

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	519137	519004	519005	244381	244395
Gewicht Weight	1456.05 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished		113	Farbe Colour	
	uml. total		307		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100			Norm	
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 70.HI	
	ges. seen		Tran, Z.	Profile	
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
519137_BP_0000					
EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
Ersatz für Replacement for					