



PYROLYTISCHE COATINGS*

VERWERKINGSGIDS

VERSIE 4.0 – APRIL 2021

*Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast, Planibel A, Pure Comfort 10, Pure Comfort 14

Your Dreams, Our Challenge

Deze versie vervangt alle vorige versies.
Controleer regelmatig www.agc-yourglass.com voor updates.

INHOUDSOPGAVE

I. OPLEVERING en OPSLAG	4
1. Lossen.....	4
2. Opslag van de pakketten.....	4
II. VERWERKING	5
0. Veiligheid.....	5
1. Snijden	5
2. Bewerking van de randen.....	5
2.1 Hanteren van het glas.....	5
2.2 Vormen van de randen	5
2.3 Lossen	6
3. Wassen	6
4. Zeefdrukken en emaillering	7
4.1 Algemeen	7
4.2 Voorzorgsmaatregelen voor emailleren van de gecoate zijde	7
4.3 Voorzorgsmaatregelen voor emailleren van de glaszijde	7
4.4 Kwaliteitscontrole.....	8
4.5 Prestaties van geëmailleerd glas	8
5. Thermisch harden/ thermisch versterken	8
5.1 Inleiding	8
5.2 Aanbevelingen	9
5.3 Instellingen	9
5.4 Lossen	10
5.5 Heat Soak test	10
5.6 Kwaliteitscontrole.....	10
5.7 Verpakking	10
6. Buigen	11
7. Lamineren	11
8. Gebruik in enkel glas.....	12
8. Montage in isolatieglas.....	12
9. Gebruik in structurele beglazing	14
10. Opslag van vaste maten / isolerende beglazing	14
10.1 Tijdens verwerken in dezelfde fabriek.....	14
10.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren.....	14
10.3 Ter plaatse.....	14
III. CONFORMITEIT en GARANTIE	15
1. Conformiteit.....	15
2. Garantie	15
3. CE-markering	16
4. Disclaimer	16
IV. BEGLAZINGSINSTRUCTIES.....	16
V. REINIGING VAN BEGLAZING IN DE GEVEL	16
VI. OPMERKINGEN.....	17

I. OPLEVERING en OPSLAG

1. Lossen

De pakketten met glas moeten bij aankomst worden gecontroleerd. AGC aanvaardt geen aansprakelijkheid voor gebreken na levering of tijdens de behandeling, verwerking of installatie van eindproducten in het gebouw als onderstaande procedure niet wordt gevolgd:

- Plaats het rek op een perfect vlakke ondergrond
- Gebruik de geschikte uitrusting voor verplaatsing van goederen
- Plaats de griffe perfect in het midden
- Voorkom dat de beschermende verpakking wordt beschadigd tijdens de hantering
- Plaats het glas op geschikte rekken
- Leef alle aanbevelingen uit deze handleiding voor de verwerking strikt na.

Algemene opmerkingen:

- Klemmen, draagriemen, hijsbalken en ander transportmaterieel moeten aan de geldende voorwaarden voldoen en goedgekeurd zijn door de betrokken autoriteiten
- Let te allen tijde op de veiligheid van het personeel. Verbied de toegang aan personeel dat niet in de transportzone aanwezig moet zijn. Draag de geschikte beschermende kleding.
- Het personeel moet de nodige opleiding hebben genoten.

2. Opslag van de pakketten

Het correct opslaan van pakketten verlaagt het risico op chemische of mechanische schade aan het glas.

In het algemeen moeten grote schommelingen van temperatuur en vochtigheidsgraad, die tot condensatie op het glas kunnen leiden, worden vermeden. Deze schommelingen komen meestal voor in de buurt van de laad- en loszones. De glasbladen mogen beslist niet in contact komen met water.

Zorg ervoor dat de omgevingslucht niet is vervuild met corrosieve elementen, zoals chloor of zwavel. Deze stoffen kunnen vrijkomen uit machines met verbrandingsmotoren, accu-laadpunten, strooizout op de grond, enz..

