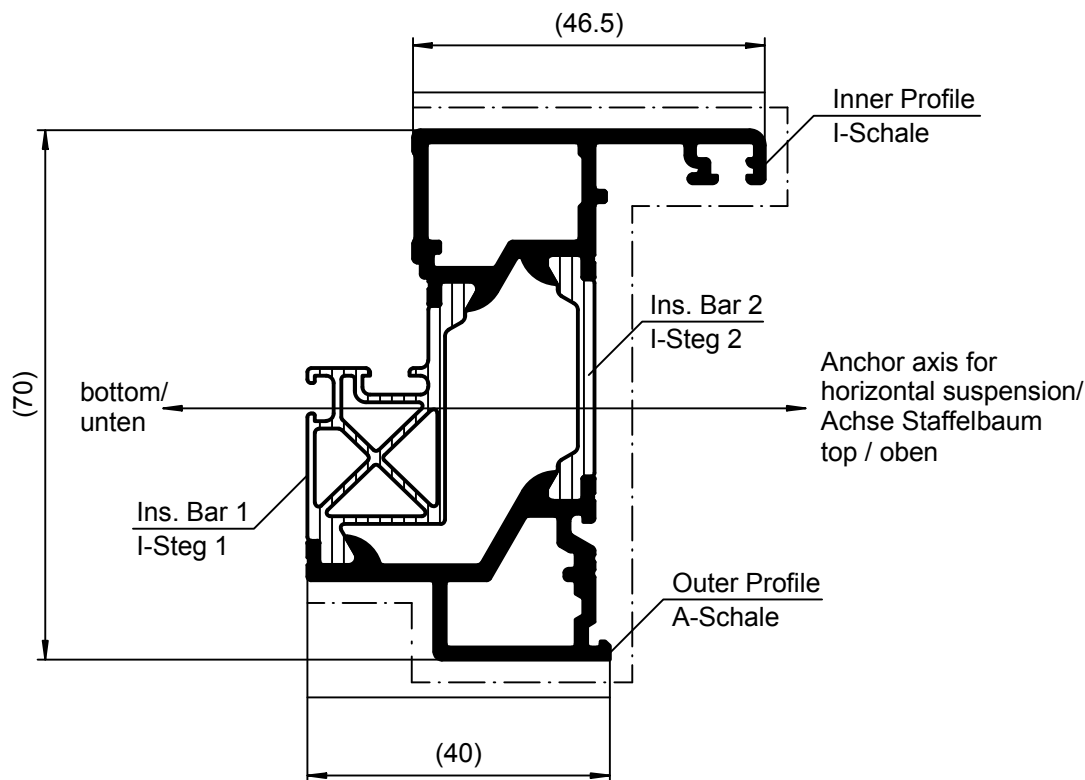




Beschichtung:

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

Coating:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers.
 The temperature must not exceed 180°C.
 Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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.

Anodising:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both aluminium hollow chambers.
 After desmitting and pickling, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2			
6,000		475090		469420		469430		284301		224085			
Gewicht Weight 1155.30 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface									
		mech. polished		98		Farbe Colour							
		uml. total		238									
						Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0201						Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Blendrahmen 46.5/40 outer frame 46.5/40							
Serie korrigiert		Datum Date 09.07.2021											
		gez. drawn Schaper, S.				Schüco AWS 70 SC Profile							
		gepr. checked Ackermann, M.											
		ges. seen Gödecker, C.											
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 475090_BP_0000							
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			