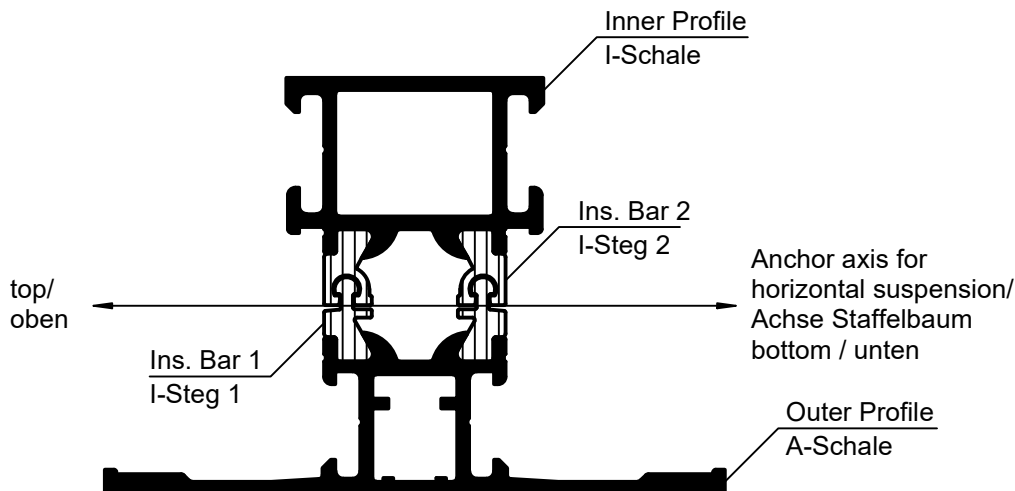




Coating:

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 allen 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.

Eloxaal:

Die Profile sind generell in allen Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.

Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	555600	345110	555620	224739	224739
Gewicht Weight 1374.60 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	116	Farbe Colour		
	uml. total	346			
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0100			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Flügelspresse 34/82		
	Datum Date 16.12.2022				
	gez. drawn Dueck, V.		Schüco ASE 60 Alu-Profil		
	gepr. checked Zimmermann, H.				
	ges. seen Lückingsmeier, C.				
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 555600_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for