



Vidrio laminado Stratobel y Stratophone GUÍA DE TRANSFORMACIÓN

VERSIÓN 1.0 – 11/2024

Your Dreams, Our Challenge

A D V E R T E N C I A

Leer atentamente esta guía manual antes de proceder a la transformación de Stratobel y Stratophone



Instrucciones preliminares importantes

- En cada etapa del proceso de transformación, el personal responsable de manipular el vidrio debe usar el equipo adecuado: zapatos de seguridad, guantes de seguridad, gafas de seguridad, etc.
- Cuando se transforma el vidrio laminado con capa, se aplica la Guía de transformación correspondiente al producto de vidrio con capa en cuestión (magnetrónica o pirolítica). Lo mismo se aplica si el vidrio con capa se transforma posteriormente para obtener un producto de vidrio laminado.
- Para los productos Stratobel Mirox se aplica al componente de espejo la Guía de transformación correspondiente al producto de espejo en cuestión (Mirox MNGE y 4GREEN+).

A continuación, encontrará más información, consejos y recomendaciones sobre los productos y su transformación.

Esta versión de la Guía sustituye y anula todas las versiones anteriores.
Visite periódicamente www.agc-yourglass.com para consultar las actualizaciones.

ÍNDICE

| | |
|---|-----------|
| 0. PRODUCTOS..... | 4 |
| 1. Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary y Stratophone..... | 4 |
| 2. Stratobel Mirox..... | 4 |
| I. RECEPCIÓN y ALMACENAMIENTO | 5 |
| 1. Descarga..... | 5 |
| 2. Almacenamiento de los paquetes de vidrio | 6 |
| 3. Manipulación..... | 7 |
| II. TRANSFORMACIÓN | 8 |
| 1. Seguridad | 8 |
| 2. Corte | 8 |
| 2.1. Corte de Stratobel y Stratophone con intercalares PVB convencionales y acústicos | 9 |
| 2.2. Corte de Stratobel Strong (intercalar PVB estructural)..... | 9 |
| 2.3 Corte del Stratobel Security Burglary | 10 |
| 3. Transformación de los cantos | 10 |
| 3.1 Manipulación del vidrio | 10 |
| 3.2 Proceso de transformación de los cantos..... | 10 |
| 4. Lavado | 11 |
| 5. Montaje en unidades de vidrio aislante | 11 |
| 6. Calentamiento durante el proceso de transformación | 12 |
| 7. Otros tipos de transformación | 12 |
| III. CONFORMIDAD Y GARANTÍA | 13 |
| 1. Conformidad..... | 13 |
| 2. Garantía | 13 |
| 3. Marcado CE | 13 |
| 4. Descargo de responsabilidad | 13 |
| IV. INSTRUCCIONES DE ACRISTALAMIENTO | 13 |

0. PRODUCTOS

Esta Guía de transformación abarca los productos de vidrio laminado Stratobel, Stratobel Strong, Stratophone, Stratobel Mirox y Stratobel Security Burglary con todos los tipos de capas intercalares PVB disponibles en AGC en tamaños de gran formato (PLF).

Esta Guía de transformación no es válida para acristalamientos antibalas ni para los resistentes a explosiones.

Para el vidrio laminado con capa, consulte la Guía de transformación correspondiente al producto de vidrio con capa en cuestión (magnetrónica o pirolítica). La misma recomendación es válida si un vidrio con capa se transforma posteriormente para obtener un producto de vidrio laminado.

