

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.

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

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.

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	519775	519718	519719	224085	224089
Gewicht Weight	4905.69 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	375	Farbe Colour	
		uml. total	567		
Original / Änderung Revision / Version	0100	Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Norm			
	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	22.07.2020	Sidelight 175/200		
	gez. drawn	Channappa, S.	Seitenlicht 175/200		
	gepr. checked	Godbole, K.	Schüco ADS 65 HD CN		
	ges. seen	Tran, Z.	Profile		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			519775_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		