



AGC

LUXCLEAR

VERWERKINGSGIDS

VERSIE 3 – maart 2025

Your Dreams, Our Challenge

WAARSCHUWING

Lees deze Verwerkingsgids zorgvuldig door voordat u Luxclear verwerkt.



Belangrijke inleidende instructies

In elk stadium van het verwerkingsproces dienen personen die het glas hanteren de vereiste persoonlijke beschermingsmiddelen te dragen, zoals veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril, enz.

Persoonlijke beschermingsmiddelen, hulpmiddelen en apparatuur die met de coating in contact kunnen komen, moeten vooraf worden getest om er zeker van te zijn dat ze compatibel zijn met de coating. AGC aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade als gevolg van het gebruikmaken van niet-goedgekeurde materialen of het onjuiste gebruik van materialen en/of apparatuur.

Hieronder vindt u alle aanbevelingen over het product en de verwerking. Neem gerust contact op met AGC als u meer vragen heeft of ondersteuning nodig heeft.

Deze versie vervangt alle eerdere versies.

Op www.agc-yourglass.com kunt u regelmatig nieuwe informatie vinden..

INHOUD

1. HANDLING OP DE PRODUCTIELOCATIE.....	4
1.1 Lossen.....	4
1.2 Opslag	4
1.3 Afstand tussen de glasbladen	5
1.4 Verpakken na verwerking	5
2. VERWERKING	6
2.1 Snijden	6
2.2 Randbewerking en boren	6
2.3 Wassen.....	7
2.4 Emailleren en printen	8
2.4.1 Algemeen	8
2.4.2 Voorzorgsmaatregelen bij het verven of emailleren van de gecoate zijde.....	8
2.4.3 Voorzorgsmaatregelen bij het verven of emailleren van de glaszijde.....	9
2.4.4 Kwaliteitscontrole	9
2.5 Thermisch verwerken.....	9
2.5.1 Algemeen	9
2.5.2 Instellingen	10
2.6 Heatsoaktest.....	10
2.7 Buigen	10
2.8 Gelaagd glas en gelaagd veiligheidsglas	10
2.9 Montage in isolatieglas	11
3. VASTSTELLEN GECOATE ZIJDE	12
4. KWALITEITSCONTROLE	13
5. CONFORMITEIT EN GARANTIE, PRESTATIEVERKLARING, CE-MARKERING EN AFWIJZING VAN AANSPRAKELIJKHEID	13
6. INSTRUCTIES VOOR BEGLAZING.....	14
7. REINIGING VAN RAMEN EN GEVELS	14
8. DUURZAAMHEID	14
9. HULPMIDDELEN, UITRUSTING EN APPARATUUR	14

1. HANDLING OP DE PRODUCTIELOCATIE

1.1 Lossen

Al het glas moet onmiddellijk na levering worden geïnspecteerd. Elke schade - ook schade aan het verpakkingsmateriaal of de rekken - moet onmiddellijk aan AGC worden gemeld. AGC aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade die ontstaat na levering of tijdens het lossen, het vervoer, de opslag, de verwerking of de installatie wanneer de volgende instructies niet worden opgevolgd:

- Het rek moet worden geplaatst op een gelijkmatige, horizontale ondergrond.
- Voor het lossen mogen alleen daarvoor geschikte middelen en uitrusting worden gebruikt.
- De te lossen glasbladen moeten precies in het midden worden aangepakt en opgetild.
- De beschermende verpakking mag tijdens het lossen niet beschadigd raken.
- De glasbladen moeten op geschikte rekken worden opgeslagen.
- Alle betrokken mensen moeten zich strikt houden aan de instructies in deze Verwerkingsgids.

Algemene opmerkingen

- Alle voorzieningen en uitrusting waarmee de goederen worden gegrepen of gehesen moeten voldoen aan geldende voorschriften en zijn goedgekeurd door de bevoegde instanties (bijv. TÜV (Technischer Überwachungsverein), of de beroepsorganisatie).
- Veilige werkomstandigheden dienen te allen tijde te zijn gewaarborgd. Personen die niet betrokken zijn bij de feitelijke loswerkzaamheden moeten zich buiten het losgebied begeven. De personen die betrokken zijn bij het lossen, moeten hiervoor een geschikte training hebben gevolgd.

