



AGC

Vrstvené sklo

Stratobel a Stratophone

NÁVOD KE ZPRACOVÁNÍ

VERZE 1.0 –11/2024

Your Dreams, Our Challenge

UPOZORNĚNÍ

Před zpracováním skel Stratobel a Stratophone
si pečlivě přečtěte tento návod



Důležité pokyny na úvod

- V každé fázi zpracování musí pracovníci odpovídající za manipulaci se sklem nosit a používat vhodné vybavení: pracovní obuv, ochranné rukavice, ochranné brýle atd.
- Při zpracování vrstveného skla s povlakem je třeba se řídit příslušným Návodem ke zpracování daného výrobku ze skla s povlakem (magnetronovým nebo pyrolytickým). Totéž platí, pokud se na výrobek z vrstveného skla dále zpracovává sklo s povlakem.
- Pro výrobky Stratobel Mirox je třeba pro zrcadlo použít Návod ke zpracování dané zrcadlové složky zrcadla (Mirox MNGE a 4GREEN+).

Další informace, rady a doporučení týkající se výrobků a zpracování naleznete níže.

Tato verze návodu ke zpracování nahrazuje a ruší všechny předchozí verze.
Pravidelně kontrolujte stránky www.agc-yourglass.com pro zjištění
případných aktualizací.

OBSAH

0. VÝROBKY	4
1. Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary a Stratophone	4
2. Stratobel Mirox.....	4
I. PŘEJÍMKA A SKLADOVÁNÍ	5
1. Vykládka	5
2. Skladování.....	6
3. Manipulace	7
II. ZPRACOVÁNÍ	8
1. Bezpečnost.....	8
2. Řezání	8
2.1. Řezání skel Stratobel a Stratophone s běžnými a akustickými PVB mezivrstvami ...	9
2.2. Řezání skla Stratobel Strong (strukturální PVB mezivrstva).....	9
2.3 Řezání skla Stratobel Security Burglary	9
3. Opracování hran	10
3.1 Manipulace se sklem	10
3.2 Opracování hran.....	10
4. Mytí.....	10
5. Použití v izolačním zasklení.....	11
6. Teplota v průběhu zpracování skla	11
7. Další typy zpracování	12
III. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁRUKA	12
1. Prohlášení o shodě.....	12
2. Záruka	12
3. Označení CE	12
4. Vyloučení odpovědnosti	12
IV. POKYNY PRO ZASKLÍVÁNÍ	13

0. VÝROBKY

Tento Návod ke zpracování je určen pro výrobky z vrstveného skla Stratobel, Stratobel Strong, Stratophone, Stratobel Mirox a Stratobel Security Burglary se všemi typy PVB mezivrstev, které jsou k dispozici u společnosti AGC ve skladových velkých formátech (jumbo size).

Tento Návod ke zpracování se nevztahuje na skla odolná proti průstřelu nebo skla odolná proti výbuchu.

V případě vrstvených skel s povlakem se řiďte příslušným Návodem ke zpracování daného vrstveného skla s povlakem (magnetronovým nebo pyrolytickým). Totéž platí, pokud je sklo s povlakem dále zpracováváno na výrobek z vrstveného skla.

V případě výrobků Stratobel Mirox se u zrcadlové složky řiďte návodem ke zpracování příslušného zrcadla (Mirox MNGE a 4GREEN+).

Pojem „vrstvené sklo“ použitý v tomto dokumentu zahrnuje také „vrstvené bezpečnostní sklo“ a další typy vrstvených skel, včetně těch, které nejsou výslovně uvedeny.

Ohledně konečného formátu vrstveného skla vyrobeného například ze dvou tabulí tvrzeného skla se obraťte na technickou poradenskou službu nebo na svého obchodního zástupce.

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

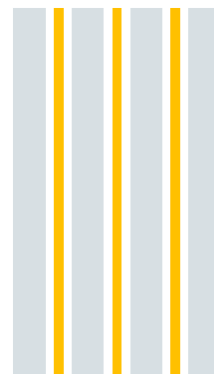
Při výrobě vrstveného skla se tabule floatového skla spojí s jednou nebo více dalšími tabulemi floatového skla a jednou nebo více mezivrstvami:



Floatové sklo + 1 mezivrstva + floatové sklo.



