



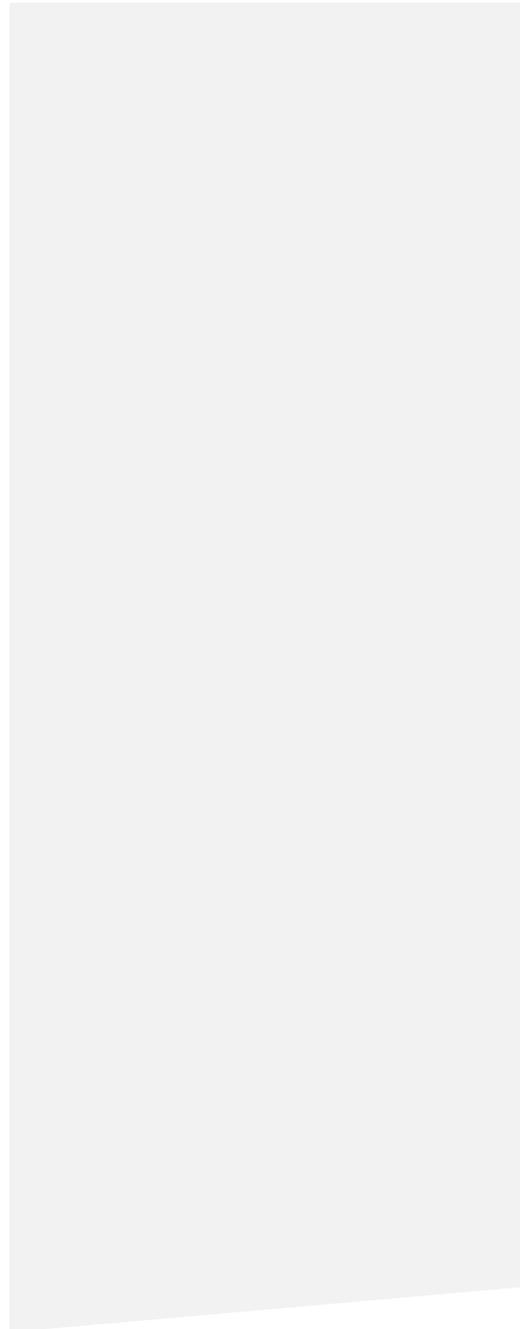
CLEAR SIGHT LITE und CLEAR SIGHT LITE COMFORT

VERARBEITUNGSRICHTLINIE

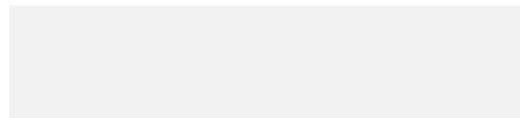
VERSION 1 – JUNI 2023

Your Dreams, Our Challenge

Nur zur internen Verwendung bei der AGC Group



Diese Version der Verarbeitungsrichtlinie ersetzt alle früheren Versionen.
Die aktuellsten Ausgaben sind jeweils unter www.agc-yourglass.com zu finden.



INHALT

1. TRANSPORT	4
2. LAGERUNG.....	4
3. AUSPACKEN/HANDHABUNG	4
4. BEARBEITUNG	5
4.1 Zuschnitt.....	6
4.2 Kantenbearbeitung	6
4.3 Waschen	6
4.4 Siebdruck	7
4.5 Vorspannen	7
4.6 Biegen	8
4.7 Zusammenbau zu Mehrscheiben-Isolierverglas.....	8
4.8 Empfohlene Zwischenlagen und Distanzhalter	8
5. PFLEGE UND REINIGUNG.....	9
5.1 Reinigungsverfahren	9
5.2 Vorsichtsmaßnahmen bei der Reinigung	9
5.3 Reinigungszubehör	9
6. AUSSEHEN	10
7. WEITERE INFORMATIONEN	12

1. TRANSPORT

Beim Transport ist einer Beschädigung der Beschichtung von ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort z. B. durch von Befestigungselementen verursachte Kratzer und von der Straße aufgewirbelten Kies, Sand oder Salz vorzubeugen.

