

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.

L [mm]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		341480		345280		345210		224077		224077	
Gewicht 1107.04 g/m Weight Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished 102									
		uml. total 336		Farbe Colour							
		beschichtet coated		Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0302				Norm		Benennung Title Transom/mullion 26/76 Riegel/Pfosten 26/76 Schüco AWS 50 Profile Zeichn.-Nr. Drawing No. 341480_BP_0000 EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1									
Weight		Datum Date 22.02.2017									
Converted to Inventor		gez. drawn Kulkarni, V.									
		gepr. checked Wedemeyer, J.									
		ges. seen Gödecker, C.									
											