



CLEAR SIGHT LITE ORAZ CLEAR SIGHT LITE COMFORT

INSTRUKCJA OBRÓBK

WERSJA 1 – CZERWIEC 2023

Your Dreams, Our Challenge

Niniejsza wersja instrukcji zastępuje i uchyla wszystkie wcześniejsze wersje.

Zachęcamy do regularnego odwiedzania stron www.agc-yourglass.com, gdzie znajdują się najnowsze aktualizacje.

TREŚĆ

| | |
|--------------------------------------------------|----|
| 1. TRANSPORT | 4 |
| 2. PRZECHOWYWANIE | 4 |
| 3. ROZŁADUNEK/PRZENOSZENIE | 4 |
| 4. OBRÓBKA | 5 |
| 4.1 Cięcie..... | 5 |
| 4.2 Obróbka krawędzi..... | 6 |
| 4.3 Mycie | 6 |
| 4.4 Siłodruk | 6 |
| 4.5 Obróbka termiczna | 7 |
| 4.6 Gięcie | 8 |
| 4.7 Szyby zespolone..... | 8 |
| 4.8 Zalecane elementy dystansowe:..... | 8 |
| 5. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA | 9 |
| 5.1 Sposób czyszczenia..... | 9 |
| 5.2 Środki ostrożności podczas czyszczenia | 9 |
| 5.3 Akcesoria do czyszczenia | 9 |
| 6. WYGLĄD..... | 10 |
| 7. INNE | 12 |

1. TRANSPORT

Podczas transportu należy zwrócić szczególną uwagę, aby powłoka na ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort nie została uszkodzona, np. nie została zarysowana przez elementy mocujące bądź uderzona ziarenkami żwiru/piasku/soli znajdującymi się na drodze.

2. PRZECHOWYWANIE

ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort należy przechowywać w suchym pomieszczeniu z dobrą wentylacją. Ślady wilgoci powstające na powierzchni szyby są trudne do usunięcia. ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort nie mają określonego okresu trwałości.

3. ROZŁADUNEK/PRZENOSZENIE

- Do załadunku i rozładunku można stosować system przenośnikowy z przyssawkami. Przed załadunkiem/rozładunkiem przyssawki należy oczyścić.
- Podczas przenoszenia szkła ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort należy zawsze używać czystych rękawic, aby nie pozostawiać na powłoce śladów potu, brudu, tłuszczu czy odcisków palców.
- Podczas przenoszenia szkła ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort tafle muszą być zabezpieczone przed przesuwaniami się względem siebie. Przed podniesieniem tafli należy ją oddzielić od sąsiedniej tafli szkła.

Skąd wiadomo, po której stronie ClearSight Lite jest powłoka?

- Szkło jest po kryte powłoką antyrefleksyjną po obu stronach.

Skąd wiadomo, po której stronie ClearSight Lite jest cyna?

- Użyj tinCheck Bohle jak pokazano na rysunku.
- Niezależnie od kalibracji, najwyższa wyświetlona wartość będzie wskazywać stronę cynową.
- Uwaga, podczas hartowania strona cynowa jest zwrócona ku rolkom w piecu



Skąd wiadomo, po której stronie ClearSight Lite Comfort jest powłoka?

- Szkło jest powleczone z obu stron. Z jednej strony ma powłokę antyrefleksyjną, z drugiej – antyrefleksyjną i low-e.
- Aby ustalić, która strona jest pokryta powłoką e-low, najlepiej skorzystać z prostego detektora powłok przeznaczonego do wykrywania powłok przewodzących prąd, jak pokazano poniżej lub z analogicznego urządzenia.



detektor powłok dostępny w sprzedaży na stronach agc-store: <https://www.agc-store.com/en/accessories/agc-low-e-coating-detector>

4. OBRÓBKA

Podczas obróbki końcowej:

- Szkło należy zawsze przenosić w czystych rękawicach.
- ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort może być poddawane obróbce na standardowych maszynach, o ile są one prawidłowo konserwowane, a każdy element mający bezpośredni kontakt z powlekaną powierzchnią tafli jest czysty i wolny od odłamków szkła i innych materiałów, które mogłyby uszkodzić lub zarysować powłokę.
- Zarysowania można łatwo wykryć pod światłem odbijanym, nie – przenikającym.

