



AGC

Szkło laminowane Stratobel i Stratophone

INSTRUKCJA OBRÓBK

WERSJA 1.0 –11/2024

Your Dreams, Our Challenge

U W A G A

Przed przystąpieniem do obróbki szkła Stratobel i Stratophone należy uważnie zapoznać się z treścią niniejszych instrukcji



Istotne zalecenia wstępne

- Pracownicy odpowiedzialni za transportowanie szkła na każdym etapie obróbki muszą nosić i stosować odpowiednie wyposażenie: obuwie robocze, rękawice ochronne, gogle ochronne itp.
- Przetwarzając szkło laminowane powlekane należy przestrzegać odpowiednich instrukcji obróbki dla danego rodzaju produktu ze szkła powlekanego (powłoka magnetronowa lub pirolityczna). Dotyczy to również sytuacji, gdy szkło powlekane jest dalej przetwarzane na produkt ze szkła laminowanego.
- W przypadku produktów Stratobel Mirox, do komponentu lustrzanego (Mirox MNGE i 4GREEN+) odnosi się oddzielna instrukcja przetwarzania.

Więcej informacji, rad i zaleceń dotyczących produktów i przetwarzania można znaleźć poniżej.

Niniejsza wersja instrukcji przetwarzania uchyla i zastępuje wszystkie wcześniejsze wersje.
By na bieżąco zapoznawać się z najnowszymi aktualizacjami, prosimy o regularne odwiedzanie stron www.agc-yourglass.com.

TREŚĆ

0. PRODUKTY	4
1. Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary i Stratophone	4
2. Stratobel Mirox.....	4
I. ODBIÓR I PRZECHOWYWANIE	5
1. Wyładunek.....	5
2. Przechowywanie szyb w pakietach	6
3. Przemieszczanie towarów.....	7
II. PRZETWARZANIE.....	8
1. Bezpieczeństwo	8
2. Cięcie	8
2.1. Cięcie szkła Stratobel i Stratophone z przekładką PVB standardową i akustyczną ..	9
2.2. Cięcie szkła Stratobel Strong (strukturalna przekładka międzywarstwowa PVB)	9
2.3 Cięcie szkła Stratobel Security Burglary.....	9
3. Obróbka krawędzi.....	10
3.1 Przenoszenie szkła.....	10
3.2 Obróbka krawędzi.....	10
4. Mycie.....	10
5. Montaż szyb zespolonych.....	11
6. Temperatura obróbki szkła	11
7. Inne sposoby obróbki.....	12
III. ZGODNOŚĆ Z PRZEPISAMI I GWARANCJA	12
1. Zgodność z przepisami.....	12
2. Gwarancja	12
3. Oznaczenie CE.....	12
4. Wyłączenie odpowiedzialności	12
IV. ZASADY SZKLENIA.....	13

0. PRODUKTY

Niniejsze instrukcje przetwarzania odnoszą się do produktów ze szkła laminowanego Stratobel, Stratobel Strong, Stratophone, Stratobel Mirox i Stratobel Security Burglary ze wszystkimi rodzajami przekładek PVB dostępnymi w AGC w dużych rozmiarach magazynowych (rozmiary jumbo).

Niniejsza instrukcja przetwarzania nie obejmuje szyb kuloodpornych ani szyb odpornych na wybuchy.

W przypadku szyb laminowanych powlekanych należy przestrzegać odpowiednich instrukcji obróbki dla danego rodzaju produktu ze szkła powlekanego (powłoka magnetronowa lub pirolityczna). Dotyczy to również sytuacji, w których szkło powlekane przetwarza się na produkt ze szkła laminowanego.

W przypadku produktów Stratobel Mirox należy zapoznać się z odpowiednią instrukcją przetwarzania dla danego produktu lustrzanego (Mirox MNGE i 4GREEN+).

Termin „szkło laminowane” stosowany w niniejszym dokumencie obejmuje również „bezpieczne szkło laminowane” i inne rodzaje szkła laminowanego, w tym również te, które nie zostały wyraźnie wymienione.

