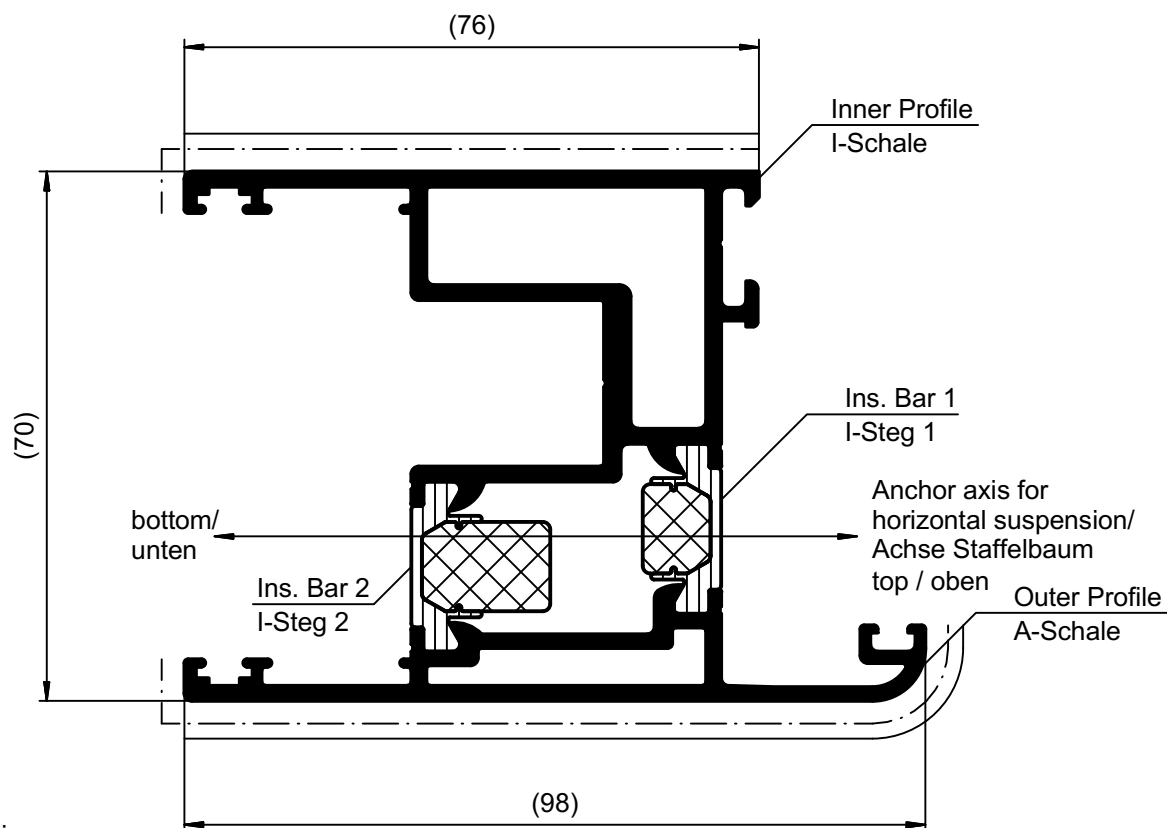




Coating:

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
6,000	148630	333360	333420	244575	244577
Gewicht Weight 2385.40 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	180	Farbe Colour	
		uml. total	520		
		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0504		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Vent profile SL 76/98 Flügelprofil SL 76/98		
Ins.bar updated		Datum Date 08.02.2017			
		gez. drawn Kannan, V.	Schüco ASS 70.HI		
		gepr. checked Blase, C.			
		ges. seen Olk, F.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 148630 _BP_ 0000		
					
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		