2. LAGERUNG

Damit eine Fleckenbildung ausgeschlossen werden kann, muss ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort an einem gut belüfteten Ort gelagert werden.

Für ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort ist keine spezifische Lagerdauer vorgegeben.

3. AUSPACKEN/HANDHABUNG

- Beim Be- und Entladen können Saugteller auf der Beschichtung verwendet werden. Diese sind vor dem Be-/Entladen zu reinigen.
- Tragen Sie bei der Handhabung von ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort stets saubere Handschuhe, um Schweiß-, Schmutz- und Fettreste oder Fingerabdrücke auf der Beschichtung zu vermeiden.
- Bei der Handhabung von ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort muss verhindert werden, dass die Glasscheiben gegeneinander verrutschen. Die Scheiben vor dem Anheben unbedingt trennen.

Wie stelle ich fest, auf welcher Seite ClearSight Lite beschichtet ist?

- Das Glas ist beidseitig mit einer Antireflexbeschichtung versehen.

Wie stelle ich fest, welches die Zinnseite von ClearSight Lite ist?

- Verwenden Sie den Bohle TinCheck wie in der Abbildung dargestellt.
- Unabhängig von der Kalibrierung zeigt der höhere Wert die Zinnseite an.
- Zur Information: Beim Vorspannen zeigt die Zinnseite zu den Rollen im Ofen



Wie stelle ich fest, auf welcher Seite ClearSight Lite Comfort beschichtet ist?

- Die Beschichtung befindet sich auf beiden Glasoberflächen, eine Antireflexbeschichtung auf der einen sowie eine Antireflex- und Low-E-Beschichtung auf der anderen.
- Letztere lässt sich am einfachsten mit einem Detektor für elektrisch leitfähige Beschichtungen ermitteln. Die nachfolgende Abbildung zeigt ein Beispiel. Es kann aber jedes gleichwertige Gerät verwendet werden.



Im AGC Store erhältlich: <https://www.agc-store.com/de/zubehoer/beschichtungs-detektor/agc-low-e-beschichtungs-detektor>

4. BEARBEITUNG

Für alle nachfolgenden Arbeitsschritte gilt:

- Es müssen bei der Handhabung des Glases saubere Handschuhe getragen werden.
- ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort können auf Standard-Verarbeitungsmaschinen verarbeitet werden, sofern diese ordnungsgemäß gepflegt und gereinigt werden und somit Glassplitter oder andere Materialien, die die Beschichtung beschädigen könnten, beseitigt werden.
- Kratzer lassen sich leichter mithilfe von reflektierendem als durchscheinendem Licht erkennen.

Wichtige Empfehlung

Da die Antireflexbeschichtung ClearSight einseitig oder beidseitig aufgebracht werden kann, können handelsübliche optische Sensoren die Beschichtung bei der Handhabung bzw. bei der Bearbeitung (Schneiden, Schleifen, Bedrucken usw.) möglicherweise nicht zuverlässig erkennen. Daher sind bei allen eingesetzten Geräten die Sensoren zu überprüfen und gegebenenfalls durch die unten genannten Sensoren zu ersetzen.

Stellen Sie sicher das Ihre verwendeten Maschinen/Geräte richtig auf die Beschichtung eingestellt sind. Die nachfolgende Tabelle fasst bereits praxisbewährte und an der ClearSight-Beschichtung erprobte technische Erkennungsvarianten zusammen:

Art der Erkennung / des Sensors		Beispiele freigegebener Werkzeuge
Automatisch	Erkennung über Photozelle	Wenglor ZW6003, Omron E3S-LS20XB4
	Optischer Sensor	Keyence
	Fotoelektrischer Sensor	Banner Modell S18SP6DQ
	Ultraschallsensoren	SonicTube UC4, Nr. 5329249, UC4-13341S01
Manuell	Schaltmechanik statt Optik	Schneider ZCK-E08