Zapytania odnośnie końcowego formatu szkła laminowanego wyprodukowanego na przykład z dwóch tafli szkła hartowanego należy kierować do działu doradztwa technicznego lub przedstawiciela handlowego.

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

Szkło laminowane powstaje przez połączenie tafli szkła float z jedną lub kilkoma innymi taflami szkła float i jedną lub kilkoma przekładkami międzywarstwowymi:



Gamę produktów Stratobel i Stratophone można stosować dla większego bezpieczeństwa i izolacji akustycznej, wewnątrz i na zewnątrz budynków.

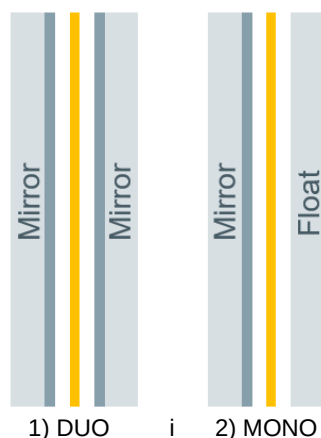
2. Stratobel Mirox

Linia Stratobel Mirox to specjalny produkt z laminowanego szkła, łączący parametry optyczne standardowego lustra z bezpieczeństwem standardowego szkła laminowanego, z zachowaniem jakości i trwałości.

W ofercie dostępne są dwa warianty Stratobel Mirox:

- 1) Mirror + Mirror (Duo)

2) Mirror + Float (Mono)



Stratobel Mirox jest przeznaczone do zastosowań we wnętrzach. W przypadku projektów zewnętrznych prosimy o kontakt z AGC.

I. ODBIÓR I PRZECHOWYWANIE

1. Wyładunek

Sposób pakowania tafli szkła zależy od rodzaju produktu i ostatecznego miejsca przeznaczenia. Dokładna zawartość każdego opakowania jest wskazana na etykiecie umieszczonej na krawędzi opakowania.

Opakowania należy dokładnie sprawdzić podczas rozładunku ciężarówki. Należy niezwłocznie zgłosić do AGC każde uszkodzenie.

AGC nie ponosi odpowiedzialności za usterki powstałe po dostawie lub podczas przenoszenia, przetwarzania lub montażu gotowego produktu w budynku, jeśli nie przestrzegano poniższych zaleceń:

- Stojaki należy umieścić na idealnie płaskim podłożu.
- Należy stosować właściwy sprzęt manipulacyjny.
- Chwytnak musi być idealnie wycelowany.
- Należy uważać, by w trakcie przenoszenia nie doszło do uszkodzenia opakowania ochronnego.
- Szkło należy umieszczać na odpowiednich stojakach transportowych.
- Należy ściśle przestrzegać wszystkich zaleceń podanych w niniejszych Instrukcjach przetwarzania.

Rozładunek PLF

- Upewnij się, że stojak stoi na idealnie płaskim podłożu.
- Użyj odpowiedniego chwytaka.
- Przemieszczaj jednorazowo tylko jedno opakowanie.
- Sprawdź, czy chwytak jest odpowiednio wycelowany.
- Uważaj, by nie uszkodzić szkła i stosuj materiały ochronne tam, gdzie dochodzi do kontaktu ze szkłem

Rozładunek DLF

Opakowanie wielkoformatowe

- Upewnij się, że naczepa stoi na idealnie płaskim podłożu.
- Zdejmij paski i podkładki.
- Użyj właściwego chwytaka lub zawiesia.
- Przemieszczaj jednorazowo tylko jedno opakowanie.
- Chwytnak musi być idealnie wycelowany.
- Zawiesia muszą być umieszczone pod opakowaniem, na końcach. Kąt pomiędzy zawieszami nie

może przekraczać 90°.

