

Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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 [mm]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	390130	391420	391450	224079	224081
Gewicht Weight	1.095,96 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	77	Farbe Colour		
	uml. total	276			
	beschichtet coated		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0302		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title	
Zeichnung nach Inventor	Datum Date	18.12.2015			
überführt	gez. drawn	Walther, V.			
	gepr. checked	Wedemeyer, J.		Schüco AWS 60	
	ges. seen	Gödecker, C.		Profil	
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			390130_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		