Tijdens het transport wordt het glas op bokken geplaatst. Deze zijn niet bedoeld voor opslag. Daarom moeten de PLF's op bokken worden opgeslagen met afstandshouders tussen de pakketten waarbij alle pakketten met dezelfde afmetingen bij elkaar worden opgeslagen.

II. VERWERKING

0. Veiligheid

In elk stadium van het verwerkingsproces dient het personeel dat het glas behandelt, de geschikte uitrusting te dragen: veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen¹, veiligheidsbril, ...

1. Snijden

Onderstaande specifieke voorzorgsmaatregelen moeten bij het snijden van het glas in acht worden genomen:

- de gecoeate zijde moet naar boven liggen om contact tussen de coating en het werkblad te voorkomen
- de gebruikte snijolie moet compatibel zijn met de coating, moet voldoende vluchtig en wateroplosbaar² zijn
- het werkblad en breekgereedschap dat wordt gebruikt voor de verwerking van het glas, moet daarvoor vooraf zijn goedgekeurd.

Na het snijden, wanneer het glas op rekken is opgeslagen, zijn geen specifieke afstandshouders vereist wanneer de oorspronkelijke poedertussenlaag nog aanwezig is. Als er om een of andere reden toch niet voldoende poedertussenlaag op het glas ligt, verdient het aanbeveling kurken afstandshouders tussen de glasbladen³ te plaatsen. Dat geldt tevens voor pakketten die beglazing van verschillende afmetingen bevatten.

De randen van de Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 coatings hoeven niet te worden gestript.

2. Bewerking van de randen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 zijn zo ontworpen dat ze, indien nodig, kunnen worden onderworpen aan thermische harding of thermische versterking. Daarom moeten de randen van het glas worden vormgegeven.

2.1 Hanteren van het glas

Het personeel dat de randen van het glas behandelt en bewerkt moet veiligheidshandschoenen dragen.

2.2 Bewerking van de randen

Alle in de handel verkrijgbare machines voor het verwerken van de randen kunnen in principe worden gebruikt voor Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 :

- Kruisbandsysteem
- Verticaal enkelzijdig systeem
- Horizontaal dubbelzijdig systeem

- Computer Numerical Control (CNC) systemen

Tijdens het bewerken, moet de gecoate zijde bij voorkeur naar boven liggen.

2.3 Lossen

Aangezien de poedertussenlaag tijdens het wasproces wordt verwijderd, verdient het aanbeveling micro-zuignappen³ te plaatsen rond de rand van elk glasblad om te voorkomen dat het glas en de coatings met elkaar in contact komen. Ook papier met een neutrale pH-waarde kan hiervoor worden gebruikt, bijvoorbeeld in geval van grote volumes.

3. Wassen

In dit stadium wordt het glas gewassen, gespoeld en gedroogd.

Wanneer het glas met harde borstels ($> 150 \mu$) wordt gewassen, is het van belang de cyclus niet stop te zetten terwijl het glas zich in de wasmachine bevindt.

Er zijn geen specifieke aanbevelingen met betrekking tot de waterkwaliteit. De pH-waarde van het water in de wasmachine en de machine voor het verwerken van de randen moet echter tussen 6 en 8 bedragen.

Het glas moet in elk geval na het wassen perfect zuiver zijn om vervuiling van de rollers van de hardingsoven te voorkomen.

Na het wassen dienen micro-zuignappen³ tussen de glasbladen te worden geplaatst.

Kwaliteitscontrole

Het gecoate glas moet na het wassen worden gecontroleerd. Hiervoor moeten een paar inspectielampen boven het glas worden geïnstalleerd zodat de operator kan zien of het licht op de coating weerspiegelt wanneer het glas uit de wasmachine komt.

