

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
5,500	519636	519447	519448	284295	284295
Gewicht Weight	1397.51 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	57	Farbe Colour	
		uml. total	230		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Werkstoff Material		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	25.01.2019	Insert profile 26/31	
		gez. drawn	MM, S.	Einsatzpr. 26/31	
		gepr. checked	Godbole, K.	Schüco ASS 70 FD	
		ges. seen	Tran, Z.	Profile	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				519636_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for