



Luxclear

VERARBEITUNGSRICHTLINIE

VERSION 2.1 – April 2024

Your Dreams, Our Challenge

WARNUNG

Lesen Sie diese Verarbeitungsrichtlinie sorgfältig durch, bevor Sie Luxclear verarbeiten.



Wichtige Hinweise

Die am Produktionsprozess beteiligten Personen müssen jederzeit die für die Arbeiten erforderliche persönliche Schutzausrüstung wie z. B. Sicherheitsschuhe, Sicherheitshandschuhe und Schutzbrille tragen. Die persönliche Schutzausrüstung, Hilfsmittel und alle sonstigen Materialien, die in Kontakt mit der Beschichtung kommen können, müssen im Vorfeld auf Verträglichkeit mit der Beschichtung getestet werden. Für Schäden, die durch nicht freigegebene oder falsch eingesetzte Materialien/ Geräten entstehen, übernimmt AGC keine Haftung. Weitere Empfehlungen bzgl. Produktbeschreibung und Verarbeitung werden nachfolgend erläutert. Bei weiteren Fragen oder bei erforderlicher Unterstützung kontaktieren Sie jederzeit gern Ihren AGC oder AGC Ansprechpartner.

Diese Version der Verarbeitungsrichtlinie ersetzt alle früheren Versionen.

Bitte prüfen Sie in regelmäßigen Abständen unter www.agc-yourglass.com oder www.INTERPANE.com, ob eine aktuellere Version vorliegt.

INHALT

1. Handhabung im Werk	4
1.1 Entladen	4
1.2 Lagerung	4
1.3 Trennung der Einzelscheiben	5
1.4 Verpacken nach der Bearbeitung.....	5
2. Verarbeitung	
2.1 Zuschnitt.....	6
2.2 Katenbearbeitung und Bohren.....	6
2.3 Reinigen	7
2.4 Siebdruck und Emaillierung	
2.4.1 Allgemeines	8
2.4.2 Vorsichtsmaßnahmen bei der Lackierung/Emaillierung auf der beschichteten Seite.....	8
2.4.3 Vorsichtsmaßnahmen bei der Lackierung/Emaillierung auf der Glasseite	9
2.4.4 Qualitätskontrolle	9
2.5 Vorspannprozess.....	9
2.5.1 Allgemeines	9
2.5.2 Einstellungen	10
2.6 Heat-Soak-Test	10
2.7 Biegen.....	10
2.8 Verbundglas und Verbundsicherheitsglas	11
3. Bestimmen der beschichteten Glasseite	11
4. Qualitätskontrolle	13
5. Konformität, Garantie, Leistungserklärung, CE-Kennzeichnung und Haftungsausschluss	13
6. Verglasungshinweise	13
7. Fenster- und Fassadenreinigung	14
8. Nachhaltigkeit	14
9. Betriebsstoffe und Hilfsvorrichtungen	

1. Innerbetriebliches Handling

1.1 Entladen

Das Glas muss sofort nach Anlieferung überprüft werden. Beschädigungen, auch an der Verpackung oder Gestellen sind umgehend AGC zu melden.

AGC übernimmt keine Haftung für Schäden, die nach Anlieferung oder während Entladung, Transport, Einlagerung, Verarbeitung oder während des Einbaus entstehen, wenn nachfolgende Hinweise nicht eingehalten werden.:

- Das Gestell muss auf einem ebenen und waagerechten Untergrund abgestellt werden. .
- Es dürfen ausschließlich zum Entladen geeignete Geräte/Vorrichtungen verwendet werden..
- Die Waren nur exakt mittig greifen und anheben.
Die Schutzverpackung darf während des Entladevorgangs nicht beschädigt werden. Das Glas muss auf geeigneten Gestellen gelagert werden. Allen Anweisungen in vorliegender Verarbeitungsrichtlinie ist zwingend Folge zu leisten.