4. Zeefdrukken en emaileren

4.1 Algemeen

Onderstaande beperkingen gelden voor het zeefdrukken en het emaileren van het glas:

	Email op glaszijde	Email op gecoate zijde
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK*
Stopsol Silverlight	OK	OK*
Blackpearl	OK	OK
Stopsol Phoenix	OK	OK*
Sunergy	NEE	OK
Planibel G	NEE	OK
Planibel G fasT	OK	OK
Planibel A	OK	OK
Pure Comfort 10	OK	OK
Pure Comfort 14	NEE	OK
* een goedkeuring van het resultaat zoals beschreven in §4.2 is absoluut vereist		

4.2 Voorzorgsmaatregelen voor emaileren van de gecoeate zijde

In het algemeen is zeefdrukken op de gecoeate zijde van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 mogelijk, op voorwaarde dat onderstaande instructies worden nageleefd.

Als de zeefdruk tot aan de rand van het glas wordt aangebracht, moet de compatibiliteit tussen het email en de isolerende beglazing (IGU) of het structurele dichtingsmateriaal worden gecontroleerd.

Alle onzuiverheden op het bovenste oppervlak (gecoate zijde) kunnen worden verwijderd met droge perslucht.

Het eindresultaat zal in elk geval afhangen van het soort oven dat wordt gebruikt, de instellingen ervan, de kleur en het soort email en het gewenste patroon. De glasverwerker dient voorafgaande tests uit te voeren, geval per geval, om het visuele resultaat en de mechanische en chemische eigenschappen van het geëmailleerde glas te evalueren. Het verdient aanbeveling een proefmonster te maken voor de uiteindelijke esthetische goedkeuring.

4.3 Voorzorgsmaatregelen voor emaileren van de glaszijde

In het algemeen is zeefdrukken op de glaszijde van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 mogelijk zoals bij normaal floatglas.

De coating op de onderkant heeft geen invloed op hoe het glas in de oven reageert.

De bovenste en onderste convectie drukprofielen dienen, als ze worden gebruikt, nauwkeurig te worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, van het begin tot het einde van het verhittingsproces. Dat geldt tevens voor het verhittingsprofiel, als geen gebruik wordt gemaakt van convectie.

4.4 Kwaliteitscontrole

Het gecoate glas moet na het zeefdrukken worden gecontroleerd. Hiervoor dienen inspectielampen te worden geïnstalleerd boven het glas, zodat de operator kan zien of het licht door de coating van het glas wordt weerspiegeld na het zeefdrukken.

4.5 Prestaties van geëmailleerd glas

Email op de coating wijzigt de optische kenmerken van het eindproduct. Meer informatie over de prestaties kan worden verkregen bij AGC's Technische Advies Service via tas.nl@eu.agc.com.

5. Thermisch harden/ thermisch versterken

5.1 Inleiding

Coatings van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix hebben dezelfde emissiviteit als floatglas (normale emissiviteit = 0,89). Alle in de handel verkrijgbare hardingsovens kunnen worden gebruikt voor thermisch harden/ thermisch versterken van deze producten.

In onderstaande tabel ziet u de eigenschappen van de laag-emissiviteitscoatings.

	Voor het harden		Na het harden	
	Normale emissiviteit	Elektrische weerstand Ω / sq		Elektrische weerstand Ω / sq
Sunergy	0,28	≤ 42		≤ 55
Planibel G	0,14	≤ 17		≤ 20
Planibel G fast	0,14	≤ 17		≤ 20
Planibel A	0,1	≤ 11		≤ 12
Pure Comfort 10	0,1	≤ 11		≤ 11
Pure Comfort 14	0,13	≤ 14		≤ 15

De waarden na het hardingsproces zijn indicatief en afhankelijk van de hardingsomstandigheden

5.2 Aanbevelingen

Het personeel dat het glas behandelt, moet veiligheidshandschoenen¹ dragen.

In onderstaande tabel zijn de mogelijkheden weergegeven voor de positie van de coating en voor het type convector in de oven.

