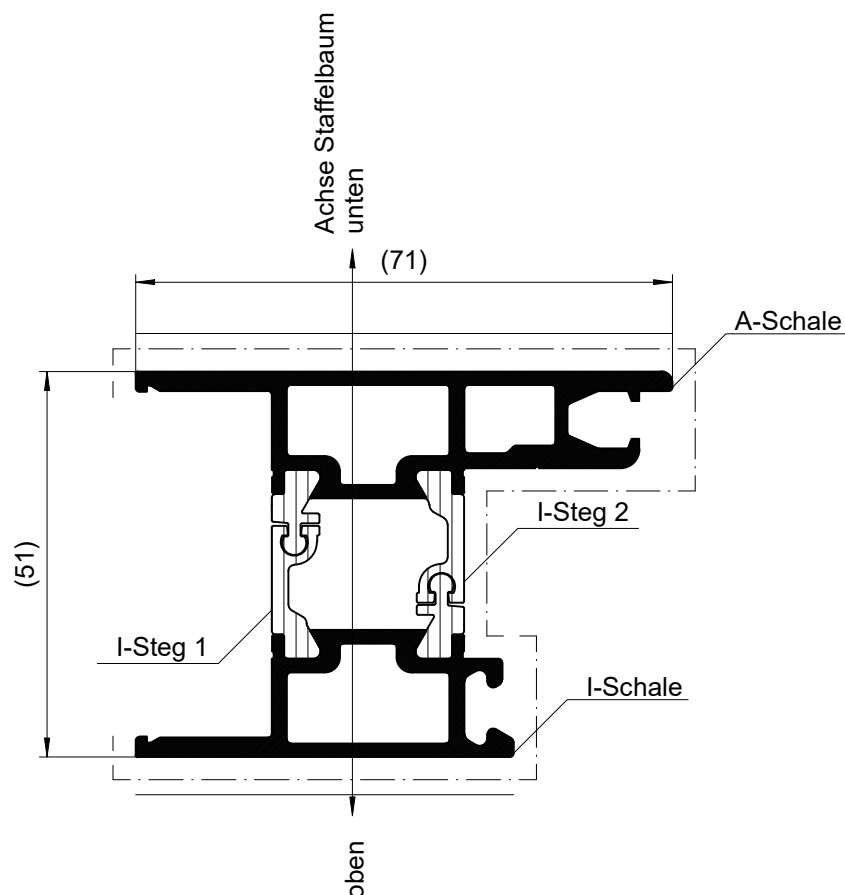




Anodising:

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	534100	533470	533480	203280	203280
Gewicht Weight 1585.02 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	118	Farbe Colour	
		uml. total	289		
Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent Profile 71	
		Datum Date 13.07.2022			
		gez. drawn Spigariol, C.		Schüco ASE 51 PD Alu-Profile	
		gepr. checked Morbiato, A.			
		ges. seen Fatticcioni, L.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 534100_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	