Allgemeine Hinweise

- Die Greif- oder Hebezeuge müssen den geltenden Vorschriften entsprechen und von den zuständigen Behörden oder Stellen – zum Beispiel TÜV (Technischer Überwachungsverein) oder *Berufsgenossenschaft* zugelassen sein.
- Die Arbeitssicherheit muss zu jeder Zeit sichergestellt sein. Nicht erforderliches Personal ist vom Entladebereich fernzuhalten. Das Personal muss entsprechend geschult sein.

1.2 Lagerung

Luxclear ist gemäß den geltenden Vorschriften zu lagern, um die Gefahr einer möglichen chemischen oder mechanischen Beschädigung der beschichteten Scheiben zu verringern.

enerell sollten größere Temperatur- und

Feuchtigkeitsschwankungen vermieden werden, da diese zu Kondensatbildung auf dem Glas führen können. Derartige Schwankungen entstehen im Allgemeinen in der Nähe von Be- und Entladezonen.

Das Glas darf nicht mit Wasser in Kontakt kommen.

Die Umgebungsluft darf keine korrosiven Elemente wie Chlor oder Schwefel enthalten. Derartige Elemente können z. B. aus Maschinen mit Wärmekraftantrieben, Batterieladestationen, Streusalz usw. stammen.

Werksgestelle nur als Transportmittel, aber auf keinen Fall für die Lagerung einsetzen. Jumbo-Glasscheiben auf Gestellen mit Abstandshalter zwischen den einzelnen Stapeln lagern. Nur Stapel mit den gleichen Abmessungen auf dem gleichen Gestell einlagern.

Werksgestelle sind ausschließlich für den Transport und nicht zur Lagerung vorgesehen. Bandmaße müssen auf Lagergestellen mit Abstandhaltern zwischen den Stapeln gelagert werden. Hierbei ist auf die Lagerung von Stapeln gleicher Größe auf einem Gestell zu achten.

1.3 Distanzierung der Einzelscheiben

Um Kontakt zwischen unbeschichteten und beschichteten Scheiben zu verhindern, ist eine Distanzierung zwischen den Scheiben erforderlich.

Ist nach der Manipulation bzw. Verarbeitung noch ausreichend ursprüngliches Trennpulver vorhanden, so muss kein weiteres Trennpulver auf die Scheiben aufgebracht werden. Es besteht die Gefahr, dass nach dem Zuschnitt auf dem Glas verbleibende kleine Gassplitter die Beschichtung beim innerbetrieblichen Transport verkratzen.

Um Beschädigungen zu vermeiden, dürfen auch bereits bearbeitete Kanten der Scheiben nicht in Kontakt mit der Beschichtung kommen.

Durch unsachgemäßes Abstapeln können Schichtverletzungen entstehen.. Beschichtete Scheiben dürfen nicht aus dem Stapel gezogen werden da die Beschichtung verkratzt oder beschädigt werden kann.

Wir empfehlen, Wellpappe oder pH-neutrales Papier zwischen die Scheiben zu legen. Papier bzw. Pappe müssen jederzeit sauber und trocken sein.

Alternativ sind auch Abstandshalter aus Kork oder Schaumstoff einsetzbar. Diese können jedoch permanente Spuren und Abdrücke hinterlassen und sind daher möglichst nur an den Kanten zu verwenden.

Kommen Abstandshalter aus Kunststoff oder Polyethylenschaum zum Einsatz, muss die Temperatur der Scheiben ab dem Einlegen der Abstandshalter bis zum Ende der Lagerung unter 45 °C liegen.

1.4 Verpacken nach der Verarbeitung

Soll beschichtetes Glas in einem anderen Werk zu thermisch vorgespanntem, Verbund- oder Verbundsicherheitsglas usw. weiterverarbeitet werden, sind die folgenden

Verpackungsempfehlungen zu beachten:

- Zwischen den einzelnen Scheiben müssen 1 mm dicke Zwischenlagen aus Polyethylenschaum eingelegt werden. Damit diese keine Abdrücke auf der Beschichtung hinterlassen, muss die Temperatur der Scheiben ab dem Einlegen der Abstandshalter bis zum Ende der Lagerung unter 45 °C liegen.
- Die Glasstapel auf dem Gestell ausreichend sichern und befestigen, damit die Scheiben nicht aneinander reiben oder verrutschen.
- Da vorgespanntes Glas nie ganz plan ist, sollten die Kanten der Einzelscheiben jeweils mit Mikro-Saugteller³ gegen Berührung zwischen beschichteten und unbeschichteten Glasseiten geschützt werden.