	Positie coating in de oven		Soort convector	
	Naar boven	Naar onder*	Convector bovenaan**	Convector onderaan**
Stopsol Classic	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Supersilver	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Silverlight	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Blackpearl	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Phoenix	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Sunergy	OK	NEE	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel G	OK	NEE	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel G fast (naar boven)	OK	-	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel G fast (naar onder)	-	OK	Toegestaan	Toegestaan
Planibel A (naar boven)	OK	-	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel A (naar onder)	-	OK	Toegestaan	Toegestaan
Pure Comfort 10 (naar boven)	OK	-	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Pure Comfort 10 (naar onder)	-	OK	Toegestaan	Toegestaan
Pure Comfort 14	OK	NEE	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
* De rollers van de oven alsook het blaastoestel en de rollertafels moeten schoon worden gehouden.				
** De bovenste en onderste convector drukprofielen dienen, als ze worden gebruikt, te worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, van het begin tot het einde van het verhittingsproces. Dat geldt tevens voor het verhittingsprofiel, als geen gebruik wordt gemaakt van convector.				

Hardingsmarkeringen kunnen voorafgaand aan het hardingsproces op de bovenkant van het glas worden aangebracht.

5.3 Instellingen

Voor de harding / thermische versterking van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix moeten dezelfde instellingen worden gebruikt als voor glas zonder coating.

Voor Sunergy, Planibel G, Planibel G fast, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 wordt de convector ingesteld in functie van de emissiviteit van de coating. Voor meer informatie kunt u contact opnemen met AGC's Technische Advies Service via tas.nl@eu.agc.com.

5.4 Lossen

- Wanneer het glas handmatig wordt gelost, moet het personeel schone veiligheidshandschoenen¹ dragen.
- Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen.
- Aangezien verharde glasbladen nooit perfect vlak zijn, moeten micro-zuignappen³ rond de randen van elk glasblad worden geplaatst om contact tussen het glas en de coatings te vermijden. Voor grotere volumes kan in het midden papier worden geplaatst om contact tussen het glas en de coating tijdens het hanteren en vervoeren te vermijden.

5.5 Heat Soak test

AGC Flat Glass Europe is niet aansprakelijk voor spontane breuken van thermisch gehard glas door nikkelsulfide. Indien nodig kan een Heat Soak test worden uitgevoerd in overeenstemming met de EN 14179-1 norm (of gelijkwaardige normen in niet EG-landen).

Tussenlagen mogen enkel aan de randen van het glas worden aangebracht.

5.6 Kwaliteitscontrole

De eigenschappen van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix worden tijdens de warmtebehandeling (verharden / thermisch versterken, buigen en heat soak) niet gewijzigd.

Zie tabel 5.1 met betrekking tot de eigenschappen van de low E-coatings na een thermische behandeling (harden of thermisch versterken, buigen en heat soak).

Na het hardingsproces moeten Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G en Planibel G fasT als volgt worden gecontroleerd:

- de coating moet conform de norm EN 1096-1* zijn
- gehard glas moet conform de norm EN 12150-1* zijn
- thermisch versterkt glas moet conform de norm EN 1863-1* zijn
- de uiteindelijke Heat Soak Test (HST) moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm EN 14179-1*.

* Of gelijkwaardige lokaal geldende normen in niet EG-landen

5.7 Verpakking

Wanneer Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G en Planibel G fasT in vaste maten worden geleverd aan een andere fabriek, dienen de volgende aanbevelingen te worden nageleefd:

- tussen elk glasblad⁴ moet een 1 mm dikke afstandshouder in polyethyleenschuim worden geplaatst
- er moet op worden gelet dat het pakket correct aan het rek is bevestigd zodat de glasbladen niet

tegen elkaar schuren.

6. Buigen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix kunnen worden gebogen, gebogen worden gehard of gebogen thermisch worden versterkt met dezelfde overinstellingen als voor het glas.

De convectie-instellingen voor Sunergy, Planibel G en Planibel G fasT, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 hangen af van de emissiviteit van de coating.

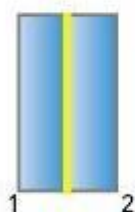
Voor meer informatie kunt u contact opnemen met AGC's Technische Advies Service via tas.nl@eu.agc.com.