- Uważaj, by nie uszkodzić szkła i stosuj materiały ochronne tam, gdzie dochodzi do kontaktu ze szkłem

Opakowanie z użyciem stojaka typu L:

- Upewnij się, że naczepa stoi na idealnie płaskim podłożu.
- Zdejmij paski i podkładki.
- Na tym etapie NIE wolno luzować sprzączek mocujących taśmę ani listew stalowych.
- Użyj odpowiedniej belki podnoszącej z podwójnym hakiem na każdym końcu (patrz schemat na stojaku).
- Przemieszczaj jednorazowo tylko jeden stojak typu L.
- Przed podniesieniem sprawdź, czy szyba jest prawidłowo wyśrodkowana na stojaku.

Szyby z użyciem drewnianych nakładek typu end-cap

- Upewnij się, że naczepa stoi na idealnie płaskim podłożu.
- Zdejmij paski i podkładki.
- Na tym etapie NIE wolno przecinać taśm na samych nakładkach.
- Używaj zawiesi lub odpowiedniego podnośnika.
- Zawiesia muszą być umieszczone pod górnym lub dolnym końcem nakładki endcap.
- Kąt pomiędzy zawieszami nie może przekraczać 90°.
- Przemieszczaj jednorazowo tylko jedno opakowanie z endcapem.

Informacje ogólne

- Zaciski, zawiesia, belki podnoszące i inny sprzęt manipulacyjny muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami i posiadać zatwierdzenie odpowiednich organów.
- Przyssawki muszą być idealnie czyste.
- Należy unikać jakichkolwiek kontaktów z twardymi materiałami.
- Należy w każdych okolicznościach dbać o bezpieczeństwo personelu. W obszarze manipulacyjnym nie mogą przebywać żadne osoby niepowołane. Należy używać właściwych środków ochrony indywidualnej.
- Personel przed przenoszeniem szyb powinien zawsze skontrolować czystość przyssawek.
- Personel należy odpowiednio przeszkolić.

2. Przechowywanie szyb w pakietach

Prawidłowe przechowywanie pomaga zapobiegać pogorszeniu jakości spowodowanemu przez następujące czynniki:

- zagrożenia chemiczne: uszkodzenie powierzchni spowodowane przez wodę, wilgoć lub kondensację
- zagrożenia mechaniczne: uszkodzenie powierzchni, pęknięcie itp.

Prawidłowe przechowywanie opakowań zmniejsza ryzyko chemicznego lub mechanicznego uszkodzenia szkła.

Zasadniczo należy unikać dużych wahań temperatury i wilgotności, które mogą powodować kondensację na powierzchni i/lub krawędziach szkła. Takie wahania temperatur zazwyczaj występują w pobliżu strefy załadunku i rozładunku. Taflę szkła nie mogą mieć kontaktu z wodą i żadną inną cieczą.

Szkło należy przechowywać w miejscu z dobrą wentylacją i nienasłonecznionym, aby zapobiec ryzyku stresu termicznego. AGC zaleca utrzymywanie temperatury pomiędzy 15 a 25°C i wilgotności względnej poniżej 80%.

Taflę szkła z oznakami zawilgocenia z powodu wahań temperatury podczas transportu należy jak najszybciej wysuszyć lub obrobić.

Stojaki fabryczne służą jako opakowanie na czas przewozu i nie są przeznaczone do przechowywania. Dlatego tafle szkła należy przechowywać na ramach z przekładkami między poszczególnymi pakietami, dzięki czemu pakiety tej samej wielkości będą przechowywane w jednym miejscu.

Co do zasady, AGC zaleca rotację przechowywanych arkuszy szkła.

3. Przemieszczanie towarów.

Przenoszenie PLF

- PLF muszą być podnoszone za pomocą podnośnika z przyssawkami lub podnośnikiem samobieżnym.
- Przed przeniesieniem PLF należy usunąć etykiety i/lub taśmę z krawędzi opakowania.
- Podnośnik musi być prawidłowo wyśrodkowany.
- PLF należy najpierw lekko unieść, a następnie odsunąć od reszty.
- Należy zachować ostrożność, aby zapobiec zarysowaniom, upewniając się, że krawędź jednej tafli PLF nie ociera się o powierzchnię innej tafli PLF.