2. Verarbeitung

2.1 Zuschnitt

- Das Glas mit der beschichteten Seite nach oben auf den Zuschneidetisch legen, um Kontakt zwischen der Beschichtung und der Tischoberfläche zu vermeiden.
- Die eingesetzte Schneidflüssigkeit muss für die Beschichtung geeignet, hinreichend flüchtig und wasserlöslich sein. Beim manuellen Zuschnitt mit Schablone ist diese äußerst vorsichtig und gegen Verrutschen gesichert zu platzieren, um die Beschichtung nicht zu verkratzen. Um die Beschichtung zu schützen empfiehlt AGC die Verwendung einer Zwischenlage zwischen Schablone und Beschichtung.
- Das zugeschnittene Glas muss auf Gestellen gelagert werden. Die beschichtete Seite der ersten Scheibe darf dabei nicht direkt am Gestell anliegen. Alle weiteren, zumindest aber die letzte Scheibe müssen entgegengesetzt positioniert werden
- Bei Luxclear ist eine Randentschichtung nicht erforderlich.

2.2 Kantenbearbeitung und Bohren

Sie eingesetzten Schleifwerkzeuge müssen für beschichtetes Glas geeignet sein.

Damit Schleifschlamm nicht auf dem Glas antrocknet, muss diese während des Schleifvorgangs nass bleiben.

Für die Kantenbearbeitung nur Wasser mit einem pH-Wert zwischen 6 und 8 einsetzen.

Das Glas unmittelbar nach dem Schleifen reinigen.

Wird das Glas zusätzlich gebohrt, was auch bei beschichtetem Glas möglich ist, dürfen die Bohrwerkzeuge und Halteeinrichtungen das Glas und die Beschichtung nicht beschädigen. U. a. sind geeignete Schutzmaterialien für die Maschine erforderlich.

2.3 Reinigung

Die Waschmaschine muss für die Verarbeitung von beschichteten Gläsern geeignet sein. Beim Waschen darf das beschichtete Glas weder mechanisch noch chemisch beschädigt werden. Eine Sprüheinrichtung sollte der Waschmaschine vorgeschaltet sein, so dass abrasive Elemente (Bearbeitungsrückstände) von der Beschichtung entfernt werden.. Der Abrieb kann andernfalls in Kontakt mit den Waschbürsten kommen und dadurch die Beschichtung zerkratzen. Die Sprüheinheit muss so angebracht werden, dass die Beschichtung vor dem Beginn des Reinigungsvorgangs gründlich abgespült wird.

Der Spülvorgang darf nicht unterbrochen werden, solange sich das Glas noch in der Waschmaschine befindet. Vor allem dann wenn harte Bürsten verwendet werden ($> 150 \mu$).

AGC empfiehlt, die Funktionsfähigkeit der Trocknungseinheit sowie den Zustand der Luftfilter regelmäßig zu überprüfen. Wenn die Scheiben gereinigt wurden, dürfen sich auf den Oberflächen keine Verunreinigungen, Ablagerungen oder feuchte Stellen mehr befinden. AGC empfiehlt weiterhin die Verwendung einer geeigneten

Beleuchtung zur visuellen Kontrolle nach dem Waschen..

Mögliche Rückstände können vorsichtig mit einem milden Reiniger und einem weichen Tuch bei möglichst wenig Druck entfernt werden.

Um ein rückstandsfreies Waschen zu erreichen, sind geeignete Waschmaschinen und bestimmte Wasserqualitäten notwendig.

