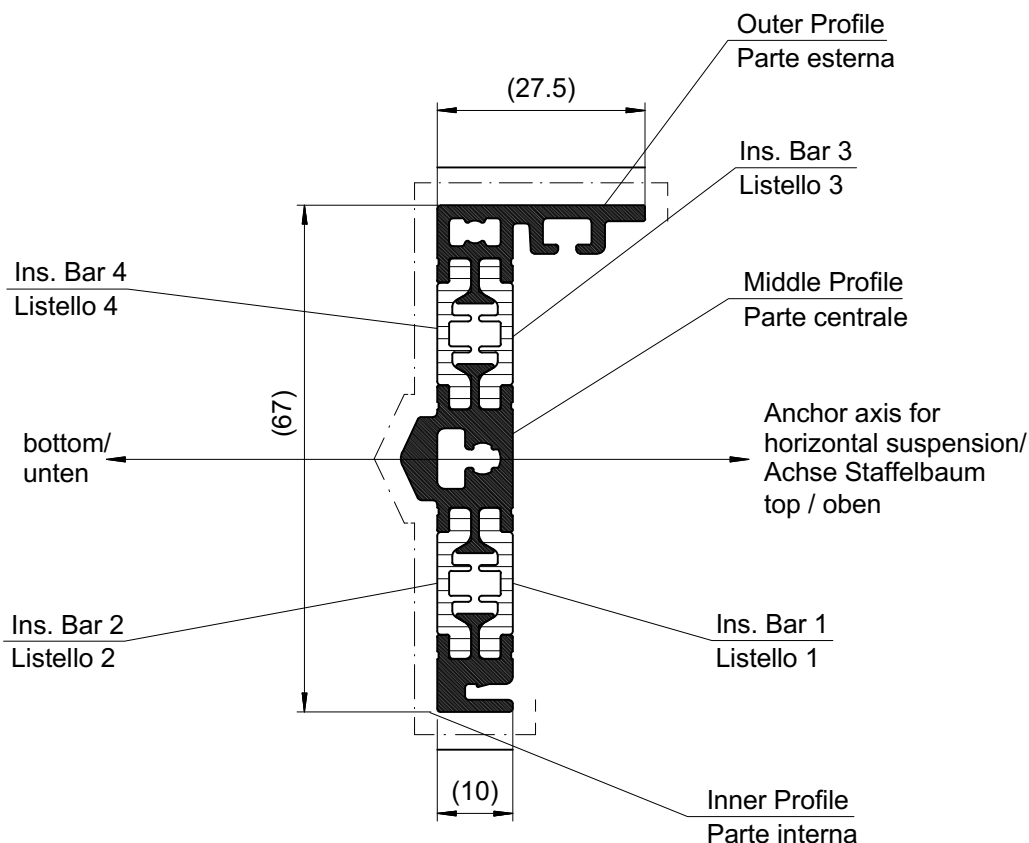




Anodising:

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.

Eloxal:

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

Coating:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all 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.

Beschichtung:

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

L [m]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	481630	492650	492630	492640	PA	246145	246145	246145	246145
Gewicht Weight 997.44 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
		mech. polished	54						
		uml. total	178						
		Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material			
				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Vent profile 27,5/10 Profilo di anta 27,5/10 Schüco ASE 67 PD Alu-Profile				
		Datum Date 29.11.2017							
		gez. drawn Brandt, M.							
		gepr. checked Ploch, J.							
		ges. seen Gaden, K.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 481630_BP_0000				
									
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		