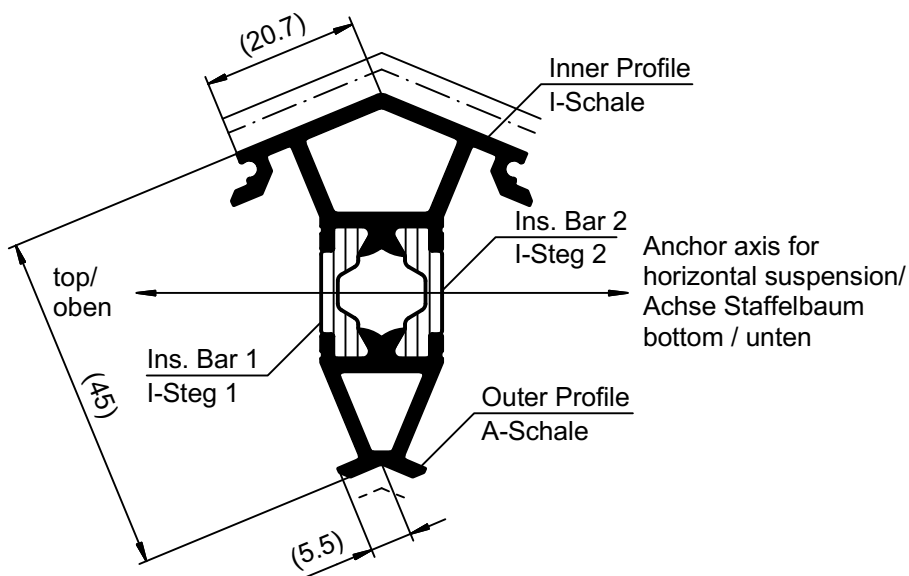




Coating:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.

The object temperature must not exceed 180 °C.

The object temperature must not exceed 100 °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.

Eloxaal:

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	341800	357070	346450	224073	224073
Gewicht Weight	760.94 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	41	Farbe Colour		
	uml. total	174			
	beschichtet coated	— - —	Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0302		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
Converted to Inventor	Datum Date	17.03.2017			
Weight	gez. drawn	Shetty, H.	Corner mullion 135°/21 Eckpfosten 135°/21		
	gepr. checked	Wedemeyer, J.			
	ges. seen	Gödecker, C.	Schüco AWS 50		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			341800_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		