Es gibt keine besonderen Empfehlungen bezüglich der Wasserqualität. Der pH-Wert des Wassers in der Waschmaschine und der Schleifmaschine sollte jedoch zwischen 6 und 8 liegen.

Eine gleichbleibende Wasserqualität lässt sich nur mit einer Wasseraufbereitungsanlage sicherstellen.

Die Wasseraufbereitung kann mittels Umkehr-Osmoseanlage oder Ionenaustauscher-Anlage

erfolgen. Neben einer geeigneten Wasseraufbereitung ist jedoch auch die Wasserführung, also die Versorgung

der Waschmaschine mit „reinem“ Wasser über den gesamten Produktionsprozess und –zeitraum

wichtig. Neben der Wasserqualität (siehe oben) ist auch darauf zu achten, dass die Anlagenteile, die in Kontakt mit der Beschichtung kommen, selbst nicht verunreinigt sind (z. B. durch Adipinsäure).

Sollen Zusätze zum Waschwasser eingesetzt werden, sind diese auf Verträglichkeit mit den Produkten zu prüfen.

Nach dem Waschvorgang Mikro-Saugteller zwischen den Glasscheiben anbringen.

2.4 Emaillieren und Bedrucken

2.4.1 Allgemeines

Luxclear ist mit Keramikfarben bedruckbar.

Sofern die nachfolgenden Hinweise beachtet werden, ist Luxclear generell für die Siebbedruckung auf der beschichteten und unbeschichteten Seite geeignet.

	Emaillie auf Glasseite	Emaillie auf beschichteter Seite
Luxclear	OK	OK*
*Das Aussehen muss wie in Abschnitt 2.4.2. angegeben, kontrolliert werden		

2.4.2 Vorsichtsmaßnahmen bei der Bedruckung/Emaillierung auf der beschichteten Seite

Sofern die nachfolgenden Hinweise beachtet werden, ist Luxclear generell für die Siebbedruckung auf der beschichteten und unbeschichteten Seite geeignet.

Verunreinigungen auf der Beschichtung lassen sich mit trockener Druckluft entfernen.

Dunklere Farben absorbieren relativ große Mengen an Wärmestrahlung. In der Folge können die beim Vorspannen auftretenden hohen Temperaturen die Beschichtung unter der Farbe/ Emaillie beschädigen.

Bei einem sehr hohen Bedruckungsgrad in einem sehr kleinen Bereich kann der bedruckte Glasbereich bei der Abkühlung unter Umständen anders reagieren als der nicht bedruckte Bereich. Sollte diese Ausführung gewünscht sein, werden entsprechende Versuche empfohlen, um die zu erwartende Qualität überprüfen zu können.

Das Endergebnis hängt in jedem Fall von der Art und den Einstellungen des Ofens, Art der Farbe sowie dem gewünschten Auftragsbild ab. Um Probleme zu vermeiden, müssen im Vorfeld fallweise

Prüfungen durchgeführt werden. AGC übernimmt keine Haftung für die weitere Verarbeitung..

Farbe auf der Beschichtung wirkt sich auf die optischen Eigenschaften Endprodukts aus. Diese Eigenschaften können bei unserem Technical Advisory Service (tas@eu.agc.com) erfragt werden.

2.4.3 Vorsichtsmaßnahmen bei der Bedruckung/Emallierung auf der Glasseite

Wie normales Floatglas ist Luxclear generell für die Siebdruckung auf der Glasseite geeignet.

Die Beschichtung auf der anderen Seite hat keinen Einfluss auf das Verhalten des Glases im Ofen. Die Verwendung von SO₂ beim Vorspannen hat keinen negativen Einfluss auf die Beschichtung.

Um die Planität des Glases im Vorspannofen über den gesamten Vorspannprozess sicherzustellen, muss das Konvektionsprofil, wenn Konvektion verwendet wird, für die Ober- und Unterseite angepasst werden.

Gleiches gilt für die Heizprofil, wenn keine Konvektion zum Einsatz kommt.