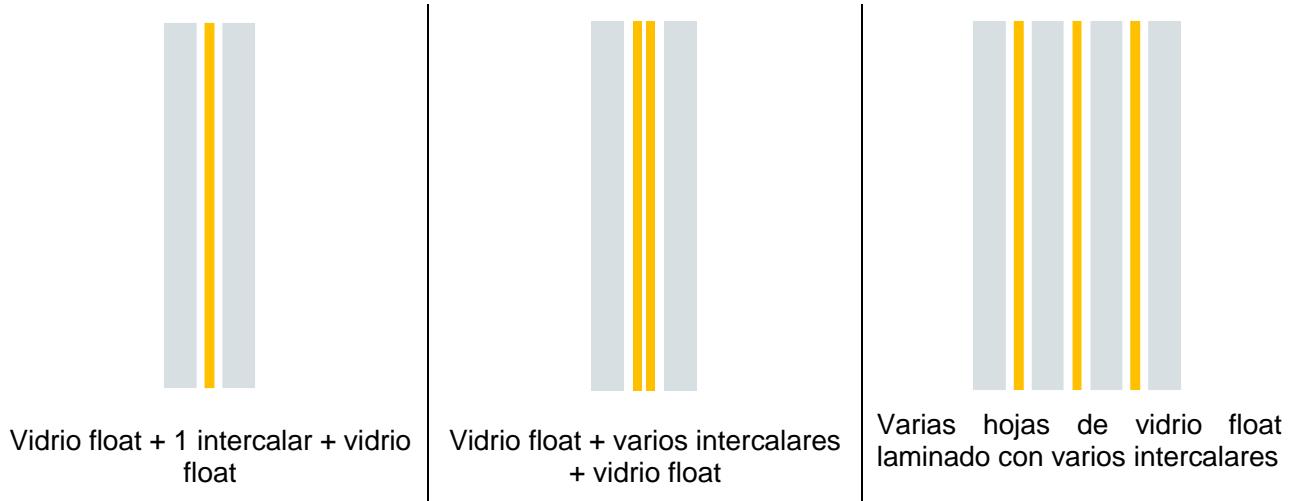
Para los productos Stratobel Mirox se aplica al componente de espejo la Guía de transformación correspondiente al producto de espejo en cuestión (Mirox MNGE y 4GREEN+).

El término “vidrio laminado” utilizado en este documento también incluye el “vidrio laminado de seguridad” y otros tipos de vidrio laminado, incluidos los no mencionados expresamente.

Para el corte final de un vidrio laminado fabricado, por ejemplo, a partir de dos hojas de vidrio templado, consulte al Servicio de Asesoramiento Técnico o a su representante de ventas.

1. Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary y Stratophone

El vidrio laminado se produce combinando una hoja de vidrio float con una o más hojas de vidrio float y uno o más intercalares:



Las gamas Stratobel y Stratophone pueden utilizarse con fines de seguridad y aislamiento acústico y pueden instalarse en interiores y exteriores.

2. Stratobel Mirox

La gama Stratobel Mirox es un producto especial de vidrio laminado que combina las características ópticas de un espejo estándar con la seguridad de un producto de vidrio laminado estándar, sin comprometer la calidad ni la durabilidad.

Stratobel Mirox está disponible en dos configuraciones:

- 1) Espejo + Espejo (Duo)

2) Espejo + vidrio float (Mono)



Stratobel Mirox debe utilizarse únicamente en interiores. Para proyectos en exteriores, póngase en contacto con AGC.

I. RECEPCIÓN y ALMACENAMIENTO

1. Descarga

El embalaje de las hojas de vidrio depende del tipo de producto y del destino final. El contenido exacto de cada paquete se indica en la etiqueta pegada en el borde del paquete o embalaje.

Al descargar el camión, el embalaje debe inspeccionarse cuidadosamente. Cualquier daño debe ser puesto inmediatamente en conocimiento de AGC.

AGC no aceptará ninguna responsabilidad por fallas que surjan después de la entrega o durante la manipulación, transformación o instalación del producto terminado en el edificio si no se sigue el procedimiento descrito a continuación:

- El caballete debe colocarse en un suelo perfectamente nivelado.
- Debe utilizarse el equipo de manipulación adecuado.
- La garra de sujeción debe estar perfectamente centrada.
- Debe tenerse cuidado para evitar dañar el embalaje protector durante la manipulación.
- El vidrio debe almacenarse en caballetes adecuados.
- Deben seguirse estrictamente todas las recomendaciones que figuran en esta Guía de transformación.

