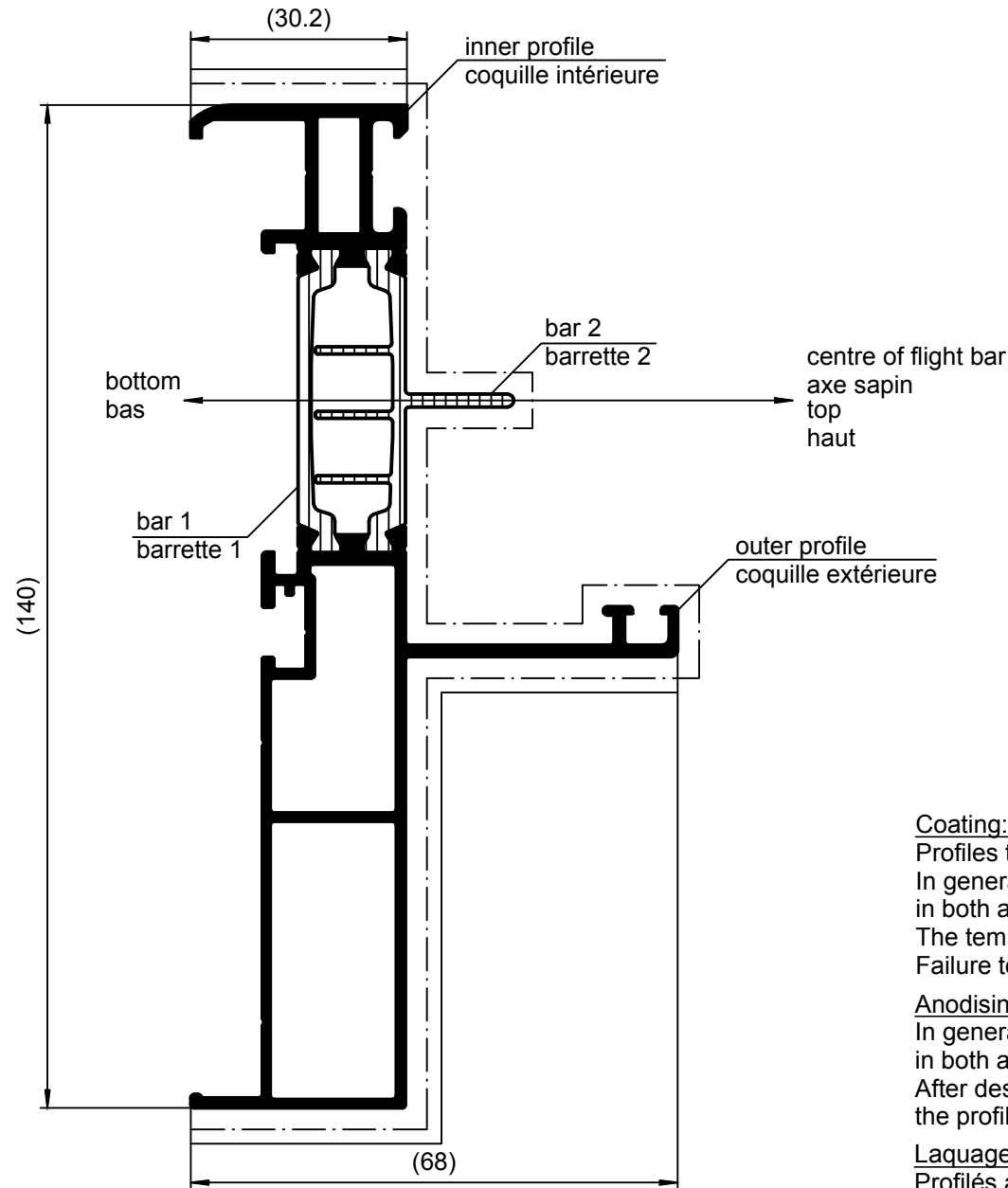




Coating:

Profiles to be coated preferably in vertical position.

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.

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.

Laquage :

Profils à laquer de préférence en position verticale.

La mise hors tension des 2 coquilles Aluminium doit se faire de manière progressive.

La température du profil ne doit en aucun cas dépasser 180°.

Ne pas respecter ces recommandations risque de provoquer une déformations des demi-coquilles.

Anodisation :

La mise hors tension des 2 coquilles Aluminium doit se faire de manière progressive.

L'opération de lavage après décapage doit se poursuivre jusqu'à obtention d'une eau parfaitement propre.

L [m]		Assembly / Assemblage		inner profile / coquille intérieure		outer profile / coquille extérieure		bar PA1 / barrette PA1		bar PA2 / barrette PA2	
6,5		475960		478830		478790		278099		278095	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance			Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU				
					mech. polished	162	Maßstab Scale 1 : 1				
					uml. total	468					
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance				beschichtet coated			_____		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0302			Datum Date		Name		Benennung Title outer frame 140				
Name			23.07.2015								
Länge geändert		gez. drawn	Schade				Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile				
		gepr. checked	Cengiz								
		ges. seen	Lückingsmeier								
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 475960_BP_0000					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			

