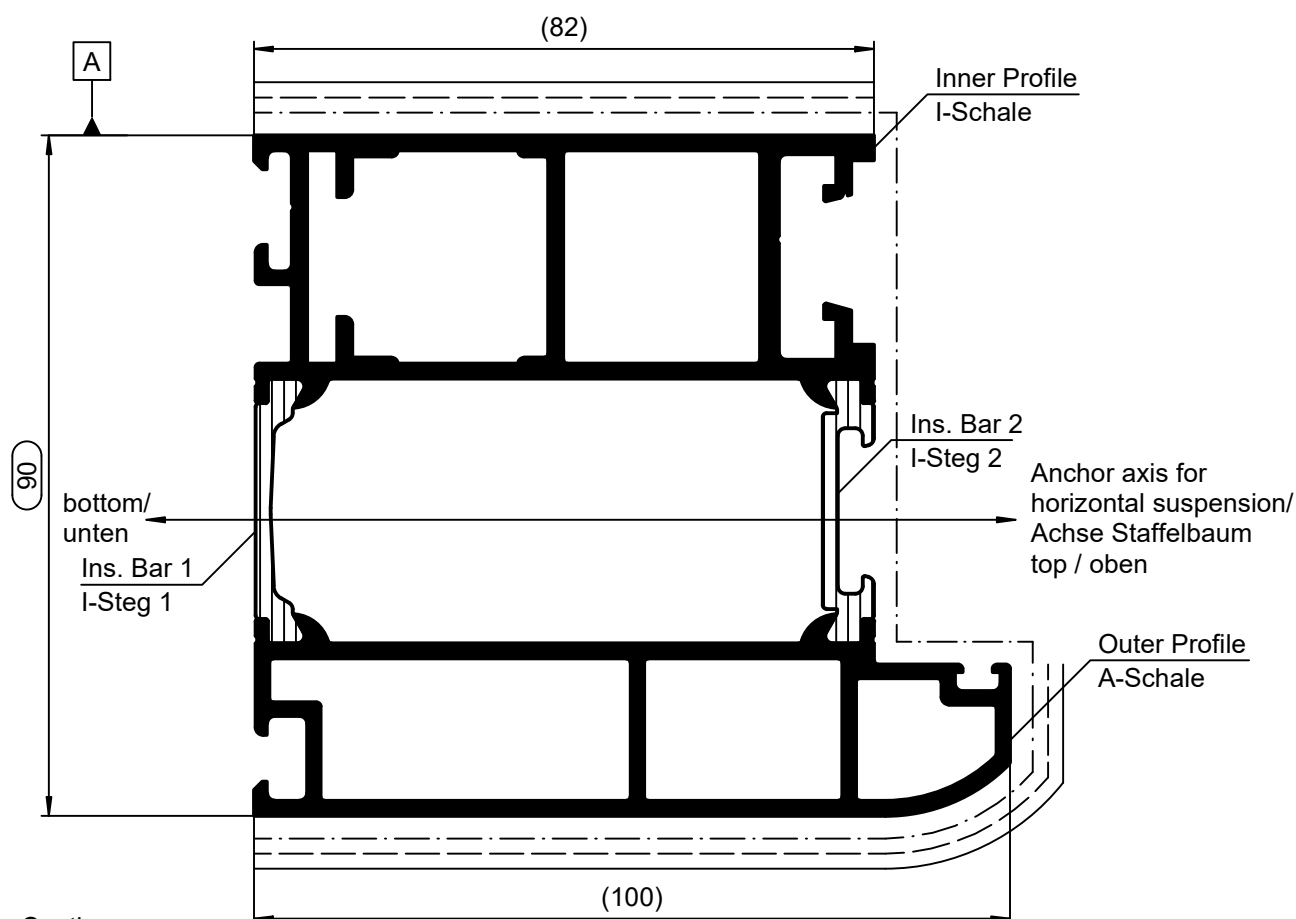




Coating:

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 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	574240	573270	573290	284151	278077
Gewicht Weight 3324.14 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 139		Farbe Colour	
SN-55		uml. total 436			
SN-89; SN-62				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title	
		Datum Date 11.04.2023		Türblendrahmen 82/100	
		gez. drawn Beratz, N.			
		gepr. checked Schiller, M.		OEM Noblesse	
		ges. seen Nienhüser, R.		Profil	
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 574240_BP_0000	
		SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	