Przenoszenie DLF

Opakowanie wielkoformatowe

- Tafle szkła należy podnosić podnośnikiem z przyssawkami lub podnośnikiem samobieżnym.
- Przed przeniesieniem szyby należy usunąć etykiety i/lub taśmę z krawędzi opakowania.
- Podnośnik musi być prawidłowo wyśrodkowany.
- Tafle szkła należy najpierw lekko unieść, a następnie odsunąć od reszty.
- Należy zachować ostrożność, aby zapobiec zarysowaniom, upewniając się, że krawędź jednej tafli nie ociera się o powierzchnię innej tafli szkła.

Opakowanie z użyciem stojaka typu L:

- Upewnij się, że pakiet szyb leży na podpórkach, a nie na klamrach taśm mocujących lub na stalowych listwach.
- Poluzuj klamry taśm lub zdejmij stalowe listwy.
- Zdejmij klamry taśm lub stalowe listwy.
- Tafle szkła należy podnosić podnośnikiem z przyssawkami lub podnośnikiem samobieżnym.
- Przed przeniesieniem tafli szkła należy usunąć etykiety i/lub taśmę z krawędzi opakowania.
- Podnośnik musi być prawidłowo wyśrodkowany.
- Tafle szkła należy najpierw lekko unieść, a następnie odsunąć od reszty.
- Należy zachować ostrożność, aby zapobiec zarysowaniom, upewniając się, że krawędź jednej tafli nie ociera się o powierzchnię innej tafli szkła.

Pakiety z drewnianymi nakładkami typu end-cap

- Postaw endcap na podpórcie nachylonej pod niewielkim kątem (5°).
- Odetnij pionowe taśmy.
- Zdejmij górną nakładkę, a następnie obie boczne nakładki.
- Zdejmij plastik ochronny ze szkła.
- Tafle szkła należy podnosić podnośnikiem z przyssawkami lub podnośnikiem samobieżnym.
- Przed przeniesieniem tafli szkła należy usunąć etykiety i/lub taśmę z krawędzi opakowania.
- Podnośnik musi być prawidłowo wyśrodkowany.
- Tafle szkła należy najpierw lekko unieść, a następnie odsunąć od reszty.
- Należy zachować ostrożność, aby zapobiec zarysowaniom, upewniając się, że krawędź jednej tafli nie ociera się o powierzchnię innej tafli szkła.

II. PRZETWARZANIE

Ponieważ produkty Stratobel Mirox są wysoce odbłaskowe, wszelkie czujniki i/lub detektory na przenośnikach przetwarzających mogą wymagać niewielkiej regulacji.

1. Bezpieczeństwo

Na każdym etapie przetwarzania pracownicy muszą mieć na sobie i korzystać z odpowiednich środków ochrony indywidualnej: obuwia roboczego, rękawic ochronnych, gogli ochronnych itd. Spółka AGC wyraźnie zaleca stosowanie środków ochrony indywidualnej podczas pracy ze szkłem. Pracownicy muszą zostać należycie przeszkoleni.

2. Cięcie

Podczas cięcia należy przestrzegać następujących konkretnych zasad bezpieczeństwa:

- Olej stosowany do cięcia musi być kompatybilny z przekładką i lakierem na lustrze. Musi być neutralny, wystarczająco lotny i rozpuszczalny w wodzie.
- Jeśli fabryczny proszek dystansujący jest nadal obecny, nie jest wymagany żaden dodatkowy element dystansowy. Jeżeli z jakiegoś powodu na szkłe jest za mało proszku dystansującego, zalecamy zastosowanie korkowej przekładki. Korkowe przekładki należy rozmieścić po obwodzie szkła, nigdy pośrodku.
- Można użyć papieru lub tektury falistej o neutralnym pH, pod warunkiem, że są one czyste i suche.
- Szkło musi zostać przycięte obustronnie. Oba cięcia muszą być idealnie wyrównane.
- Do oddzielenia przekładki międzywarstwowej PVB można użyć różnych technik (podgrzewanie, cięcie żyłką itp.). Należy unikać przegrzewania krawędzi, co może prowadzić do kruchości na gorąco. Należy unikać odprysków.

