

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 allen 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	519586	519394	519703	224089	224089
Gewicht Weight 1796.87 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	139	Farbe Colour		
	uml. total	366			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Transom/mullion 44/94 Riegel/Pfosten 44/94		
	Datum Date 24.09.2020				
	gez. drawn M, M.		Schüco ADS 65 HD CN Profile		
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519586_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		