1.2 Opslag

Luxclear moet worden opgeslagen in overeenstemming met de wet- en regelgeving zodat het risico van beschadiging van de gecoate glasbladen als gevolg van chemische of mechanische inwerkingen wordt beperkt.

Als algemene regel geldt dat grote schommelingen in temperatuur en vochtigheid, die tot condensvorming op het glas kunnen leiden, moeten worden vermeden. Dergelijke schommelingen doen zich meestal voor in de buurt van laad- en losplaatsen. Er mag geen water in contact komen met de glasplaten.

Voorkomen moet worden dat de omgevingslucht wordt verontreinigd door corrosieve elementen, zoals chloor of zwavel. Bronnen van dergelijke elementen zijn bijvoorbeeld machines met warmtemotoren, oplaadpunten voor batterijen en accu's, strooizout, enz.

Transportbokken mogen uitsluitend worden gebruikt voor transport en niet voor opslag. Jumboformaten moeten worden opgeslagen op opslagrekken met afstandhouders tussen de glasbladen. Per rek kunnen alleen glasbladen van hetzelfde formaat worden opgeslagen.

1.3 Afstand tussen de glasbladen

De glasbladen moeten van elkaar gescheiden worden gehouden om elk contact tussen de glaszijde van een ruit en de coatingzijde van een andere ruit te voorkomen.

Als na handling en/of verwerking het oorspronkelijke scheidingspoeder tussen de ruiten nog in voldoende mate aanwezig is, hoeft er geen extra poeder te worden aangebracht. Het risico bestaat echter dat kleine glassplinters die na het snijden achterblijven op het oppervlak van het glas de coating beschadigen wanneer de ruiten worden verplaatst.

Om schade te voorkomen, mogen de randen van de ruiten - ook de reeds bewerkte randen - nooit in contact komen met de coating.

Verkeerd stapelen kan de coating ook beschadigen. Gecoate ruiten mogen niet uit de stapel worden geschoven, omdat dit krassen en schade aan de coating kan veroorzaken.

Aanbevolen wordt om tussen de glasbladen golfkarton of pH-neutraal papier te leggen. Het papier en/of karton moet schoon en droog zijn en blijven.

Ook afstandhouders van kurk of polymeerschuim kunnen worden gebruikt. Omdat dit soort afstandhouders echter blijvende sporen en afdrukken kunnen achterlaten, mogen ze alleen langs de randen van de ruit worden gebruikt.

Bij gebruik van afstandhouders van plastic en/of polyethyleenschuim moet de temperatuur van de ruiten op het moment dat de afstandhouder wordt geplaatst en gedurende de gehele opslagperiode onder 45°C blijven.

1.4 Verpakken na verwerking

Als de gecoate ruiten voor verwerking moeten worden vervoerd naar een andere productielocatie voor verwerking (tot thermisch gehard glas, gelaagd glas, enz.) dan moeten de volgende aanbevelingen voor verpakking worden opgevolgd:

- Tussen de glasbladen moeten afstandhouders van polyethyleenschuim van 1 mm dik worden aangebracht. Om te voorkomen dat deze afstandhouders geen plekken op de coating achterlaten, moet de temperatuur van het glas op het moment dat de afstandhouders worden geplaatst en tijdens de hele opslagduur onder 45°C blijven.
- Het pakket met glasbladen moet stevig op het rek worden vastgezet, zodat de bladen niet tegen elkaar aan kunnen wrijven of van hun plaats kunnen schuiven.
- Aangezien bladen gehard glas nooit volkomen vlak zijn, moeten er rond de rand van elke glasplaat microzuignappen³ worden geplaatst om te voorkomen dat de glaszijde van een blad in contact komt met de coating van een ander blad.