Floatové sklo + více mezivrstev + floatové sklo



Více tabulí floatového skla proložených několika mezivrstvami

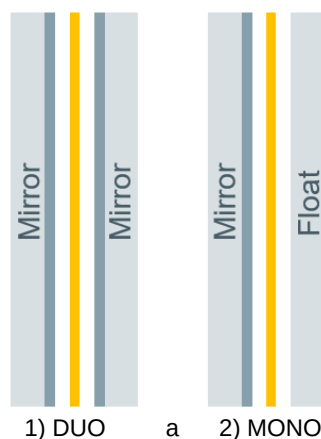
Řady skel Stratobel a Stratophone lze použít pro bezpečnostní a zvukově izolační účely a lze je instalovat v interiéru i exteriéru.

2. Stratobel Mirox

Řada Stratobel Mirox je speciální výrobek z vrstveného skla, který kombinuje optické vlastnosti standardního zrcadla s bezpečností standardního vrstveného skla, aniž by docházelo ke snížení kvality nebo trvanlivosti.

Stratobel Mirox je k dispozici ve dvou provedeních:

- 1) Mirror + Mirror (Duo)
- 2) Mirror + Float (Mono)



Stratobel Mirox je k dispozici ve dvou provedeních: V případě venkovního použití se laskavě obraťte na společnost AGC.

I. PŘEJÍMKA A SKLADOVÁNÍ

1. Vykládka

Balení skleněných tabulí závisí na typu výrobku a na konečném místě určení. Přesný obsah každého balení je uveden na štítku připevněném na okraji obalu nebo balení.

Při vykládce kamionu je třeba obaly pečlivě zkontrolovat. Jakékoli poškození musí být okamžitě nahlášeno společnosti AGC.

Společnost AGC nepřebírá žádnou odpovědnost za závady vzniklé po dodání nebo během manipulace, zpracování nebo montáže hotového výrobku v budově, pokud není dodržen níže popsany postup:

- Stojany musí být umístěny na dokonale rovném podkladu.
- Musí být použito vhodné manipulační zařízení.
- Drapák musí být dokonale vycentrován.
- Je třeba dbát na to, aby při manipulaci nedošlo k poškození ochranného obalu.
- Sklo musí být uloženo na vhodných přepravních stojanech.
- Všechna doporučení uvedená v tomto Návodu ke zpracování musí být důsledně dodržována.

Vykládka PLF

- Ujistěte se, že je stojan umístěn na dokonale rovném podkladu.
- Použijte vhodnou svorku.
- Manipulujte vždy pouze s jedním balením.
- Ujistěte se, že je svorka dokonale vycentrována.
- Dbejte na to, abyste zabránili poškození skla a v místech, kde dochází ke kontaktu se sklem použijte ochranné materiály.

Vykládka DLF

Velkoobjemové balení:

- Ujistěte se, že je přívěs umístěn na dokonale rovném podkladu.
- Uvolněte vazací pásy a podložky.
- Použijte vhodnou svorku nebo závěs.
- Manipulujte vždy pouze s jedním balením.
- Svorka musí být dokonale vystředěná.
- Závěsy musí být umístěny pod balíkem na koncích. Úhel mezi závěsy nesmí být větší než 90°.
- Dbejte na to, abyste zabránili poškození skla a v místech, kde dochází ke kontaktu se sklem

použijte ochranné materiály.

Balení s použitím L stojanů

- Ujistěte se, že je přívěs umístěn na dokonale rovném podkladu.
- Uvolněte vazací pásy a podložky.
- V této fázi NESMÍ být otevřeny svorky popruhů nebo ocelové lamely.
- Použijte vhodný zvedací nosník s dvojitém hákem na každém konci (viz schéma na stojanu).
- Manipulujte vždy pouze s jedním L stojanem.
- Před zvednutím zkontrolujte, zda je sklo na L stojanu správně vycentrováno.

Balení na dřevěných endkapech

- Ujistěte se, že je přívěs umístěn na dokonale rovném podkladu.
- Uvolněte pásy a podložky.
- Vazací pásy na endkapech se v této fázi NESMÍ řezat.
- Použijte závěsné popruhy nebo vhodný zvedací nosník.
- Závěsné popruhy musí být umístěny pod horním nebo dolním koncem endkapu.
- Úhel mezi závěsnými popruhy nesmí být větší než 90°.
- Manipulujte vždy pouze s jedním endkapem.

