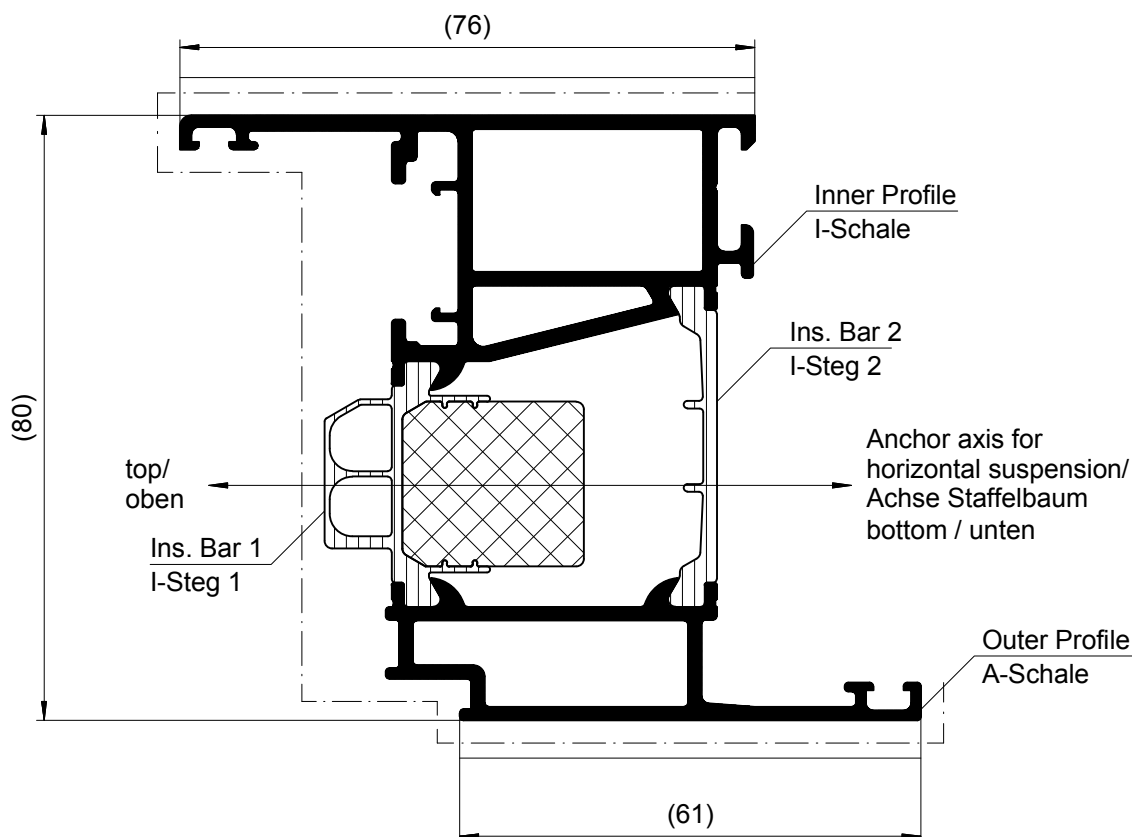




Coating:

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.

Eloxal:

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	519358	519093	519051	284091	284013
Gewicht Weight 1994.01 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	137		
		uml. total	423		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Farbe Colour			
		Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Norm			
Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title TipTronic vent profile 76/61 Flügel TipTr. 76/61			
Datum Date 18.12.2018					
gez. drawn Sundarrajan, A.		Schüco AWS 70.HI			
gepr. checked Godbole, K.					
ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519358_BP_0000			
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
		Ersatz für Replacement for			