Om het risico op breuken in de oven (uitgegloeide gebogen versie) of in het blaastoestel (geharde / thermisch versterkte gebogen versie) te beperken, verdient het aanbeveling de glasranden te satineren.

De coating mag in elk geval onder druk of spanning staan. Daarom is het toegestaan een "S-vormig" gebogen glas te maken.

7. Lamineren

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G en Planibel G fasT, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 kunnen worden gelamineerd.



De coating kan als volgt worden aangebracht:

	Positie coating in het gelamineerde glas		
	1	tegen PVB	2
Stopsol Classic	OK	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK	OK
Blackpearl	OK	OK	OK
Stopsol Phoenix	NEE	OK	OK
Sunergy	NEE	OK**	OK
Planibel G	NEE	OK**	OK
Planibel G fasT	OK	OK**	OK
Pure Comfort 10*	OK	OK**	OK
Pure Comfort 14*	NEE	OK**	OK
Opmerkingen:			
- Positie 1 betekent aan de buitenkant van het gebouw; positie 2 betekent aan de binnenkant van het gebouw.			

- Wanneer een low-e coating in contact komt met de PVB, gaat het low-e-effect verloren.
 - Wanneer de coating in contact komt met de PVB, veranderen de kleur en de optische kenmerken.
- * Niet geschikt voor architecturale toepassingen
 ** Verlies van lage-emissiviteitseigenschappen

8. Gebruik in enkel glas

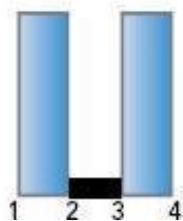
Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 kunnen worden gebruikt in gevels met enkele beglazing, met inachtneming van onderstaande beperkingen voor de positie van de coating.



	Coating	
	1	2
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK
Blackpearl	OK	OK
Stopsol Phoenix	NEE	OK
Sunergy	NEE	OK
Planibel G	NEE	OK
Planibel G fasT	NEE	OK
Pure Comfort 10*	OK	OK
Pure Comfort 14*	NEE	OK
Opmerkingen: positie 1 betekent aan de buitenkant van het gebouw; positie 2 betekent aan de binnenkant van het gebouw * Niet geschikt voor architecturale toepassingen		

8. Montage in isolerende beglazing

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 kunnen worden gemonteerd in dubbele beglazing met inachtneming van onderstaande beperkingen voor de positie van de coating.



	Positie coating in de isolerende beglazing			
	1	2	3	4
Stopsol Classic	OK	OK	NA	NA
Stopsol Supersilver	OK	OK	NA	NA
Stopsol Silverlight	OK	OK	NA	NA
Blackpearl	OK	OK	NA	OK
Stopsol Phoenix	NEE	OK	NA	NA
Sunergy	NEE	OK	OK	NA
Planibel G	NEE	OK	OK	NA
Planibel G fasT	NEE	OK	OK	NA
Pure Comfort 10*	OK	OK	OK	OK
Pure Comfort 14*	NEE	OK	OK	NEE
* Niet geschikt voor architecturale toepassingen NA: geen technische reden om de coating op deze positie aan te brengen, zie opmerking onder de tabel.				

De randen van de coatings van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G and Planibel G fasT hoeven niet te worden gestript.

Opmerking: Efficiënt gebruik van de coatings:

- Om de zonwering te optimaliseren:
 - Stopsol Classic, Stopsol Supersilver en Stopsol Silverlight worden op positie 1 of 2 toegepast
 - Stopsol Phoenix en Sunergy worden op positie 2 toegepast
- Om de warmte-isolatie te optimaliseren, worden Planibel G en Planibel G fasT op positie 3 toegepast.
- Voor een betere isolatiewaarde kan Planibel G fast in positie 4 van het dubbel glas worden geplaatst.
- Wanneer het glas wordt gebruikt als achterglas voor borstwering, moet de Blackpearl op positie 4 worden toegepast.

