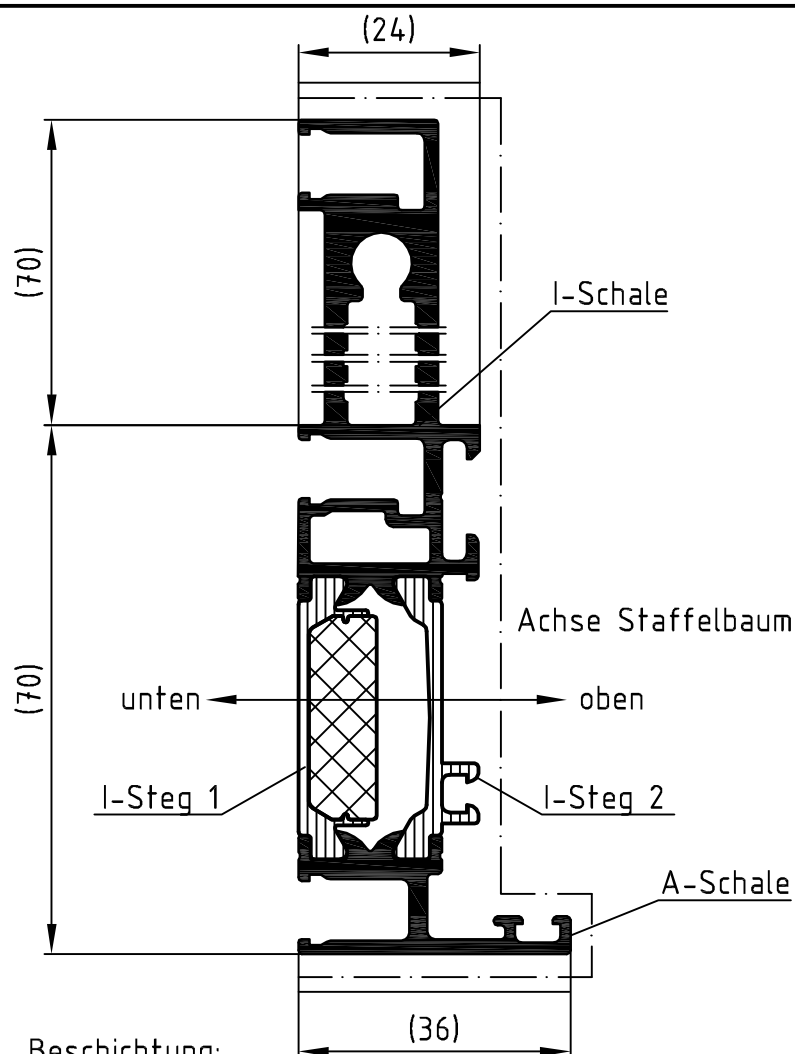




Beschichtung:

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.
 Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.

Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.

Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.

Verbundwerkstoff		Verb.-kosten		<u>Eloxal:</u> Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.							
PT		388560		Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.							
PA		388570									
L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6		366900		361150		361160		244383		244389	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU			Info-Plan:		
				mech. polished	- 124	Maßstab Scale 1 : 1			Gewicht Weight 2192.71 g/m		
				umf. total	455						
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated		Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100			Datum Date		Name		Benennung Title				
Name			02.09.2009				Profil				
		gez. drawn	Walther		Schüco AWS 70 WF.HI Dehnungspfo.24/I70						
		gepr. checked	Ackermann								
		ges. seen	Nienhüser								
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 366900 BP 0000					
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for		