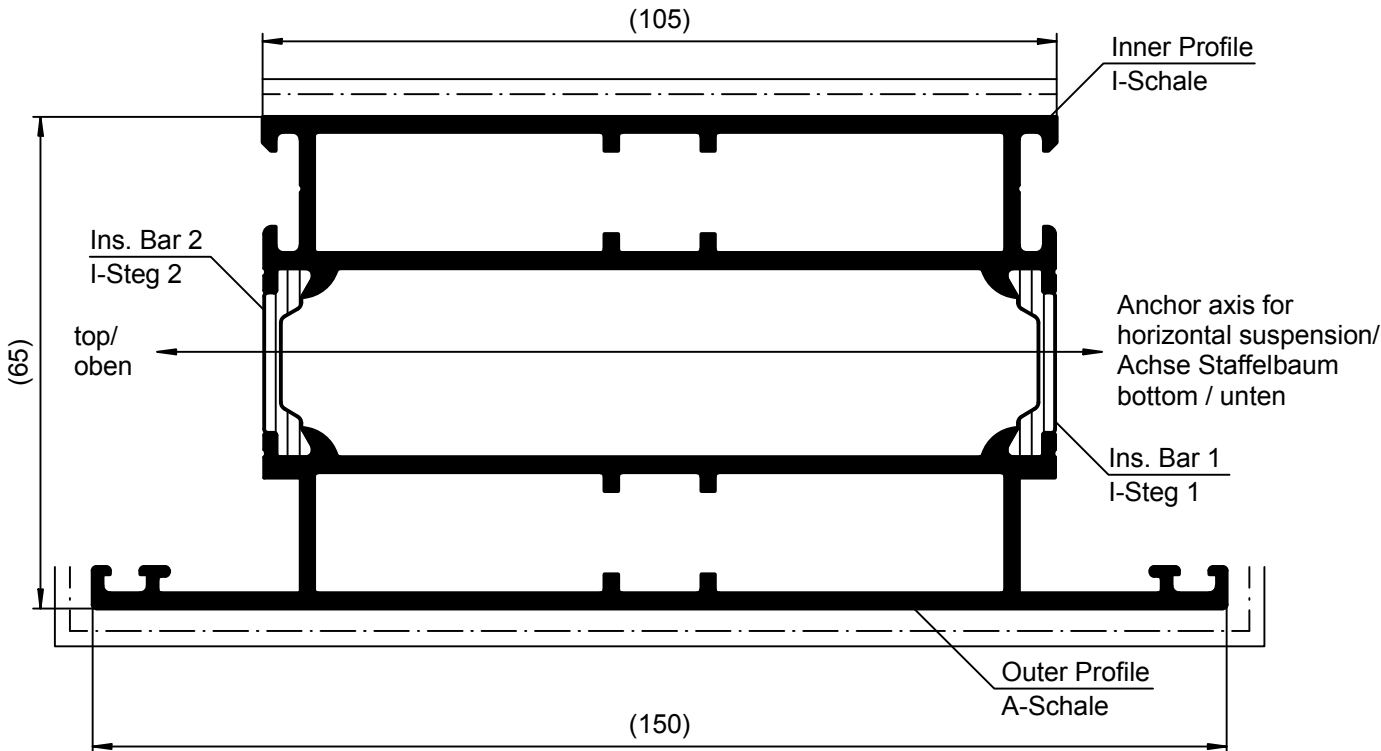




Anodising:

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.

Eloxaal:

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.

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 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	510130	509160	509170	284077	284077
Gewicht Weight 3215.75 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 266		Farbe Colour	
		uml. total 490			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0302				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Sash bar 109/150 Sprosse 109/150 Schüco GFT 50 Zeichn.-Nr. Drawing No. 510130_BP_0000	
Total devl. Length		Datum Date 23.12.2020			
updated		gez. drawn Murthy, H.			
		gepr. checked Rethmeier, A.			
		ges. seen Schiller, M.			
					
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	