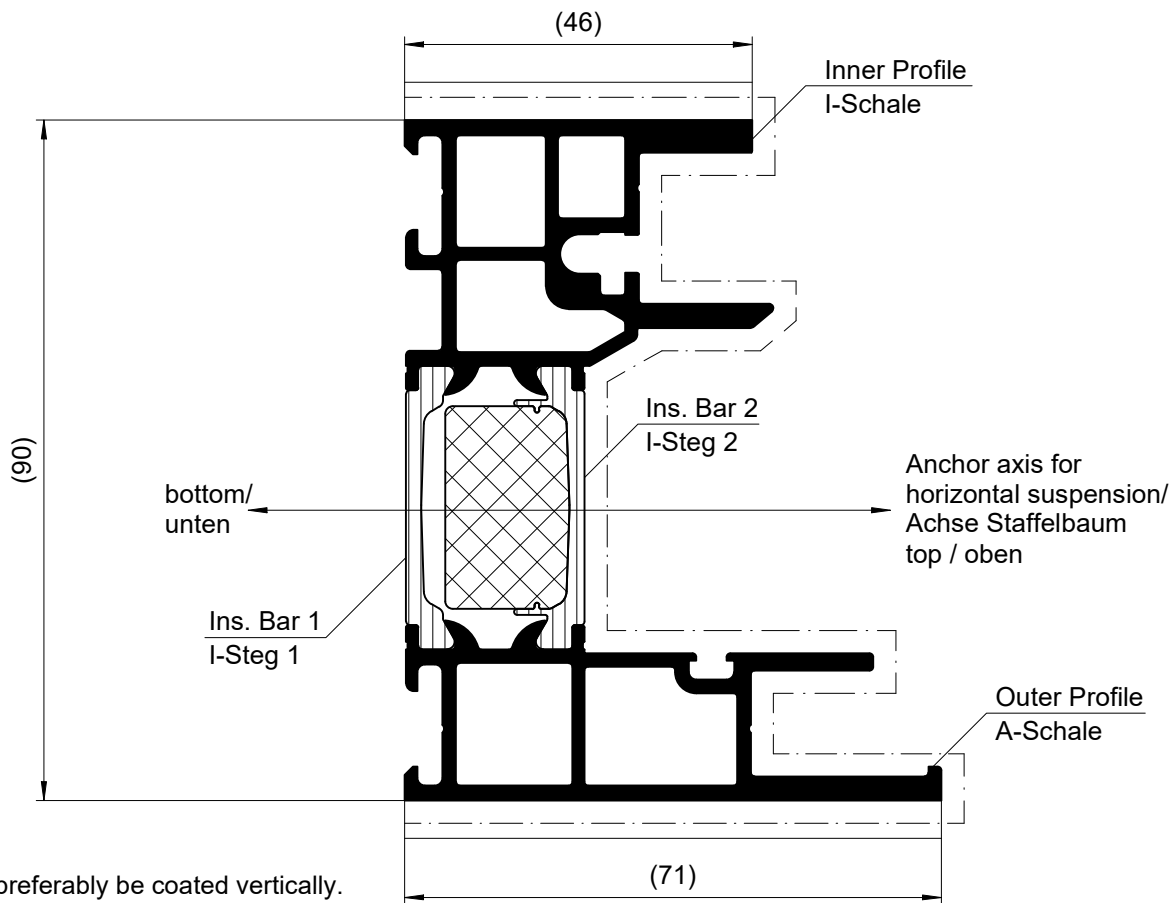




Coating:

Profiles should preferably be coated vertically. In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in both 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:

Profile vorzugsweise in einer Vertikalanlage beschichten.
Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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 allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
4,500	552800	576060	576050	284439	225691
6,500	513670	525490	542860	278143	245667
Gewicht Weight	2452.15 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	117	Farbe Colour		
	uml. total	452			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0403		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title Blendrahmen 46/71	
Variante L = 4.5 hinzu	Datum Date	29.06.2023			
	gez. drawn	Dueck, V.			
	gepr. checked	Finke, M.			
	ges. seen	Lückingsmeier, C.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				513670_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for
					