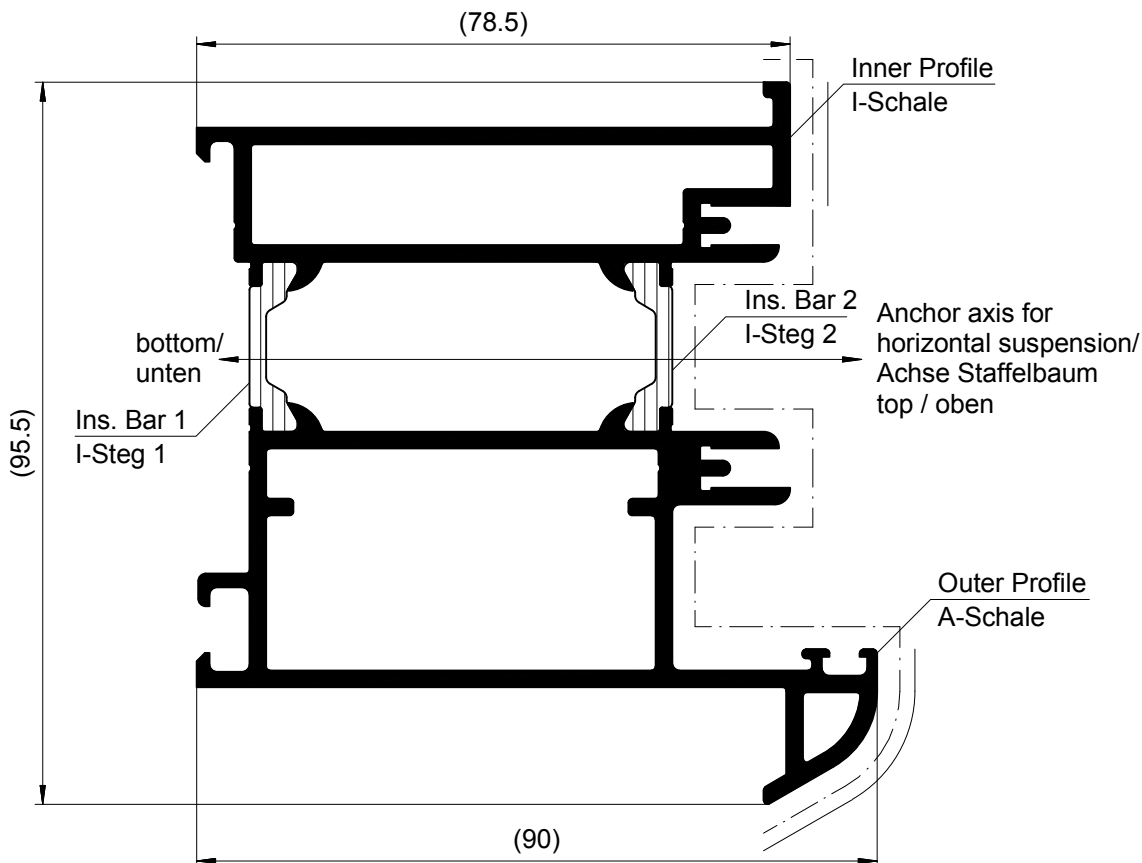




Coating:

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.

Eloxaal:

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
4,500	519674	519558	519559	284297	284297
6,000	519673	519556	519557	224093	224093
Gewicht Weight	3115.69 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	meh. polished	45	Farbe Colour		
	uml. total	512			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	30.04.2019			
	gez. drawn	Sundarrajan, A.			
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco ASS 70 FD	Profile	
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	519673_BP_0000	
	SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	