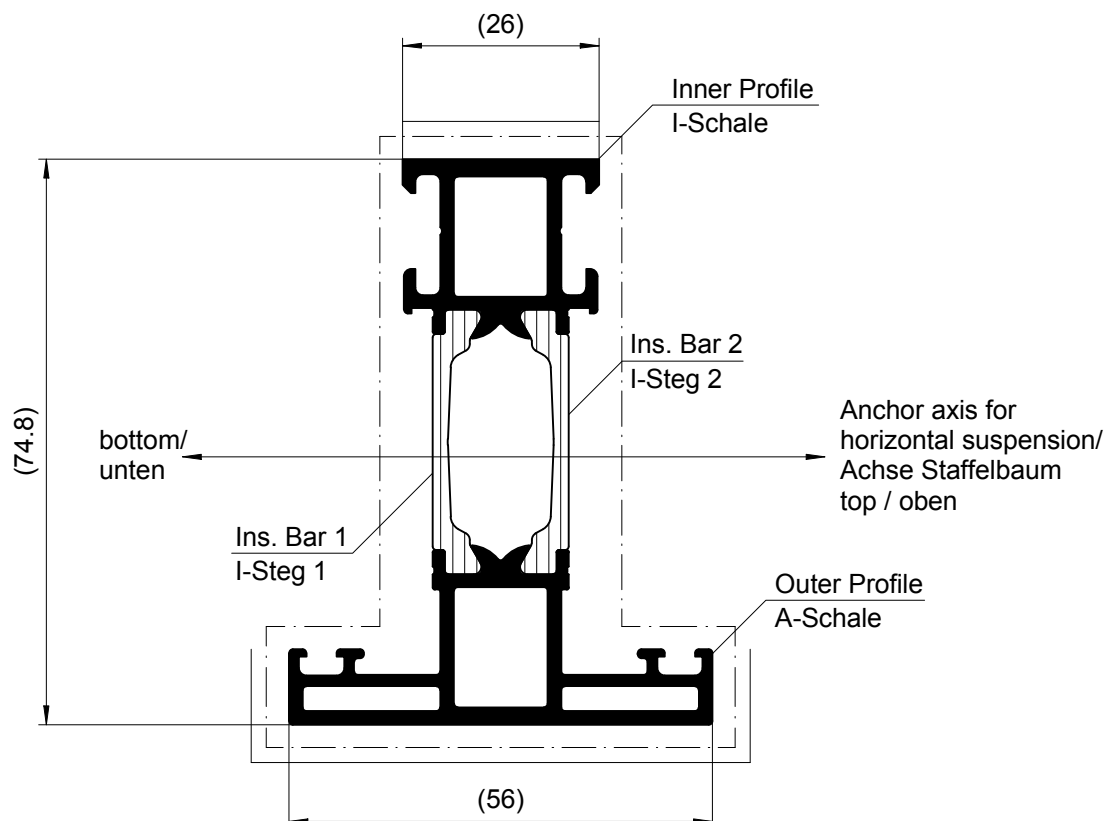




Coating:

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 beiden 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 beiden 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
6,500	545190	542400	542410	284206	284206
Gewicht Weight 1427.04 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	101	Farbe Colour	
		uml. total	302		
Original / Änderung Revision / Version 0201		Werkstoff Material		Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			
Halbschalen aktualisiert.		Datum Date 28.04.2021		Benennung Title Flügelsprosse 26/56	
		gez. drawn Uswak, R.			
		gepr. checked Finke, M.		Schüco AS FD 75	
		ges. seen Lückingsmeier, C.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 545190_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	