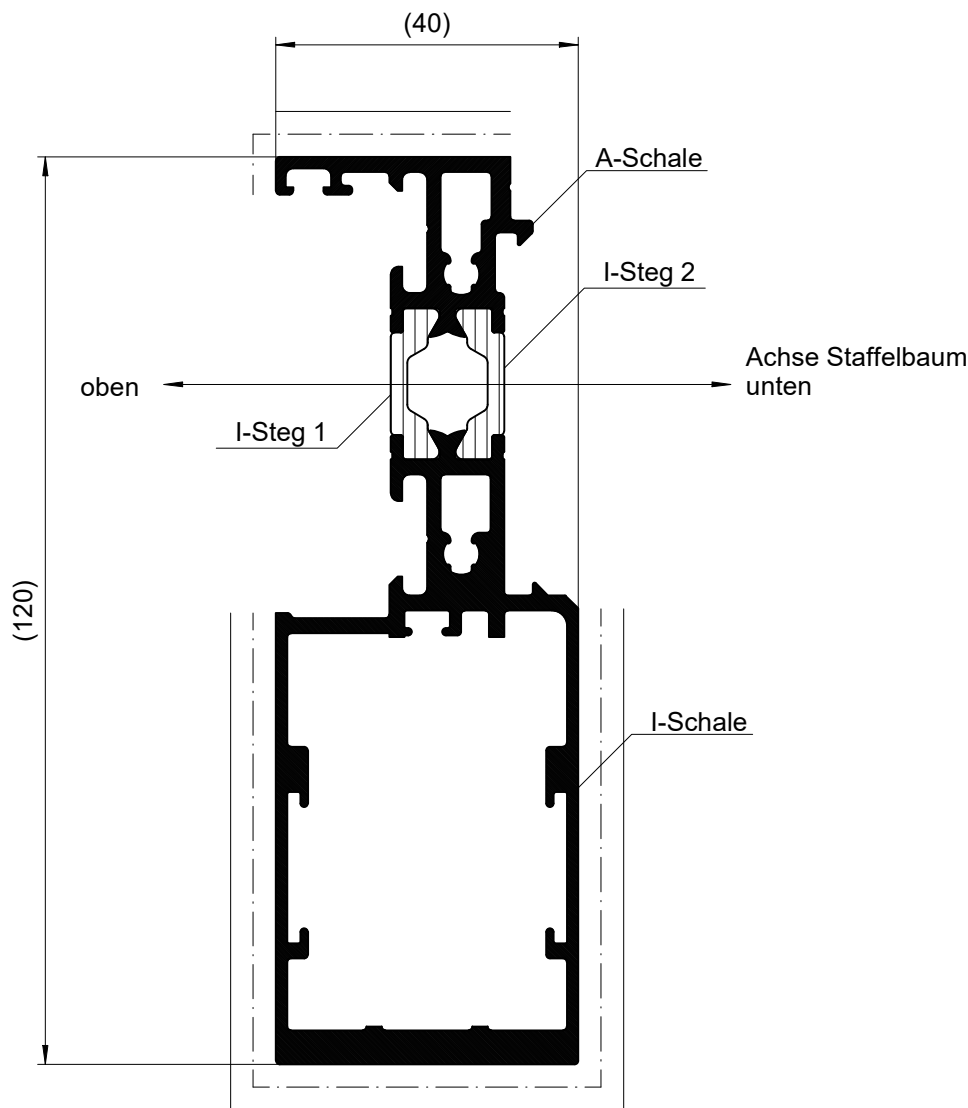




Anodising:

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.

Eloxaal:

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	534410	533890	533870	278159	278159
Gewicht Weight	2332.52 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference	Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	190	Farbe Colour	
		uml. total	389		
Original / Änderung Revision / Version	0201		Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title	
		Datum Date	05.09.2023	Vent Frame Design Line	
		gez. drawn	Spigariol, C.		
		gepr. checked	Morbiato, A.	Schüco ASE 60 / 80	
		ges. seen	Fatticcioni, L.	Alu-Profile	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				534410_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
					