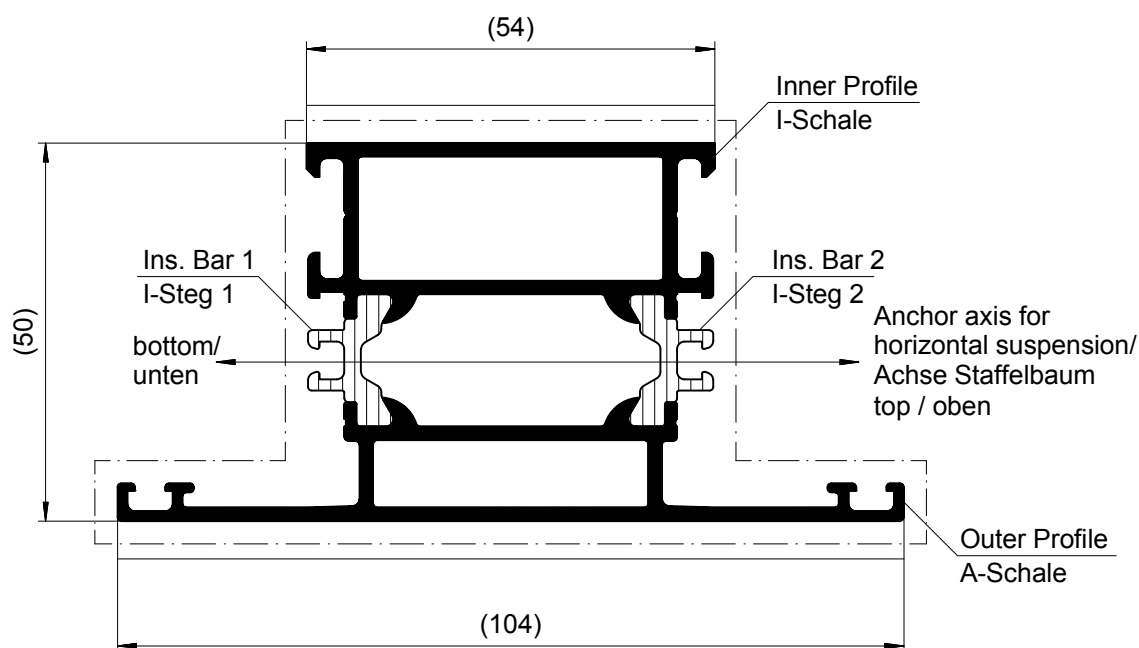




Coating:

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.

Beschichtung:

Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
 Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

Anodising:

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.

Eloxal:

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	519159	519014	519015	224077	224077
Gewicht Weight 1763.14 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	158		
		uml. total	390		
		Farbe Colour			
		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Norm			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Transom/mullion 54/104 Riegel/Pfosten 54/104	
		Datum Date 20.12.2018			
		gez. drawn Sundarrajan, A.		Schüco AWS 50	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		519159_BP_0000	
				Profile	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	