

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 beiden 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	519603	519394	519395	244381	244387
Gewicht Weight	1796.87 g/m				
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference mech. polished 138 uml. total 368		Oberfläche Surface Farbe Colour		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	27.12.2018	Mullion 44/94		
	gez. drawn	Mendon, A.	Pfosten 44/94		
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco ASS 70.HI		
	ges. seen	Tran, Z.	Profile		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519603_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		