

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 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	530540	345160	445040	284517	245511
Gewicht Weight	1415.02 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	118	Farbe Colour	
		uml. total	315		
		beschichtet coated	— - —	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	11.03.2020	Blendrahmen 44/74	
		gez. drawn	Schaper, S.		
		gepr. checked	Wedemeyer, J.	Schüco AWS 90 AC.SI	
		ges. seen	Gödecker, C.	Profil	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				530540_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	