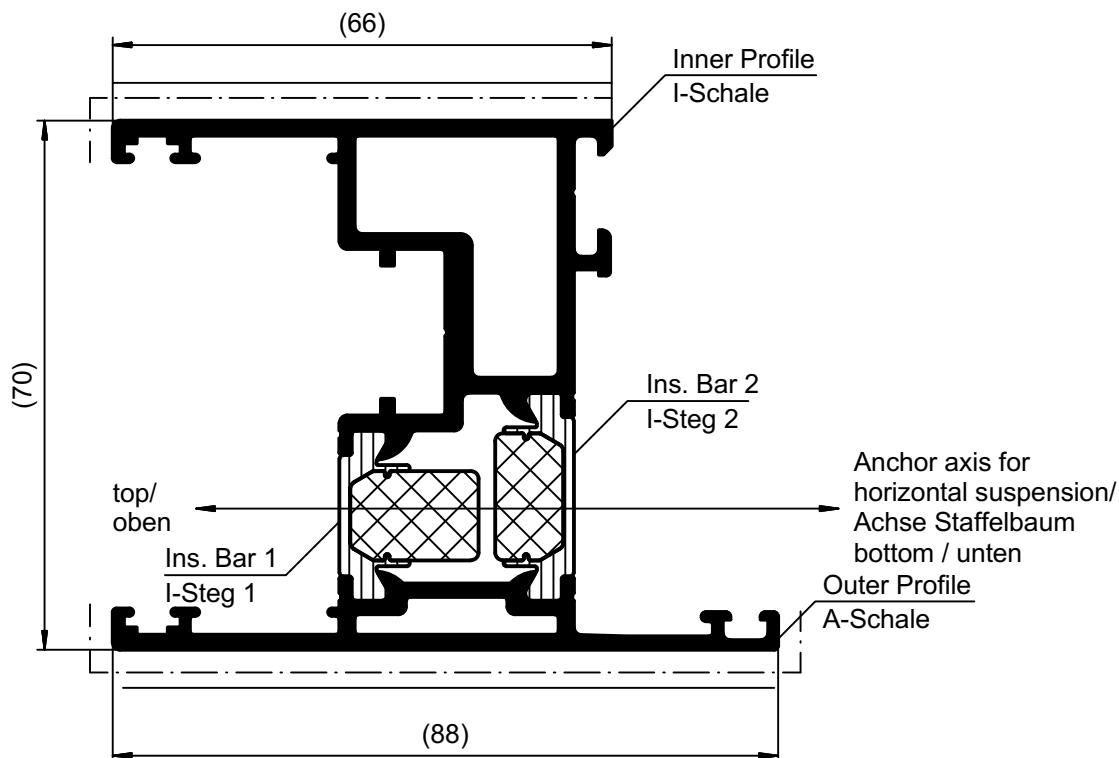




Coating:

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
5,000	430020	431040	431030	284443	284441
6,000	148510	333320	333340	244577	244365
6,500	430030	431060	431050	284447	284445
Gewicht Weight 2038.29 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 154		Farbe Colour	
		uml. total 466			
		beschichtet coated _ _ _		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0706				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 66/88 Flügelprofil 66/88	
Weight		Datum Date 09.02.2017			
Ins.bar updated		gez. drawn Kannan, V.		Schüco ASS 70.HI	
		gepr. checked Blase, C.			
		ges. seen Olk, F.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 148510_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	