

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	519311	519077	519078	284017	278259
Gewicht Weight 1462.44 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	109	Farbe Colour		
	uml. total	309			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 69/40 Blendrahmen 69/40		
	Datum Date 25.12.2018				
	gez. drawn Mendon, A.		Schüco AWS 75.SI+ Profile		
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519311_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		