4.1 Cięcie

- Stół do rozkroju szkła należy dokładnie oczyścić z wszelkich odłamków szkła i innych materiałów. Przed cięciem każdej kolejnej tafli należy oczyścić powierzchnię stołu.
- Ciśnienie w poduszce powietrznej musi być zawsze odpowiednio wysokie, aby nie uszkodzić powierzchni powlekanej.
- Jeśli do przenoszenia tafli szklanych stosowane są przenośniki rolkowe, należy je poddawać regularnym oględzinom w celu zapewnienia płynnego ruchu rolek. Rolka, która przywiera lub stawia opór podczas obracania, może zarysować powłokę tafli. Jeśli stół do rozkroju szkła jest wyposażony w czujniki obecności szkła reagujące na odbicie światła widzialnego od tafli szklanej, czujniki mogą nie rozpoznawać obecności szkła ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort ze względu na bardzo niski współczynnik odbicia światła.
- AGC zaleca zastosowanie czujnika fotoelektrycznego Keyence FSV21RP lub równoważnego.
- Zbyt duża ilość oleju do rozkroju szkła może pozostawiać na powłoce ślady. W takich wypadkach przed rozpoczęciem kolejnego etapu obróbki należy dokładnie oczyścić taflę. Dlatego zalecane jest cięcie szkła ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort na sucho lub przy użyciu jak najmniejszej ilości parującego

oleju do rozkroju szkła.

- Cięcie krawędzi: W przypadku cięcia tafli o rozmiarze magazynowym konieczne jest przycinanie 2 cm krawędzi z każdej strony.
- Produkt nie wymaga usuwania powłoki z krawędzi.

4.2 Obróbka krawędzi

- Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie oczyścić szlifierkę, przede wszystkim rolki przenośnika i inne elementy, które mogą mieć bezpośredni kontakt z powlekaną powierzchnią tafli. Rolki nie mogą ślizgać się po powierzchni powlekanej.
- Należy regularnie zmieniać wodę stosowaną podczas obróbki krawędzi, aby uniknąć natryskiwania osadów powstałych podczas szlifowania krawędzi.
- Po obrobieniu krawędzi szkła należy od razu opłukać czystą wodą w celu usunięcia osadów. Nie wolno pozostawiać śladów wody do wyschnięcia na powłoce.
- Należy sprawdzić, czy na tafli nie ma pozostałości po smarze lub oleju stosowanych w maszynach do obróbki szkła.

4.3 Mycie

- Do mycia szkła należy stosować ciepłą (35–40°C) i czystą wodę.
- Maszyna do mycia, szczególnie włosie i rolki przenośnika, muszą być czyste.
- Rolki muszą obracać się swobodnie i w prawidłowo.
- Szkło ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort nie może stać nieruchomo pod szczotkami w maszynie do mycia.
- Do wody nie wolno dodawać materiałów ściernych, w tym tlenku ceru.
- Do mycia szkła nadają się maszyny myjące wyposażone w standardowe szczotki cylindryczne (średnica $\leq 150 \mu\text{m}$) z miękkim plastikowym włosiem.
- Odległość między szczotkami a taflą szkła należy starannie dopasować do grubości szkła.
- Szkło należy starannie opłukać czystą wodą, aby usunąć wodę. W przeciwnym wypadku mogą pojawić się zacieki spowodowane obecnością kamienia w wodzie.
- Szkło musi być myte w czystej, dejonizowanej wodzie o odczynie pH 7 (± 1) i przewodności $<50 \mu\text{S/cm}$.
- Woda przeznaczona do mycia i płukania nie powinna zawierać żadnych twardych cząsteczek (takich jak np. wapń) ani środków o charakterze żrącym/detergentów, gdyż mogłyby uszkodzić powłokę.
- Po myciu należy niezwłocznie osuszyć tafle, aby usunąć wszelkie pozostałości wody z tafli szkła, które mogą powodować zacieki.
- Jeśli na szkle widać ślady lub plamy, tafle należy ostrożnie oczyścić przy użyciu miękkiej ściereczki nasączonej alkoholem (nie używać denaturatu), a następnie pozostawić tafle do wyschnięcia.

