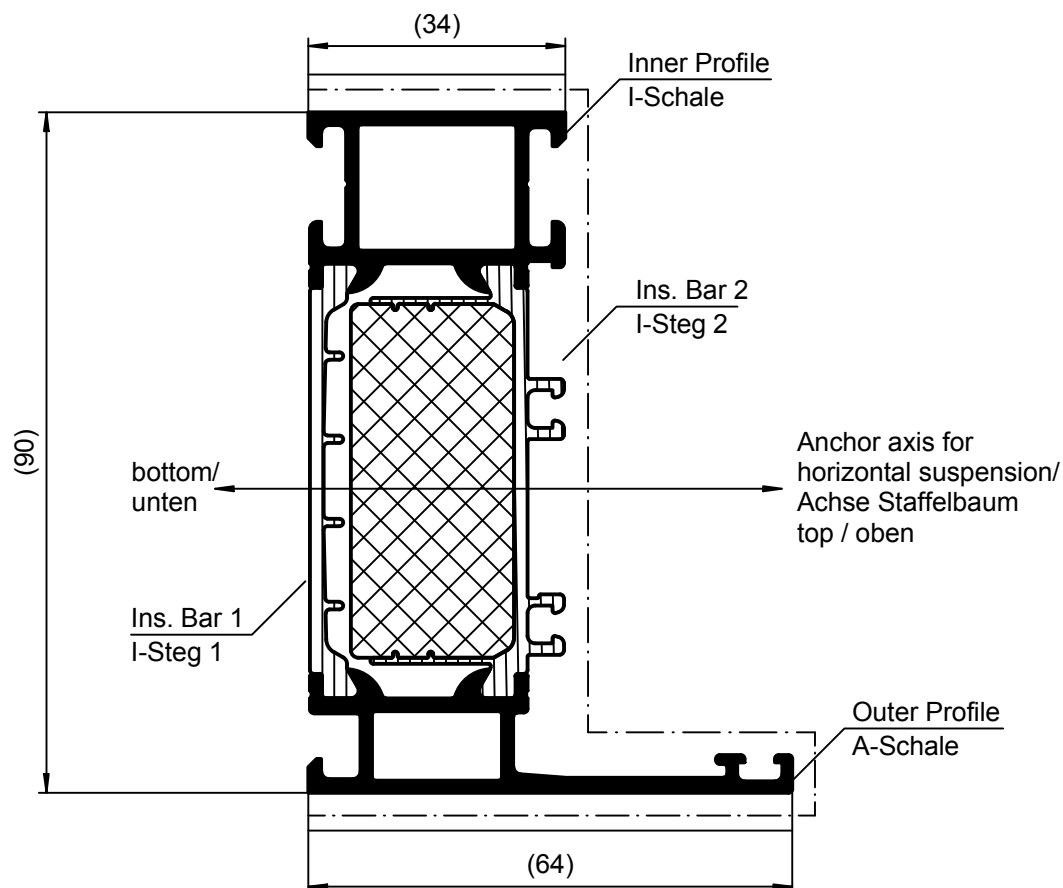




Coating:

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 allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
 Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	530520	345150	445020	284517	245507
Gewicht Weight 1235.24 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	98	Farbe Colour	
		uml. total	295		
		beschichtet coated — - —		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Blendrahmen 34/64 Schüco AWS 90 AC.SI 530520_BP_0000	
		Datum Date 12.03.2020			
		gez. drawn Schaper, S.			
		gepr. checked Wedemeyer, J.			
		ges. seen Gödecker, C.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	