Descarga de PLF

- Asegúrese de que el caballete esté colocado sobre un suelo perfectamente nivelado.
- Utilice la garra de sujeción adecuada.
- Manipule un solo paquete a la vez.
- Asegúrese de que la garra de sujeción esté perfectamente centrada.
- Tenga cuidado de prevenir cualquier daño al vidrio; utilice materiales de protección en las zonas de contacto con el vidrio.

Descarga de DLF

Acondicionamiento a granel:

- Asegúrese de que el caballete esté colocado sobre un suelo perfectamente nivelado.
- Suelte las correas y los bloques.
- Utilice la garra de sujeción o la eslinga adecuada.
- Manipule un paquete a la vez.

- La garra de sujeción debe estar perfectamente centrada.
- Las eslingas deben colocarse debajo del paquete, en los extremos. El ángulo entre las eslingas no debe ser superior a 90°.
- Tenga cuidado de prevenir cualquier daño al vidrio; utilice materiales de protección en las zonas de contacto con el vidrio.

Acondicionamiento con marcos en L:

- Asegúrese de que el remolque está colocado sobre un suelo perfectamente nivelado.
- Suelte las correas y los bloques.
- En esta fase NO deben abrirse las mordazas de sujeción de las correas ni las barras de acero.
- Utilice un sistema de elevación adecuado, con un gancho doble en cada extremo (véase el diagrama que figura sobre el marco o bastidor).
- Manipule un marco a la vez.
- Compruebe que el vidrio está correctamente centrado en el marco antes de levantarla.

Acondicionamiento en embalaje de madera:

- Asegúrese de que el remolque está colocado sobre un terreno perfectamente nivelado.
- Suelte las correas y los bloques.
- En esta fase NO deben cortarse los flejes del embalaje de madera.
- Utilice eslingas o un puente grúa adecuados.
- Las eslingas deben colocarse bajo los extremos superior o inferior del embalaje de madera.
- El ángulo entre las eslingas no debe ser superior a 90°.
- Manipule un embalaje de madera a la vez.

Observaciones generales

- Las sujetaciones, las eslingas, los sistemas de elevación y demás equipos de manipulación deben cumplir la normativa vigente y estar homologados por las autoridades competentes.
- Las ventosas deben estar perfectamente limpias.
- Debe evitarse cualquier contacto directo con materiales duros.
- Garantice la seguridad del personal en todo momento. Mantenga fuera de la zona de manipulación a todo el personal que no sea necesario. Utilice el equipo de protección individual adecuado.
- El personal debe comprobar la correcta adherencia de las ventosas antes de cualquier manipulación posterior.
- El personal debe haber recibido la formación necesaria.

2. Almacenamiento de los paquetes de vidrio

El almacenamiento correcto ayuda a prevenir el deterioro que puede causar lo siguiente:

- riesgos químicos: deformación de la superficie causada por el agua, la humedad o la condensación
- riesgos mecánicos: accidentes de superficie, roturas, etc.

Almacenar los paquetes de vidrio correctamente reduce el riesgo de daños químicos o mecánicos que afecten al vidrio.

Por regla general, debe tenerse cuidado para evitar grandes fluctuaciones de temperatura y humedad que puedan causar condensación en la superficie y/o los cantos del vidrio. Tales fluctuaciones se producen generalmente cerca de las zonas de carga y descarga. No debe permitirse que el agua u otros líquidos entren en contacto con las hojas de vidrio.

Las zonas de almacenamiento deben estar bien ventiladas y alejadas de la luz solar para evitar el riesgo de estrés térmico. AGC recomienda mantener una temperatura de entre 15 y 25 °C y una humedad relativa inferior al 80%.

Las hojas de vidrio que muestren signos de humedad debido a fluctuaciones de temperatura durante el transporte deben secarse o transformarse lo antes posible.

