

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	519142	519006	519007	244385	244393
Gewicht Weight	1650.45 g/m				
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
	mech. polished	133	Farbe Colour		
	uml. total	327			
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale		Benennung Title		
	1 : 1		Outer frame 54/79		
	Datum Date		Blendrahmen 54/79		
	18.12.2018				
	gez. drawn		M, M.		
	gepr. checked		Godbole, K.		
	ges. seen		Tran, Z.		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519142_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		