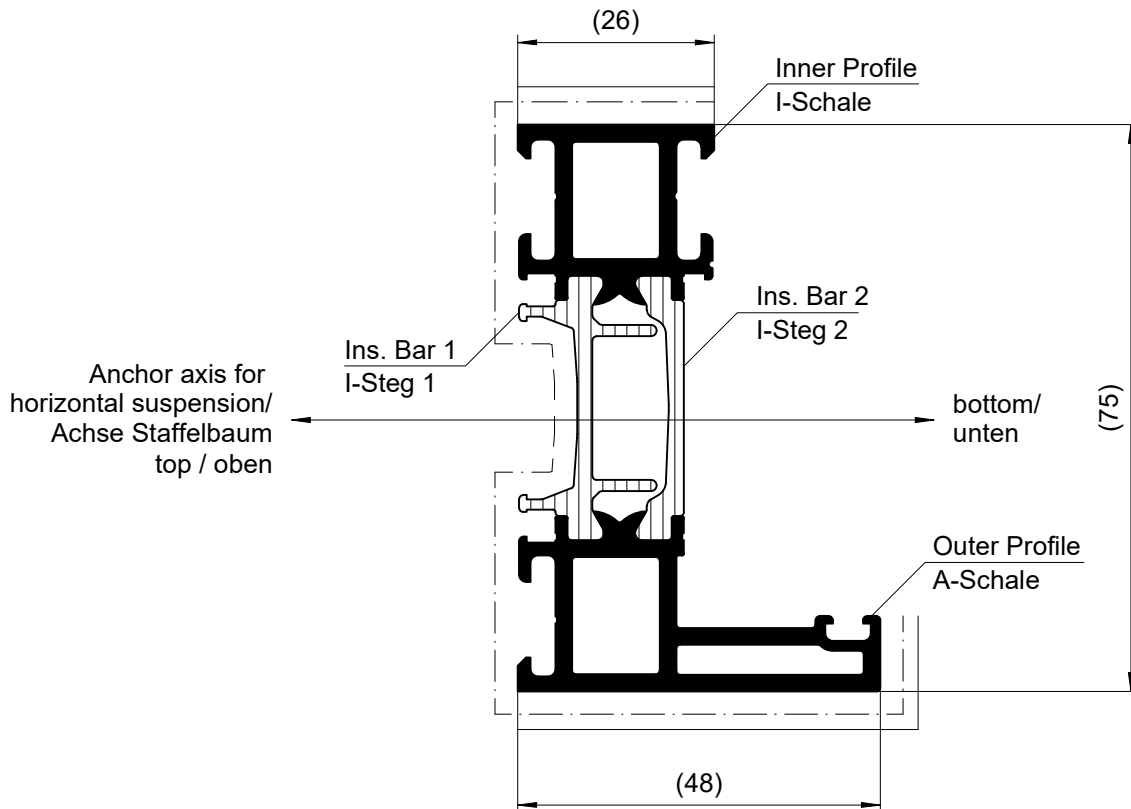




Coating:

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.

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

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,500	553084	553071	553072	245661	284206
Gewicht Weight 1481.13 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 83		Farbe Colour	
		uml. total 283			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Werkstoff Material			
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Vent profile 26/48 Flügelprofil 26/48	
		Datum Date 23.08.2023			
		gez. drawn Channappa, S.		Schüco AS FD 75 CN Profile	
		gepr. checked Shetty, K			
		ges. seen Murali N		Zeichn.-Nr. Drawing No. 553084_BP_0000	
					
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	