4.1 Zuschnitt

- Vor der Arbeit am Schneidetisch muss dieser gereinigt werden, um Bruchglas oder andere Materialien zu beseitigen. Reinigen Sie die Tischfläche vor dem Schneiden jeder neuen Glasscheibe.
- Der Druck des Luftkissens muss hoch genug sein, um die beschichtete Oberfläche nicht zu beschädigen.
- Wenn Transportrollen zum Transport der Glasscheiben verwendet werden, müssen diese regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie sich reibungslos bewegen. Eine klemmende oder nicht leichtgängige Rolle kann die Beschichtung zerkratzen. Wird der Schneidetisch von Glassensoren gesteuert, die auf die sichtbare Lichtreflexion des Glases reagieren, kann es vorkommen, dass die Sensoren ClearSight aufgrund der extrem geringen Reflexion nicht erkennen.
- AGC empfiehlt den Keyence FS-V21RP FOTOSENSOR oder ein gleichwertiges Gerät.
- Zu viel Schneidöl kann ölige Rückstände oder Spuren auf der Beschichtung hinterlassen. Dies erfordert eine sorgfältige Reinigung vor dem nächsten Verarbeitungsschritt. ClearSight sollte daher trocken oder mit möglichst wenig Schneidöl geschnitten werden.
- Randschnitt: Beim Bandmaß ist ein Randschnitt von min. 2 cm durchzuführen
- Eine Randentschichtung ist nicht erforderlich.

4.2 Kantenbearbeitung

- Die Schleifmaschine muss vor der Arbeit sorgfältig gereinigt werden. Dies gilt vor allem für die Transportrollen und alle weiteren Teile, die die beschichtete Oberfläche berühren könnten. Die Rollen dürfen nicht mit der beschichteten Oberfläche in Kontakt kommen.
- Das Wasser für die Kantenbearbeitung regelmäßig wechseln, um Rückstände der Kantenbearbeitung im Wasser zu verhindern.
- Das Glas nach der Kantenbearbeitung mit klarem, entmineralisiertem Wasser abspülen, um Wasserrückstände umgehend zu entfernen. Das Wasser nicht auf der Beschichtung trocknen lassen.
- Es dürfen sich keine Fett- oder Ölsuren der Maschine auf dem Glas befinden.

4.3 Waschen

- Zwischen 35° und 40 °C warmes und sauberes Wasser verwenden.
- Die Waschmaschine, insbesondere die Bürsten und die Transportrollen, müssen sauber sein.
- Die Rollen müssen sich frei und ordnungsgemäß bewegen können.
- ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort dürfen unter den Bürsten in der Waschmaschine nicht stillstehen.
- Ceroxid oder andere Schleifmittel dürfen dem Wasser nicht zugegeben werden.
- Geeignet sind mit weichen Kunststoffborsten ausgestattete Waschmaschinen mit Standard-Zylinderbürsten (Durchmesser $\leq 150 \mu\text{m}$).
- Der Abstand zwischen den Bürsten und dem Glas muss sorgfältig auf die jeweilige Glasstärke eingestellt werden.
- Das Glas nach dem Waschen mit klarem, entmineralisiertem Wasser resttrocken abspülen. Andernfalls können z. B. Kalkablagerungen Wasserspuren erzeugen.
- Das zur Reinigung verwendete Wasser muss einen pH-Wert von 7 (± 1) und eine Leitfähigkeit $< 50 \mu\text{S/cm}$ aufweisen.
- Wasch- und Spülwasser dürfen weder feste Partikel (wie Kalzium) noch säurehaltige bzw. Reinigungsmittel enthalten, da diese die Beschichtung beschädigen können.
- Zur Vermeidung von Wasserrückständen und -flecken auf dem Glas ist dieses nach dem Waschen umgehend zu trocknen. Eventuell vorhandene Flecken, Spuren oder Rückstände vorsichtig mit einem weichen, mit Alkohol (kein Brennspritus) getränkten Tuch entfernen und das Glas anschließend trocknen lassen.