Jakość procesu cięcia zależy od wielu parametrów. Do kluczowych podstawowych parametrów należy:

- technologia cięcia (ręczna, półautomatyczna, w pełni automatyczna)
- tarcze tnące (średnica, geometria, kąt, materiał, wiek, wydajność)
- ciśnienie tnące, prędkość cięcia
- olej tnący (typ i skład)

Właściwe parametry cięcia określone są dla każdego typu urządzenia, grubości szkła, typu szkła (np. szkło białe) i producenta.

W razie konkretnych pytań prosimy o kontakt z producentem sprzętu tnącego, który udzieli dodatkowych informacji.

W przypadku specjalnych zamówień warto przeprowadzić najpierw cięcie próbne. Należy zwracać szczególną uwagę na oznaki zużycia tarczy tnącej (zużycie, problemy z działaniem). Zużycie można minimalizować dopasowując odpowiednio nacisk i płyn obróbkowy. Należy również regularnie sprawdzać, czy tarcza nośna nie zużyła się, poddawać ją konserwacji, w razie potrzeby wymieniać.

Konwencjonalne tarcze tnące powinny osiągać głębokość wnikania 0,02 mm w powierzchnię szkła niezależnie od kąta nachylenia. Należy pamiętać, że dochodzi do liniowego zużycia. To oznacza, że w trakcie całego cyklu życia tarcza tnąca nieustannie się tępi i konieczna jest jej regularna wymiana.

Dla większej stabilności tarcz tnących i dłuższej eksploatacji z niższym naciskiem tnącym zaleca się stosowanie tarczy powlekanych z metali twardych lub tarcze tnące z tzw. mikrostrukturą (przypominającą strukturę koła zębatego).

2.1. Cięcie szkła Stratobel i Stratophone z przekładką PVB standardową i akustyczną

Oprócz powyższych parametrów cięcia szkła, tnąc szkło laminowane należy dodatkowo zwrócić uwagę na:

- czas ogrzewania/temperaturę
- mechaniczne obciążenie prowadzące do pęknięcia szkła

Oprócz tradycyjnych technik cięcia, szkło laminowane może być również cięte za pomocą piły lub strumieniem wody.

Operator powinien zwracać uwagę na odchylenia wynikające ze stanu materiału, wilgotności, temperatury i/lub innych czynników zewnętrznych.

Oto standardowy proces cięcia szkła laminowanego:

- Natnij górną i dolną taflę szkła.
- Rozłam taflę szkła wzdłuż naciętej linii.
- Ogrzej szybę lampą na podczerwień, zazwyczaj z szybkim ogrzewaniem, tj. krótkofalową (SW) lub szybkie średniofalową (FMW), która nagrzewa się od razu po włączeniu.
- Oddziel szkło w miejscu cięcia na tyle, aby ostrze noża weszło w szczelinę (szczelina jest bardzo wąska; upewnij się, że nie rozerwiesz przekładki międzywarstwowej).
- Ewentualnie od razu przetnij szkło, jeżeli nie ma potrzeby go dodatkowo ogrzewać.

Należy unikać wyciągania warstwy PVB.

Szkło Stratobel Mirox poddaje się cięciu w sposób podobny do szkła laminowanego Stratobel/Stratophone.

2.2. Cięcie szkła Stratobel Strong (strukturalna przekładka międzywarstwowa PVB)

Stratobel Strong można ciąć tak, jak produkty Stratobel i Stratophone (ze standardową folią PVB), ale ze zmodyfikowanymi ustawieniami. Zasady cięcia:

- Ustawienia cięcia Stratobel Strong dla 66,2 = ustawienia cięcia Stratobel/Stratophone dla 88,2
- Ustawienia cięcia Stratobel Strong dla 88,2 = ustawienia cięcia Stratobel/Stratophone dla 1010,2
- Ustawienia cięcia Stratobel Strong dla 1010,2 = ustawienia cięcia Stratobel/Stratophone dla 1212,2
- Ustawienia cięcia Stratobel Strong dla 88,4 = ustawienia cięcia Stratobel/Stratophone dla 1010,4

Oprócz tradycyjnych technik cięcia, szkło laminowane może być również cięte za pomocą piły lub strumieniem wody.