4.4 Sitodruk

Szkło ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort można zdobić techniką sitodruku, powlekania na walcach lub druku cyfrowego pod warunkiem przestrzegania następujących zaleceń:

- Wszelkie zanieczyszczenia na górnej powierzchni szkła można usunąć za pomocą strumienia suchego powietrza pod ciśnieniem.
- Jeżeli emaliowana powierzchnia wchodzi w kontakt ze szczeliwem szyby zespolonej lub innym środkiem uszczelniającym, należy zbadać ich kompatybilność.
- Po nałożeniu sitodruku, powlekanu na walcach lub wykonaniu druku cyfrowego ozdobione szkło należy zahartować.

Końcowy efekt estetyczny zależy od koloru i rodzaju zastosowanej emalii oraz wybranego wzoru. Zakład

wykonujący obróbkę szkła musi przeprowadzić każdorazowo wstępne testy, aby ocenić końcowy efekt estetyczny. Firma AGC zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za efekt takich działań. Obecność emalii na powłoce zmienia właściwości optyczne i energetyczne końcowego produktu szklanego. Powyższe parametry użytkowe można uzyskać od naszego Serwisu Doradztwa Technicznego (tas@agc.com).

4.5 Obróbka termiczna

- Szkło ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort zostało zaprojektowane do obróbki termicznej (hartowanie/wzmacnianie termiczne)
- AGC zaleca, aby szyby z ClearSight Lite kłaść na rolki pieca stroną cynową.
- W przypadku szyb z ClearSight Lite Comfort, strona z powłoką low-e powinna być zwrócona ku górze.
- Rolki powinny być zawsze jak najczystsze.

Parametry obróbki termicznej dla ClearSight Lite:

- ClearSight Lite nie ma właściwości niskoemisyjnych. Teoretycznie nie jest potrzebny układ konwekcyjny. Jednak ponieważ rolki pieca często nie są idealnie czyste, a szkło w początkowej fazie hartowania termicznego zazwyczaj robi się wklęsłe, warto zastosować lekką konwekcję górną, co pomoże uniknąć zmętnienia centralnej części tafli.
- Temperatura pieca nie może przekraczać 680°C.
- Czas nagrzewania jest zbliżony do czasów dla standardowych szyb ze szkła float.
- To samo dotyczy ustawień w fazie oziębienia.
- Na powłokę można nanieść znak Kitemark.

Parametry obróbki termicznej dla ClearSight Lite Comfort:

- Temperatura pieca nie może przekraczać 680°C.
 - Jak wspomniano powyżej, powłoka low-e powinna być skierowana ku górze. Ponieważ powłoka od górnej strony szyby ma właściwości low-e, górne promieniowanie w piecu będzie częściowo odbijane przez powłokę, powodując, że górna powierzchnia szkła nie będzie miała właściwości pochłaniania.
 - Dlatego może być konieczne zastosowanie lekkiej konwekcji odgórnej.
 - AGC zaleca górne ciśnienie konwekcyjne do 15% wartości maksymalnej.
 - Jeżeli wewnątrz pieca szyba zrobi się wklęsła (uśmiechnięta), należy zwiększyć ciśnienie.
 - Jeżeli zrobi się wypukła (smutna), ciśnienie trzeba zmniejszyć.
 - Czas nagrzewania zależy od wydajności konwekcyjnej w piecu.
 - W pierwszym zbliżeniu czas grzania należy zwiększyć o 25% w porównaniu z czasem dla standardowego szkła float. Czas należy modyfikować według T° szkła na wyjściu z pieca lub falistości od rolek na hartowanej szybie.
 - Ustawienia na etapie oziębienia są takie same jak dla szkła białego float, należy jedynie nieco zwiększyć ciśnienie powietrza na górze z powodu powłoki low-e.
 - Na powłokę można nanieść znak Kitemark.
-
- Czynności przeładunkowe (załadunek i rozładunek pieca) należy wykonywać zgodnie z zaleceniami zawartymi w art. 3 niniejszego dokumentu.