4.4 Siebdruck

Unter Beachtung der nachfolgenden Anweisungen ist mit ClearSight beschichtetes Glas für den Siebdruck, emaillieren mit Walze oder den Digitaldruck geeignet:

- Verunreinigungen auf der Oberfläche der Beschichtung müssen mit trockener Druckluft entfernt werden.
- Kommt der bedruckte Bereich mit den Dichtstoffen der Mehrscheiben- Isolierverglasungen oder anderen Dichtstoffen in Berührung, ist die Materialverträglichkeit zu prüfen.

Das endgültige Aussehen hängt von der verwendeten Farbe und -art sowie dem gewünschten Muster ab. Zur Einschätzung des endgültigen Aussehens muss der Verarbeiter fallweise Vorprüfungen durchführen. AGC ist in keinem Fall für das Ergebnis dieses Arbeitsgangs haftbar. Die Emaillierung auf der Beschichtung beeinflusst die optischen und energetischen Eigenschaften Endprodukts. Diese Eigenschaften können bei unserem Technical Advisory Service (tas@agc.com) erfragt werden.

4.5 Vorspannen

- ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort können zu Einscheibensicherheitsglas und Teilvorgespanntem Glas weiterverarbeitet werden..
- Bei ClearSight Lite sollte die Zinnseite auf den Ofenrollen aufliegen.
- Bei ClearSight Lite Comfort sollte die Low-E-Schicht nach oben zeigen.
- In jedem Fall ist auf größtmögliche Sauberkeit der Rollen zu achten.

Einstellungen für das Vorspannen von ClearSight Lite

- ClearSight Lite weist keine Low-E-Eigenschaften auf. Theoretisch ist eine Konvektionseinrichtung daher nicht erforderlich.
Wenn die Rollen des Vorspannofens nicht ausreichend sauber und das Glas in der Regel dazu neigt sich zu Beginn des Vorspannprozesses sich konkav zu verformen, kann eine geringfügige Konvektion von oben dazu beitragen, Konvektionsstreifen („White Haze“) zu vermeiden.
-
- Die Ofentemperatur darf nicht über 680 °C ansteigen.
- Die Heizdauer ähnelt der von normalem, klarem Floatglas.
- Das gleiche gilt für die Einstellungen im Abkühlbereich.
- Der Stempel kann auf der Beschichtung angebracht werden.

Einstellungen für das Vorspannen von ClearSight Lite Comfort

- Die Ofentemperatur darf nicht über 680 °C ansteigen.
- Wie oben beschrieben, sollte die Low-E-Beschichtung möglichst nach oben zeigen. Da die Beschichtung die Glasoberseite mit Low-E-Eigenschaften versieht, reflektiert sie die obere Wärmestrahlung des Ofens teilweise und setzt die Wärmeaufnahme der Glasoberseite herab.
- Daher ist hier etwas Konvektion auf der Oberseite erforderlich.
- AGC empfiehlt einen oberen Konvektionsdruck von 15% des Höchstwerts.
- Erhöhen Sie den Druck, wenn sich das Glas im Ofen konkav verformt („smiling“ nach oben).
- Senken Sie den Druck wenn sich das Glas konvex verformt („sad“ Smiley).
- Die Heizdauer hängt von der Konvektionsleistung des Ofens ab.
- Als Näherungswert sollte diese 25% länger sein als bei normalem klarem Floatglas. Dieser Wert kann anschließend in Abhängigkeit folgender Bedingungen weiter eingegrenzt werden: Glastemperatur am Ofenausgang, Drehrichtung der Rollen (längs oder quer zur Glasscheibe) sowie unvermeidlich durch den Heizvorgang und die Position der Rollen sichtbare Verformungen.
- Der Kühlbereich wird genau so eingestellt wie für normales klares Floaglas; allerdings ist der obere Luftdruck wegen der Low-E-Beschichtung etwas zu erhöhen.