Aby ciąć szkło Stratobel Strong piłą należy zadbać, by tarcza piły kręciła się z 50% prędkością w porównaniu z prędkością potrzebną do cięcia standardowego szkła laminowanego ze standardową przekładką PVB.

2.3 Cięcie szkła Stratobel Security Burglary

Do cięcia produktów typu Stratobel Security Burglary można używać tradycyjnych technologii, ciąć z pomocą piły lub strumieniem wody:

- 502- 2
- 902- 2

Do cięcia produktów Stratobel Security Burglary można użyć piły i strumienia wody (zwykłe technologie cięcia nie nadają się ze względu na większą liczbę tafli ze szkła float):

- 103- 7

- 103- 3
- 303- 7

3. Obróbka krawędzi

3.1 Przenoszenie szkła

Personel odpowiedzialny za przenoszenie szkła i obróbkę krawędzi musi nosić rękawice ochronne.

3.2 Obróbka krawędzi

Do obróbki krawędzi służą zasadniczo te same narzędzia i urządzenia co w przypadku standardowego (nielaminowanego) szkła. Narzędzia szlifierskie muszą być odpowiednie do obróbki krawędzi szkła laminowanego.

Podstawowe zasady obróbki krawędzi szkła:

- Szkło musi być mokre przez cały proces obróbki, aby zapobiec naturalnemu wysychaniu.
- Po obrobieniu szkło należy natychmiast umyć.
- Wiercenie w szkło jest możliwe tylko, jeśli prasa jest pokryta miękkim materiałem ochronnym.
- Szkło może być obrabiane przy użyciu suchych pasów skrzyżowanych, jeżeli wyciąg ma wystarczającą moc, by odprowadzić pyły powstałe w wyniku szlifowania.
- Jeśli do procesu obróbki używany jest płyn, jego skład chemiczny musi być kompatybilny z danym szkłem, przekładką (PVB) i farbą lustrzaną. Musi dać się łatwo zmyć.
- Przed rozpoczęciem pracy AGC zaleca wypróbowanie danej technologii.
- Pracownicy obrabiający krawędzie muszą zostać przeszkoleni i nosić czyste rękawice.
- Należy dbać o czystość wszystkich urządzeń, taśmociągów itd., które mogą mieć kontakt ze szkłem.

Obróbka krawędzi szkła Stratobel Strong (ze strukturalną przekładką międzywarstwową PVB) odbywa się w podobny sposób jak w przypadku szkła laminowanego Stratobel/Stratophone.

4. Mycie

Proces, który obejmuje mycie, płukanie i suszenie szkła. Urządzenie myjące należy regularnie poddawać konserwacji.

Szkło laminowane należy myć czystą wodą. Do wody można dodać niewielką ilość delikatnego detergentu bez substancji ściernych i kwasów (np. chloru, fluoru lub ługu).

Przed umyciem tafli szkła sprawdź, czy nie ma na nim jakichś resztek lub drobinek, które mogłyby porysować jego powierzchnię (ziarenka piasku, odłamki szkła, tlenki żelaza itd.). Szkło musi być zupełnie suche. Warto sprawdzić, czy filtry w wentylatorach są czyste.

Na wlocie do myjki należy zamontować zraszacz, który usunie cząsteczki ściernie (resztki z procesu roboczego) z powierzchni szkła, ponieważ mogłyby one porysować jego powierzchnię w kontakcie ze szczotkami myjącymi. Zraszacz należy ustawić tak, by przed umyciem powierzchnia szyby została dokładnie opłukana.

