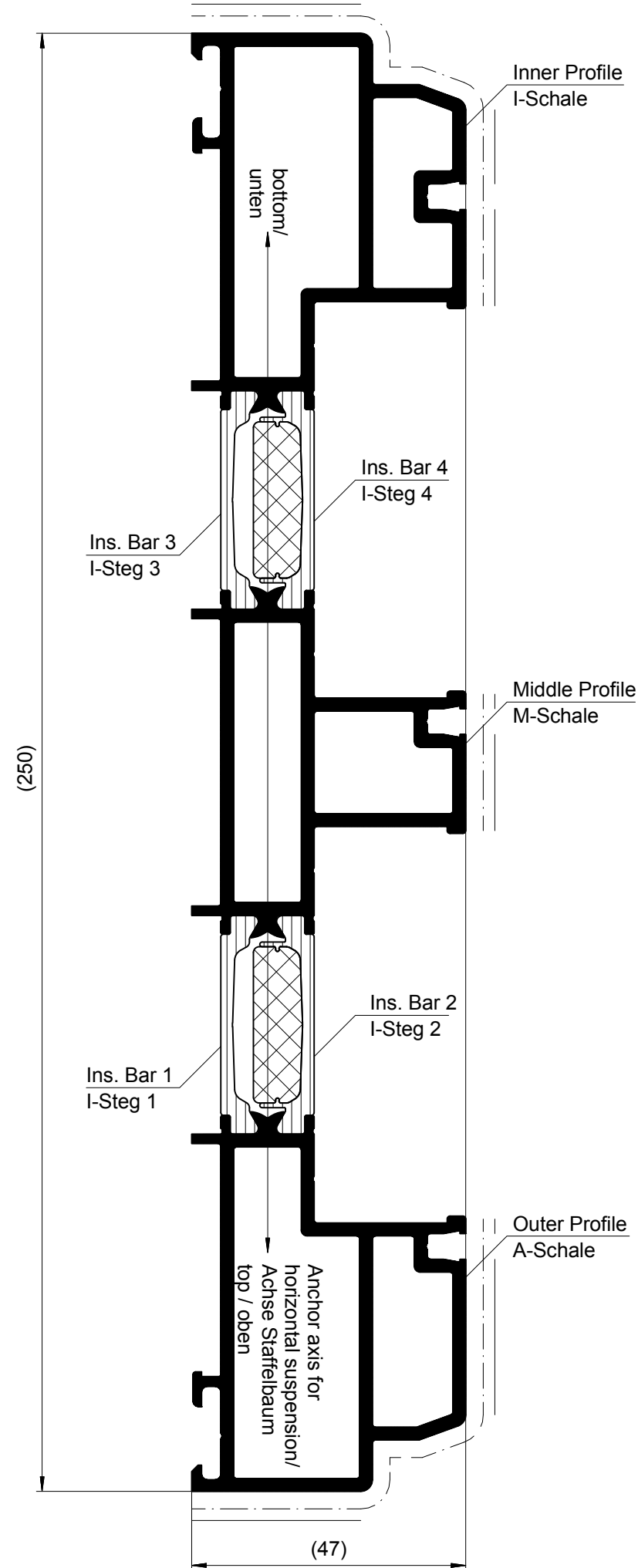




Coating:

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 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]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	519605	519396	519397	519398	PA	244381	244383	244381	244383
Gewicht Weight 4552.66 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		137		Farbe Colour			
		uml. total		707					
Original / Änderung Revision / Version				Werkstoff Material					
				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Outer frame 47/47/250 Blendrahmen 47/47/250				
		Datum Date 16.01.2019							
		gez. drawn Sundarrajan, A.			Schüco ASS 70.HI				
		gepr. checked Godbole, K.							
		ges. seen Tran, Z.			519605_BP_0000				
					Zeichn.-Nr. Drawing No.				
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		
					Inventor				