Obecné informace

- Svorky, závěsné popruhy, zvedací nosníky a další manipulační zařízení musí odpovídat platným předpisům a musí být schváleny příslušnými orgány
- Přísavky musí být dokonale čisté.
- Je třeba zabránit jakémukoli přímému kontaktu s tvrdými materiály.
- Za všech okolností dbejte na bezpečnost personálu. Do manipulačního prostoru nemají přístup žádné nepovolané osoby. Používejte vhodné osobní ochranné pomůcky.
- Před jakoukoli další manipulací musí personál zkontrolovat přilnavost přísavek.
- Personál musí být odpovídajícím způsobem proškolen.

2. Skladování

Správné skladování pomáhá zabránit znehodnocení vlivem následujících faktorů:

- Chemické rizikové faktory: poškození povrchu vodou, vlhkostí nebo kondenzací.
- Mechanické rizikové faktory: povrchové poškození, rozbití atd.

Správné skladování snižuje riziko chemického nebo mechanického poškození skla.

Obecně platí, že je třeba dbát na to, aby nedocházelo k velkým výkyvům teploty a vlhkosti, které mohou způsobit kondenzaci vlhkosti na povrchu a/nebo okrajích skla. Takové výkyvy teploty se obvykle vyskytují v blízkosti nakládacích a vykládacích prostor. Tabule skla nesmí přijít do styku s vodou ani jinými kapalinami.

Skladovací prostory by měly být dobře větrané a mimo dosah slunečního světla, aby se zabránilo riziku tepelného namáhání skla. Společnost AGC doporučuje udržovat teplotu mezi 15 a 25 °C a relativní vlhkost nižší než 80 %.

Tabule skla vykazující známky vlhkosti v důsledku teplotních výkyvů během přepravy je třeba co nejdříve vysušit nebo zpracovat.

Tovární přepravní stojany slouží k balení během přepravy a nejsou určeny ke skladování. Tabule skla se proto musí skladovat ve stojanech s mezerami mezi jednotlivými baleními, aby bylo zajištěno, že všechna balení stejné velikosti budou skladována společně.

Obecně společnost AGC doporučuje zajistit řádnou rotaci skladovaných tabulí skla.

3. Manipulace

Manipulace s PLF

- PLF musí být zvedány pomocí závěsného ramene s přísavkami nebo automatického ramene.
- Před manipulací s PLF musí být odstraněny štítky a/nebo páska na okraji obalu.
- Zvedací rameno musí být správně vycentrováno.
- Tabuli PLF je třeba nejprve mírně nadzvednout a poté oddálit od ostatních.
- Je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškrábání tím, že by se okraj jedné PLF tabule třel o povrch jiné PLF.

Manipulace s DLF

Velkoobjemové balení

- Tabule skla musí být zvedány pomocí závěsného ramene s přísavkami nebo automatického ramene.
- Před manipulací se skly musí být odstraněny štítky a/nebo páska na okraji obalu.
- Zvedací rameno musí být správně vycentrováno.
- Tabuli skla je třeba nejprve mírně nadzvednout a poté oddálit od ostatních.
- Je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškrábání tím, že by se okraj jedné tabule skla třel o povrch jiné tabule skla.

Balení s použitím L stojanů

- Dbejte na to, aby balík spočíval na podpěrách, nikoli na svorkách popruhů nebo na ocelových lamelách.
- Uvolněte svorky popruhů nebo ocelové lamely.
- Svorky popruhů nebo ocelové lamely odstraňte.
- Tabule skla musí být zvedány pomocí závěsného ramene s přísavkami nebo automatického ramene.
- Před manipulací s tabulemi skla musí být odstraněny štítky a/nebo páska na okraji obalu.
- Zvedací rameno musí být správně vycentrováno.
- Tabuli skla je třeba nejprve mírně nadzvednout a poté oddálit od ostatních.
- Je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškrábání tím, že se okraj jedné tabule skla bude třít o povrch jiné tabule skla.

