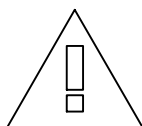


In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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.



Achtung! Es handelt sich um ein schublosen Verbund. Beim Beschichten in der Vertikalanlage sollte die Aufhängung nicht auf der A-Schale erfolgen. Vor der Aufhängung bitte überprüfen, ob die Abschubsicherung ausreichend fest ausgeführt ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	541310	546060	526830	278125	278125
Gewicht Weight 1697.74 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 73		Farbe Colour	
		uml. total 296			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0201				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Türflügel 1s überde 73	
Längenvariantentabelle		Datum Date 29.09.2021			
aktualisiert		gez. drawn Mindermann, P.		Schüco ADS 65 LC	
PA1 278125 war 278127		gepr. checked Mindermann, P.			
		ges. seen Siekmann, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 541310_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	