- Der Stempel kann auf der Beschichtung angebracht werden.
- Bei der Handhabung (Be- und Entladen des Ofens) sind die Empfehlungen in Abschnitt 3 dieses Dokuments zu beachten.

4.6 Biegen

Unsere Erfahrungen mit ähnlichen Produkten legen nahe, dass auch Clearlight Lite und Clearlight Lite Comfort aus technischer Sicht gebogen werden können. Allerdings wurden intern bisher keine Biegeversuche durchgeführt, so dass wir keine abgesicherten Angaben zum Mindestbiegeradius, dem abschließenden Aussehen oder den Eigenschaften während und nach dem Biegevorgang machen können. Die Biegeversuche sind vom Verarbeiter durchzuführen.

Die angegebenen technischen Einstellungen (Zykluszeiten, Temperaturen usw.) wurden bei Prüfungen mit bestimmten Biegeöfen ermittelt und hängen daher von den jeweiligen Eigenschaften der Öfen (Form, Stärke, Konvektionsrate usw.) ab.

Als Hilfestellung zum weiteren Vorgehen kann angenommen werden, dass die nicht vorgespannte Variante von Clearlight Lite und Clearlight Lite Comfort mit den gleichen Einstellungen wie Planibel Clearlite der gleichen Stärke gebogen werden kann.

Vorgespanntes Clearlight Lite und Clearlight Lite Comfort wird mit den gleichen Ofeneinstellungen gebogen wie vorgespanntes Flachglas.

Weitere Informationen können bei AGCs Technical Advisory Service (tas@agc.com) erfragt werden.

4.7 Zusammenbau zu Mehrscheiben-Isolierverglas

- Clearlight Lite und Clearlight Lite Comfort kann ohne Einschränkungen bzgl. Beschichtungsposition zu Mehrscheiben- Isolierglas verarbeitet werden.
- Die Beschichtungen müssen mit den Dichtstoffen verträglich sein.. Der Verarbeiter ist für die Überprüfung der Verträglichkeit und der Haftung MIG Einheiten und Dichtstoffe verantwortlich.

Eine Randentschichtung ist nicht erforderlich

- Da Clearlight Lite und Clearlight Lite Comfort ein äußerst neutrales Aussehen aufweisen, empfiehlt AGC, die Außenseite nachdem Zusammenbau zu kennzeichnen, damit die Verglasung korrekt eingebaut werden kann.
- Wird Clearlight mit anderem beschichtetem Glas kombiniert, empfiehlt AGC zunächst die Anfertigung einiger Muster, damit der Verarbeiter das Aussehen des Endprodukts einschätzen und bewerten kann.

Hinweis: In der Europäischen Union müssen Isolierverglasungen das CE-Zeichen gemäß EN 1279-5 tragen. Für die Erfüllung der entsprechenden Anforderungen (ITT, FPC, ...) ist der Glasverarbeiter verantwortlich.

4.8 Empfohlene Zwischenlagen und Distanzhalter

- **Für die Verarbeitung** Produktbeschreibung: Vitokork Soft Korkscheiben mit Mikro-Saugnapfen (3x20x20 mm)
Anbieter: VITO Irmten GmbH & Co.KG
Postfach 1720
53407 Remagen - Deutschland
Mittelstraße 74-80,
Tel.: +49 (0) 2642 4007-0
Fax: +49 (0) 2642 42913
info@vito-irmten.de
www.vito-irmten.de

- **nach dem MIG Zusammenbau**

Es können die oben beschriebenen Zwischenlagen verwendet werden.