Uwaga: W Unii Europejskiej szyby zespolone należy oznaczyć symbolem CE zgodnie z EN 1279-5. Zgodnie z przepisami UE zakład obróbki szkła musi przestrzegać wszystkich wymogów zawartych w odnośnych normach (ITT, FPC, itp.).

4.6 Gięcie

Z doświadczenia z podobnymi produktami wynika, że gięcie Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort jest technicznie możliwe. Jednak jak dotąd nie przeprowadzono w ramach firmy testów gięcia. Dlatego nie możemy zagwarantować minimalnego promienia, efektów estetycznych ani ostatecznych właściwości przed i po gięciu. Testy gięcia przeprowadza zakład obróbki.

Wartości techniczne dla ustawień (czas cyklu, temperatura itp.) zostały odnotowane w trakcie testów pewnych typów sprzętu do gięcia, ale oczywiście zależą od indywidualnych właściwości sprzętu (kształt, moc, szybkość konwekcji).

Dla ułatwienia procesu, można przyjąć, że: Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort mogą być gięte w wersji odprężonej na tych samych ustawieniach, jak dla Planibel Clearlite o tej samej grubości.

W przypadku giętego hartowanego szkła Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort, piec należy ustawić tak, jak w przypadku płaskiego szkła hartowanego.

Więcej informacji można uzyskać w naszym Dziale Doradztwa Technicznego (tas@agc.com).

4.7 Szyby zespolone

- Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort mogą być montowane w szymbach zespolonych bez żadnych konkretnych ograniczeń dotyczących ułożenia powłoki.
- Powłoki Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort muszą być kompatybilne z produktami uszczelniającymi. AGC nie przeprowadziło żadnych szczególnych testów. Każdy zakład obróbki odpowiada za kompatybilność i zgodność montowanych szymb z przepisami.
- Produkt nie wymaga usuwania powłoki z krawędzi.
- Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort mają bardzo neutralny wygląd, dlatego AGC zaleca oznaczenie po montażu zewnętrznej powierzchni, żeby szyby zostały prawidłowo zamontowane.
- W przypadku połączenia Clearlight z innym szkłem powlekanym, AGC zaleca podmiotom przeprowadzającym obróbkę wykonanie próbek w celu oceny estetycznej produktu końcowego.

Uwaga: W Unii Europejskiej szyby zespolone należy oznaczyć symbolem CE zgodnie z EN 1279-5. Zgodnie z przepisami UE zakład obróbki szkła musi przestrzegać wszystkich wymogów zawartych w odnośnych normach (ITT, FPC, itp.).

4.8 Zalecane elementy dystansowe:

- **Podczas obróbki:**

Opis produktu: Vitokork miękkie płytki korkowe z mikroprzyssawkami (3x20x20 mm)

Producent: VITO Irmén GmbH & Co. KG

Postfach 1720,

53407 Remagen - Niemcy

Mittelstraße 74-80,

Tel.: +49 (0) 2642 4007-0

Fax: +49 (0) 2642 42913

info@vito-irmen.de

www.vito-irmen.de

- **Po montażu w szybie zespolonej:**

Można stosować te same przekładki jak opisano powyżej.

Jeśli po montażu w szybie zespolonej istnieje ryzyko uszkodzenia powierzchni szyby (transport, przenoszenie, montaż w ramie lub inna obróbka na miejscu), zob. punkt 5.4.

Kontrola jakości: Patrz część 7 poniżej.

5. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

5.1 Sposób czyszczenia

- Clearlight Lite i Clearlight Lite Comfort należy myć wodą, bez względu na to, czy szyby znajdują się w pomieszczeniu, czy na zewnątrz.
 - 1) Aby usunąć zabrudzenia przyklejone do szyby, należy zwilżyć taflę szkła gąbką nawilżającą lub miękką ściereczką.
 - 2) Do czyszczenia szkła używać ściereczki nasączonej rozcieńczonym detergentem lub gumowej wycieraczki do okien.
 - 3) Przetrzeć suchą ściereczką.
- Do usuwania trudnych do usunięcia plam należy używać detergentu o obojętnym odczynie.
 - 1) Nasączyć ściereczkę rozcieńczonym detergentem.
 - 2) Postępować zgodnie z instrukcją producenta dotyczącą gęstości detergentu.
 - 3) Podczas usuwania ciał stałych należy delikatnie przecierać taflę szkła.
 - 4) Do czyszczenia szkła używać ściereczki nasączonej rozcieńczonym detergentem lub gumowej wycieraczki do okien.
 - 5) Po oczyszczeniu szyby wodą przetrzeć taflę suchą ściereczką.
- Do dokładnego czyszczenia i usuwania śladów zalecane jest używanie gumowej wycieraczki do szyb.
- Ślady palców można usunąć przy pomocy miękkiej ściereczki nasączonej alkoholem (nie stosować denaturatu) lub detergentem do szyb.
Nie używać ściereczek ani detergentów zawierających środki o właściwościach ściernych.

5.2 Środki ostrożności podczas czyszczenia

- Podczas korzystania z gumowej wycieraczki należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić metalowym uchwytem powłoki szkła.
- Szkło nie zostanie uszkodzone w przypadku czyszczenia ściereczką, jednak stosowanie twardych materiałów spowoduje uszkodzenie tafli.
- Szkło zostanie uszkodzone, jeśli między taflą a urządzeniem do czyszczenia znajdą się zabrudzenia lub ciała stałe. Podczas czyszczenia należy usunąć kurz i inne twarde zabrudzenia.
- Po czyszczeniu z szyby należy usunąć resztki detergentu.

5.3 Akcesoria do czyszczenia

- Do czyszczenia należy używać następujących środków i akcesoriów:
 - gąbka
 - woda
 - miękka ściereczka
 - alkohol
 - gumowa wycieraczka do szyb
 - detergent o obojętnym odczynie

- Nie należy stosować poniższych materiałów, gdyż mogą prowadzić do zarysowań lub obniżenie jakości powłoki:
 - gąbki o właściwościach ściernych (wykonane z żywicy melaminowej)
 - druciak
 - metalowa wycieraczka do szyb
 - silne kwasy
 - detergenty o odczynie zasadowym
 - detergenty o właściwościach ściernych
 - detergenty o właściwościach hydrofobowych
 - denaturat

6. WYGLĄD

Wady w produkcie ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort podlegają normie europejskiej EN 1096-1.

Wady wpływające na wygląd są:

- a) związane ze szkłem bazowym,
- b) związane z powłoką.

Jeśli wada związana ze szkłem bazowym jest bardziej widoczna ze względu na powłokę, będzie traktowana jak wada powłoki.

Wykrywanie wad

Wady są wykrywane wizualnie przez obserwację szkła powlekanego przy przechodzeniu światła przez szkło i/lub odbiciu światła. Jako źródło światła można wykorzystać **sztuczne niebo lub światło dzienne**.

Sztuczne niebo to płaska powierzchnia emitująca rozproszone światło o jednakowej jasności i ogólnym współczynniku oddawania barw Ra powyżej 70 (zob. CIE 013.3-1995).

Jest to możliwe dzięki zastosowaniu źródła światła, którego skorelowana temperatura barwowa mieści się w zakresie od 4000 K do 6000 K. Przed układem źródeł światła znajduje się panel rozpraszający światło, widmowo nieselektywny. Poziom natężenia oświetlenia na powierzchni szkła musi wynosić od 400 lx do 20000 lx.

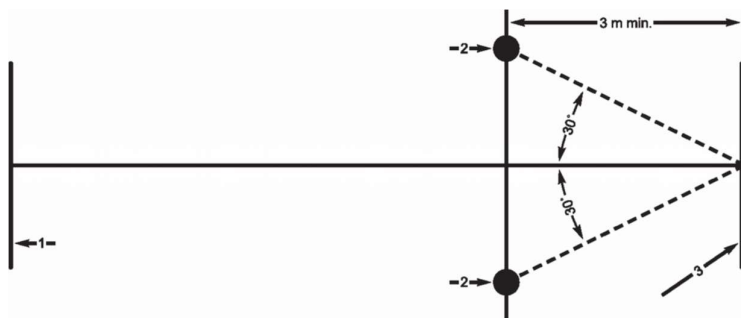
Oświetlenie **światłem dziennym** to równomiernie zachmurzone niebo bez bezpośredniego światła słonecznego.