2.4.4 Qualitätskontrolle

Nach dem Siebdruck muss das beschichtete Glas kontrolliert werden. Dazu sollten Halogenlampen über dem Glas angebracht werden, damit der Mitarbeiter das von der Beschichtung reflektierte Licht sehen kann.

2.5 Wärmebehandlung Vorspannen

2.5.1 Allgemeines

Luxclear hat die gleiche normale Emissivität wie Floatglas (normale Emissivität = 0,89). Das Vorspannen dieses Produkts ist mit allen marktgängigen Vorspannöfen möglich.

Für das thermische Vorspannen von Luxclear sind die gleichen Einstellungen wie für das unbeschichtete Basisglas zu verwenden.

Die folgenden Beschichtungspositionen und Konvektionsarten sind möglich.

	Beschichtungsposition im Ofen		Konvektionsart	
	Nach oben	Nach unten*	Nach oben**	Nach unten**
Luxclear	OK	OK	Zulässig	Zulässig
Luxclear Materlux	Matelux seite	Luxclear seite	Zulässig	Zulässig
* Die Ofenrollen sowie die Abkühlung und die Transportsysteme sind sauber zu halten. ** Sofern verwendet, das Konvektionsprofil auf der Ober- und Unterseite (Lufttemperatur, Druck usw.) genau einstellen, um die Ebenheit des Glases im Vorspannofen über den gesamten Vorspannprozess				

sicherzustellen. Gleiches gilt für das Heizprofil, wenn keine Konvektion zum Einsatz kommt.

Kennzeichnungen, die die Einhaltung relevanter Normen bestätigen, dürfen vor dem Vorspannen auf der Glasoberseite angebracht werden.

2.5.2 Einstellungen

Für das thermische Vorspannen von Luxclear sind die gleichen Einstellungen wie für das unbeschichtete Substratglas zu verwenden.

2.6 Heat-Soak-Test

Bei thermisch vorgespanntem Glas besteht die Gefahr eines Spontanbruchs auf Grund von

Nickelsulfideinschlüssen. Derartige Einschlüsse stellen in keinem Fall einen Materialfehler dar. Um

die Gefahr eines Spontanbruchs zu minimieren, kann bzw. muss ein zusätzlicher Heat-Soak-Test

gemäß EN 14179-1 oder einer entsprechenden Richtlinie durchgeführt werden. Beim Heat-Soak-Test muss sichergestellt sein, dass die verwendeten Abstandshalter infolge des

Eigengewichts der Scheiben keine Abdrücke an der beschichteten Scheibe hinterlassen. Für Luxclear empfiehlt AGC dringend die Verwendung eines Heat-Soak Ofens mit elektrischem Aufheizsystem. Gasbeheizte Öfen können verwendet werden, sofern sie über einen Wärmetauscher verfügen, durch den sich ein direkter Kontakt zwischen den Verbrennungsgasen und der Beschichtung verhindern lässt.

Nach dem thermischen Vorspannen ist Luxclear wie folgt prüfen:

- Die Beschichtung ist gemäß EN 1096-1* prüfen.
- Thermisch vorgespanntes Einscheibenicherheitsglas muss der Norm EN 12150-1* entsprechen.
- Falls erforderlich einen HST nach EN 14179-1* durchführen.

* bzw. entsprechende nationale Normen in Nicht-EU-Ländern.

2.7 Biegen

Luxclear kann mit den gleichen Ofeneinstellungen wie für das Basisglas gebogen bzw. gebogen und vorgespannt werden.

Um das Bruchrisiko im Ofen bzw. in der Abkühlzone zu verringern, empfiehlt AGC, bei der Kantenbearbeitung mindestens eine KGN (matt geschliffene Kante)

Da die Beschichtung sowohl gestaucht als auch gestreckt werden kann, lässt sich auch S-förmig gebogenes Glas herstellen.

