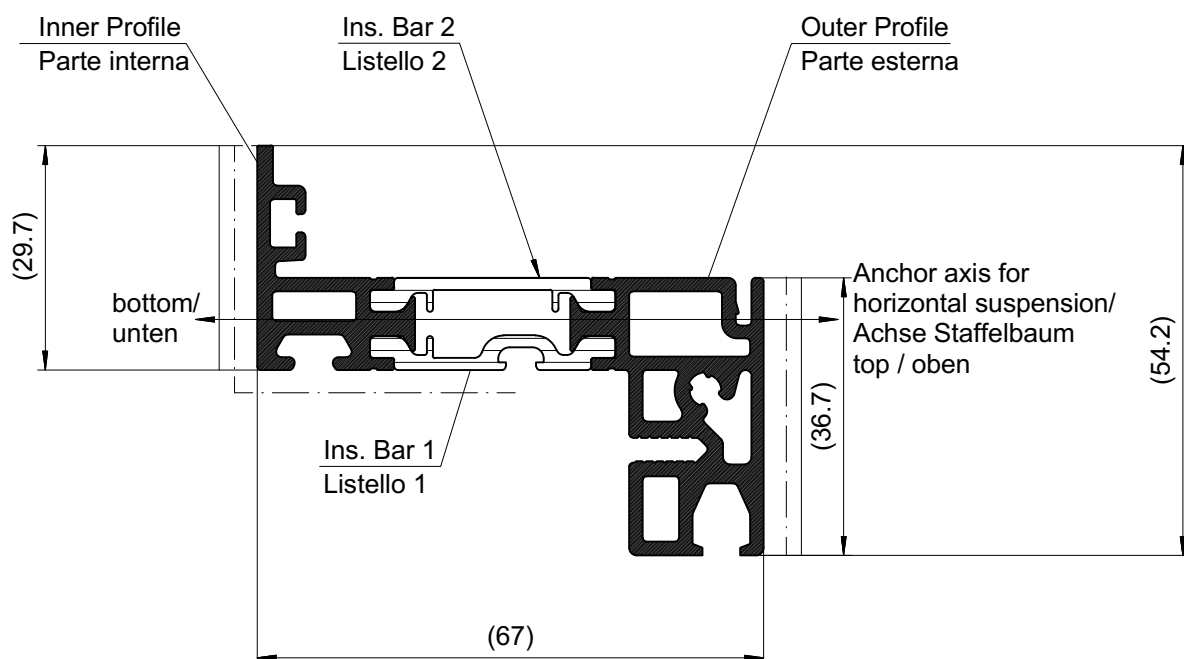




Verniciatura:

Preferibilmente il profilo dovrebbero essere vernicato verticalmente.
 Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.

La temperatura massima raggiungibile sul profilo è di 180°

Ossidazione:

Il profilo deve essere appeso in entrambe le tubolarità in modo che non subisca tensionature.

Dopo il bagno di decappaggio e ossidazione il profilo deve subire più lavaggi con acqua demineralizzata.

Coating:

Profiles should preferably be coated vertically.

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

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	502070	501620	501610	284211	244827
Gewicht Weight 1465.46 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	50		
		uml. total	330		
Original / Änderung Revision / Version 0201		Werkstoff Material		Farbe Colour	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 18.04.2018		Vent profile 30/81	
		gez. drawn		Spigariol, C.	
		gepr. checked		Morbiato, A.	
		ges. seen		Nobile, G.	
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				502070_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	