

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.

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

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	510110	509120	509130	284077	284077
Gewicht Weight 2277.30 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	203	Farbe Colour		
	uml. total	510			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0302			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		
Total devl. Length	Datum Date 22.12.2020		Vent profile bottom Flügelprofil unten		
updated	gez. drawn Murthy, H.				
	gepr. checked Rethmeier, A.		Schüco GFT 50		
	ges. seen Schiller, M.				
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 510110_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for