

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	519290	519069	519070	244385	284283
Gewicht Weight	1361.66 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	64	Farbe Colour	
		uml. total	267		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version			Norm		
		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	Reverse rebate profile 64
		Datum Date	07.01.2019		Wechselprofil 64
		gez. drawn	MM, S.		
		gepr. checked	Godbole, K.	Schüco AWS 70.HI	Profile
		ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	519290_BP_0000
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for