



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
5,000	430080	431080	431070	284451	284449
6,000	148570	333360	333380	244865	244867
6,500	430090	431100	431090	244137	244459

Gewicht Weight 2290.80 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	174	Farbe Colour	
		uml. total	501		
		beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0706				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Weight		Datum Date 23.02.2017		Vent profile 76/98 150 kg	
Converted to Inventor		gez. drawn Kannan, V.		Flügelprofil 76/98 150 kg	
		gepr. checked Blase, C.		Schüco ASS 70.HI	
		ges. seen Oik, F.		Profile	
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 148570_BP_0000	
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	