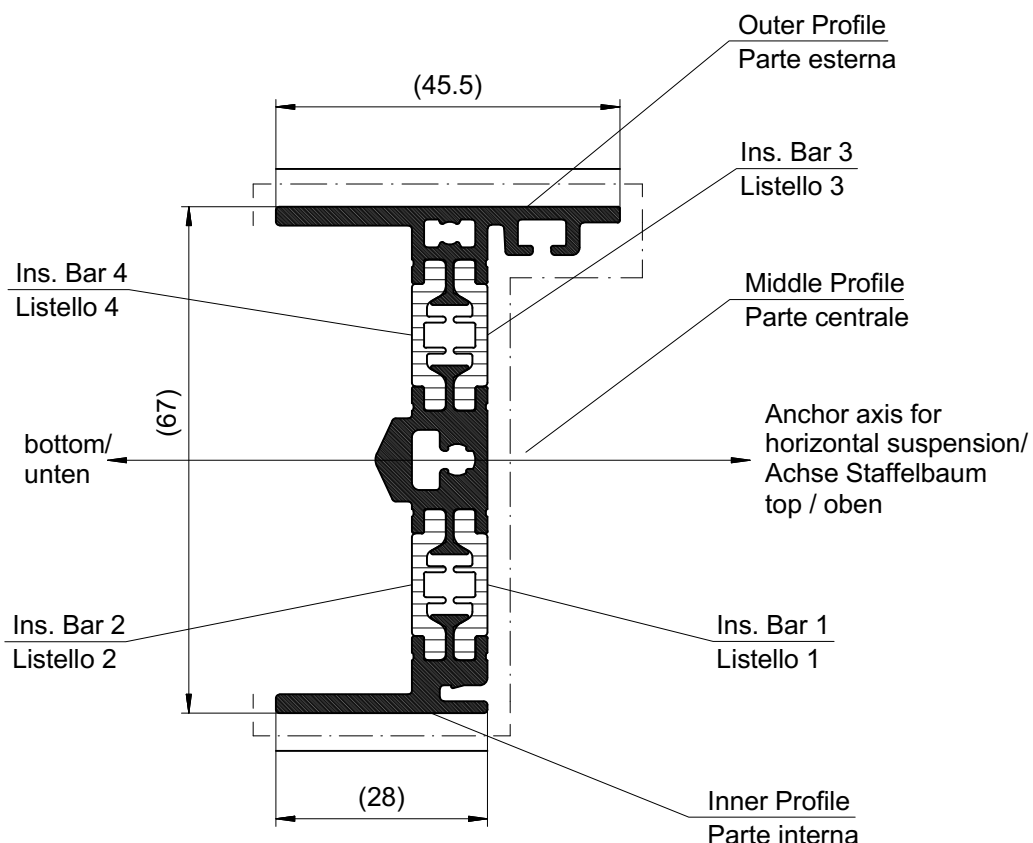




Anodising:

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	481640	492720	492710	492640	PA	246145	246145	246145	246145	
Gewicht Weight 1240.44 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface						
		mech. polished	144	Farbe Colour						
		uml. total	249							
		Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material				
				Norm						
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Vent profile 45,5/28 Profilo di anta 45,5/28					
		Datum Date 29.11.2017								
		gez. drawn Brandt, M.			Schüco ASE 67 PD					Alu-Profile
		gepr. checked Ploch, J.								
		ges. seen Gaden, K.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 481640_BP_0000					
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
					Ersatz für Replacement for					