2.8 Verbundglas und Verbundsicherheitsglas

Beschichtetes Glas kann zu Verbundglas (VG) oder Verbundsicherheitsglas (VSG) weiterverarbeitet werden. Dabei dürfen die Rollen des Vorverbundes (zum Beispiel beim Transport des Glases durch die Rollen) die Beschichtung nicht beschädigen oder verunreinigen. Der Anpressdruck der Rollen sowie die Rollen selbst sollten an die Glasart und -stärke angepasst werden und dabei die mechanische Beständigkeit der Beschichtung berücksichtigen.

Für den Laminiervorgang im Autoklaven, dürfen die Abstandshalter ausschließlich an den Kanten der Scheibe (d. h. nicht in Scheibenmitte) angebracht werden.

Erfolgt der Verbundprozess nicht im Autoklaven oder wird dieser im Vakuum durchgeführt, sollte der Glasverarbeiter zunächst prüfen, ob die Beschichtung dabei nicht beschädigt wird. Hierbei ist vor allem die Verträglichkeit der Materialien zu prüfen, die mit der Beschichtung in Berührung kommen.

Bei den Einstellungen bzgl. des Verbundvorgangs ist die niedrige Emissivität der Beschichtungen zu berücksichtigen.

Luxclear ist laminierbar.

Die Beschichtung muss sich immer an Position 1 oder 2 befinden, d. h. auf der Außenseite des Verbundglases ohne Kontakt zur Zwischenschicht.



3. Bestimmen der beschichteten Glasseite

Luxclear ist eine nichtleitende Beschichtung, die sich mit herkömmlichen Methoden nicht erkennen lässt. Während Herstellung und Verpackung weist die beschichtete Seite von Luxclear immer in die gleiche Richtung. Das Wort **LUXCLEAR** wird einmal auf jeder Scheibe LUXCLEAR (DLF oder PLF) maximal 2 cm von der Ecke entfernt angebracht. Der Aufdruck ist wischfest, verschwindet aber nach dem Vorspannen. Alternativ ist die beschichtete Seite auch daran zu erkennen, dass sie der Zinnseite des Glases immer gegenüberliegt. Zinnseitendetektoren sind im AGC-Webshop unter www.agc-store.com erhältlich.

	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>UNCOATED SIDE</p> <p>GLAZE THIS SIDE OUT </p> <p>LUXCLEAR BY AGC</p> </div> <p>UNBESCHICHTETE SEITE</p> <p>AUSSENSEITE DER VERGLASUNG</p> <p>LUXCLEAR VON AGC</p>
<p>Aufdruck „Luxclear“ auf dem Glas: Wischfeste Farbe verschwindet nach dem Vorspannen</p>	<p>Aufkleber „AGC Luxclear“: Vom Verarbeiter anzubringen</p>

Da mit Luxclear beschichtetes Glas in der Regel optisch nicht von normalem Floatglas zu unterscheiden ist, dürfen mit Luxclear beschichtete Scheiben nicht mit normalem Floatglas gemischt gelagert oder transportiert werden. In jedem Fall ist es wichtig, dass die unbeschichtete Oberfläche mit dem richtigen Aufkleber gekennzeichnet wird.

4. Qualitätskontrolle

Das thermische Bearbeiten (Vorspannen, Biegen, Heat Soak Test) wirkt sich nicht auf die Eigenschaften von Luxclear Protect aus.

Die Prüfung der visuellen Qualität der Beschichtungen erfolgt nach EN 1096-1. Die zuvor genannten Produkte werden nach den entsprechenden Produktnormen geprüft. Dazu zählen:

- Thermisch vorgespanntes Glas EN 12150-1
- Teilvorgespanntes Glas: EN 1863-1
- Mehrscheiben-Isolierglas: EN 1279-5
- Heat Soak Test (HST): EN 14179-1
- Verbundglas: EN 14449

bzw. auch zusätzlichen nationalen Regelwerken. .