Los caballetes originales de fábrica se utilizan para el embalaje durante el transporte y no están diseñados para el almacenamiento. Por consiguiente, las hojas de vidrio deben almacenarse en caballetes con espaciadores entre cada paquete para asegurar que todos los paquetes del mismo tamaño se almacenan juntos.

Como regla general, AGC recomienda garantizar una rotación adecuada de las hojas de vidrio almacenadas.

3. Manipulación

Manipulación de PLF

- Los paquetes de hojas PLF deben elevarse con un puente grúa con ventosas o con una máquina desapiladora automática.
- Las etiquetas y/o la cinta adhesiva del borde del paquete deben retirarse antes de manipular los paquetes PLF.
- El puente grúa debe estar correctamente centrado.
- Primero hay que levantar ligeramente el paquete PLF y luego apartarlo de los demás.
- Ha de tenerse cuidado para evitar arañazos, asegurándose de que el borde de un paquete PLF no roce la superficie de otro paquete PLF.

Manipulación de DLF

Acondicionamiento a granel:

- Las hojas de vidrio deben levantarse con un puente grúa con ventosas o con una máquina desapiladora automática.
- Las etiquetas y/o la cinta adhesiva del borde del paquete deben retirarse antes de manipular el vidrio.
- El puente grúa debe estar correctamente centrado.
- En primer lugar, hay que levantar ligeramente la hoja de vidrio y, a continuación, apartarla de las demás.
- Ha de tenerse cuidado para evitar arañazos, asegurándose de que el borde de una hoja de vidrio no roce con la superficie de otra hoja de vidrio.

Acondicionamiento con marcos en L:

- Asegúrese de que el paquete descansa sobre los postes verticales, no sobre las mordazas de la correa ni sobre las barras de acero.
- Abra las mordazas de la correa o las barras de acero.
- Retire las mordazas de la correa o las barras de acero.
- Las hojas de vidrio deben levantarse con un puente grúa con ventosas o con una máquina desapiladora automática.
- Las etiquetas y/o la cinta adhesiva del borde del paquete deben retirarse antes de manipular las hojas de vidrio.
- El puente grúa debe estar correctamente centrado.
- Primero hay que levantar ligeramente la hoja de vidrio y después apartarla de las demás.
- Ha de tenerse cuidado para evitar arañazos, asegurándose de que el borde de una hoja de vidrio no roce con la superficie de otra hoja de vidrio.

Acondicionamiento en embalaje de madera:

- Coloque el embalaje de madera sobre un soporte ligeramente inclinado (5°).
- Corte el fleje vertical.
- Retire la cubierta superior y, a continuación, las dos cubiertas laterales.
- Retire el plástico que protege el vidrio.
- Las hojas de vidrio deben levantarse con un puente grúa con ventosas o con una máquina desapiladora automática.
- Las etiquetas y/o la cinta adhesiva del borde del paquete deben retirarse antes de manipular las hojas de vidrio.
- El puente grúa debe estar correctamente centrado.
- Primero hay que levantar ligeramente la hoja de vidrio y después apartarla de las demás.
- Ha de tenerse cuidado para evitar arañazos, asegurándose de que el borde de una hoja de vidrio no roce con la superficie de otra hoja de vidrio.

II. TRANSFORMACIÓN

Teniendo en cuenta que los productos Stratobel Mirox son altamente reflectantes, puede ser necesario ajustar ligeramente los sensores y/o detectores de las cintas destinadas al proceso de transformación.

1. Seguridad

En cada fase del proceso de transformación, el personal debe llevar y utilizar el equipo de protección individual adecuado: calzado de seguridad, guantes de seguridad, gafas de seguridad, etc. AGC recomienda insistentemente el uso de equipos de protección individual durante la manipulación del vidrio. El personal también debe haber recibido la formación necesaria.

