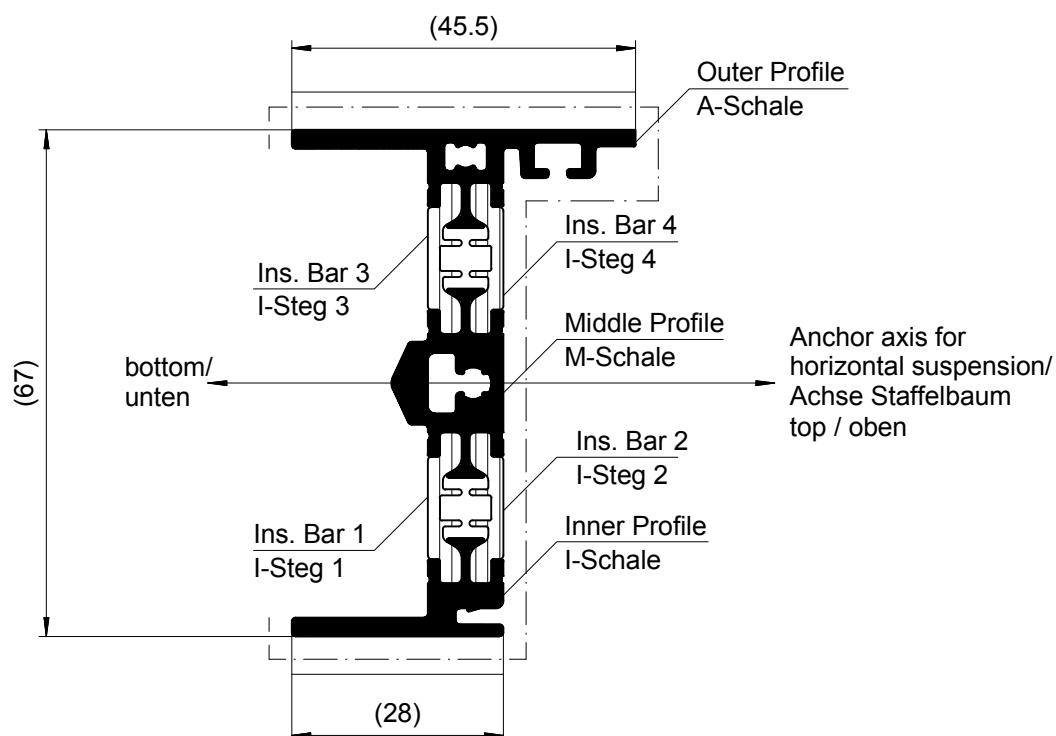




Coating:

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	519645	492720	519473	492640	PA	246145	246145	246145	246145
Gewicht Weight 1253.88 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 74		Farbe Colour					
		uml. total 249							
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
				Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Vent profile 45.5/28 Flügel 45.5/28				
		Datum Date 28.01.2019							
		gez. drawn MM, S.			Schüco ASE 67 PD				
		gepr. checked Godbole, K.							
		ges. seen Tran, Z.			519645_BP_0000				
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				
					Ersatz für Replacement for				