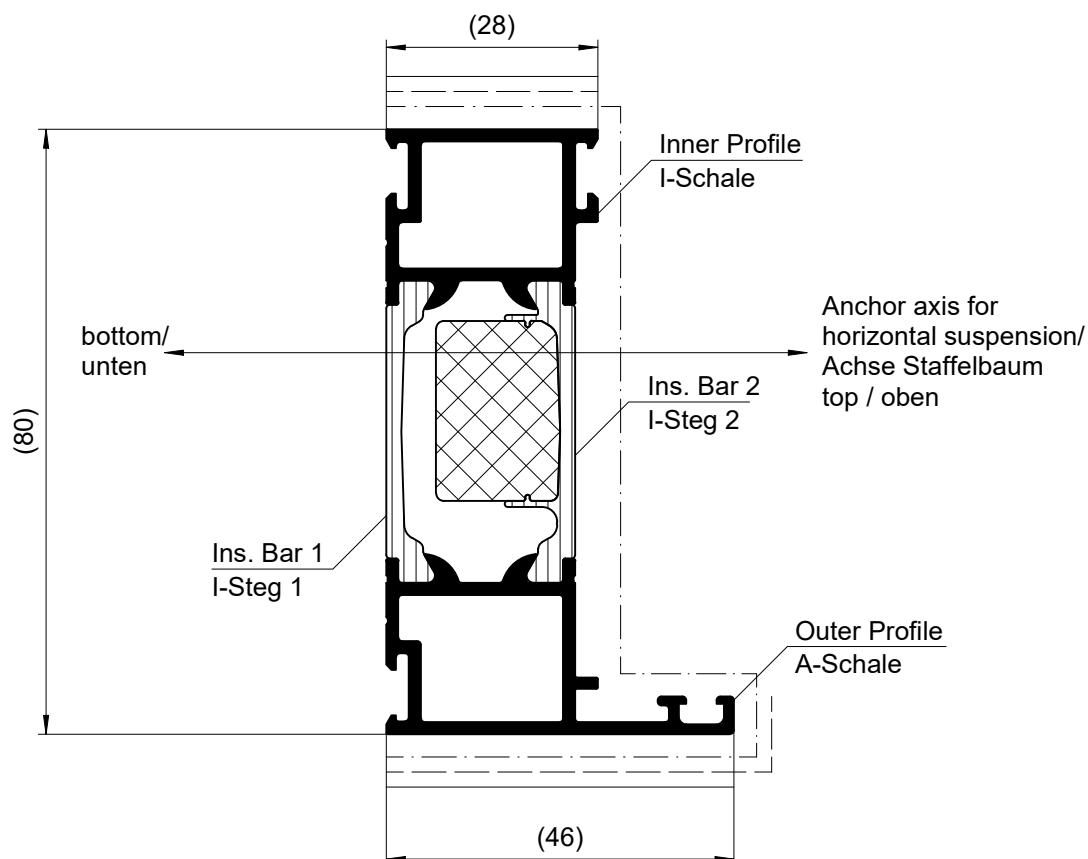




Coating:

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.

Eloxal:

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.



It is preferable to surface-treat the profiles using vertical coating systems.

Die Profile sollten bevorzugt in Vertikal-Beschichtungsanlagen oberflächenbehandelt werden.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	570300	556180	556190	284163	284167
Gewicht Weight 1095.44 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	74	Farbe Colour		
	uml. total	246			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Werkstoff Material		
			Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale 1 : 1	Benennung Title Outer frame 28/46 Blendrahmen 28/46 Schüco AWS 80 SC Profil			
	Datum Date 02.11.2023				
	gez. drawn Schaper, S.				
	gepr. checked Welz, F.				
	ges. seen Wedemeyer, J.T.				
			Zeichn.-Nr. Drawing No. 570300_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	