Jeżeli szkło jest myte w automatycznej myjce, należy regularnie sprawdzać, czy woda jest czysta, czy szczotki w myjce są odpowiednio sztywne, tak by nie osadzały się cząsteczki ściernie.

Pomaga to zapobiegać ewentualnym uszkodzeniom powierzchni szkła.

Po umyciu tafle szkła należy dokładnie wysuszyć.

Firma AGC zaleca regularne kontrole jakości filtrowanego powietrza używanego do suszenia szkła.

Kluczowe zasady używania instalacji myjącej:

- Instalacja myjąca i wszystkie rury muszą być czyste.
- Instalacja musi być wyposażona w szczotki walcowe do mycia powierzchni szkła, których włosie ma średnicę 0,20 mm.
- Szczotki walcowe o większej średnicy włosa w strefie mycia wstępnego muszą być wysuwane
- Instalację należy regularnie poddawać konserwacji.

5. Montaż szyb zespolonych

W szybach zespolonych nie należy montować szkła Stratobel Mirox.

W szybach zespolonych można montować szkło Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Security Burglary i Stratophone .

Szyby należy najpierw dokładnie opłukać i wysuszyć, żeby nie pojawiły się ślady kropli na szkłe.

Uwaga:

W UE produkty ze szkła laminowanego montowane w szybach zespolonych muszą mieć oznaczenie CE zgodnie z normą EN 1279-5. Zgodnie z unijnymi przepisami zakład obróbki musi spełniać wszystkie wymagania zawarte w normach (TT, FPC itd.). Aby prawidłowo zamontować szkło Stratobel Security Burglary w szybie zespolonej, należy sprawdzić lokalne wymagania i ustalić, po której stronie należy umieścić szybę Stratobel Security Burglary (tj. po stronie narażonej na atak (włamywacza itp.) czy po stronie przeciwnej).

Kompatybilność

Zasada kompatybilności materiałowej: „Materiały są kompatybilne, jeśli nie występują szkodliwe interakcje”. W przypadku systemów szklenia to muszą być kompatybilne poszczególne elementy, które na siebie wzajemnie wpływają i mają bezpośredni lub pośredni kontakt z uszczelką krawędziową szyby zespolonej.

Chodzi o następujące komponenty:

- uszczelnienie w szybach zespolonych
- środki czyszczące
- podkładki ustalające
- przekładki międzywarstwowe w szybach zespolonych
- systemy uszczelnień krawędzi szyb zespolonych
- akcesoria mające styczność z przekładką w szybie i systemy uszczelniania krawędzi
- pomocnicze materiały budowlane (np. kreda, folia, itd.).
- folia ochronna do szyb izolacyjnych

Wzajemne interakcje szerokiej gamy zastosowanych materiałów, uszczelnień i akcesoriów są możliwe i dopuszczalne, o ile nie wpływają negatywnie na funkcjonalność, trwałość i wygląd danego elementu budowlanego.

Procedury weryfikacji opisano w instrukcjach ift DI 01/1 a DI 02/1.

6. Temperatura obróbki szkła

Podczas przetwarzania szkła laminowanego na PLF/DLF, temperatura procesu musi być ograniczona, aby uniknąć uszkodzenia produktu (przekładki międzywarstwowej i farby lustrzanej). Oznacza to, że temperatura procesu nie może przekraczać 60°C.

7. Inne sposoby obróbki

Inne rodzaje przetwarzania przeprowadzane na Stratobel, Stratobel Strong, Stratobel Mirox i Stratophone obejmują:

- wiercenie
- trawienie (należy chronić krawędzie i inne powierzchnie szkła)
- łączenie szkła laminowanego z innym szkłem
- nadruki i lakierowanie (zwłaszcza w wysokich temperaturach i polimeryzacja UV)
- sklejanie UV (należy zwrócić szczególną uwagę podczas polimeryzacji UV)

Podczas każdego z powyższych procesów należy zachować szczególną ostrożność. Aby uzyskać więcej informacji o materiałach pomocniczych i właściwym sprzęcie do obróbki, należy skontaktować się z dostawcą.

