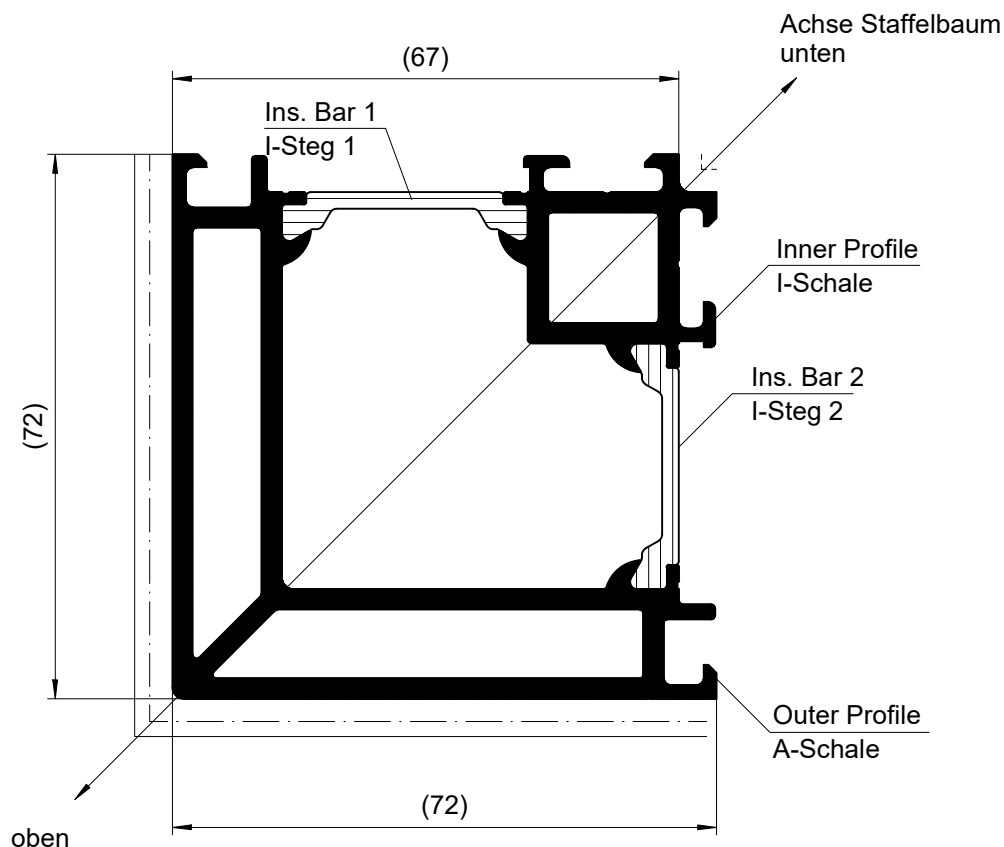




Coating:

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	
6,000	554110	519030	554100	224085	224085	
Gewicht Weight 2918.64 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished	Farbe Colour			
		uml. total				
				Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm		
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Outer profile 72 A-Schale 72 Schüco AW CT 67 BL Profile		
		Datum Date 07.10.2021				
		gez. drawn Javagal, A.				
		gepr. checked Shetty, K				
		ges. seen Murali N				
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 554110_BP_0000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for