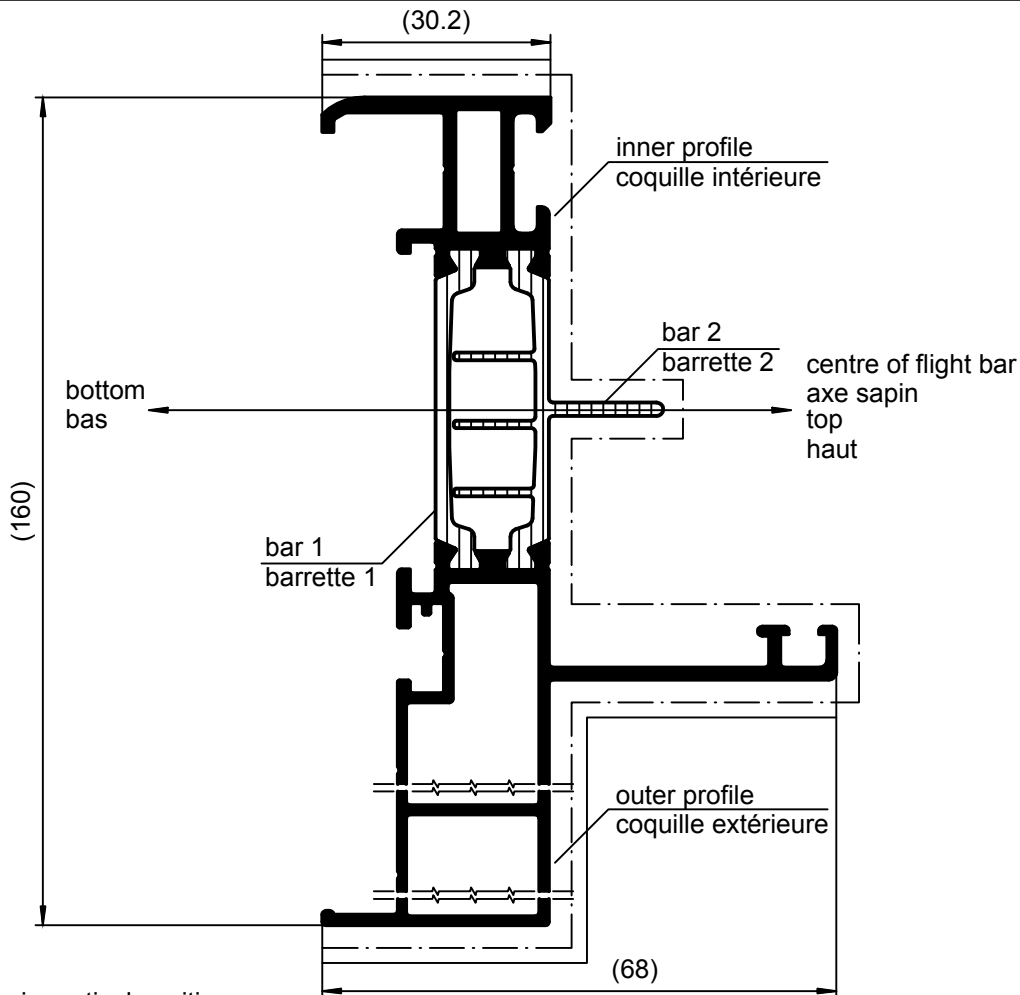




Coating:

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 :

Profilés à laquer de préférence en position verticale.

La mise hors tension des 2 coquilles Alumunium 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 Alumunium 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		475970		478830		478800		278099		278095			
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance			Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Maßstab Scale 1 : 2			Gewicht Weight 1.671,71 g/m	
					mech. polished		182						
					uml. total		508						
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance				beschichtet coated		— - —						
Original / Änderung Revision / Version 0302					Datum Date		Name		Werkstoff Material				
Name					23.07.2015				Benennung Title				
Länge geändert				gez. drawn	Schade				outer frame 160				
				gepr. checked	Cengiz								
				ges. seen	Lückingsmeier								
								Zeichn.-Nr. Drawing No.		475970_BP_0000			
								EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			