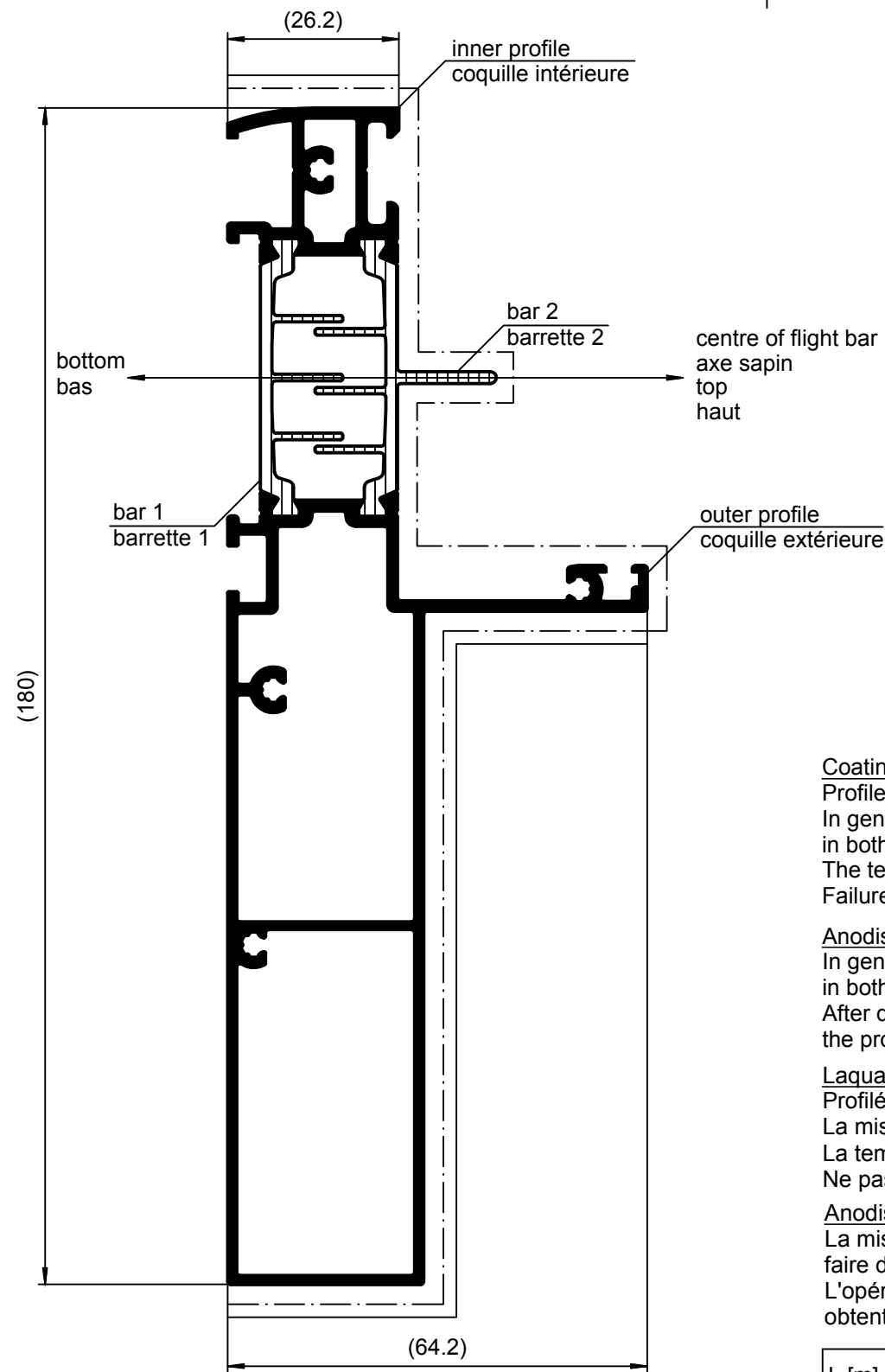




Coating:

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 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	
6.500		480050		478760		478740		278097		278095	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Maßstab Scale		Gewicht Weight	
				mech. polished		194					
				uml. total		528					
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated		— - —					
Original / Änderung Revision / Version		0100			Datum Date		Name		Werkstoff Material		
Name				29.09.2014				Benennung Title			
		gez. drawn		Sawadsky		outer frame 180					
		gepr. checked		Cengiz							
		ges. seen		Lückingsmeier							
						Schüco AWS 74 BD Novonic+ profile					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		480050_BP_0000			
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for			

