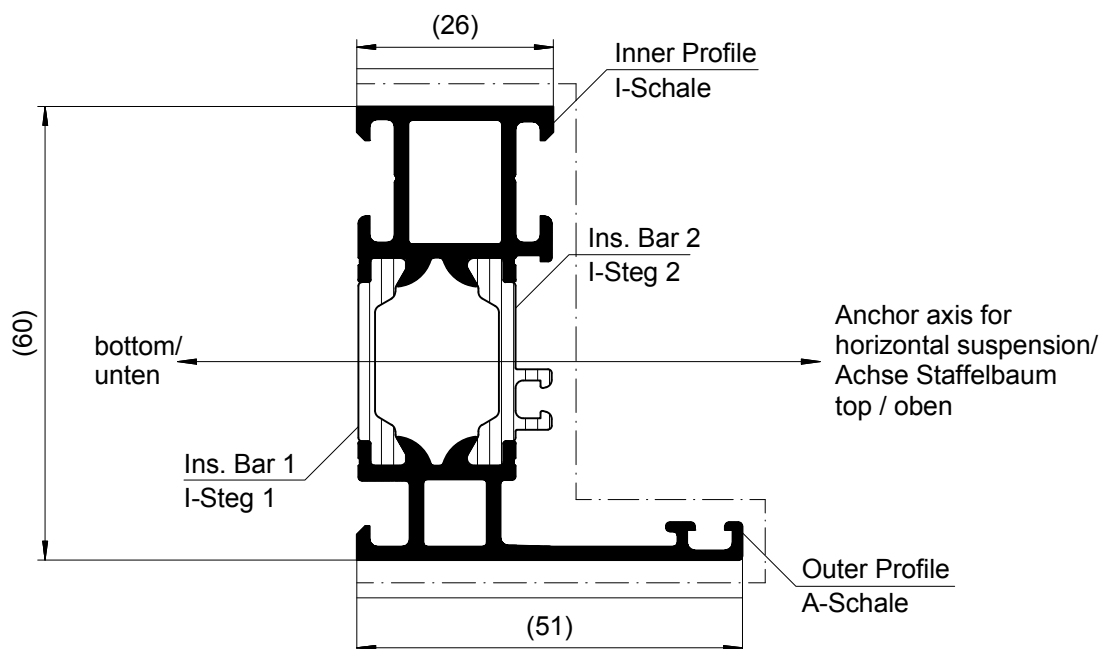




Coating:

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!

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.

— mech. polished
 - - - - - main coating surface
 - - - - - secondary coating surface

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2			
6,000		519125		519000		519001		224079		224083			
Gewicht Weight 1106.13 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface									
		mech. polished										77	
		uml. total		271		Farbe Colour							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material									
				Norm									
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Outer frame 26/51 Blendrahmen 26/51							
		Datum Date 12.12.2018											
		gez. drawn MM, S.				Schüco AWS 60							
		gepr. checked Godbole, K.											
		ges. seen Tran, Z.				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519125_BP_0000							
		SCHÜCO				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature							
						Ersatz für Replacement for							