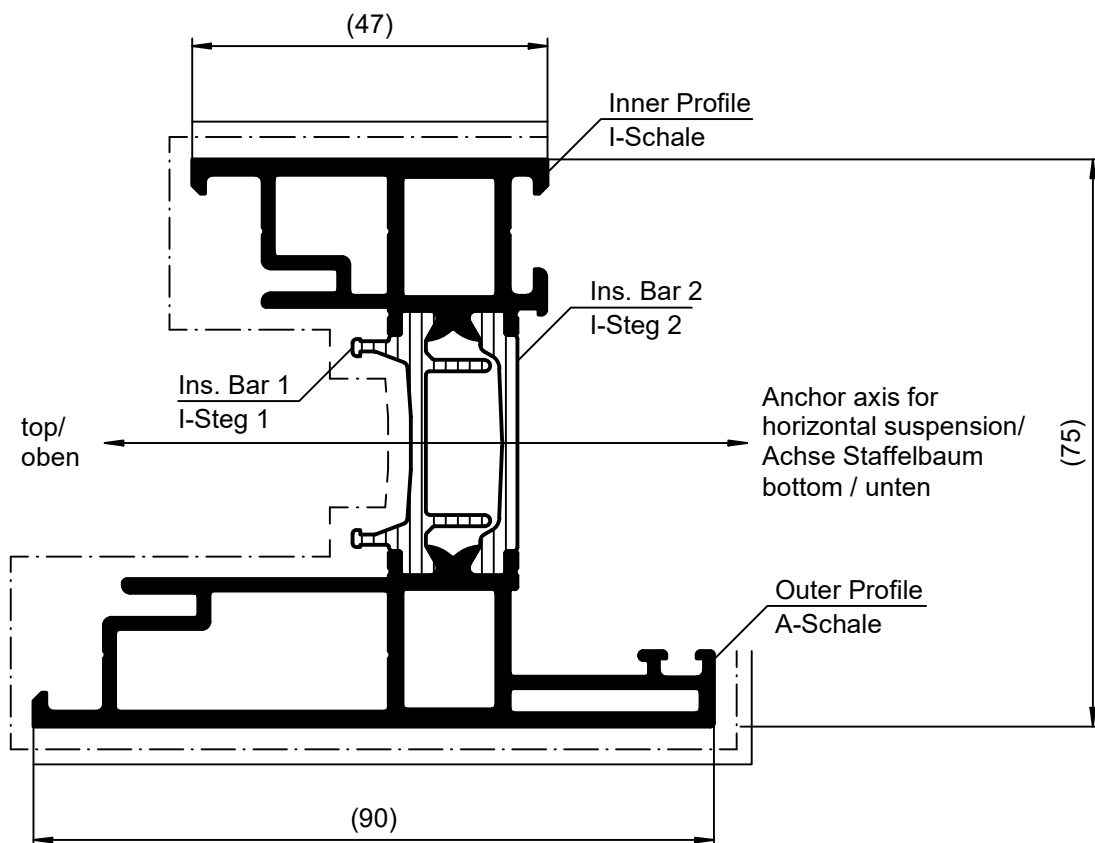




Coating:

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		552580		555930		555950		278571		245923	
6,500		545160		542320		542470		245661		284206	
Gewicht Weicht 2038.51 g/m Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
		mech. polished	146	Farbe Colour							
		uml. total	418								
		Original / Änderung Revision / Version 0201				Werkstoff Material					
Norm											
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Flügelrahmen 47/90					
Variante 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.				Zeichn.-Nr. Drawing No. 545160_BP_0000					
						EDV erstellt. Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
						Ersatz für Replacement for					