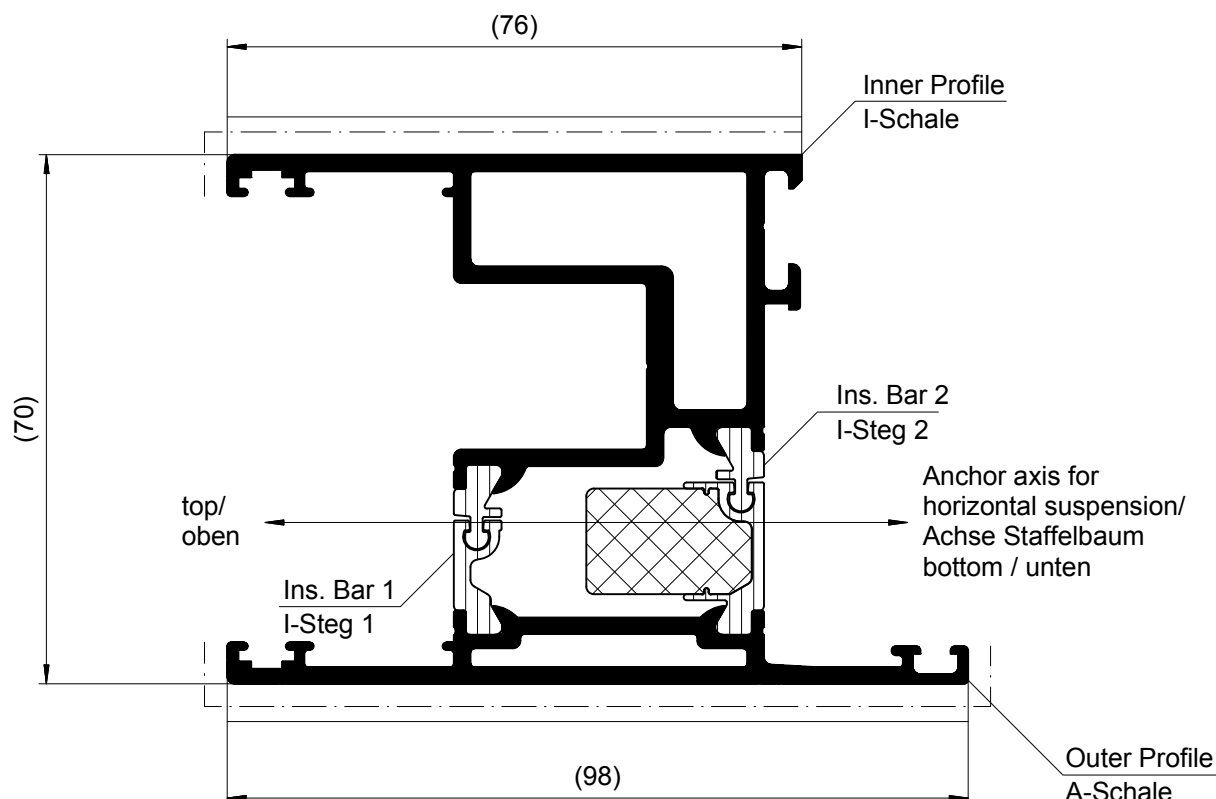




Coating:

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]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
5,000	519614	519405	519406	284451	284449
6,500	519615	519407	519408	244137	244459
Gewicht Weight 2455.45 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference			
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 Vent profile 76/98 Flügelprofil 76/98 Schüco ASS 70.HI Profile	
		Datum Date 23.01.2019			
		gez. drawn Mendon, A.			
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519614_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	