

The object temperature must not exceed 100 °C. Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

Die Profile sind generell in beiden 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
5,500	519779	519720	519721	244461	244461
6,500	519782	519722	519723	244459	244459
Gewicht Weight 2207.02 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	146	Farbe Colour		
	uml. total	377			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title		
	Datum Date 15.08.2020		Door leaf 73/73		
	gez. drawn Channappa, S.		Türflügel 73/73		
	gepr. checked Godbole, K.		Schüco ADS 75 HD.HI		
	ges. seen Tran, Z.		Profile		
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 519779_BP_0000		
			EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for