Warunki badania

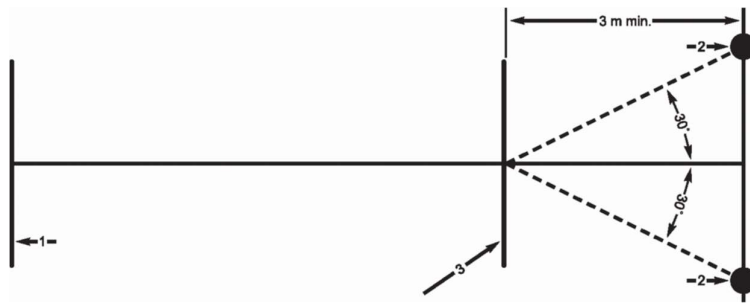
Szkło powlekanе może być badane w formatach magazynowych lub w formatach gotowych do montażu. Badanie może być przeprowadzone w fabryce lub na miejscu po montażu.

Na badaną tafelę szkła powlekanego patrzy się z odległości co najmniej 3 m. Rzeczywista odległość zależy od analizowanej wady i od źródła oświetlenia. Podczas badania szkła powlekanego w świetle odbitym obserwator patrzy na stronę, która będzie stroną zewnętrzną szkła. Podczas badania szkła powlekanego w świetle przechodzącym przez szkło obserwator patrzy na stronę, która będzie stroną wewnętrzną szkła. Podczas badania kąt pomiędzy powierzchnią szkła powlekanego i światłem skierowanym do oczu obserwatora po odbiciu lub przejściu przez szkło powlekanе nie może przekraczać 30°.

Odbicie:

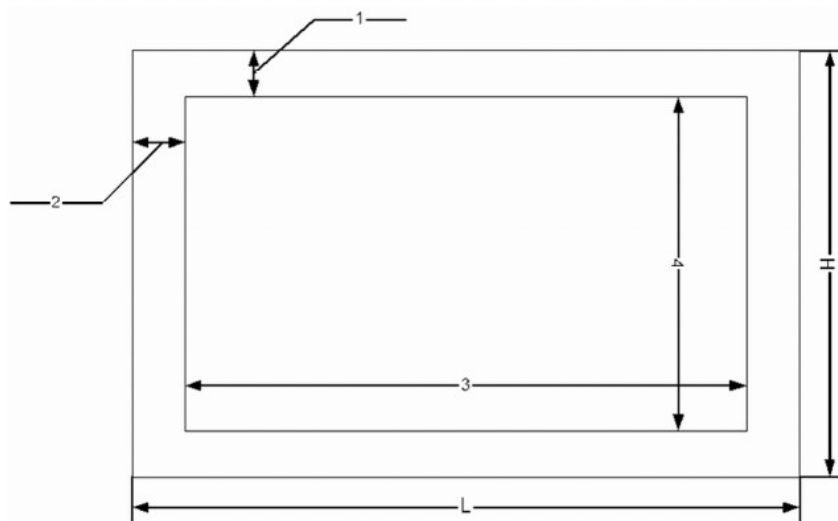


Przenikanie:

**Legenda:**

1 źródło światła 2 obserwator 3 próbka szkła powlekanego

W przypadku tafli szkła powlekanego w rozmiarach gotowych do montażu należy zbadać zarówno powierzchnię główną, jak i krawędź szyby.

