

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!

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519128	519000	519001	284017	284025
Gewicht Weight 1106.13 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 77		Oberfläche Surface	
		uml. total 271		Farbe Colour	
		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 14.12.2018		Outer frame 26/51	
		gez. drawn Sundarraj, A.		Blendrahmen 26/51	
		gepr. checked Godbole, K.		Schüco AWS 75.SI+	
		ges. seen Tran, Z.		Profile	
		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519128_BP_0000			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
					