

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.

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!

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	519132	519002	519003	244381	244393
Gewicht Weight 1261.65 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 93		Oberfläche Surface	
		uml. total 287		Farbe Colour	
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material			
		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 34/59 Blendrahmen 34/59	
		Datum Date 18.12.2018			
		gez. drawn V T, A.		Schüco AWS 70.HI	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		519132_BP_0000	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	