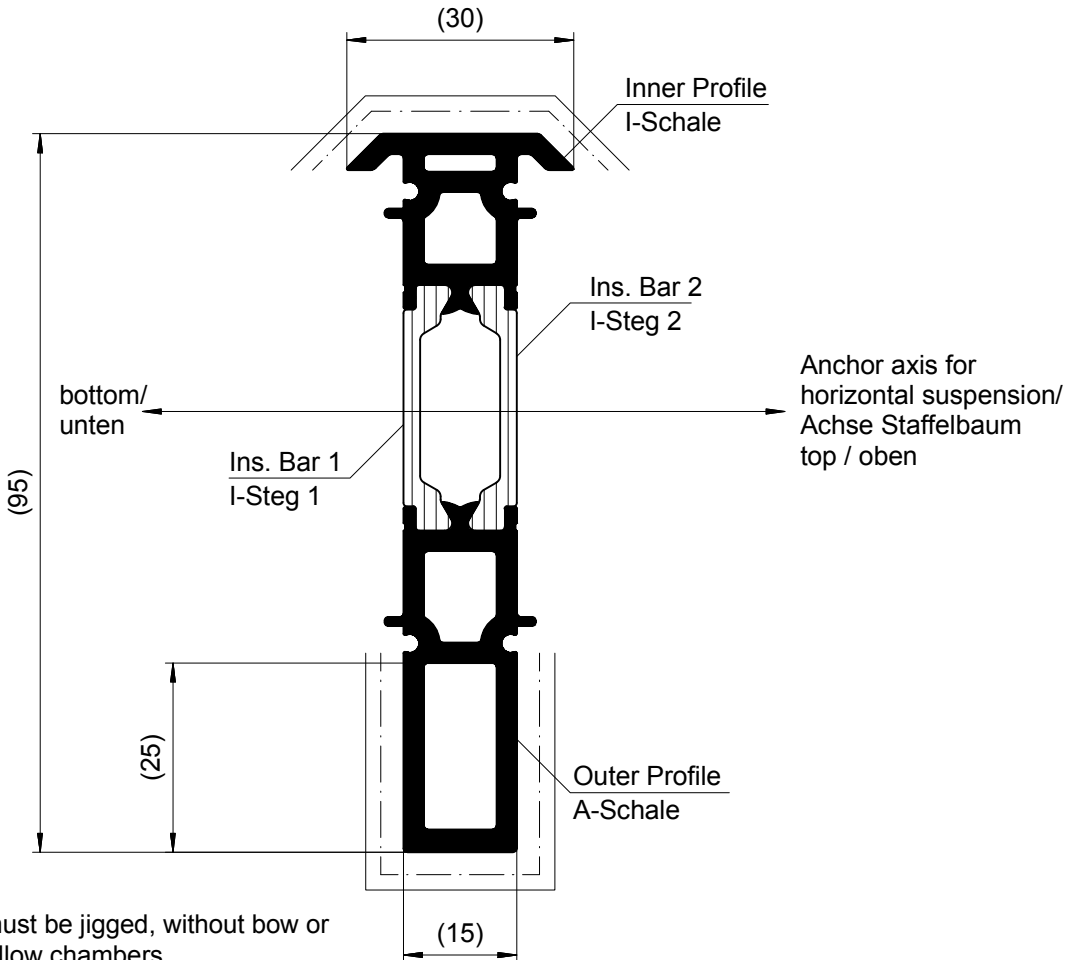




Coating:

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.

Eloxaal:

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	519211	519025	519027	224085	224085	
Gewicht Weight	1598.49 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	99	Farbe Colour			
	uml. total	230				
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material				
Änderungsgrund Revision / Version		Norm				
	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title Coupling mullion 15/A25 Kopptungspfosten 15/A25 Schüco AWS 65 Profile			
	Datum Date	20.12.2018				
	gez. drawn	Mendon, A.				
	gepr. checked	Godbole, K.				
	ges. seen	Tran, Z.				
			Zeichn.-Nr. Drawing No.			519211_BP_0000
EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for			