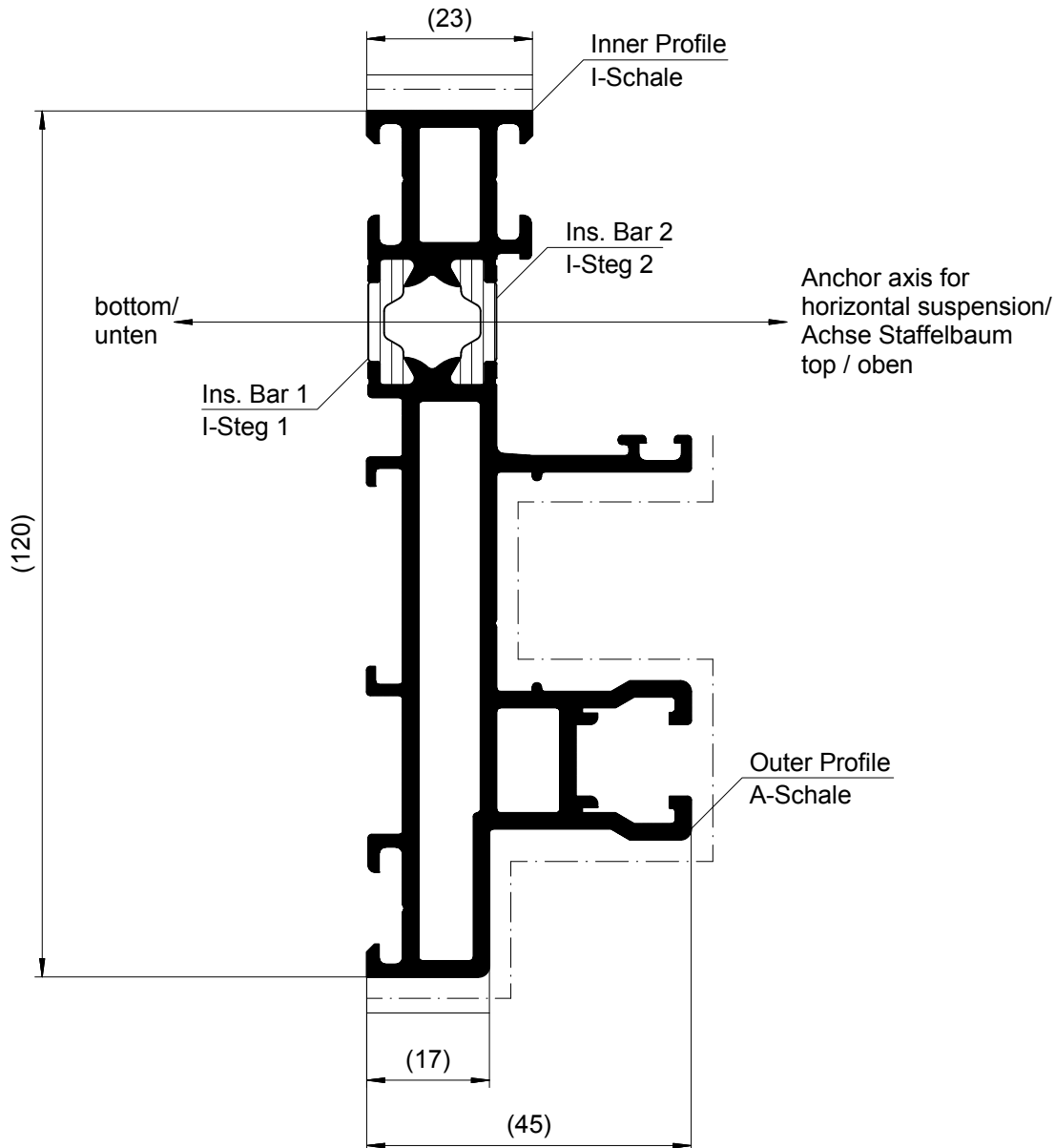




Coating:

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
6,000	519617	519417	519418	224073	224073
Gewicht Weight	2555.09 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	meh. polished	40	Farbe Colour		
	uml. total	552			
		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version	0100	Norm			
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title Outer frame 45/23 Blendrahmen 45/23 Schüco ASS 50 Profile		
	Datum Date	03.01.2019			
	gez. drawn	Sundarrajan, A.			
	gepr. checked	Godbole, K.			
	ges. seen	Tran, Z.			
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519617_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		