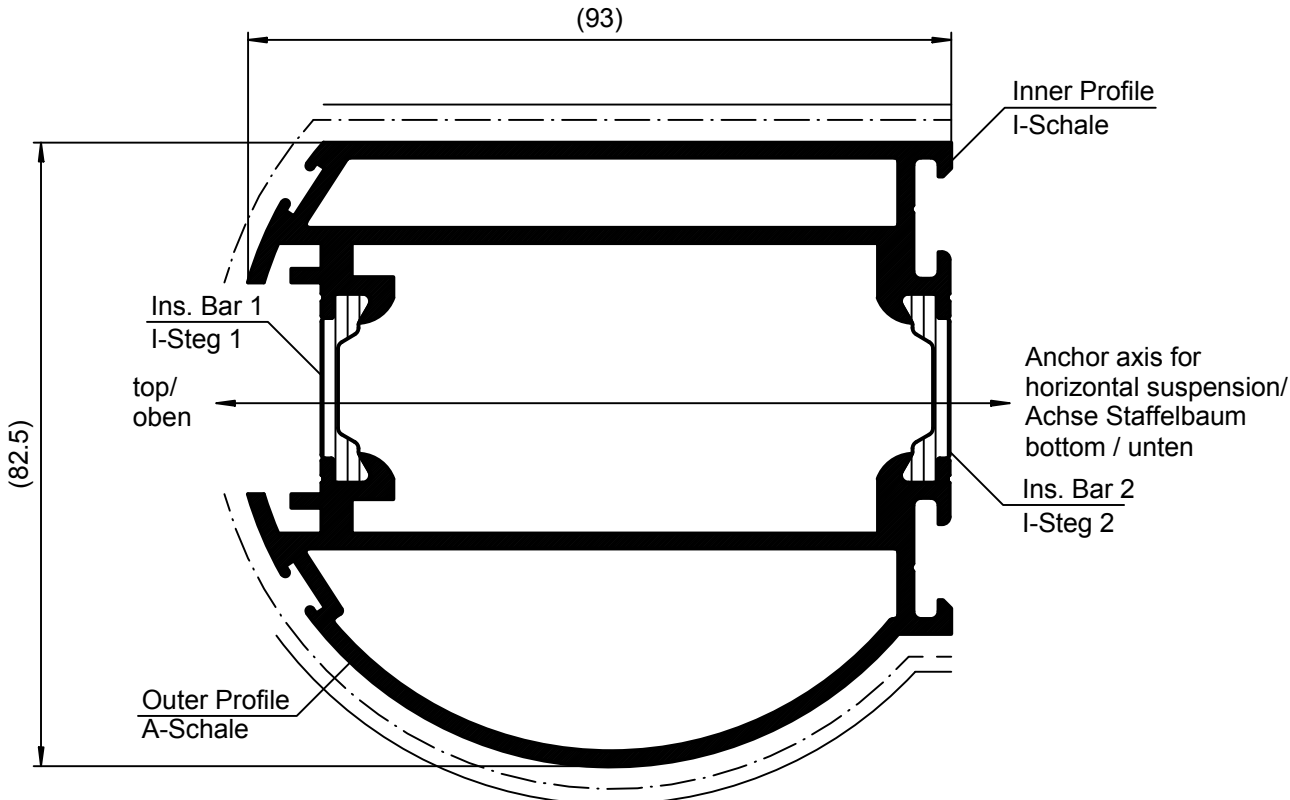




Anodising:

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	510270	509380	509040	284077	284077
6,500	510350	509570	509560	284079	284079
Gewicht Weight 2888.59 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	180	Farbe Colour		
	uml. total	385			
Original / Änderung Revision / Version 0302			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Vent profile half-round Flügelprofil halbrund			
Length variation table	Datum Date 21.12.2020				
updated	gez. drawn Murthy, H.	Schüco GFT 50			
	gepr. checked Rethmeier, A.				
	ges. seen Schiller, M.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 510270_BP_0000			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for