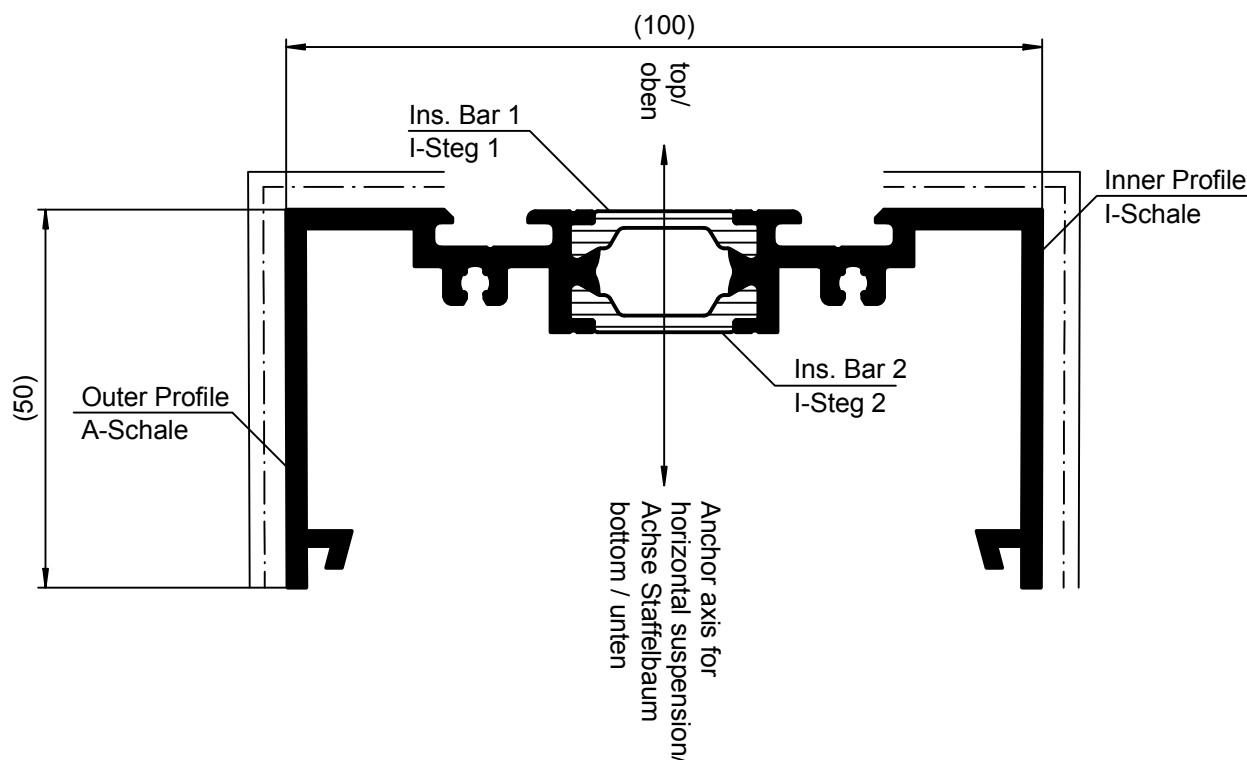




Anodising:

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 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	510180	509220	509220	284077	284077
6,500	510380	509600	509600	284079	284079
Gewicht Weight 1795.13 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 142		Farbe Colour	
		uml. total 501			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0403				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Transom 50 Riegel 50	
Length variation table		Datum Date 05.02.2021			
updated		gez. drawn Katari, R.		Schüco GFT 50 Profile	
		gepr. checked Rethmeier, A.			
		ges. seen Schiller, M.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 510180_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	