Besteht die Gefahr das die Glasoberfläche des MIG nach dem Zusammenbau beschädigt werden kann, zum Beispiel durch Transport, Handhabung, beim Einsetzen in die Konstruktion oder durch andere Tätigkeiten auf der Baustelle, lesen Sie bitte Abschnitt 5.4. **Qualitätskontrolle:** Siehe nachfolgenden Abschnitt 7.

5. PFLEGE UND REINIGUNG

5.1 Reinigungsverfahren

- Clearsight Lite und Clearsight Lite Comfort muss mit Wasser gereinigt werden, unabhängig davon, ob es in Innenräumen oder im Freien installiert ist
 - 1) Um am Glas haftenden Schmutz zu entfernen, befeuchten Sie das Glas mit einem feuchten Schwamm oder einem weichen Tuch.
 - 2) Reinigen Sie es mit einem in verdünntem Reinigungsmittel getränkten Tuch oder einem Gummi-Abzieher.
 - 3) Wischen Sie mit einem trockenen Tuch nach.

Verwenden Sie ein neutrales Reinigungsmittel, um hartnäckige Flecken zu entfernen.

- 1) Tränken Sie ein weiches Tuch mit verdünntem Reinigungsmittel.
- 2) Bzgl. Konzentration des Reinigungsmittelherstellers befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers.
- 3) Beim Abwischen von festen Stoffen nur leichten Druck auf das Glas ausüben.
- 4) Reinigen Sie mit einem in verdünntem Reinigungsmittel getränkten Tuch oder einem Gummi-Abzieher.
- 5) Nach der Reinigung mit Wasser mit einem trockenen Tuch nachwischen.
 - Wir empfehlen die Verwendung eines Abziehers aus Gummi, um das Glas gründlich zu reinigen und auch Wischspuren zu beseitigen.
 - Fingerabdrücke können mit einem weichen Tuch mit Alkohol (kein Brennspiritus) oder Glasreinigungsmittel abgewischt werden.

Verwenden Sie keine Lappen oder Reinigungsmittel, die Scheuermittel enthalten.

5.2 Vorsichtsmaßnahmen bei der Reinigung

- Achten Sie bei Verwendung eines Fensterwischers darauf, die Beschichtung nicht mit dem Metallgriff zu beschädigen.
- Im Gegensatz zu harten Werkstoffen zerkratzt ein Tuch das Glas beim Abwischen nicht.
- Schmutz- oder andere feste Partikel zwischen dem Glas und den Reinigungsutensilien verursachen Glasschäden. Diese Partikel bei der Reinigung unbedingt entfernen.
- Reinigungsmittel nach der Reinigung abwischen.

5.3 Reinigungszubehör

- Verwenden Sie bitte die folgenden Reinigungsutensilien und -mittel:

- Schwamm
 - Wasser
 - weiches Tuch
 - Alkohol
 - Fensterwischer
 - Neutralreiniger
- Die folgenden Utensilien und Reinigungsmittel können die Beschichtung beschädigen und dürfen daher nicht verwendet werden:
- Scheuerschwamm (aus Melaminharz)
 - Stahlwolle
 - Metallabzieher
 - starke Säure
 - alkalischer Reiniger
 - Scheuermittel
 - wasserabweisender Reiniger
 - Brennspritus

6. AUSSEHEN

Glasfehler bei Clearlight Lite and Clearlight Lite Comfort werden gemäß EN 1096-1 beschrieben.

Glasfehler, die das Aussehen von Glas beeinträchtigen sind::

- a) Fehler bezogen das Basisglas;
- b) Fehler bezogen auf die Beschichtung.

Wenn ein für das Glas-Substrat typischer Fehler aufgrund der Beschichtung besser sichtbar ist, wird er als Beschichtungsfehler behandelt.

Feststellen von Fehlern

Glasfehler werden visuell durch Betrachtung des beschichteten Glass in Transmission bzw. Reflexion beurteilt. Als Lichtquelle kann ein künstlicher Himmel oder Tageslicht zum Einsatz kommen.

