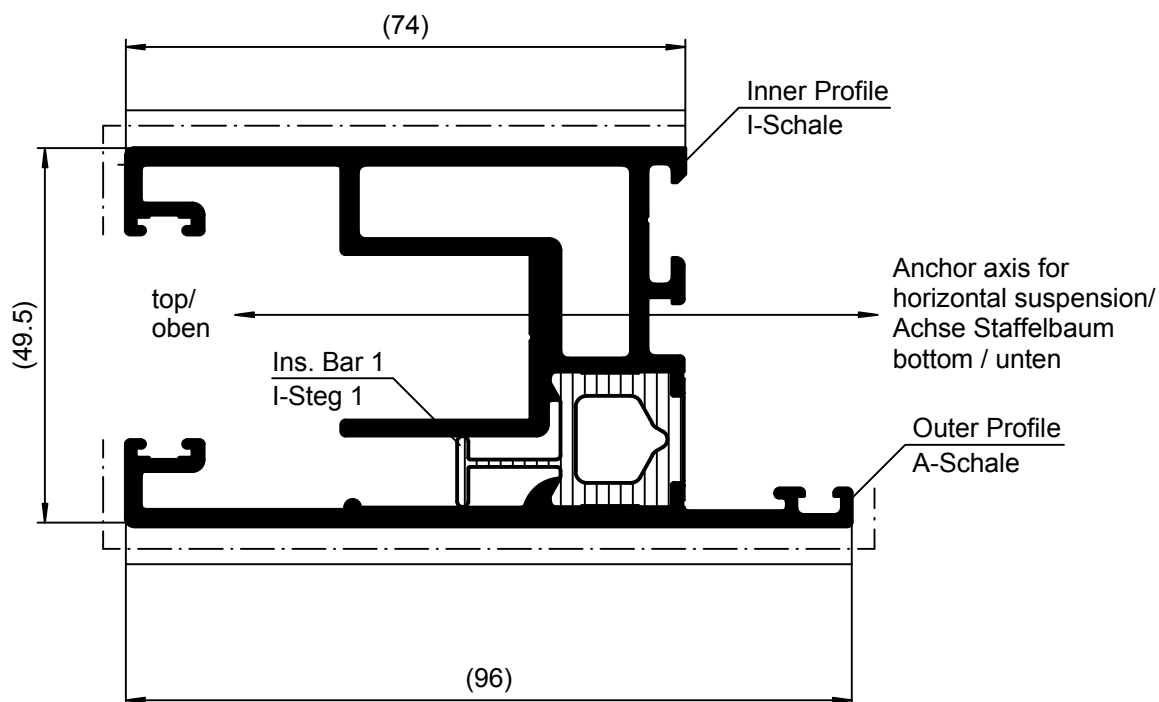




Coating:

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
5,000	148320	332620	332700	244657	
6,500	148330	332630	332710	244661	
Gewicht Weight 2179.52 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 170		Farbe Colour	
		uml. total 575			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0605				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 74/96 Flügelprofil 74/96	
Weight		Datum Date 27.02.2018			
		gez. drawn Katari, R.			
		gepr. checked Blase, C.		Schüco ASS 50 Profile	
		ges. seen Olk, F.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 148320_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	