

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	519236	519044	519045	244365	244365
Gewicht Weight	2986.65 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference Oberfläche Surface			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished 222 uml. total 261	Farbe Colour			
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	04.01.2019	O/I Corner mullion 73/90/90 A/I Eckpfosten 73/90/90 Schüco AWS 75.SI+ Profile		
	gez. drawn	Mendon, A.			
	gepr. checked	Godbole, K.			
	ges. seen	Tran, Z.			
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519236_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		