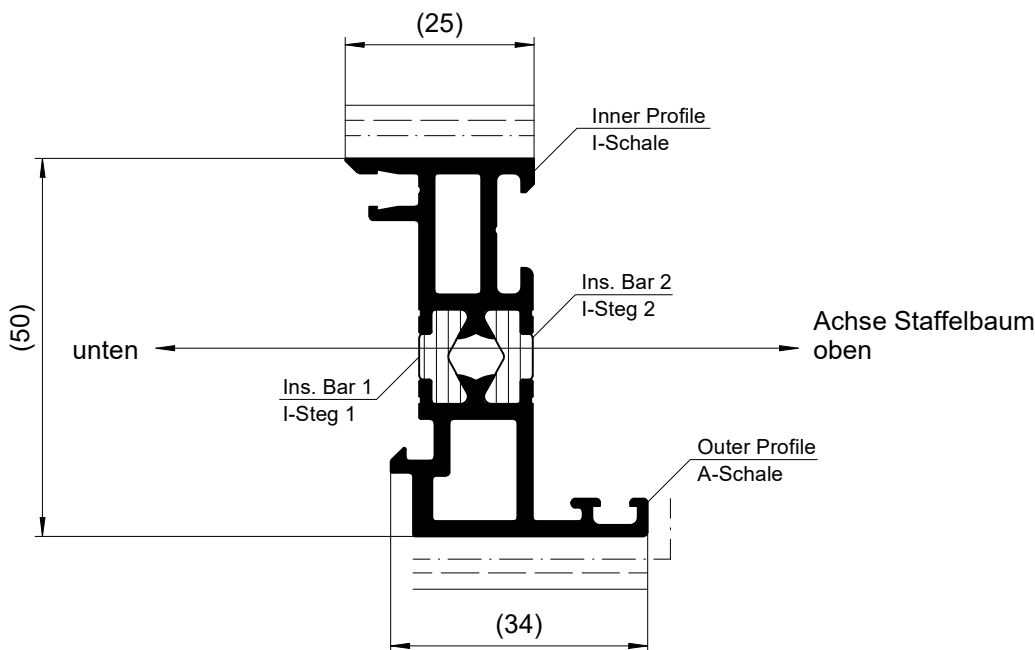




Coating:

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.

Eloxaal:

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	577310	576590	576610	284071	284071
Gewicht Weight	1013.23 g/m	Oberflächenabwicklung Circumference			
Zulässige Abweichung Permissible tolerance	mech. polished	56	Oberfläche Surface		
	uml. total	298	Farbe Colour		
			Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Norm		
Änderungsgrund Revision / Version	Maßstab Scale	1 : 1	Benennung Title		
	Datum Date	10.07.2024	Flügelrahmen 25/31		
	gez. drawn	Dueck, V.	Schüco ASS 50		
	gepr. checked	Krause, T.			
	ges. seen	Zimmermann, H.			
			Zeichn.-Nr. Drawing No.		
			577310_BP_0000		
			EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
			Ersatz für Replacement for		