

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
5,000	519610	519405	519406	284443	284441
6,500	519611	519407	519408	284447	284445
Gewicht Weight	2455.45 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	174	Farbe Colour		
	uml. total	499			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1		Benennung Title	
	Datum Date	23.01.2019		Vent profile 76/98 Flügelprofil 76/98	
	gez. drawn	K R, K.		Schüco ASS 70.HI	
	gepr. checked	Godbole, K.		Profile	
	ges. seen	Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
			519610_BP_0000		
			EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for