2. Corte

A la hora de realizar el corte deben tomarse las siguientes precauciones específicas:

- El aceite de corte utilizado debe ser compatible con el intercalar y la pintura de espejo. Debe ser neutro, suficientemente volátil y soluble en agua.
- No se necesita ningún espaciador en particular si todavía está presente el polvo de separación original. Sin embargo, si por alguna razón no queda suficiente polvo de separación sobre el vidrio, recomendamos la colocación de almohadillas de corcho entre las hojas. Estas almohadillas de corcho deben colocarse en el perímetro del vidrio, nunca en el centro.
- Puede utilizarse papel con un pH neutro o cartón ondulado, siempre que esté limpio y seco.
- La unidad de vidrio debe cortarse por ambos lados. Los dos cortes deben estar perfectamente alineados.
- Pueden utilizarse varias técnicas para separar el intercalar PVB (calentamiento, corte con una cuchilla de afeitar, etc.). Evite sobreentalentar los cantos, ya que podría producirse una rotura térmica. Evite que se produzca un astillamiento.

La calidad del proceso de corte depende de varios parámetros. Los parámetros esenciales más importantes son:

- tecnología de corte (manual, semiautomático, totalmente automático)
- discos de corte (diámetro, geometría, ángulo, material, vida útil, prestaciones)
- presión y velocidad de corte
- fluido de corte (tipo y composición)

Los parámetros de corte adecuados deben determinarse para cada tipo de equipo de corte y también deben determinarse para cada espesor de vidrio, tipo de vidrio (por ejemplo, vidrio transparente) y cada fabricante de vidrio

Si tiene preguntas específicas, póngase en contacto con el proveedor de su mesa de corte para pedir asesoramiento. También se recomienda realizar ensayos antes de cortar el vidrio que realmente va a utilizar para un determinado pedido. Debe prestarse especial atención a las señales de desgaste del disco de corte (desgaste, comportamiento de marcha no circular). El desgaste puede minimizarse eligiendo la presión de corte correcta y utilizando líquido de corte. También debe comprobarse periódicamente el desgaste del soporte del disco de corte, realizar su mantenimiento y sustituirlo en caso necesario.

Los discos de corte convencionales deben alcanzar una profundidad de penetración de 0,02 mm en la superficie del vidrio, independientemente de su ángulo. Debe tenerse en cuenta que se produce un desgaste lineal. Esto significa que el disco de corte se desafila continuamente durante su vida útil y debe sustituirse con regularidad.

Para aumentar la estabilidad de los discos de corte y trabajar durante más tiempo con una presión de corte más baja, se recomienda utilizar discos revestidos de metal duro o discos de corte con lo que se denomina microestructura (similar a la estructura de una rueda dentada).

2.1. Corte de Stratobel y Stratophone con intercalares PVB convencionales y acústicos

Además de los parámetros antes mencionados para el corte, al cortar vidrio laminado también debe prestarse atención a lo siguiente:

- el tiempo de calentamiento / calor
- la presión de rotura

Además de las técnicas de corte convencionales, el vidrio laminado también puede cortarse con una sierra o una máquina de corte por chorro de agua.

El operador debe reconocer y tener en cuenta las desviaciones debidas al estado del material, la humedad, la temperatura y/u otras influencias externas.

El procedimiento estándar de corte de vidrio laminado es el siguiente:

- Marcar las hojas superior e inferior del vidrio.
- Romper las hojas de vidrio en la línea de corte.
- Calentar la unidad con una lámpara de rayos infrarrojos, normalmente una lámpara rápida, es decir, una lámpara de onda corta (SW) o de onda media rápida (FMW) que se calienta instantáneamente al encenderse.
- En el corte, separar el vidrio lo suficiente como para poder introducir la hoja de la cuchilla en el hueco (el hueco es muy pequeño; asegúrese de no rasgar el intercalar).
- O simplemente corte el vidrio directamente si no necesita calentamiento adicional.

También es muy importante evitar retirar el intercalar PVB.

El procedimiento para el corte del Stratobel Mirox es similar al procedimiento de corte del vidrio laminado Stratobel/Stratophone.

