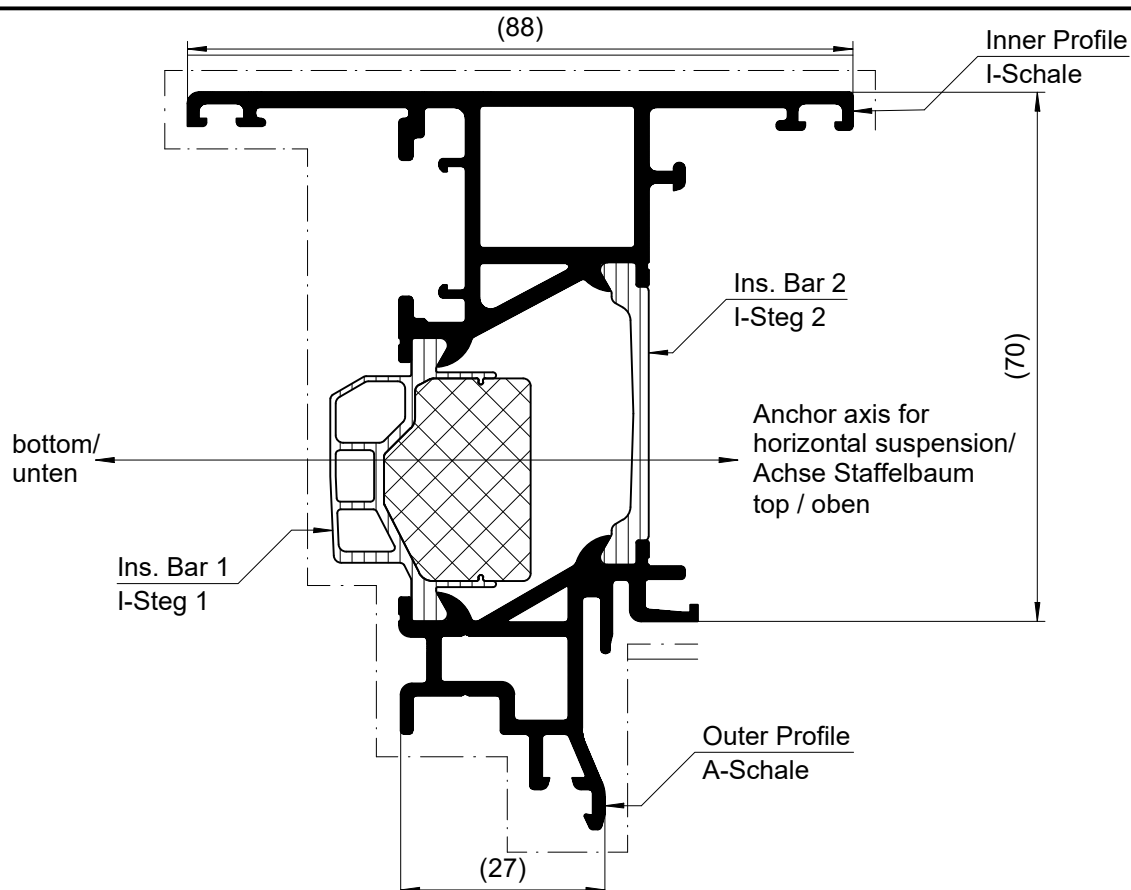


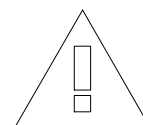


In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
The object temperature must not exceed 180 °C.
Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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.



Es handelt sich um einen schublosen Verbund.
Beim Beschichten in der Vertikalanlage sollte die Aufhängung nicht auf der A-Schale erdgen.
Vor der Aufhängung bitte prüfen, ob die Abschubsicherung ausreichend fest ausgeführt ist.

————— mech. polished
 - . - . - main coating surface
 - . . - . . secondary coating surface

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2			
6,000	553011	553002	519886	284849	284163			
Gewicht Weight 2012.88 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface					
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	96	Farbe Colour					
EN 12020-2	uml. total	491						
SN-89			Werkstoff Material EN AW 6060 - T66					
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm SN-62					
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Triptronic Vent 88/5 Flugelprofil 88/5					
	Datum Date 26.10.2021							
	gez. drawn G. N.		Schüco AWS 120 CC.SI CN Profile					
	gepr. checked Godbole, K.							
	ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 553011_BP_0000					
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					
						Ersatz für Replacement for		