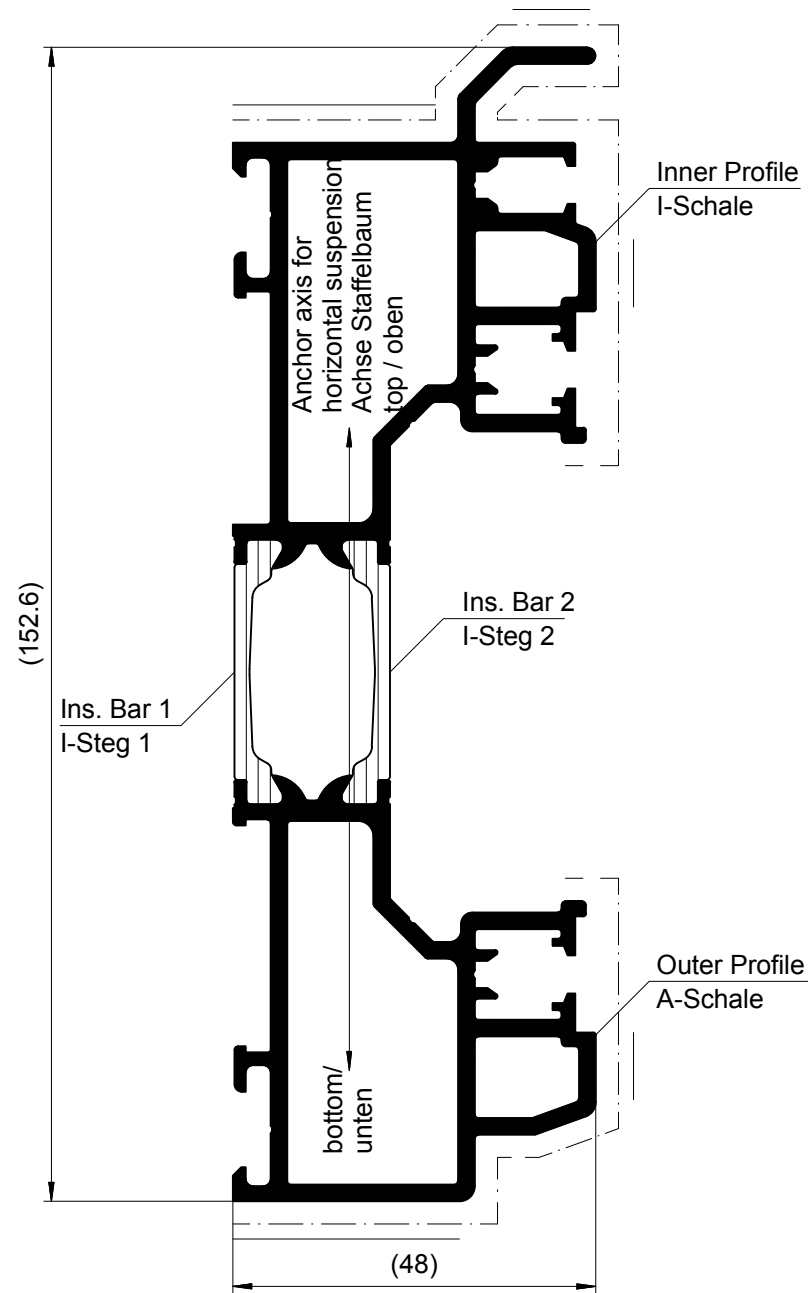




Coating:

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	
6,000		519676		519560		519488		284151		284151	
Gewicht Weight 3187.11 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished		92		Farbe Colour					
		uml. total		633							
		Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material					
Änderungsgrund Revision / Version				Norm		Benennung Title Outer frame 32/48/152 Blendrahmen 32/48/152 Schüco ASE 60 519676_BP_0000 Zeichn.-Nr. Drawing No.					
Datum Date 29.04.2019											
gez. drawn Sundarajan, A.											
gepr. checked Godbole, K.											
ges. seen Tran, Z.											
				SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
						Ersatz für Replacement for					
						Inventor					