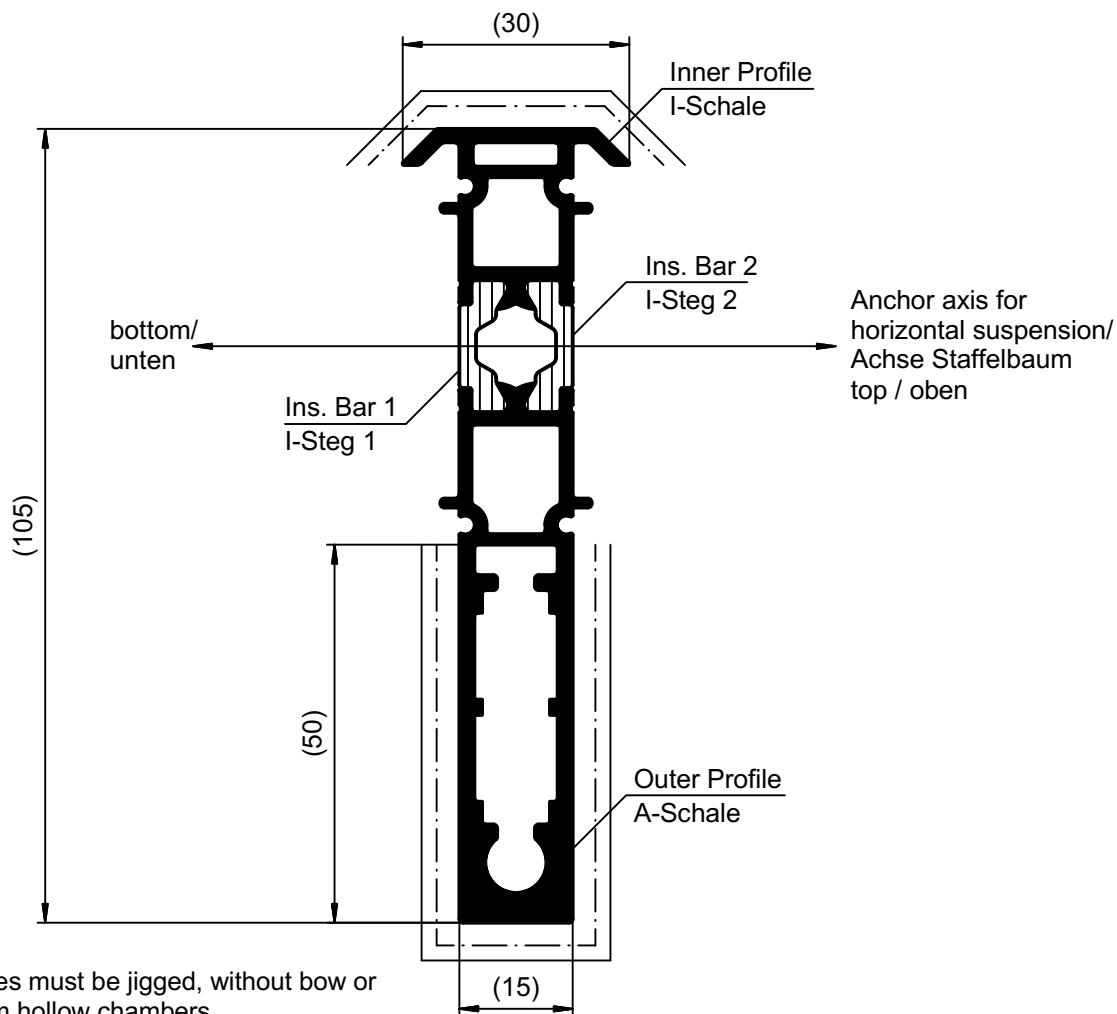




Anodising:

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.

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!

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	363090	346070	346100	224073	224073
Gewicht Weight	1672.25 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	meh. polished 149 uml. total 283 beschichtet coated — — —	Farbe Colour			
Original / Änderung Revision / Version	0504	Werkstoff Material	Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
Converted to Inventor	Datum Date	17.03.2017			
Weight	gez. drawn	Shetty, H.	Coupling profile 15/A50 Kopplungsprofil 15/A50		
	gepr. checked	Wedemeyer, J.			
	ges. seen	Gödecker, C.	Schüco AWS 50		
			Zechn.-Nr. Drawing No. 363090_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		