2. VERWERKING

2.1 Snijden

- Het glas moet met de gecoate zijde naar boven gericht op de snijtafel worden gelegd om de coating niet in contact te laten komen met de snijtafel.
- De gebruikte snijvloeistof moet geschikt zijn voor glas met een coating en voldoende vluchtig en in water oplosbaar zijn.
- Als het glas handmatig wordt gesneden met gebruikmaking van een mal moet de mal zeer voorzichtig en met zekere hand worden gepositioneerd om krassen op de coating te voorkomen. AGC raadt aan iets tussen de sjabloon en de coating te plaatsen als bescherming van de coating.
- De gesneden glasbladen moeten op rekken worden opgeslagen. De gecoate zijde van het eerste glasblad mag niet rechtstreeks tegen het rek rusten. Alle bladen daarna, maar in elk geval het laatste blad, moeten andersom worden geplaatst.
- Voor Luxclear is het wegslijpen van randen niet nodig.

2.2 Randbewerking en boren

Alle gebruikte slijpinstrumenten moeten geschikt zijn voor gecoat glas.

Het glas moet tijdens het slijpen vochtig worden gehouden zodat het slijpslib niet op het glas kan vastkoeken.

De pH-waarde van het gebruikte water tijdens randbewerking moet tussen 6 en 8 liggen.

Onmiddellijk na het slijpen moet het glas worden gewassen.

Als ook in het glas moet worden geboord - wat bij gecoat glas mogelijk is - mogen alleen boorapparaten en grijpmechanismen worden gebruikt die het glas en de coating niet beschadigen.

Alle gebruikte machines of gereedschap moeten zijn voorzien van geschikt materiaal zodat zij het glas of de coating niet beschadigen.

2.3 Wassen

De wasmachine moet geschikt zijn voor het wassen van gecoate glasbladen. Tijdens het wassen mag het glas niet mechanisch of chemisch worden beschadigd.

Vlak voordat het glas de wasmachine ingaat, moet een sproeierleiding worden geïnstalleerd, zodat eventuele schurende materialen (resten van eerdere wasbeurten) van de coating worden verwijderd. Als schurende materialen niet op deze manier worden verwijderd, kunnen zij in contact komen met de wasborstels en uiteindelijk krassen veroorzaken op de coating. De sproeierleiding moet zo worden gelegd dat de coating grondig wordt gespoeld voordat het wassen van start gaat.

Het wassen mag niet worden onderbroken als het glas nog in de wasmachine zit, vooral niet als harde borstels worden gebruikt (borsteldiameter > 150 µ). AGC raadt aan de drogers regelmatig te controleren op hun goede werking en te controleren of de luchtfilters droog zijn. Nadat de glasbladen zijn gereinigd, mogen de oppervlakken geen onzuiverheden, afzettingen of vochtplekken vertonen. AGC raadt ook aan om geschikte verlichting te gebruiken voor een visuele inspectie na het wassen. Eventuele restanten kunnen dan voorzichtig worden verwijderd met een mild reinigingsmiddel en een zachte doek, waarbij zo min mogelijk druk moet worden uitgeoefend.

Restantvrij reinigen vereist het gebruik van geschikte wasmachines en een geschikte waterkwaliteit.

Het water in de wasmachine en in de machine voor randbewerking moet echter een pH-waarde tussen 6 en 8 hebben.

Voor een constante waterkwaliteit moet er een waterzuiveringssysteem worden gebruikt.

Het water kan worden gezuiverd door middel van een omgekeerde-osmosesysteem of een ionenwisselaar.

Naast een goede waterzuivering is ook de watervoorziening een belangrijke factor. De wasmachine moet gedurende het hele proces van zuiver water worden voorzien.

Behalve op waterkwaliteit moet er ook op worden gelet dat geen van de onderdelen van de gebruikte apparatuur die in aanraking komen met de coating zelf zijn verontreinigd (bijv. met adipinezuur).

Alle aan het waswater toegevoegde additieven moeten worden getest om er zeker van te zijn dat zij compatibel zijn met het glas.

Na het wassen moeten er microzuignappen³ tussen de ruiten worden geplaatst.

2.4 Emailleren en printen

2.4.1 Algemeen

Luxclear kan worden bedrukt met keramische verf of emaille.

Luxclear kan worden gezeefdrukt op zowel de gecoate als op de niet-gecoate zijde, zolang de onderstaande instructies worden gevolgd.

	Emaille op glaszijde	Emaille op gecoate zijde
Luxclear	GOED	GOED*
*Het uiterlijk, zoals aangegeven in punt 2.4.2 hieronder, moet zonder meer worden gecontroleerd.		

