

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 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
5,000	519857	519508	519854	278970	278950
6,500	519856	519506	519852	278947	278939
Gewicht Weight	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished		Farbe Colour		
	uml. total				
Original / Änderung Revision / Version			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent Profile 60/82 Flügel 60/82		
	Datum Date 11.11.2020				
	gez. drawn G. N.		Schüco ASE 80.HI CN Alu-Profil		
	gepr. checked Godbole, K.				
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 519856_BP_0000		
			EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for		