

Ważne instrukcje wstępne

Przed rozpoczęciem obróbki szkła Lacobel T i Matelac T należy dokładnie zapoznać się z poniższymi wskazówkami.

Przetwórcom zamierzającym poddać produkty Lacobel T lub Matelac T wzmocnieniu termicznemu lub hartowaniu AGC stanowczo zaleca kontakt z Działem Doradztwa Technicznego AGC (tas@agc.com) w celu uzyskania pomocy od jednego z trenerów powlekania szkła w zakresie przygotowania pieca hartowniczego. Umożliwi to łatwy i bezproblemowy przebieg procesu obróbki oraz ograniczy ryzyko wystąpienia skarg w przyszłości. Jeśli wynik próby będzie pozytywny, przetwórcą otrzyma certyfikat AGC potwierdzający status przetwórcy szkła Lacobel T i Matelac T zatwierdzonego przez AGC, a jego dane kontaktowe zostaną umieszczone na stronie produktów AGC www.agc-yourglass.com. Zalecamy, aby całe przetwarzanie (wstępne przetwarzanie i hartowanie) przeprowadzać w tym samym obszarze środowiska zakładu.

1. **Produkt** – Szkło Lacobel T i Matelac T musi zostać poddane obróbce termicznej (hartowanie termiczne zgodnie z normą EN12150 lub wzmocnianie termiczne zgodnie z normą EN1863).
 2. **Produkt** – Szkło Lacobel T i Matelac T należy przetworzyć w ciągu 24 miesięcy od dostawy.
 3. **Przechowywanie i przenoszenie** – Szkło Lacobel T i Matelac T w formatach magazynowych należy przechowywać w suchym i dobrze wentylowanym miejscu. Szkło Lacobel T i Matelac T należy przechowywać i przenosić ostrożnie, tak by nie dopuścić do uszkodzenia lakieru lub zaplamienia wytrawianej strony szkła Matelac T. Oczyszczyć z wszelkich potencjalnych zanieczyszczeń mających kontakt z lakierowaną stroną oraz szybko i starannie osuszyć z wody i/lub wilgoci. Na życzenie klienta na lakierowaną stronę szkła może zostać nałożona folia ochronna, zabezpieczająca szkło podczas transportu, przechowywania i obróbki. Folię należy usunąć przez hartowaniem.
 4. **Cięcie** – Cięcie szkła Lacobel T i Matelac T należy przeprowadzić na czystym stole do rozkroju, szkło powinno być umieszczone powierzchnią lakierowaną do dołu. Należy stosować kompatybilny lotny olej do cięcia szkła, a po zakończeniu cięcia zetrzeć jego pozostałości z powierzchni tafli. Od strony lakierowanej należy stosować metodę cięcia strumieniem wody.
 5. **Obróbka krawędzi – Narzędzia jednoostrzowe:** Lakierowana powierzchnia powinna być zwrócona w kierunku operatora. Należy stosować czyste tarcze. Szlifierki taśmowe (typu „crossed belt”): Lakierowana powierzchnia tafli powinna być zwrócona w górę, należy używać zraszaczy.
 6. **Obróbka krawędzi – Narzędzia dwuostrzowe:** Lakierowana powierzchnia powinna być zwrócona w górę. Należy stosować czyste tarcze. CNC: Lakierowana powierzchnia powinna być zwrócona w górę lub w kierunku operatora.
 7. **Mycie** – Szkło Lacobel T i Matelac T należy umyć i wysuszyć po cięciu strumieniem wody i obróbce krawędzi, aby pozbyć się wszelkich zanieczyszczeń pozostałych po tych operacjach.
W ŻADNYM PRZYPADKU szkło Lacobel T i Matelac T nie może pozostawać w kontakcie z wodą dłużej niż 50 minut podczas całego procesu obróbki wstępnej, od cięcia do hartowania.
 8. **Obróbka termiczna– Nie wolno stosować pieców hartowniczych bez konwekcji.** Szkło należy poddać obróbce termicznej w ciągu 5 dni od wykonania obróbki krawędzi i mycia tafli.
 - Powierzchnia lakierowana powinna być skierowana w górę.
 - Piece tylko z konwekcją górną: 690°C góra i 710°C dół.
 - Piece z konwekcją górną i dolną: 690°C góra i 700°C dół.
 - Konwekcja: ustawić ciśnienie konwekcji górnej i dolnej (jeśli jest dostępna) na 35% maksymalnego ciśnienia przez pierwsze 100 sekund czasu nagrzewania.
- **Jakość emalii** - Sprawdzić jakość emalii po obróbce cieplnej, dotykając mokrym palcem lakierowanej strony: od strony szklanej nie powinny być widoczne żadne mokre plamy.
- **Dodatkowe informacje** – Ze stron poświęconych marce Lacobel T lub Matelac T w serwisie www.agc-yourglass.com można pobrać odpowiednią wersję językową Instrukcji. Zachęcamy również do kontaktu z Działem Doradztwa Technicznego AGC (TAS). Na stronie www.youtube.com/user/yourglass można obejrzeć film z instrukcją obróbki szkła Lacobel T.