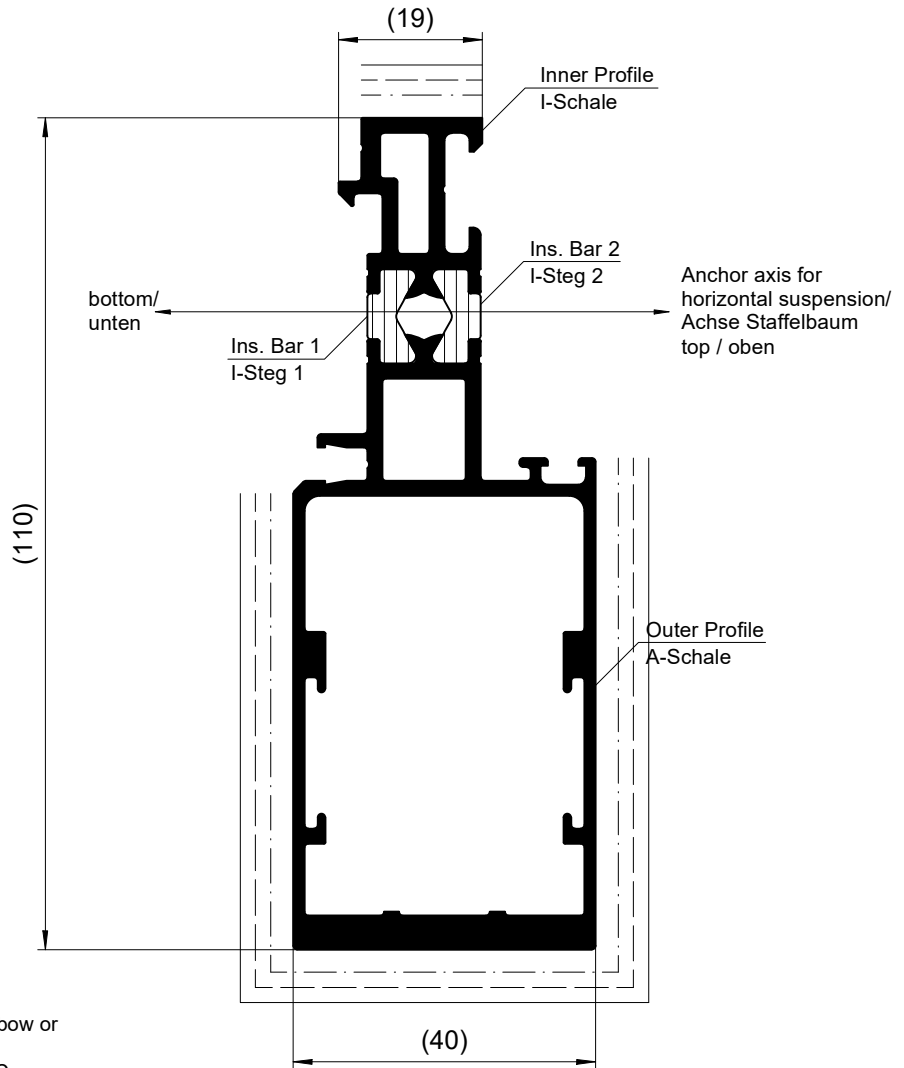




Coating:

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.

L [m]	Verbund	I-Schale	A-Schale	Steg PA1	Steg PA2
6,000	577290	576640	576820	284071	284071
Gewicht Weight 2100.96 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface	
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished 181		Farbe Colour	
		uml. total 419			
				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Norm	
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1		Benennung Title Flügelrahmen 19/40 Schüco ASS 50 Profile	
		Datum Date 10.07.2024			
		gez. drawn Dueck, V.			
		gepr. checked Krause, T.			
		ges. seen Zimmermann, H.			
		Zeichn.-Nr. Drawing No. 577290_BP_0000			
					
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	