Balení na dřevěných endkapech:

- Postavte endkap na podpěru nakloněnou pod mírným úhlem (5°).
- Odřízněte svislé pásy.
- Sejměte horní kryt a poté oba boční kryty.
- Odstraňte plast chránící sklo.
- Tabule skla musí být zvedány pomocí závěsného ramene s přísavkami nebo automatického ramene.
- Před manipulací s tabulemi skla musí být odstraněny štítky a/nebo páska na okraji obalu.
- Zvedací rameno musí být správně vycentrováno.
- Tabuli skla je třeba nejprve mírně nadzvednout a poté oddálit od ostatních.
- Je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškrábání tím, že se okraj jedné tabule skla bude třít o povrch jiné tabule skla.

II. ZPRACOVÁNÍ

Vzhledem k tomu, že produkty Stratobel Mirox jsou vysoce reflexní, může být při zpracování nutné mírně upravit všechny senzory a/nebo detektory na dopravnících.

1. Bezpečnost

V každé fázi zpracování musí pracovníci nosit a používat vhodné osobní ochranné prostředky: pracovní obuv, ochranné rukavice, ochranné brýle atd. Společnost AGC důrazně doporučuje používat při manipulaci se sklem osobní ochranné pomůcky. Zaměstnanci musí být řádně proškoleni.

2. Řezání

Při řezání je třeba dodržovat následující specifická bezpečnostní opatření:

- Použitý řezný olej musí být kompatibilní s mezivrstvou a lakem na zrcadle. Musí být neutrální, dostatečně těkavý a rozpustný ve vodě.
- Pokud je stále přítomen původní separační prášek, není zapotřebí žádný zvláštní distanční prvek. Pokud však z jakéhokoli důvodu nezůstane na skle dostatek separačního prášku, doporučujeme umístit mezi tabule korkové podložky. Tyto korkové podložky musí být umístěny po obvodu skla, nikdy ne uprostřed.
- Lze použít papír nebo vlnitou lepenku s neutrálním pH za předpokladu, že jde o čistý a suchý materiál.
- Sklo musí být z obou stran seříznuté. Oba řezy musí být dokonale zarovnané.
- K oddělení PVB mezivrstvy lze použít různé techniky (zahřívání, řezání žiletkou atd.) Vyvarujte se přehřátí okrajů, protože by to mohlo vést k tepelnému lomu. Vyvarujte se odštípnutí.

Kvalita řezného procesu závisí na více parametrech. Ke klíčovým základním parametrům patří:

- technologie řezání (ruční, poloautomatická, plně automatická)
- řezné kotouče (průměr, geometrie, úhel, materiál, stáří, výkon)
- řezný tlak a rychlost
- řezná kapalina (typ a složení)

Vhodné parametry řezání je třeba stanovit s ohledem na každý typ zařízení, tloušťku skla, typ skla (např. číré sklo) a také výrobce.

V případě konkrétních dotazů se obraťte na dodavatele řezacího zařízení, který vám poskytne další informace.

U originálních zakázek se před řezáním rovněž doporučuje provést zkoušku. Zvláštní pozornost je třeba věnovat známce opotřebení řezného kotouče (opotřebení, vadný chod). Opotřebení lze minimalizovat volbou správného řezného tlaku a použitím řezné kapaliny. Pravidelně je také třeba kontrolovat opotřebení nosného kotouče, provádět jeho údržbu a v případě potřeby jej vyměnit.

Konvenční řezné kotouče by měly pronikat do skla do hloubky 0,02 mm bez ohledu na jejich úhel. Je třeba si uvědomit, že dochází k lineárnímu opotřebení. To znamená, že se řezný kotouč během své životnosti neustále tupí a musí se pravidelně obměňovat.

Pro zvýšení stability řezných kotoučů a pro delší provoz při nižším řezném tlaku se doporučuje používat potažené kotouče z tvrdého kovu nebo řezné kotouče s tzv. mikrostrukturou (podobnou struktuře ozubeného kola).

2.1. Řezání skel Stratobel a Stratophone s běžnými a akustickými PVB mezivrstvami

Kromě výše uvedených parametrů je třeba při řezání vrstveného skla věnovat pozornost také:

- době ohřevu/teplotě
- mechanickému zatížení vedoucímu k prasknutí skla

Kromě běžných technik řezání lze vrstvené sklo řezat také pilou nebo vodním paprskem.