Wanneer de coating in contact komt met het dichtingsmateriaal van de isolerende beglazing moet de compatibiliteit van het primaire en secundaire dichtingsmateriaal van de dubbele beglazing met de coating(s) geval per geval worden gevalideerd. Hetzelfde valideringsproces is van toepassing voor de structurele verlijming.

Kwaliteitscontrole

Het is van essentieel belang te controleren of de coating op de correcte positie is aangebracht voordat het glas wordt gemonteerd. Een fout kan leiden tot de wijziging van de prestaties en/of het esthetische resultaat.

De kwaliteitscontrole van het eindproduct (isolerende beglazing) houdt niet enkel strikte naleving in van de instructies in deze handleiding voor de verwerking, maar ook zorgvuldige controles in elk stadium van het fabricageproces.

Aan de uitgang van elke verwerkingsmachine moeten twee of drie inspectielampen worden geplaatst om het glas correct te belichten (verticaal van boven naar beneden) om onmiddellijk afwijkingen van de gereguleerde parameters te kunnen opmerken, die een invloed kunnen hebben op het uitzicht van de coating (bijv. krassen of andere vervuiling).

9. Gebruik in structurele beglazing

Wanneer het glas met mechanische methodes, structurele beglazingsmethoden of andere technieken wordt geïnstalleerd of gemonteerd, moet de compatibiliteit en aanhechting van de coating of de lijm geval per geval in overleg met de fabrikant van de lijm worden nagegaan.

10. Opslag van vaste maten/ isolerende beglazing

10.1 Tijdens het bewerken in dezelfde fabriek

Na de verschillende bewerkingsstappen, wanneer het glas in rekken is opgeslagen, zijn geen specifieke afstandshouders vereist wanneer de oorspronkelijke poedertussenlaag nog aanwezig is. Als er om een of andere reden toch niet voldoende poedertussenlaag op het glas ligt, en vooral na het wassen, verdient het aanbeveling kurken afstandshouders tussen de glasbladen³ te plaatsen. Dat geldt tevens voor pakketten die beglazing van verschillende afmetingen bevatten.

Het glas moet worden opgeslagen zoals beschreven in § 1.2.

10.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren

Wanneer Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 van de verwerkingsfabriek naar een andere fabriek moeten worden vervoerd, moeten onderstaande aanbevelingen in acht worden genomen:

- tussen elk glasblad⁴ moet een 1 mm dikke afstandshouder in polyethyleenschuim worden geplaatst
- er moet op worden gelet dat het pakket correct aan het rek is bevestigd zodat de glasbladen niet tegen elkaar schuren.
- het pakket glas moet in waterdicht plastic worden verpakt. In de verpakking dienen zakjes met een wateronttrekkend middel te worden geplaatst.

10.3 Ter plaatse

Wanneer het glas ter plaatse wordt geleverd om in de gevel te worden geïnstalleerd, moet het op een droge, overdekte en geventileerde plaats worden opgeslagen. Het glas mag nooit horizontaal en niet in volle zon of in de buurt van een warmtebron worden opgeslagen.

III. CONFORMITEIT en GARANTIE

1. Conformiteit

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G and Planibel G fast zijn conform de norm EN 1096-1, categorie A.

In die norm is informatie terug te vinden over de inspectievoorwaarden en kwaliteitscriteria.

2. Garantie

AGC garandeert dat, voor een periode van 10 jaar vanaf de datum van levering, onderstaande wijzigingen – die een invloed hebben op de functionaliteit van het glas – niet of nauwelijks zullen voorkomen op de coating van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 geleverd als enkel glas:

- afschilferen, barsten
- wijzigingen van het doorzicht wat betreft de kleur in normale gebruiksomstandigheden zoals beschreven in de brochure van AGC.

