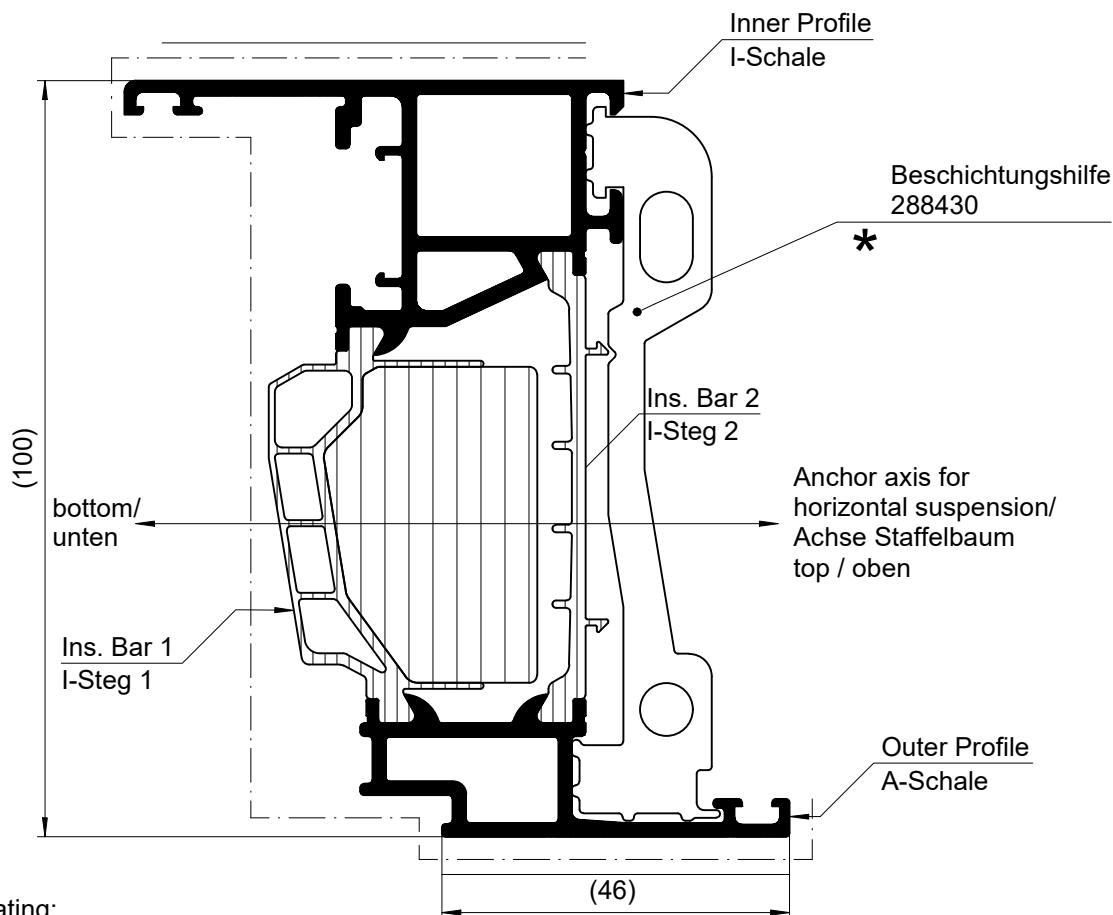




Coating:

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 beiden 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 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 erfolgen.

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	553021	519092	553015	284615	284511
Gewicht Weight 1717.46 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance EN 12020-2		mech. polished 112		Farbe Colour	
		uml. total 397			
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 TipTronic vent profile 66/46 TipTronic-Lüftungsprofil 66/46	
		Datum Date 14.10.2021			
		gez. drawn G, N.		Schüco AWS 90.SI+ CN Profile	
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 553021_BP_0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature Ersatz für Replacement for			