Odchytky způsobené stavem materiálu, vlhkostí, teplotou a/nebo jinými vnějšími vlivy musí operátor rozpoznat a vzít v úvahu.

Standardní postup řezání vrstveného skla je následující:

- Vyznačte obrys horní a dolní tabule skla.
- Tabule skla rozlomte podle vyznačené čáry.
- Sklo zahřejte pomocí infračervené lampy, obvykle rychlé lampy, tj. krátkovlnné (SW) nebo rychlé středovlnné (FMW) lampy, která se po zapnutí okamžitě zahřeje.
- Oddělte sklo v místě řezu jen natolik, aby bylo možné do mezery vložit čepel nože (mezera je velmi malá; dbejte na to, aby nedošlo k roztržení mezivrstvy).
- Nebo jednoduše sklo přímo nařízněte, pokud není zapotřebí dalšího zahřívání.

Velmi důležité je také zabránit vytržení mezivrstvy PVB.

Postup řezání skla Stratobel Mirox je podobný postupu řezání vrstveného skla Stratobel/Stratophone.

2.2. Řezání skla Stratobel Strong (strukturální PVB mezivrstva)

Stratobel Strong lze řezat stejným způsobem jako produkty Stratobel a Stratophone (se standardním PVB), je však třeba upravit nastavení. Postupujte následujícím způsobem:

- Nastavení pro řezání Stratobel Strong 66.2 = nastavení řezání Stratobel/Stratophone pro 88.2.
- Nastavení pro řezání Stratobel Strong 88.2 = nastavení řezání Stratobel/Stratophone pro 1010.2.
- Nastavení pro řezání Stratobel Strong 1010.2 = nastavení řezání Stratobel/Stratophone pro 1212.2
- Nastavení pro řezání Stratobel Strong 88.4 = nastavení řezání Stratobel/Stratophone pro 1010.4

Kromě běžných řezacích technologií lze vrstvené sklo řezat také pilou nebo vodním paprskem.

Při řezání skla Stratobel Strong pilou je nutné, aby se pilový kotouč otáčel pouze 50% rychlosti ve srovnání s rychlostí potřebnou pro řezání standardního vrstveného skla s běžnou PVB mezivrstvou.

2.3 Řezání skla Stratobel Security Burglary

K řezání následujících výrobků typu Stratobel Security Burglary lze použít konvenční řezací technologie, řezání pilou a řezání vodním paprskem:

- 502- 2
- 902- 2

K řezání následujících produktů Stratobel Security Burglary lze použít pouze řezání pilou a řezání vodním paprskem (běžné řezací technologie nelze použít kvůli většímu počtu tabulí z plaveného skla):

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

3. Opracování hran

3.1 Manipulace se sklem

Pracovníci odpovědní za manipulaci a tvarování hran skla musí používat ochranné rukavice.

3.2 Opracování hran

Pro opracování hran lze zpravidla použít stejná zařízení a stroje jako pro standardní (nevrstvené) sklářské výrobky. Brusné nástroje však musí být vhodné pro opracování hran vrstveného skla.

Obecná doporučení pro opracování hran skla:

- Sklo musí zůstat mokré po celou dobu tvarování, aby se zabránilo přirozenému vysychání.
- Po vytvarování je sklo nutné ihned umýt.
- Sklo je možné vrtat, pokud je lis pokryt měkkým ochranným materiálem.
- Sklo lze opracovávat pomocí suchých křížových řemenů za předpokladu, že odsávací systém je dostatečně účinný pro odstranění prachu způsobeného broušením.
- Pokud se při tvarování používá kapalina, musí být chemicky kompatibilní s tímto typem skla, mezivrstvou (PVB) a lakem zrcadla. Musí být také snadno omyvatelná.
- Společnost AGC doporučuje před zahájením prací tuto technologii otestovat.
- Pracovníci odpovědní za tvarování musí být proškoleni a musí používat čisté rukavice.
- Všechny nástroje, dopravníky atd., které by mohly přijít do styku se sklem, musí být udržovány v čistotě.

Postup při opracování hran skla Stratobel Strong (které obsahuje strukturální mezivrstvu PVB) je podobný technologii používané u vrstveného skla Stratobel/Stratophone.

4. Mytí

Tato fáze zahrnuje mytí, oplachování a sušení skla. Je třeba provádět pravidelnou údržbu mycího zařízení.

