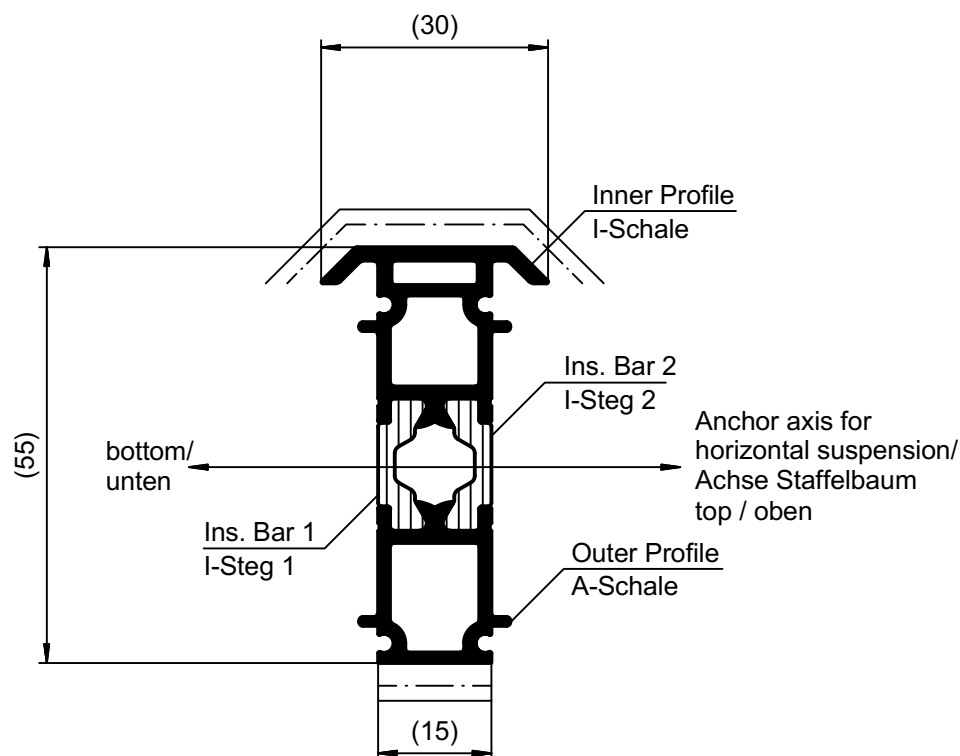




Coating:

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	363070	346070	346080	224073	224073
Gewicht Weight 824.57 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	49	Farbe Colour	
		uml. total	183		
		beschichtet coated		-	-
Original / Änderung Revision / Version 0504			Werkstoff Material	Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title		
Converted to Inventor		Datum Date 27.02.2017			
Weight		gez. drawn Shetty, H.	Coupling mullion 15 Kopplungspfosten 15		
		gepr. checked Wedemeyer, J.			
		ges. seen Gödecker, C.	Schüco AWS 50		
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 363070_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		
					Profile