

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519135	519004	519005	224079	224083
Gewicht Weight	1456.05 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	113	Oberfläche Surface		
	uml. total	307	Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	12.12.2018	Outer frame 44/69		
	gez. drawn	Jois, N.	Blendrahmen 44/69		
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco AWS 60		
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519135_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		