2.2. Corte de Stratobel Strong (intercalar PVB estructural)

Stratobel Strong puede cortarse del mismo modo que los productos Stratobel y Stratophone (con PVB estándar), pero con ajustes modificados. Proceda de la siguiente manera:

- Ajustes de corte Stratobel Strong para 66,2 = Ajustes de corte Stratobel/Stratophone para 88,2
- Ajustes de corte Stratobel Strong para 88,2 = Ajustes de corte Stratobel/Stratophone para 1010,2
- Ajustes de corte Stratobel Strong para 1010,2 = Ajustes de corte Stratobel/Stratophone para 1212,2
- Ajustes de corte Stratobel Strong para 88,4 = Ajustes de corte Stratobel/Stratophone para 1010,4

Además de las técnicas de corte convencionales, el vidrio laminado también puede cortarse con una sierra o una máquina de corte por chorro de agua.

El corte de Stratobel Strong con una sierra requiere que la hoja de la sierra gire solamente al 50% de la velocidad necesaria para serrar un vidrio laminado estándar con un intercalar PVB convencional.

2.3 Corte del Stratobel Security Burglary

Pueden utilizarse las técnicas convencionales de corte, corte con sierrat, y corte por chorro de agua para cortar los siguientes productos Stratobel Security Burglary:

- 502-2
- 902-2

Para el corte de los siguientes productos Stratobel Security Burglary solo pueden utilizarse el corte con sierra, o el corte por chorro de agua (el corte convencional no es posible debido a las múltiples hojas de vidrio float):

- 103-7
- 103-3
- 303-7

3. Transformación de los cantos

3.1 Manipulación del vidrio

El personal encargado de manipular y transformar los cantos del vidrio debe llevar guantes de seguridad.

3.2 Proceso de transformación de los cantos

Para el proceso de transformación de los cantos, por regla general, pueden utilizarse los mismos equipos y máquinas que para los productos de vidrio estándar (vidrio no laminado). No obstante, las herramientas de rectificado deben ser adecuadas para el proceso de transformación de los cantos de vidrio laminado.

Recomendaciones generales para el proceso de transformación de los cantos del vidrio:

- El vidrio debe permanecer húmedo durante todo el proceso de transformación para evitar que se seque de forma natural.
- El vidrio debe lavarse en cuanto se le haya transformado.
- El vidrio puede taladrarse, siempre que la prensa se cubra con un material protector blando.
- El vidrio puede transformarse utilizando cintas cruzadas en seco, siempre que el sistema de extracción sea lo suficientemente eficaz como para eliminar el polvo producido por el desbaste.
- Si se utiliza un líquido durante el proceso de transformación, debe ser químicamente compatible con este tipo de vidrio, con el intercalar (PVB) y la pintura de espejo. También debe lavarse fácilmente.
- AGC recomienda realizar pruebas o ensayos antes de iniciar el proceso.
- El personal encargado de las operaciones del proceso de transformación debe haber recibido la formación necesaria y llevar guantes limpios.
- Todas las herramientas, cintas transportadoras, etc., que puedan entrar en contacto con el vidrio deben mantenerse limpias.

El procedimiento para la transformación de los cantes del vidrio Stratobel Strong (que incluye un intercalar PVB estructural) es similar al utilizado para el vidrio laminado Stratobel/Stratophone.

4. Lavado

Esta etapa consiste en lavar, aclarar y secar el vidrio. La máquina lavadora debe someterse a un mantenimiento regular.

El vidrio laminado debe lavarse con agua limpia. Puede mezclarse al agua una pequeña cantidad de una solución detergente suave que no contenga abrasivos ni ácidos (concretamente cloro, flúor o alcalinos).

Antes de lavar las hojas de vidrio, asegúrese de eliminar todos los residuos y partículas que puedan rayar la superficie del vidrio (granos de arena, astillas de vidrio, óxidos de hierro, etc.).

El vidrio debe estar completamente seco. Se recomienda comprobar que los filtros de aire de las unidades de ventilación estén limpios.