Der künstliche Himmel besteht aus einer ebenen Fläche, die diffuses Licht gleichmäßiger Helligkeit mit einem allgemeinen Farbwiedergabeindex Ra größer 70 abstrahlt (siehe CIE 013.3-1995).

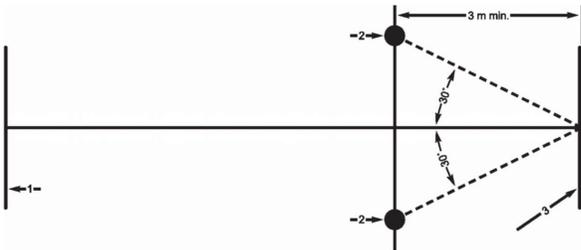
Dieses Licht wird von einer Lichtquelle mit einer Farbtemperatur zwischen 4000 und 6000 K erzeugt. Vor den flächig angeordneten Lichtquellen befindet sich ein Lichtstreuerelement ohne spektrale Selektivität. Die Soll-Lichtintensität der Glasoberfläche liegt zwischen 400 und 20000 lx.

Die Tageslichtbeleuchtung simuliert einen gleichmäßig bedeckten Himmel ohne direkte Sonneneinstrahlung.

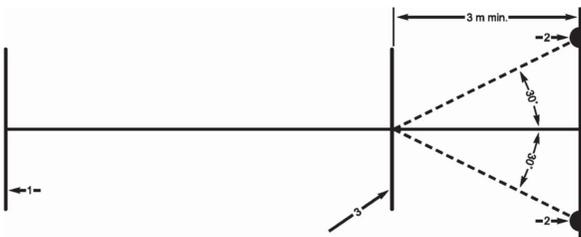
Untersuchungsbedingungen

Das beschichtete Glas kann im Glaslager oder als Festmaße begutachtet werden. Die Prüfung kann im Werk oder am Einbauort erfolgen. Die zu untersuchende beschichtete Glasscheibe wird aus mindestens 3 m Entfernung betrachtet. Der Ist-Abstand hängt vom untersuchten Fehler und der eingesetzten Lichtquelle ab. Bei Reflexionssicht auf das beschichtete Glas blickt der Betrachter auf die spätere Außenseite der Verglasung. Bei Transmissionssicht auf das beschichtete Glas blickt der Betrachter auf die spätere Innenseite der Verglasung. Während der Untersuchung darf der Winkel zwischen der Vertikalen auf dem beschichteten Glas und dem auf den Betrachter bei Reflexions- und Transmissionssicht zurückfallenden Licht maximal 30° betragen.

Reflexion:



Transmission:



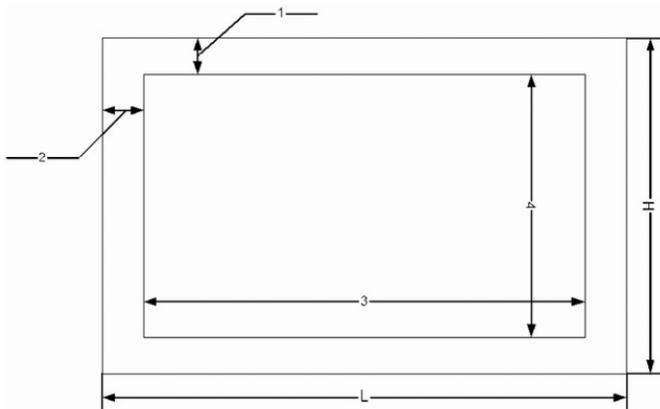
Legende

1 Lichtquelle

2 Position des Betrachters

3 beschichtetes Glasmuster

Bei einbaufertig zugeschnittenem beschichtetem Glas müssen die zentrale Glasfläche und ein Randbereich betrachtet werden.



