

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	510190	509230	509230	284077	284077		
Gewicht Weight 2173.85 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 162		Farbe Colour			
		uml. total 503					
Original / Änderung Revision / Version 0302				Werkstoff Material			
				Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Transom 60 top Riegel 60 oben			
Total devl. Length		Datum Date 24.12.2020					
updated		gez. drawn Murthy, H.		Schüco GFT 50			
		gepr. checked Rethmeier, A.					
		ges. seen Schiller, M.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 510190_BP_0000			
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
						Ersatz für Replacement for	