

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 beiden 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 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
4,500	552690	576010	576030	284297	245923
6,500	545010	525440	542020	244135	245661
Gewicht Weight	1790.90 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mch. polished	39		Farbe Colour	
	uml. total	316			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0706			Norm	
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale		Benennung Title		
Variante L = 4.5 hinzu	Datum Date				
	gez. drawn		Verstellprofil 32/7		
	Dueck, V.				
	gepr. checked		Schüco AS FD 75		
	Finke, M.				
	ges. seen		Lückingsmeier, C.		
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			Ersatz für Replacement for		