

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	552300	345110	555620	203178	203178
Gewicht Weight 1374.60 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 116		Farbe Colour	
		uml. total 346			
Original / Änderung Revision / Version 0100				Werkstoff Material	
				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 18.01.2023		Flügelsporse 34/82	
		gez. drawn Dueck, V.			
		gepr. checked Zimmermann, H.		Schüco ASE 80.HI	
		ges. seen Lückingsmeier, C.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 552300_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for 555610_BP_0000	