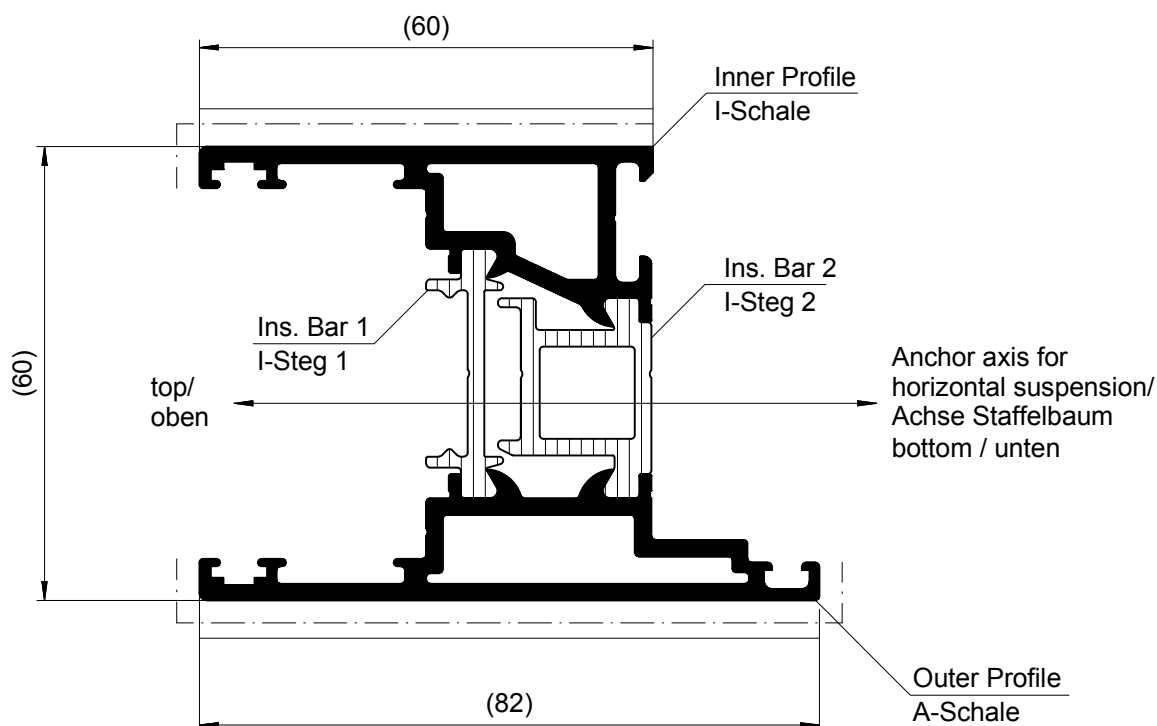




Coating:

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	519666	519508	519509	278689	278683
6,500	519665	519506	519507	278665	278661
Gewicht Weight 1839.64 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	140		
		uml. total	375		
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 60/82 Flügelprofil 60/82	
		Datum Date 18.01.2019			
		gez. drawn Mendon, A.		Schüco ASE 60	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		519665_BP_0000	
				EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	