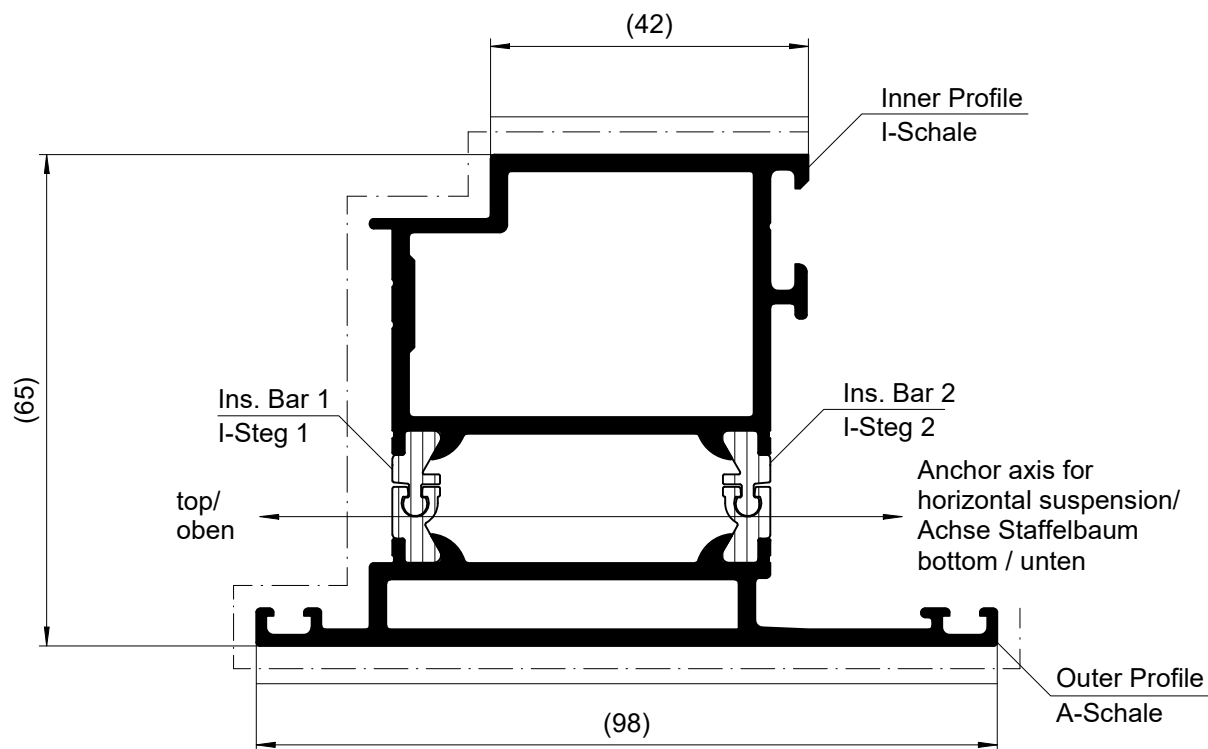




Coating:

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 allen 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
5,500	519795	519732	519727	224581	224581
6,500	519571	519980	519729	224739	224739
Gewicht Weight 2229.72 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 141		Farbe Colour	
		uml. total 375			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0201				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
I Schale number corrected		Datum Date 04.05.2022			
		gez. drawn M, M.		Schüco ADS 65 HD CN	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		519795_BP_0000	
				Profile	
				Ersatz für Replacement for	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	