Debe instalarse un sistema de pulverización justo antes del punto donde el vidrio entra en la lavadora con el fin de eliminar las partículas abrasivas (residuos del proceso de transformación) de la superficie del vidrio, ya que dichas partículas podrían rayar la superficie del vidrio si entran en contacto con los cepillos de lavado. El sistema de pulverización debe instalarse de modo que la superficie del vidrio quede completamente aclarada antes de que comience el proceso de lavado.

Si el vidrio se lava en una lavadora automática, es importante comprobar regularmente el agua de lavado, así como la limpieza y la dureza de los cepillos de la lavadora para evitar la acumulación de abrasivos. De este modo, evitara que se dañe la superficie del vidrio.

Las hojas de vidrio deben secarse perfecta e inmediatamente después del lavado. AGC recomienda comprobar periódicamente los filtros del con el fin de asegurarse de que se utiliza un aire limpio de gran pureza para secar el vidrio.

Los criterios más importantes para la máquina lavadora son los siguientes:

- La lavadora propiamente dicha, incluido su sistema de tuberías, debe estar limpia.
- La máquina debe disponer de cepillos de rodillo adecuados para lavar la cara del vidrio recubierta con capa, es decir, deben tener cerdas con un diámetro de 0,20 mm.
- Los cepillos de rodillo con cerdas de mayor diámetro en la zona de prelavado deben ser retráctiles.
- Se recomienda realizar el mantenimiento de la máquina a intervalos regulares.

5. Montaje en unidades de vidrio aislante

Stratobel Mirox no debe montarse en unidades de doble o triple acristalamiento.

Los acristalamientos Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary y Stratophone pueden montarse en unidades de doble o triple acristalamiento.

En primer lugar, el acristalamiento debe aclararse y secarse perfectamente para evitar que queden restos de gotas sobre el vidrio.

Nota:

Para la Unión Europea, cuando se montan en unidades de vidrio aislante (UVA), los productos de vidrio laminado deben llevar el marcado CE de conformidad con la norma EN 1279-5. Según la normativa de la Unión Europea, el transformador debe cumplir todos los requisitos establecidos en estas normas (TT, FPC, etc.). En lo que respecta al montaje correcto de Stratobel Security Burglary en una UVA, deberá comprobar las exigencias locales para saber la orientación en la que debe colocarse el vidrio Stratobel Security Burglary (es decir, colocarlo en el lado sujeto al ataque (de un ladrón, etc.) o en el lado opuesto).

Compatibilidad

El principio de compatibilidad de materiales puede describirse de la siguiente manera: "Los materiales son compatibles si no se producen interacciones perjudiciales". En los sistemas de acristalamiento, son principalmente los componentes los que deben ser compatibles cuando se encuentran en interacción y cuando entran en contacto directo o indirecto con la junta del borde de la unidad de vidrio aislante.

Entre estos componentes se encuentran los siguientes:

- sellantes de acristalamiento
- productos de limpieza
- bloques de acristalamiento
- intercalares en unidades de vidrio
- sistemas de sellado de cantos en unidades de vidrio aislante
- accesorios que entran en contacto con los intercalares de las unidades de vidrio y los sistemas de sellado de cantos
- otros materiales de construcción subsidiarios (como polvo de tiza, películas, láminas, etc.)
- láminas protectoras para la unidad de vidrio

No pueden descartarse las interacciones entre la amplia gama de materiales de unión, sellantes y accesorios utilizados, pero son aceptables a menos que tengan un efecto negativo sobre los requisitos funcionales, la durabilidad o el aspecto visual del componente del edificio.

Los procedimientos de verificación se describen en las Directrices ift DI 01/1 y DI 02/1.

6. Calentamiento durante el proceso de transformación

Al procesar vidrio laminado como PLF/DLF, debe limitarse la temperatura del proceso para evitar dañar el producto (el intercalar y la pintura de espejo). Esto significa que la temperatura del proceso no debe superar los 60 °C.

