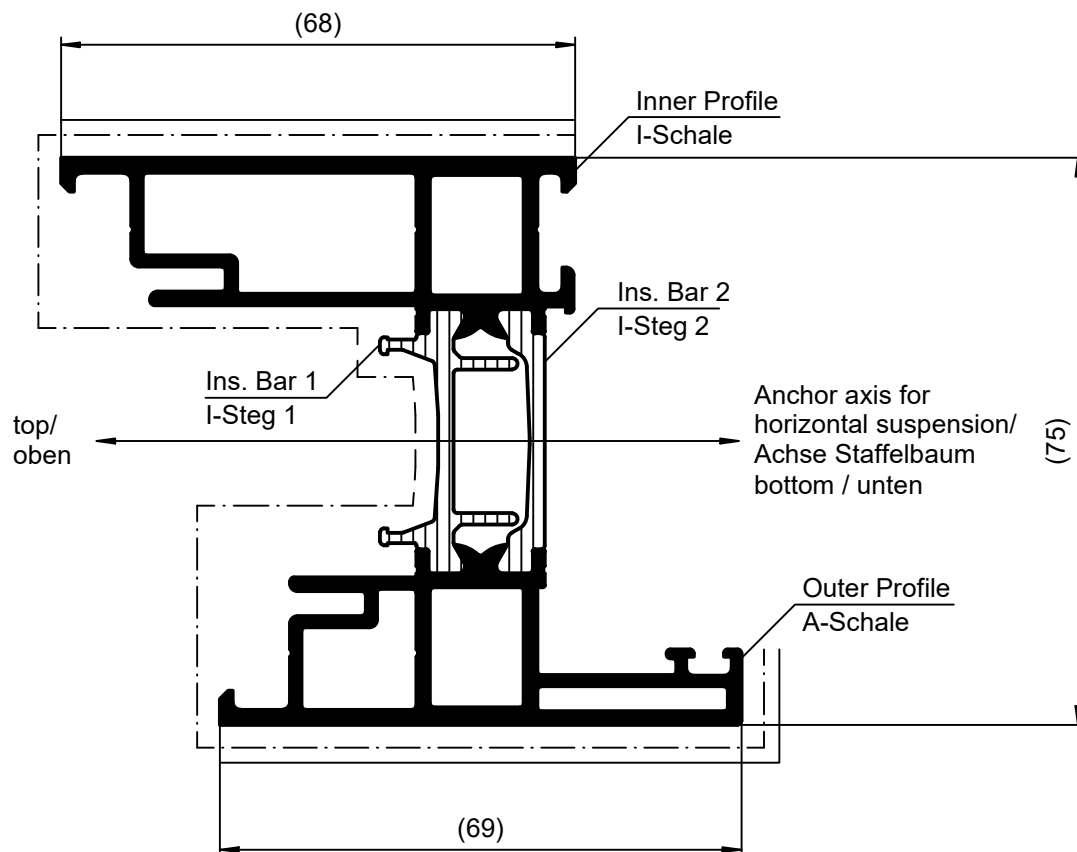




Coating:

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!

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	
4,500		552630		555960		555980		245923		278571	
6,500		545050		542250		542270		245661		284206	
Gewicht Weight 2038.53 g/m				Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance				mech. polished		146					
				uml. total		418					
						Farbe Colour					
Original / Änderung Revision / Version 0504						Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version				Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Flügelrahmen 68/69					
Variante L = 4.5 hinzu				Datum Date 29.06.2023							
				gez. drawn		Dueck, V.					
				gepr. checked							
				ges. seen		Finke, M.					
				Lückingsmeier, C.							
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 545050_BP_0000					
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for					