

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	519317	519080	519076	224073	224073
Gewicht Weight 1464.88 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	118	Farbe Colour		
	uml. total	364			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Transom/mullion 88/30 Riegel/Pfosten 88/30			
	Datum Date 09.01.2019				
	gez. drawn MM, S.	Schüco AWS 50 Profile			
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No. 519317_BP_0000			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for