Vrstvené sklo je třeba mýt čistou vodou. Do vody lze přidat malé množství jemného mycího prostředku, který neobsahuje abraziva ani kyseliny (zejména chlor, fluor nebo louhy).

Před mytím tabulí skla se ujistěte, že jste odstranili všechny zbytky a částice, které by mohly poškrábat povrch skla (zrnka písku, skleněné střepy, oxidy železa atd.).

Sklo musí být naprosto suché. Doporučujeme zkontrolovat, zda jsou vzduchové filtry ve větracích jednotkách čisté.

Těsně před místem, kde se sklo dostává do mycího zařízení, by měla být nainstalována ostřikovací jednotka, aby se zajistilo odstranění abrazivních částic (zbytků z pracovního procesu) z povrchu skla, protože tyto částice by mohly poškrábat povrch skla, pokud by se dostaly do kontaktu s mycími kartáči. Ostřikovací zařízení musí být nastaveno tak, aby byl povrch skla před zahájením mytí důkladně opláchnut.

Pokud se sklo myje v automatickém mycím zařízení, je důležité pravidelně kontrolovat mycí vodu i čistotu a tvrdost kartáčů v myčce, aby nedocházelo k usazování abrazivních látek.

Tak lze předejít případnému poškození povrchu skla.

Tabule skla je třeba ihned po umytí důkladně vysušit.

Společnost AGC doporučuje pravidelně kontrolovat kvalitu filtrace vzduchu používaného k sušení skla.

Klíčová kritéria pro mycí zařízení následující:

- Mycí zařízení včetně jeho potrubního systému musí být čisté.
- Zařízení musí být vybaveno válečkovými kartáči vhodnými pro mytí povlaku skla, tj. se štětinami o průměru 0,20 mm.
- Válečkové kartáče s větším průměrem štětín v předmývací zóně musí být zatahovací.
- Doporučuje se v pravidelných intervalech provádět údržbu.

5. Použití v izolačním zasklení

Do izolačního zasklení by se neměl používat Stratobel Mirox.

Skla typu Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary a Stratophone do izolačního zasklení použít lze.

Zasklení je třeba nejprve důkladně opláchnout a vysušit, aby se zabránilo vzniku stop po kapkách na skle.

Poznámka:

Pro EU musí být výrobky z vrstveného skla při montáži do izolačního zasklení označeny značkou CE v souladu s normou EN 1279-5. Podle předpisů EU musí zpracovatel splňovat všechny požadavky stanovené v těchto normách (TT, FPC atd.). S ohledem na správnou montáž skla Stratobel Security Burglary do izolačního zasklení je třeba si ověřit místní požadavky a zjistit, na které straně musí být sklo Stratobel Security Burglary umístěno (tj. na straně, která je vystavena útoku (zloděj apod.), nebo na straně opačné).

Kompatibilita

Zásadu materiálové kompatibility lze popsat následovně: „Materiály jsou kompatibilní, pokud nedochází ke škodlivým interakcím.“ U zasklívacích systémů musí být kompatibilní především komponenty, které se vzájemně ovlivňují a které přicházejí do přímého nebo nepřímého kontaktu s utěsněním okrajů izolačního zasklení.

Tyto komponenty zahrnují:

- těsnění u izolačních skel
- čisticí prostředky
- zasklívací podložky
- mezivrstvy v izolačním zasklení
- systémy utěsnění okrajů izolačního zasklení
- příslušenství, které přichází do styku s mezivrstvami v zasklení a systémy utěsnění okrajů
- pomocné stavební materiály (např. křídový prášek, fólie, atd.)
- ochranné fólie pro izolační zasklení

Vzájemné působení mezi širokou škálou použitých spojovacích materiálů, těsnicích materiálů a příslušenství nelze vyloučit, ale je přípustné, pokud nemá negativní vliv na funkční požadavky, trvanlivost nebo vizuální vzhled stavebního prvku.

Postupy ověřování jsou popsány v Pokynech ift DI 01/1 a DI 02/1.

6. Teplota v průběhu zpracování skla

Při zpracování vrstveného skla do PLF/DLF je nutno omezit teplotu tak, aby nedošlo k poškození výrobku (mezivrstvy a laku na zrcadlech). Znamená to, že během celého procesu nesmí teplota překročit 60 °C.

