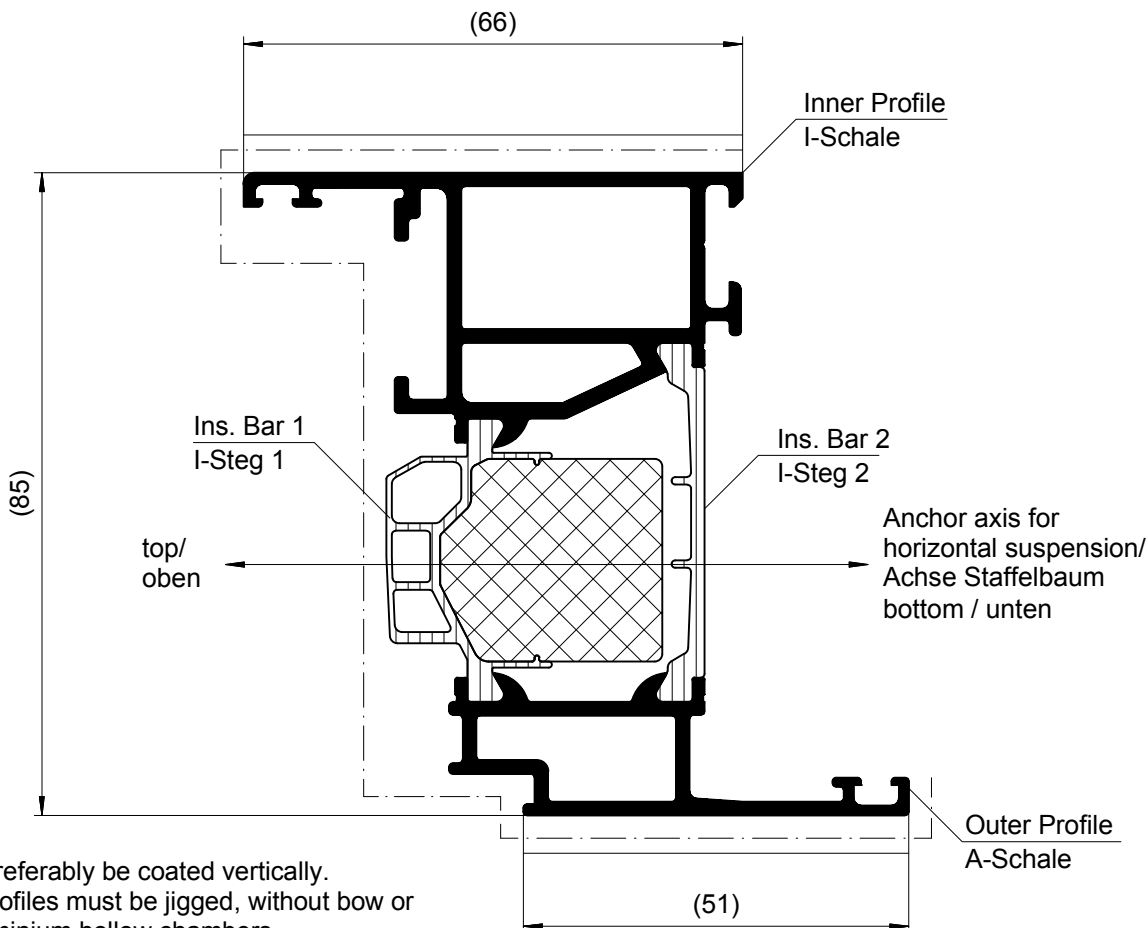




Coating:

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.

Beschichtung:

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!

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	519246	519048	519049	284851	284041			
Gewicht Weight 1805.51 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	117	Farbe Colour					
	uml. total					384		
			Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm					
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 66/51 Flügelprofil 66/51					
	Datum Date 24.12.2018							
	gez. drawn K R, K.		Schüco AWS 75.SI+ Profile					
	gepr. checked Godbole, K.							
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519246_BP_0000					
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
						Ersatz für Replacement for		