

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 allen 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 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	
6,000		552290		345110		555620		225679		225679	
Gewicht Weight 1374.60 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	116	Farbe Colour							
		uml. total	346								
				Werkstoff Material							
Original / Änderung Revision / Version 0201				Norm							
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1			Benennung Title Flügelsprosse 34/82						
225679		Datum Date 28.06.2023									
Isoliersteg in 6,0 m		gez. drawn Krause, T.			Schüco ASE 60 Alu-Profil						
		gepr. checked Zimmermann, H.									
		ges. seen Lückingsmeier, C.			Zeichn.-Nr. Drawing No. 552290_BP_0000						
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for 555600_BP_0000				