Legende

1 Höhe der Randzone = 5% des Maßes H

2 Länge der Randzone = 5% des Maßes L

3 Länge der Hauptzone = 90% des Maßes L

4 Höhe der Hauptzone = 90% des Maßes H

Tabelle 1 - Kriterien für die Bewertung von Glasfehlern auf beschichtetem Glas

ART DES GLASFEBEHLERS	BEWERTUNGSKRITERIEN	
	SCHEIBE/SCHEIBE	EINZELSCHEIBE
FLÄCHIG GLEICHMÄSSIG/FLECK	Zulässig sofern optisch nicht störend	Zulässig sofern optisch nicht störend
PUNKTFÖRMIG Flecken/Poren > 3 mm > 2 mm / ≤ 3 mm Anhäufungen; Kratzer; > 75 mm ≤ 75 mm	Nicht zutreffend	Hauptzone
		Randzone
		Nicht zulässig
		Nicht zulässig
		Zulässig bis max. 1/m ²
		Zulässig bis max. 1/m ²
		Zulässig sofern nicht im Durchsichtsbereich
		Zulässig bei mehr als 50 mm Abstand
		Zulässig sofern lokale Dichte optisch nicht störend
		Zulässig sofern lokale Dichte optisch nicht störend

Wichtige Anmerkung

Wegen ihrer äußerst geringen Lichtreflexion von ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort ist die Beschichtung von Natur aus kaum sichtbar und nur schwer zu messen. Je nach Beobachtungs- und Beleuchtungsbedingungen können Farbunterschiede innerhalb derselben oder zwischen verschiedenen Glasscheiben jedoch sichtbar werden. Derartige Unterschiede sind produktbedingt. Anforderungen gemäß ISO 11479 oder vergleichbaren Normen oder gemäß Dokumenten wie der von Glass For Europe herausgegebenen Code of Practice for in-situ Measurement and Evaluation of the Colour of Coated Glass used in Façades (Verfahrensregeln für die Feldmessung und -bewertung der Farbe beschichteter Gläser in Fassaden) finden hier entsprechend keine Anwendung.

7. WEITERE INFORMATIONEN

ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort sollten in einem Winkel von 90 Grad betrachtet werden. Die Beschichtung ist so aufgebracht, dass sie bei frontaler Ansicht am effektivsten arbeiten kann. Im rechten Winkel (90°) beträgt die Restreflexion auf dem Glas nur noch etwa 1%.

Zwar ist die Reflexion von ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort generell bei jedem Sichtwinkel niedriger als bei unbeschichtetem Glas, doch nimmt die Antireflexwirkung mit steigendem Sichtwinkel ab.

Die Restreflexion ist grünlich und kann mit den Winkeländerungen variieren. Die reflektierte Farbe hängt z. B. von den Lichtverhältnissen oder dem Sichtwinkel ab und kann in bestimmten Umgebungen daher deutlicher wahrnehmbar sein.

Ähnlich wie bei Antireflexbeschichtungen (AR) auf Brillengläsern ist dieses Reflexionsverhalten typisch. Das Erscheinungsbild und vor allem die Farbe des Glases sollte jedoch vorab ggf. anhand von Mustern bewertet werden.

Verschmutzungen werden auf ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort schnell sehr deutlich. Es wird empfohlen, das Glas in regelmäßigen Abständen sorgfältig mit einem weichen Tuch zu reinigen. Als Reinigungsmittel eignen sich Alkohol (kein Brennspiritus) oder mit einem neutralen Reinigungsmittel versetztes Wasser.

Verwenden Sie keine Aufkleber auf dem Glas, da diese die Beschichtung beim Ablösen beschädigen können.

Nur zur internen Verwendung bei der AGC Group

Kratzer auf ClearSight Lite und ClearSight Lite Comfort lassen sich nicht beseitigen.

¹Empfohlener Beschichtungsdetektor

Produktbeschreibung: RX Programmierbarer Beschichtungsdetektor 1550 Reflex

Anbieter: EDTM, INC.

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

Telefon: (419) 861-1030, Fax: (419) 861-1031, E-Mail: sales@edtm.com