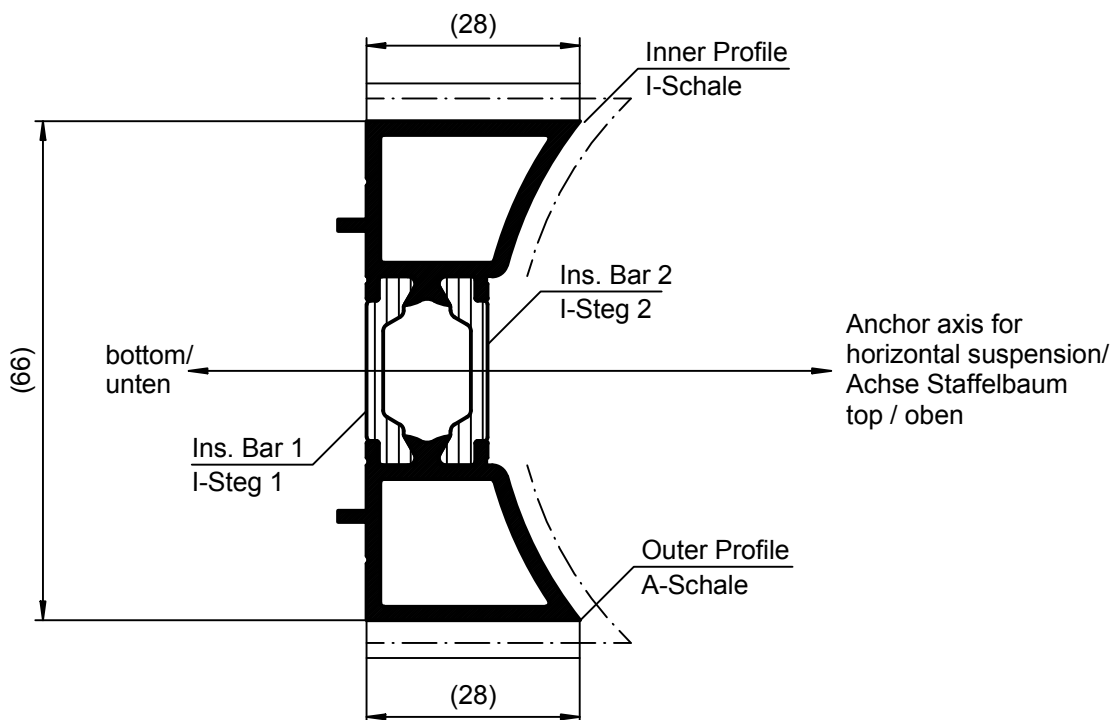




Anodising:

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	510010	509010	509010	284077	284077
6,500	510310	509530	509530	284079	284079
Gewicht Weight 952.08 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 56		Farbe Colour	
		uml. total 178			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0302				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
Length variation table		Datum Date 01.12.2020			
updated		gez. drawn Murthy, H.		Schüco GFT 50	
		gepr. checked Rethmeier, A.			
		ges. seen Schiller, M.		510010_BP_0000	
				Profile	
		EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	