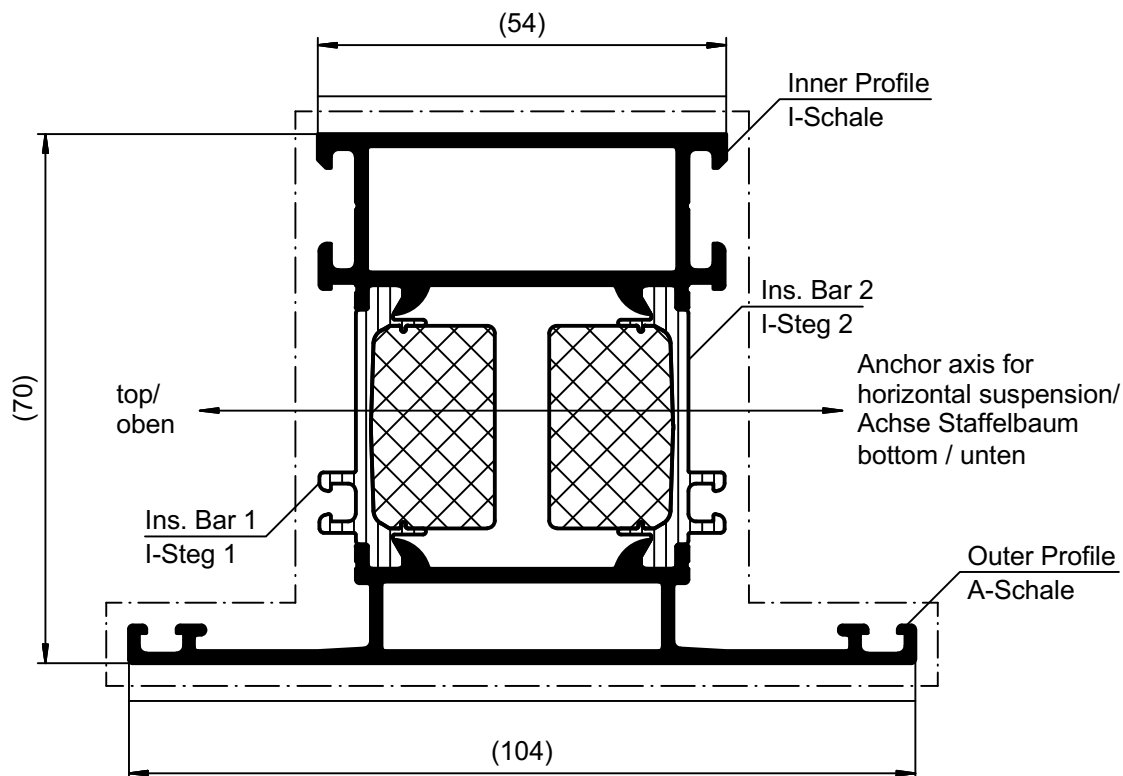




Coating:

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 allen 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	358270	345130	345240	244393	244393
Gewicht Weight	1632.44 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	158		Farbe Colour	
	uml. total	390			
	beschichtet coated	— - —		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0302			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale		Benennung Title		
Weight	1 : 1				
	Datum Date		Transom/mullion 54/104 Riegel/Pfosten 54/104		
	02.03.2017				
	gez. drawn		Schüco AWS 70.HI		
	Murthy, H.				
	gepr. checked		Profile		
	Wedemeyer, J.				
	ges. seen		Zeichn.-Nr. Drawing No.		
	Gödecker, C.				
			358270_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		