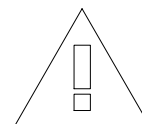


In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers. The object temperature must not exceed 180 °C. Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

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.

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.

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	553022	519030	553016	284585	284585
Gewicht Weight 3547.82 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 190		Farbe Colour	
EN 12020-2		uml. total 372			
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	
		Datum Date 14.10.2021		AWS 90 degree corner transfer AWS 90-Grad-Eckübertragung Schüco AWS 90.SI+ CN Profile	
		gez. drawn G, N.			
		gepr. checked Godbole, K.			
		ges. seen Tran, Z.			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 553022_BP_0000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	