

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	519248	519050	519051	244571	224085
Gewicht Weight	2048.84 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	137	Oberfläche Surface		
	uml. total	403	Farbe Colour		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale		Benennung Title		
	1 : 1		Vent profile 76/61 Flugelprofil 76/61		
	Datum Date				
	19.12.2018		Schüco AWS 60		
	gez. drawn				
	Channappa, S.		Profile		
	gepr. checked				
	Godbole, K.		519248_BP_0000		
	ges. seen				
	Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		