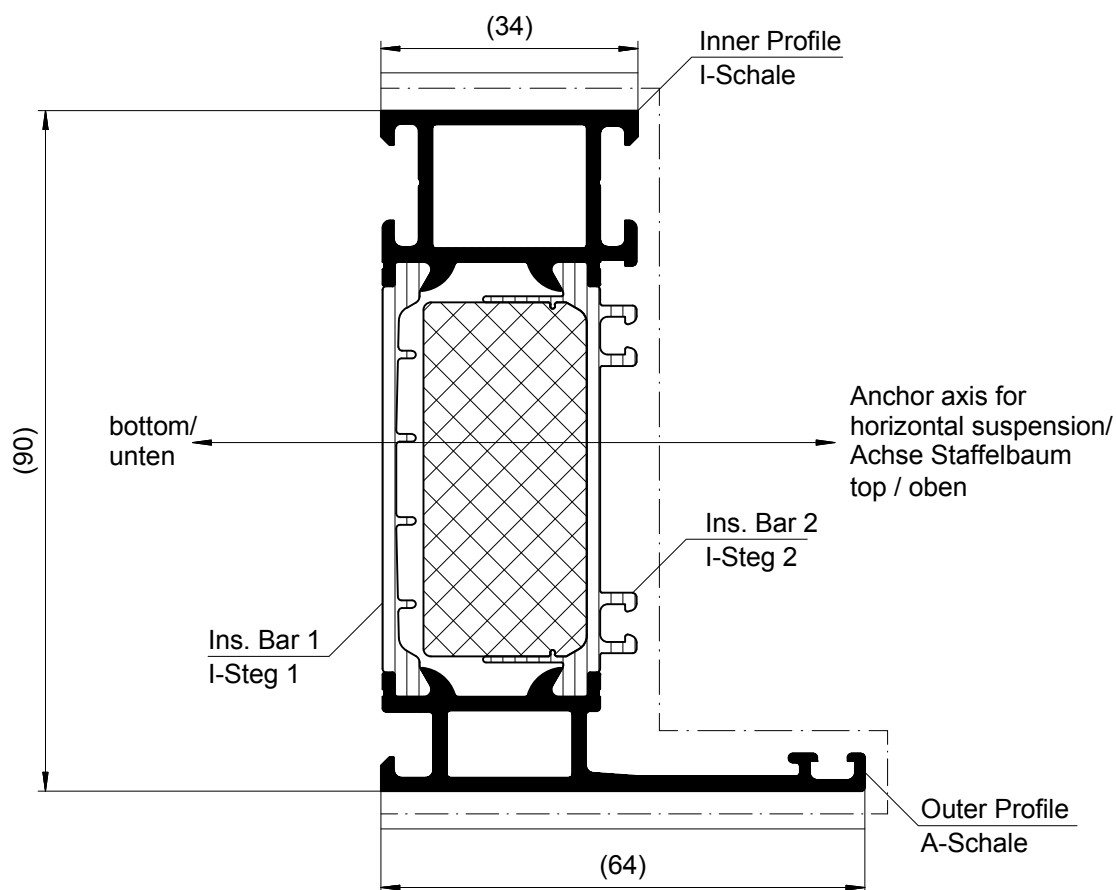




Coating:

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.

Beschichtung:

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	519372	519002	519103	284517	284599
Gewicht Weight 1307.17 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	98	Farbe Colour	
		uml. total	295		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame 34/64 Blendrahmen 34/64	
		Datum Date 18.12.2018			
		gez. drawn Kusugal, S.		Schüco AWS 90.SI+ Profile	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519372_BP_0000	
					
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	