7. Otros tipos de transformación

Otros tipos de transformación efectuados en Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Mirox y Stratophone son los siguientes:

- perforación
- grabado (deben protegerse los cantos y otras superficies del vidrio)
- laminar el vidrio laminado con otro vidrio
- impresión y pintura (debe prestarse especial atención para asegurar que no se produzca una excesiva polimerización UV)
- unión UV (debe prestarse especial atención para asegurar que no se produzca una excesiva polimerización UV)
-

Debe tenerse especial cuidado durante todos estos tipos de transformación. Si necesita más ayuda, póngase en contacto con su proveedor para obtener información sobre materiales auxiliares y máquinas destinadas a la transformación.

III. CONFORMIDAD Y GARANTÍA

1. Conformidad

Los productos de vidrio laminado Stratobel y Stratophone cumplen la norma EN 14449, que incluye información sobre las condiciones de inspección y los criterios de calidad.

Para conocer otras propiedades, como la resistencia antirrobo, la protección antibalas y la resistencia a las explosiones, consulte la norma de ensayo y clasificación correspondiente.

2. Garantía

AGC ofrece una garantía de 10 años para toda la gama Stratobel/Stratophone.

Los detalles y condiciones completos de esta garantía pueden consultarse en www.agc-yourglass.com.

3. Marcado CE

Toda la información y declaraciones relativas al marcado CE pueden consultarse en www.glassconfigurator.com.

Cuando los clientes se ocupan de la transformación de los productos Stratobel y Stratophone, son responsables de aplicar el marcado CE a los productos transformados y de cumplir los requisitos asociados (realización de ensayos de tipo (TT), marcado del vidrio, control de producción en fábrica, etc.).

4. Descargo de responsabilidad

Es responsabilidad del transformador inspeccionar adecuadamente el vidrio laminado antes y después de cada paso de la fabricación y antes de la instalación. El incumplimiento de todas las normas profesionales, instrucciones habituales e instrucciones de transformación establecidas en esta Guía de transformación y en los enlaces relacionados anulará automáticamente cualquier garantía relativa al vidrio laminado AGC. Se aconseja al transformador efectuar ensayos preliminares con las composiciones características del vidrio utilizadas en el proyecto en cuestión antes de comprometerse con su cliente. El transformador es el único responsable de la calidad del producto final. Asimismo, es responsabilidad del transformador y de la empresa instaladora comprobar la normativa nacional aplicable al vidrio laminado (de seguridad).

La empresa instaladora y el usuario son responsables de la elección de los tipos de vidrio adecuados, así como del espesor del vidrio y del espesor del intercalar, de conformidad con la normativa local relativa a la aplicación y las cargas que correspondan.

IV. INSTRUCCIONES DE ACRISTALAMIENTO

Las instrucciones de acristalamiento de AGC pueden consultarse en www.agc-yourglass.com. Para el vidrio laminado con cantos expuestos, debe tenerse en cuenta lo siguiente:

El vidrio laminado y el vidrio laminado de seguridad con cantos de vidrio a la vista solo están permitidos si el canto cumple las normas DIN 1249-11 y NF DTU 39-P5:

- suelo liso

- pulido
- biselado

En el pedido debe especificarse la calidad deseada del canto del vidrio. Los efectos ópticos en el canto portante, así como los residuos intercalares en la zona redondeada y las películas intercalares que sobresalen del producto final de vidrio laminado son inevitables debido al proceso de fabricación.

Pueden producirse alteraciones ópticas en la zona periférica de 15 mm de ancho del vidrio laminado si la película queda expuesta permanentemente a la humedad. Para evitar estas alteraciones ópticas/visuales, el proceso de construcción debe realizarse de forma que la propia estructura garantice que se evita la exposición permanente de la película del canto del vidrio a humedad y a la condensación, o contar con un sistema adecuado de ventilación.

En el caso de marquesinas/toldos/techos acristalados, por ejemplo, pueden evitarse estas alteraciones utilizando un vidrio de seguridad laminado con un canto saliente (escalonado).

Es esencial que los cantos del vidrio se limpian profesionalmente a intervalos adecuados para preservar las prestaciones del vidrio laminado durante toda su vida útil.