7. Další typy zpracování

Mezi další typy zpracování prováděného u skel Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Mirox a Stratophone patří:

- vrtání
- matování kyselinou (hrany a ostatní povrchy skla musí být chráněny)
- spojování vrstveného skla s jiným sklem
- potisk a lak (se zvláštním důrazem na vysokoteplotní a UV polymerizaci).
- UV lepení (zvláštní pozornost je třeba věnovat UV polymerizaci)

Při všech těchto typech zpracování je třeba dbát zvláštní opatrnosti. Další informace o pomocných materiálech a příslušném strojním zařízení získáte u svého dodavatele.

III. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁRUKA

1. Prohlášení o shodě

Výrobky z vrstveného skla Stratobel a Stratophone splňují požadavky normy EN 14449, v níž jsou uvedeny informace o podmínkách kontroly a kritériích kvality.

Další vlastnosti, jako je odolnost proti vloupání, průstřelu a výbuchu, naleznete v příslušné normě týkající se zkoušek a klasifikace.

2. Záruka

Společnost AGC poskytuje na celou řadu skel Stratobel/Stratophone desetiletou záruku. Veškeré podrobnosti a podmínky této záruky naleznete na adrese www.agc-yourglass.com.

3. Označení CE

Veškeré informace a prohlášení týkající se označení CE naleznete na adrese www.glassconfigurator.com.

Pokud zákazníci zpracovávají výrobky Stratobel a Stratophone, jsou odpovědní za použití označení CE na zpracovávaných výrobcích a dodržení příslušných požadavků (provedení typových zkoušek (TT), označení skla, výrobní kontrola atd.).

4. Vyloučení odpovědnosti

Zpracovatel je povinen vrstvené sklo náležitě zkontrolovat před každým výrobním stupněm, po něm a před montáží. Nedodržení veškerých odborných norem, obvyklých pokynů a pokynů pro zpracování uvedených v tomto návodu ke zpracování a souvisejících odkazech automaticky vede ke ztrátě záruky na vrstvené sklo AGC. Doporučujeme zpracovateli, aby před přijetím jakéhokoliv závazku vůči zákazníkovi provedl předběžné zkoušky typického složení skla, které bude v daném projektu použito. Za kvalitu konečného výrobku odpovídá výhradně zpracovatel. Zpracovatel a montážní firma jsou rovněž povinni zkontrolovat vnitrostátní předpisy, které se na vrstvené (bezpečnostní) sklo vztahují.

Montážní firma a uživatel jsou odpovědní za výběr vhodných typů skla, jakož i za odpovídající tloušťku skla a tloušťku mezivrstvy v souladu s místními předpisy týkajícími se daného použití a předpokládaného zatížení.

IV. POKYNY PRO ZASKLÍVÁNÍ

Pokyny společnosti AGC k zasklívání naleznete na adrese www.agc-yourglass.com.

U vrstveného skla s odkrytými hranami je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

Vrstvené sklo a vrstvené bezpečnostní sklo s nekrytými hranami je povoleno pouze v případě, že hrany odpovídají normě DIN 1249-11 a NF DTU 39P5 a jsou:

- hladce zbroušené,
- leštěné,
- zkosené.

Požadovaná kvalita hran musí být uvedena v objednávce. Optickým efektům na nosné hraně, jakož i zbytkům mezivrstvy v zaoblených partiích a mezivrstvě vyčnívající z konečného vrstveného sklářského výrobku se z důvodu výrobního procesu nelze vyhnout.

V 15 mm široké obvodové zóně vrstveného skla může dojít k optickým změnám, pokud je fólie trvale vystavena vlhkosti. Pro zabránění těmto optickým/vizuálním změnám musí být stavební práce provedeny tak, aby samotná konstrukce nebo příslušný systém větrání zajistily, že fólie na okraji skla nebude trvale vystavena mokru a vzdušné vlhkosti.

Například u skleněných přístřešků/stříšek/střech toho lze dosáhnout použitím vrstveného bezpečnostního skla s přečnívající hranou (stupínkem).

Pro zachování vlastností vrstveného skla po celou dobu jeho životnosti je nezbytné, aby byly okraje skla v příslušných intervalech odborně čištěny.