

Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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.

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!

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.

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	430360	431500	431510	284461		284461	
Gewicht Weight 1466.05 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 85		Farbe Colour			
		uml. total 308					
		beschichtet coated		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0504				Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 32/50 Flügelrahmen 32/50			
Achse Staffelbaum		Datum Date 28.11.2018					
geändert		gez. drawn Finke, M.		Schüco ASS 80 FD.HI Profile			
Text korrigiert		gepr. checked Finke, M.					
		ges. seen Olk, F.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 430360 _ BP _ 0000			
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
				Ersatz für Replacement for _____			