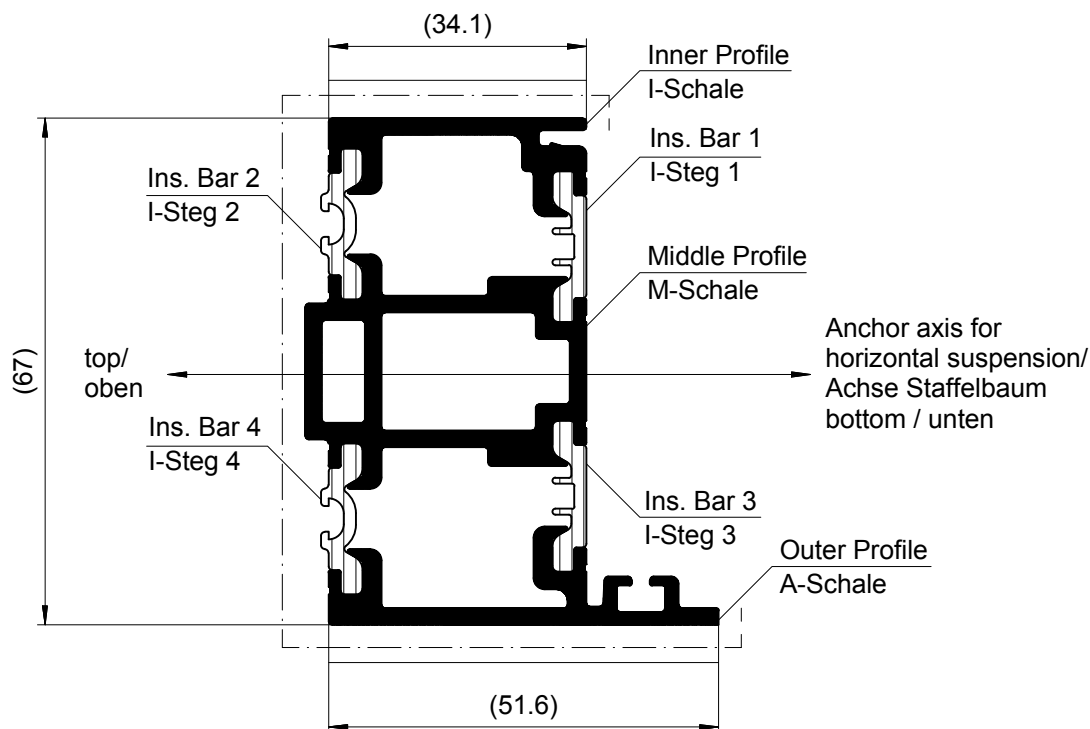




Coating:

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]	Profil	I-Schale	A-Schale	M-Schale		Steg 1	Steg 2	Steg 3	Steg 4
6,000	519644	519469	519470	519471	PA	246145	246146	246145	246146
Gewicht Weight 1984.74 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 86		Farbe Colour					
		uml. total 225							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Vent profile 51,5/34 Flügelprofile 51,5/34				
		Datum Date 11.10.2019							
		gez. drawn Magod, C.			Schüco ASE 67 PD				
		gepr. checked Godbole, K.							
		ges. seen Tran, Z.			519644_BP_0000				
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				
					Ersatz für Replacement for				