III. ZGODNOŚĆ Z PRZEPISAMI I GWARANCJA

1. Zgodność z przepisami

Produkty ze szkła laminowanego Stratobel i Stratophone są zgodne z normą EN 14449, która zawiera informacje na temat warunków kontroli i kryteriów jakości.

Dodatkowe właściwości, takie jak odporność na włamanie, kuloodporność i odporność na wybuchy, można znaleźć w odpowiedniej normie regulującej testowanie i klasyfikację.

2. Gwarancja

Firma AGC oferuje dziesięcioletnią gwarancję na całą gamę szkła Stratobel/Stratophone.

Szczegóły i warunki gwarancji można znaleźć na stronach www.agc-yourglass.com.

3. Oznaczenie CE

Informacje i deklaracje związane z oznaczeniem CE można znaleźć na stronach www.glassconfigurator.com.

Klienci, którzy przetwarzają produkty Stratobel i Stratophone, muszą umieścić na przetworzonych wyrobach oznaczenie CE i przestrzegać odpowiednich wymogów (testy typu (TT), oznaczenie szkła, kontrola produkcji itd.).

4. Wyłączenie odpowiedzialności

Przetwórca ma obowiązek należyście skontrolować szkło laminowane przed i po każdym etapie produkcji oraz przed montażem. W razie nieprzestrzegania wszystkich specjalistycznych norm, zwyczajowych instrukcji i instrukcji przetwarzania w niniejszym dokumencie i na powiązanych linkach, następuje automatyczne uchylenie gwarancji na szkło laminowane AGC. Przed podjęciem jakichkolwiek zobowiązań wobec klienta zalecamy przetwórcy przeprowadzenie wstępnych prób z typowym składem szkła przewidzianym w danym projekcie. Odpowiedzialność za wyrób końcowy ponosi wyłącznie podmiot przetwarzający. Ponadto przetwórca i firma montażowa mają również obowiązek kierować się krajowymi przepisami mającymi zastosowanie do szkła laminowanego (bezpiecznego).

Firma montażowa i użytkownik odpowiadają za wybór właściwego rodzaju szkła, a także właściwej

grubości szyby i grubości przekładki zgodnie z miejscowymi przepisami dotyczącymi danego zastosowania i obciążeń.

IV. ZASADY SZKLENIA

Instrukcje szklenia firmy AGC można znaleźć na stronach www.agc-yourglass.com.

W przypadku szkła laminowanego z odsłoniętymi krawędziami należy uwzględnić co następuje:

Szkło laminowane i bezpieczne szkło laminowane z odsłoniętymi krawędziami szkła jest dozwolone tylko wtedy, gdy krawędzie są zgodne z normą DIN 1249-11 i NF DTU 39-P5:

- jeżeli są oszlifowane na gładko
- wypolerowane,
- ścięte.

Wymagana jakość krawędzi musi zostać wskazana w zamówieniu. Efekty optyczne na krawędzi nośnej, a także pozostałości międzywarstwowe w zaokrąglonym obszarze i folie międzywarstwowe wystające z końcowego laminowanego produktu szklanego są nieuniknione ze względu na proces produkcyjny.

Zmiany optyczne mogą wystąpić w strefie obwodowej szkła laminowanego o szerokości 15 mm, jeśli folia jest stale narażona na działanie wilgoci. Aby zapobiec tego typu zjawiskom optycznym/wizualnym należy realizować prace budowlane tak, by sama konstrukcja lub dany system wentylacji zagwarantowały to, że folia na obrzeżach szkła nie będzie stale narażona na działanie wody i wilgoci w powietrzu.

Na przykład w przypadku szklanych zadaszeń/ markiz/dachów można to osiągnąć przez zastosowanie bezpiecznego szkła laminowanego z wystającą krawędzią (stopniem).

Aby szkło laminowane zachowało swoje parametry przez cały okres eksploatacji, konieczne jest czyszczenie jego krawędzi z odpowiednią regularnością.