

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	553032	519712	519713	284077	284077
Gewicht Weight	2603.15 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	187	Oberfläche Surface		
	uml. total	389	Farbe Colour		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	12.11.2021	Sill rail profile 81/106 Sockelprofil 81/106		
	gez. drawn	S, R.	Schüco ADS 60 CN		
	gepr. checked	Godbole, K.	Profile		
	ges. seen	Tran, Z.	Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			553032_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		