**Legenda:**

1 wysokość powierzchni krawędzi wynosi 5% wymiaru H, 2 długość powierzchni krawędzi wynosi 5% wymiaru L

3 długość powierzchni centralnej wynosi 90% wymiaru L, 4 wysokość powierzchni centralnej wynosi 90% wymiaru H

Tabela 1 – Kryteria akceptacji wad szkła powlekanego

| RODZAJE WAD | KRYTERIA AKCEPTACJI | |
|---------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| | TAFLA/TAFLA | POJEDYNCZA TAFLA |
| JEDNORODNOŚĆ/PLAMY | Dopuszczalne pod warunkiem, że nie przeszkadza w patrzeniu | Dopuszczalne pod warunkiem, że nie przeszkadza w patrzeniu |
| PUNKTOWE Plamy/otwory; > 3 mm > 2 mm i ≤ 3 mm | Nie dotyczy | POWIERZCHNIA GŁÓWNA |
| | | POWIERZCHNIA KRAWĘDZI |
| | | Niedopuszczalne Dopuszczalne pod warunkiem, że nie przekracza 1/m ² |
| | | Niedopuszczalne Dopuszczalne pod warunkiem, że nie przekracza 1/m ² |

| | | | |
|--------------|--|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Skupiska; | | Niedopuszczalne | Dopuszczalne pod warunkiem, że nie występuje w strefie, przez którą się patrzy |
| Zarysowania; | | | |
| > 75 mm | | Niedopuszczalne | Dopuszczalne pod warunkiem, że odstęp między nimi wynosi > 50 mm |
| ≤ 75 mm | | Dopuszczalne pod warunkiem, że miejscowe zagęszczenie nie przeszkadza w patrzeniu | Dopuszczalne pod warunkiem, że miejscowe zagęszczenie nie przeszkadza w patrzeniu |

Ważna uwaga

Dzięki wyjątkowo niskiemu współczynnikowi odbicia światła kolor powłoki ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort jest z natury prawie niewidoczny i trudny do zmierzenia. Jednak w zależności od warunków obserwacji i oświetlenia mogą być widoczne różnice koloru w obrębie tej samej szyby lub między różnymi szymbami. Takie różnice są typowe dla produktu. W związku z tym wymagania określone w normach takich jak ISO 11479 lub dokumenty takie jak Kodeks postępowania dla pomiarów i oceny na miejscu barwy szkła powlekanego stosowanego w elewacjach wydany przez Glass For Europe, które zostały określone dla refleksyjnych powłok szklanych, nie mają zastosowania.

7. INNE

ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort należy oglądać pod kątem 90°. Na tafkę nałożona jest powłoka, która działa najskuteczniej, jeśli patrzy się na nią prostopadle. Oznacza to, że około ≤1% szczątkowego odbicia można osiągnąć, ustawiając się pod odpowiednim kątem (90°) w stosunku do tafli szkła.

Współczynnik odbicia światła dla szkła ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort jest niższy w porównaniu ze zwykłym szkłem bez naniesionej powłoki, nawet przy niższych kątach ustawienia tafli, jednak im niższy kąt nachylenia szkła, tym mniejsza skuteczność powłoki antyrefleksyjnej.

Odbicie szczątkowe ma barwę zielonkawą i może ulegać zmianie w zależności od kąta nachylenia. Odbijany kolor może być bardziej zauważalny w zależności od otoczenia, w tym warunków oświetlenia, kąta widzenia itd.

Jest to normalne zjawisko w przypadku powłok antyrefleksyjnych (AR), które mają podobne właściwości do powłok antyrefleksyjnych stosowanych w okularach. Zalecamy jednak w razie potrzeby sprawdzenie i zatwierdzenie wyglądu szkła, w szczególności jego barwy, na próbkach.

Na powłoce ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort bardzo wyraźnie widać zabrudzenia. Zalecane jest regularne i dokładne czyszczenie szkła przy użyciu miękkiej ściereczki nasączonej alkoholem (nie należy używać denaturatu) lub wodą zawierającą detergent o obojętnym odczynie.

Nie stosować naklejek na szkło, gdyż mogą one uszkodzić powłokę podczas zrywania.

ClearSight Lite i ClearSight Lite Comfort nie da się naprawić po zarysowaniu.

¹Zalecany detektor powłok

Opis produktu: RX 1550 RefleX Programmable Coating Detector

Producent: EDTM, INC.

<http://www.edtm.com/>

Tel.: (419) 861-1030, Fax: (419) 861-1031, email: sales@edtm.com