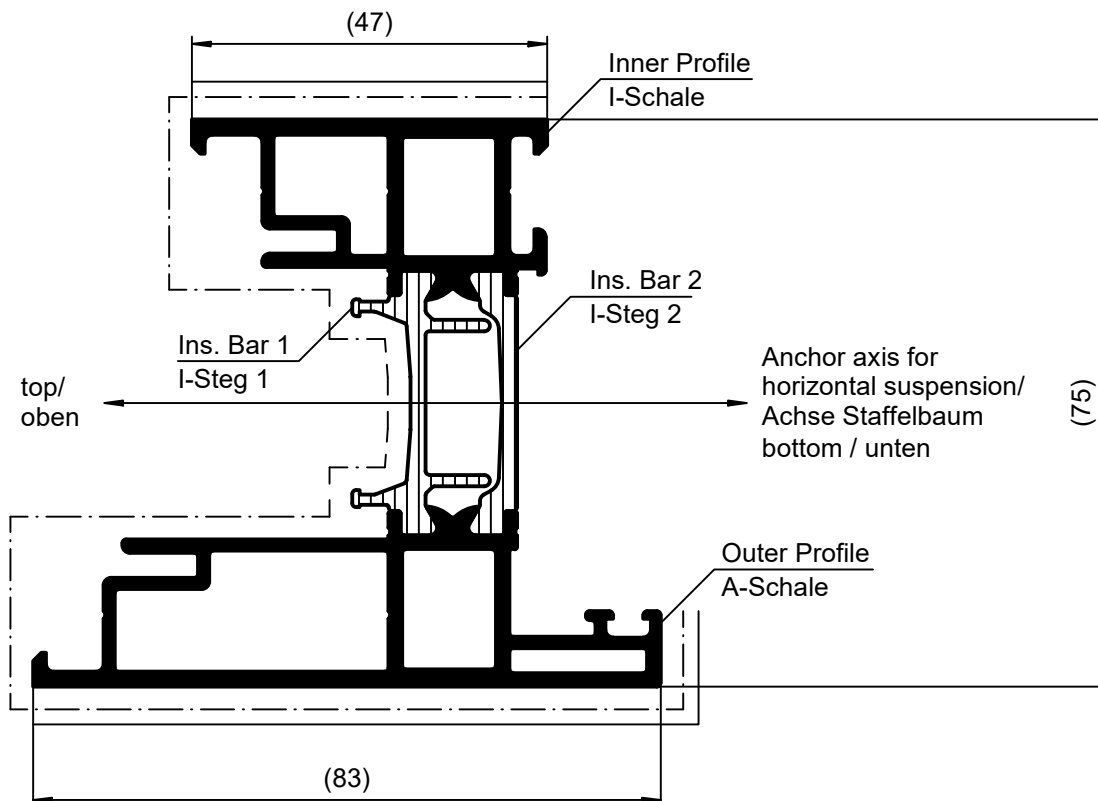




Coating:

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		552570		555930		555940		245923		278571		
6,500		545150		542320		542360		245661		284206		
Gewicht Weight 1976.14 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface								
		mech. polished	139	Farbe Colour								
		uml. total	404									
		Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material						
				Norm								
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Flügelrahmen 47/83						
L 4,5 hinzu		Datum Date 29.06.2023										
		gez. drawn Dueck, V.				Schüco AS FD 75						
		gepr. checked Finke, M.										
		ges. seen Lückingsmeier, C.				545150_BP_0000						
						EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature						
						Ersatz für Replacement for						