Deze garantie is geldig op voorwaarde dat:

- het glas werd gespecificeerd (bijv. glasdikte), opgeslagen, behandeld en geïnstalleerd overeenkomstig de toepasselijke normen of goede werkpraktijken op elke plaatselijke markt (nationale reglementering), alsook in overeenstemming met de instructies in de documentatie van AGC
- tijdens het transport, de opslag, de hantering, de installatie of nadien, de coating niet bewust of per ongeluk werd beschadigd
- de coating niet in contact is gekomen met bijtende stoffen of corrosieve chemicaliën (zuren, enz.)
- de instructies voor onderhoud en reiniging van AGC werden nageleefd

Als het gecoate glas door een derde partij in een ander samengesteld product (isolerende, gelamineerde beglazing, enz.) wordt ingebouwd, is deze derde partij verantwoordelijk voor de controle van de compatibiliteit van de coating met ander materiaal (dichtingslijm, enz.).

Deze garantie houdt in en is beperkt tot de verbintenis dat AGC het glas met gebreken kosteloos op de plaats waar het glas oorspronkelijk werd geleverd, vervangt (wanneer de gebreken volgens bovenstaande criteria zijn bewezen). Kosten (rechtstreekse of indirecte) voor herbeglazing, alsook schade als gevolg van de vervanging of herbeglazing, met inbegrip van foutieve hantering, vallen niet onder deze garantie.

Deze garantie dekt geen glasbreuk.

Vervangingsbeglazing die gebreken vertoont nadat de garantie op de oorspronkelijke beglazing is verlopen, valt niet onder deze garantie die immers niet kan worden verlengd tot na de garantieperiode van de oorspronkelijke beglazing.

Een omvattender garantie van een derde partij (uitdrukkelijk of impliciet) aan een klant van AGC wordt niet beschouwd als een uitbreiding van de garantie van AGC.

3. CE-markering

Alle informatie en verklaringen inzake de CE-markering van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast, Planibel A, Pure Comfort 10 en Pure Comfort 14 zijn te raadplegen op www.agc-yourglass.com.

4. Disclaimer

De glasverwerker is verantwoordelijk voor de nodige controle van de verwerkte gecoate beglazing voor en na elke fabricage­stap en voorafgaand aan de installatie. Als de professionele normen, gebruiksinstructies en verwerkingsinstructies uit deze handleiding en bijbehorende documentatie niet worden nageleefd, vervalt automatisch alle garantie op gecoat glas van AGC. We raden de glasverwerker aan tests met de typische glassamenstellingen voor het project uit te voeren alvorens zich ten opzichte van de klant te verbinden. De glasverwerker draagt de volledige verantwoordelijkheid voor de kwaliteit van het eindproduct.

IV. BEGLAZINGSINSTRUCTIES

De beglazingsinstructies van AGC zijn te vinden op www.agc-yourglass.com.

V. REINIGING VAN BEGLAZING IN EEN GEVEL

De reinigingsinstructies voor beglazing in een gevel zijn te vinden op www.agc-yourglass.com.

VI. OPMERKINGEN

¹ **Aanbevolen handschoenen:**

Productbeschrijving: HYD TUF 52-547 (handschoen maat 8-10 voor de behandeling van gecoat glas).

Leverancier: IMPEXACOM Rue des tourterelles 14-16 B -5651 Thy le Château - België

Tel.: + 32 71 612145 Fax: + 32 71 612164

² **Aanbevolen snijolie:**

Productbeschrijving: ACPE 5503 snijolie

Leverancier: ROLAND Rue de la petite Ile 4 B – Brussels - België

Tel.: + 32 2 5250618 Fax: + 32 2 5200856

³ **Aanbevolen afstandshouders voor de opslag van het glas:**

Productbeschrijving: kurken schijven met micro-zuignappen (3x20x20 mm)

Leverancier: VITO IRMEN Mittelstrasse 74-80 D -53407 Remagen - Duitsland

Tel.:+ 49 26 42 40 07 10 Fax:+ 49 26 42 42 913

⁴ **Aanbevolen verpakkingsschuim:**

Productbeschrijving: verpakkingsschuim van 1 mm dikte

Leverancier: SCRIPHORIA, Wellen, België

Tel.: + 32 11 370 111