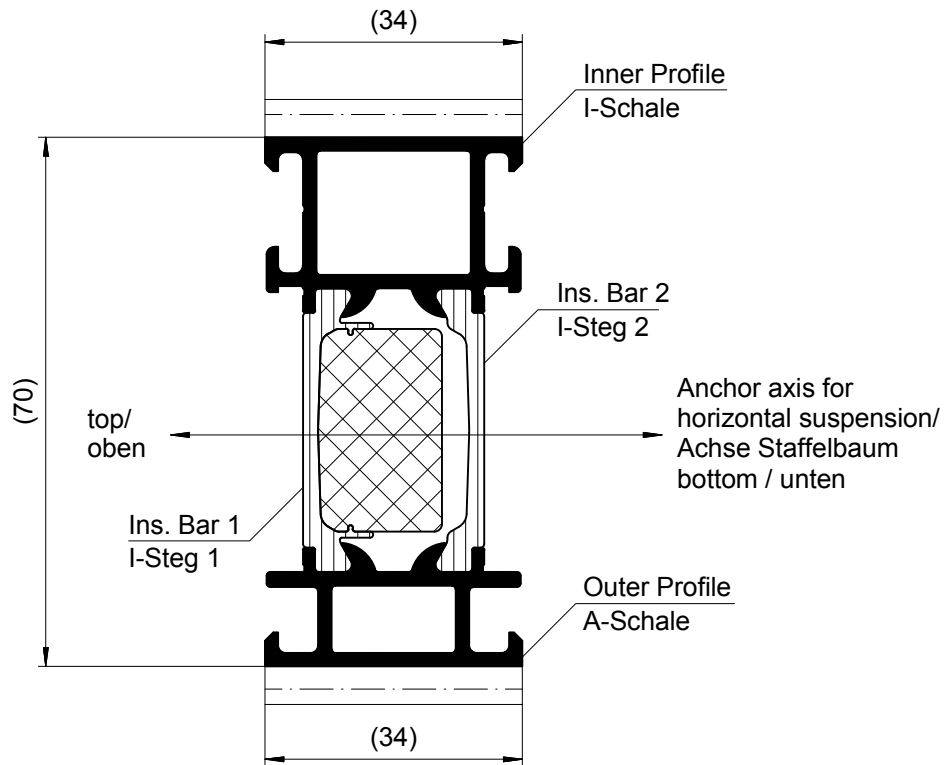




Coating:

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	519545	519010	519379	244385	244381	
Gewicht Weight 1152.53 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	68		Farbe Colour	
		uml. total	241			
				Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer frame ext. profile 34 Blendr.verbreiterungsprofil 34		
		Datum Date 02.04.2019				
		gez. drawn Channappa, S.		Schüco AWS 70.HI Profile		
		gepr. checked Godbole, K.				
		ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519545_BP_0000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for