

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
6,500	519591	519730	519731	244135	244135
Gewicht Weight	2878.30 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	200	Farbe Colour		
	uml. total	431			
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	26.11.2020	Door leaf 75/125		
	gez. drawn	M, M.	Flugelrahmen 75/125		
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco ADS 70 HD CN		
	ges. seen	Tran, Z.	Profile		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519591_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		