

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	519130	519002	519003	224079	224083
Gewicht Weight	1261.65 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	93	Farbe Colour	
		uml. total	287		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	12.12.2018	Outer frame 34/59 Blendrahmen 34/59		
	gez. drawn	MM, S.	Schüco AWS 60		
	gepr. checked	Godbole, K.	Profile		
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519130_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for