

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:

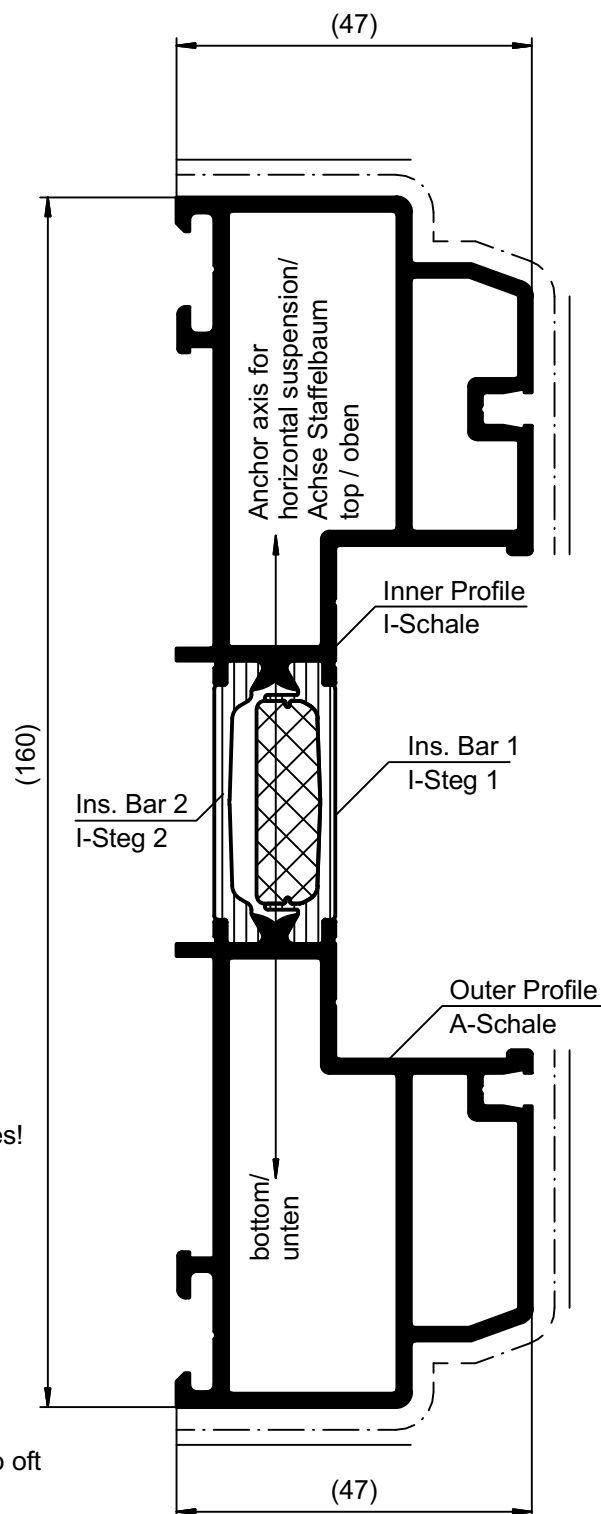
Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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
4,500	430010	431020	431010	284437	284439
6,000	148450	333240	333260	244383	244381
Gewicht Weight 2647.06 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 108		Farbe Colour	
		uml. total 499			
		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0807				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Ins.bar updated		Datum Date 22.09.2017			
		gez. drawn Kannan, V.		Outer frame 2R 47 Blendrahmen 2G 47	
		gepr. checked Blase, C.			
		ges. seen Olk, F.		Schüco ASS 70.HI	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				148450_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	
				Inventor	