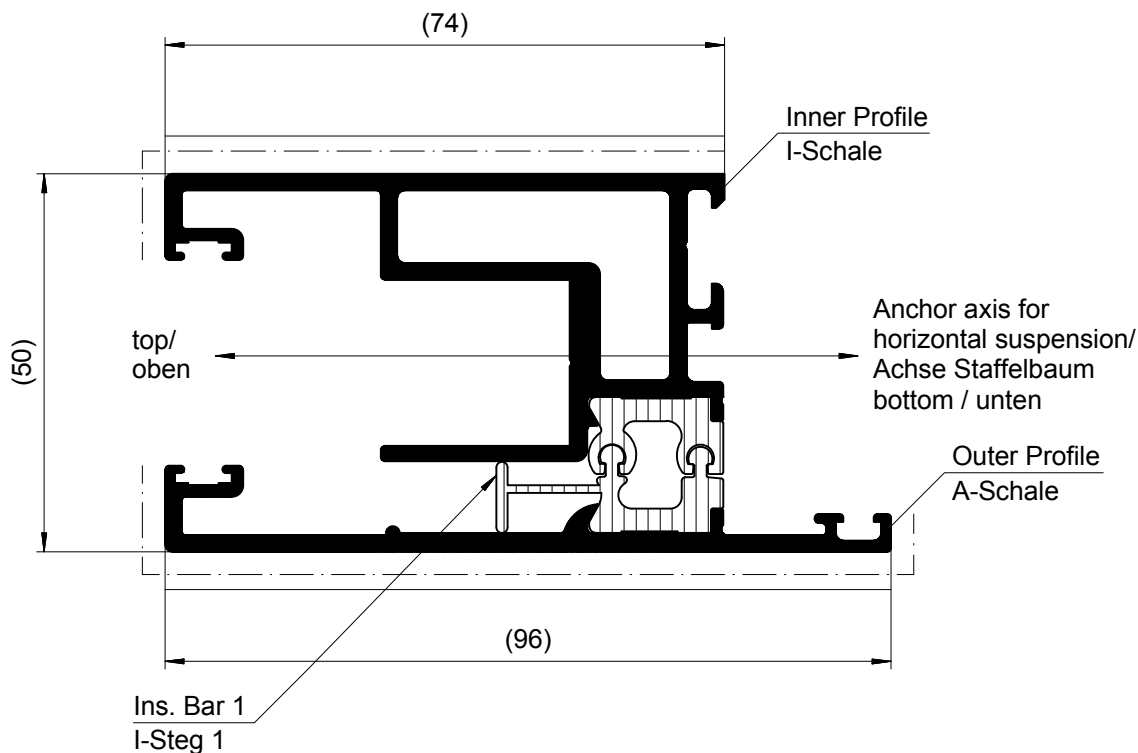




Coating:

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	519629	519432	519433	244659	
6,500	519628	519430	519431	244663	
Gewicht Weight 2219.55 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 170		Farbe Colour	
		uml. total 575			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 74/96 Flugelprofil 74/96	
		Datum Date 23.01.2019			
		gez. drawn Sundarrajan, A.			
		gepr. checked Godbole, K.		Schüco ASS 50 Profile	
		ges. seen Tran, Z.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 519629_BP_0000	
				EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	