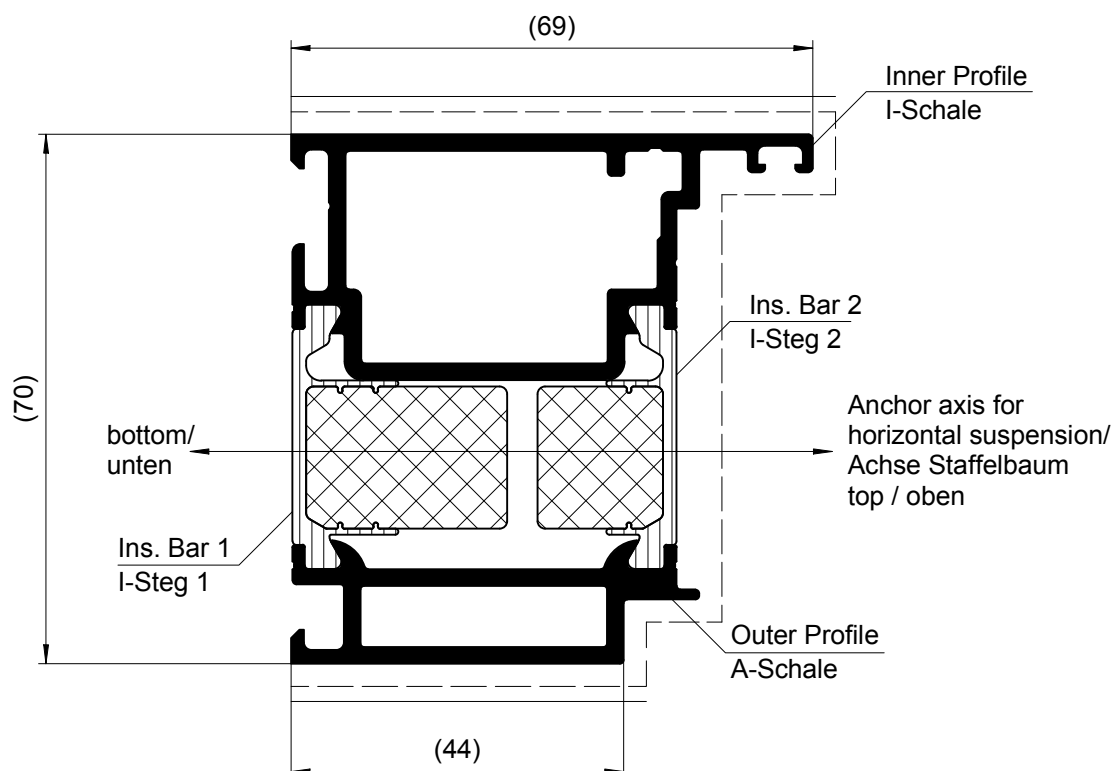




Coating:

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
5,500	519764	519710	519711	284525	284523
6,500	519588	519985	519986	284527	284533
Gewicht Weight 1940.06 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 113		Farbe Colour	
		uml. total 282			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 30.09.2020			
		gez. drawn M, M.		Door outer frame 44/69 Turblendrahmen 44/69	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Schüco ADS 70 HD.HI CN	
		SCHÜCO		519764_BP_0000	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	