5. Konformität, Garantie, Leistungserklärung, CE-Kennzeichnung und Haftungsausschluss

Der Verarbeiter von der Produkte von AGC („Verarbeiter“) ist für die Beachtung dieser Verarbeitungsrichtlinie und der für das Produkt und die Anwendung jeweils geltenden Vorschriften und nationalen Richtlinien verantwortlich. Außerdem ist zur Erstellung einer Leistungserklärung und die Anbringung der CE-Kennzeichnungen auf den von ihm hergestellten und innerhalb der EU eingebauten Produkte verantwortlich. Die Leistungserklärung und CE-Kennzeichnungen für die Produkte von AGC sind unter www.agc-yourglass.com und www.interpane.com abrufbar. Gleiches gilt für sonstige Märkte und die dort jeweils geltenden Normen.

Darüber hinaus ist der Verarbeiter für die ordnungsgemäße Prüfung des beschichteten Glases vor und nach jedem Bearbeitungsschritt und vor dem Einbau verantwortlich. Bei **Nichtbeachtung** der einschlägigen Fachnormen, industrietypischen Vorgehensweisen, Verfahrensvorschriften und/oder der in dieser Verarbeitungsrichtlinie genannten Richtlinien erlöschen die von AGC gemachten Garantiezusagen. Für die Qualität des Endprodukts ist allein der Verarbeiter verantwortlich.

6. Verglasungshinweise

Beim Einbau von AGC-Produkten sind die Verglasungsrichtlinien von AGC und sonst geltenden Richtlinien und Vorschriften – auch die des Verarbeiters – zu beachten.

AGCs Verglasungshinweise sind unter www.yourglass.com abrufbar.

7. Fenster- und Fassadenreinigung

Hinweise für die Reinigung der in Fassaden eingebauten Verglasungen können, zusammen mit speziellen Reinigungsvorschriften, die AGC für bestimmte Produkte erstellt hat auf www.agc-yourglass.com abgerufen werden.

Ggf. ist es auch möglich, dass die Herstellwerke von AGC auf weitere Reinigungsvorschriften hinweisen.

8. Nachhaltigkeit

Die verwendeten Schichtmaterialien sind ökologisch unbedenklich. Beschichtetes Glas kann daher im Recyclingprozess der Glasschmelze problemlos wieder zugeführt werden. Weitere Hinweise in Bezug auf Nachhaltigkeit und Umweltauswirkung können den Umweltproduktdeklarationen (Environmental

Product Declaration – EPD) entnommen werden.

9. Hilfsstoffe und Materialien

Für die Dauerhaftigkeit der Produkte sind geeignete und freigegebene Materialien, Hilfsstoffe und persönliche Schutzausrüstung zu verwenden. Benötigen Sie weitere Informationen oder haben Sie Fragen zu Hilfsstoffen und anderen Materialien, wenden Sie sich bitte an Ihren Ansprechpartner bei AGC.

¹ **Empfohlene Handschuhe**

Produktbeschreibung: HYD TUF 52-547 (Größe 8-10 für den Umgang mit beschichtetem Glas). Anbieter: IMPEXACOM Rue des Tourterelles 14-16, B-5651 Thy-le-Château, Belgien. Tel.: +32 71 612145, Fax: +32 71 612164

² **Empfohlene Schneidflüssigkeit**

Produktbeschreibung: Schneidflüssigkeit ACPE 5503. Anbieter: ROLAND Rue de la Petite Ile 4, B-1070 Brüssel, Belgien. Tel.: +32 2 5250618, Fax: +32 2 5200856

³ **Empfohlene Abstandshalter für die Glaslagerung**

Produktbeschreibung: Korkscheiben mit Mikro-Saugnapfen (3x20x20 mm). Anbieter: VITO IRMEN Mittelstraße 74-80, D -53407 Remagen, Deutschland. Tel.: +49 26 42 40 07 10, Fax: +49 26 42 42 913

⁴ **Empfohlener Verpackungsschaum**

Produktbeschreibung: Verpackungsschaum, 1 mm
Anbieter: SCRIPHORIA
Wellen, Belgien. Tel.: +32 11 370 111