2.4.2 Voorzorgsmaatregelen bij het verven of emailleren van de gecoate zijde

Over het algemeen is Luxclear geschikt voor zeefdruk op zowel de gecoate als de niet-gecoate zijde, zolang de onderstaande instructies worden gevolgd.

Onzuiverheden op de coating kunnen worden verwijderd met droge perslucht.

Donkere kleuren nemen relatief veel warmtestraling op. Daardoor kunnen de hoge temperaturen tijdens het hardingsproces de coating onder het email of de verf beschadigen.

Als één klein gebied van het glasblad zwaar bedrukt is, dan kan tijdens het afkoelen het bedrukte gebied van het glas anders reageren dan het niet-bedrukte gebied. Voor dergelijke ontwerpen raadt AGC aan vooraf te testen of de verwachte kwaliteit wordt verkregen.

In elk geval hangt het eindresultaat af van het type hardingsoven en de oveninstellingen, het type verf en de op het glas te printen afbeelding. Om problemen te voorkomen moeten er in bepaalde gevallen eerst proefprints worden uitgevoerd. AGC is niet aansprakelijk voor het resultaat in dit stadium van het proces.

Verf die op de coating wordt aangebracht, wijzigt de optische eigenschappen van het uiteindelijke glasproduct. Wat deze prestatie-eigenschappen betreffen, kunt u opvragen bij onze Technische adviesdienst (tas@agc.com).

2.4.3 Voorzorgsmaatregelen bij het verven of emaileren van de glaszijde

Het zeefdrukken van de glaszijde van Luxclear is mogelijk, net zoals bij normaal floatglas.

De aanwezigheid van de coating aan de andere zijde heeft geen invloed op het gedrag van het glas in de hardingsoven. Het gebruik van SO₂ in de oven heeft geen negatieve gevolgen voor de coating.

De bovenste en onderste convectieprofielen (luchttemperatuur, druk, enz.) moeten, als ze worden gebruikt, nauwkeurig worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, vanaf het beginstadium tot het einde van de warmtebehandeling. Dezelfde werkwijze geldt voor het verwarmingsprofiel, wanneer er geen convectie wordt toegepast.

2.4.4 Kwaliteitscontrole

Het gecoate glas moet na het zeefdrukken worden gecontroleerd. Daartoe moeten halogeenvlampen boven het glas worden geïnstalleerd, zodat de verwerker het licht dat door de coating na het zeefdrukken wordt weerkaatst, kan zien.

2.5 Thermisch verwerken

2.5.1 Algemeen

Luxclear heeft dezelfde normale emissiviteit als floatglas (normale emissiviteit = 0,89). Alle op de markt beschikbare hardingsovens kunnen worden gebruikt om dit product thermisch te verwerken.

Luxclear moet thermisch worden gehard met dezelfde instellingen als het niet-gecoate glassubstraat.

De volgende opties zijn mogelijk voor de positie van de coating en de convectie in de oven.

	Positie van de coating in de oven		Type convectie	
	Met gecoate zijde omhoog	Met gecoate zijde omlaag*	Convectie van boven**	Convectie van onderen**
Luxclear	GOED	GOED	Toegestaan	Toegestaan
Luxclear Matelux	Matelux zijde	Luxclear zijde	Toegestaan	Toegestaan
* De rollen in de oven en het blaastoestel en het transportsysteem moeten schoon worden gehouden. ** De bovenste en onderste convectieprofielen (luchttemperatuur, druk, enz.) moeten, als ze worden gebruikt, nauwkeurig worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, vanaf het beginstadium tot het einde van de warmtebehandeling. Dezelfde werkwijze geldt voor het verwarmingsprofiel, wanneer er geen convectie wordt toegepast.				

Op de bovenzijde van het glas kunnen vóór de warmtebehandeling stempels worden aangebracht waaruit blijkt dat aan de geldende normen is voldaan.

2.5.2 Instellingen

Luxclear moet thermisch worden gehard met dezelfde instellingen als het niet-gecoate glassubstraat.

2.6 Heatsoaktest

Thermisch gehard glas kan spontaan breken als gevolg van nikkelsulfide-insluitingen. Dergelijke insluitingen vormen echter geen materieel defect van het product. Om het risico van spontane breuk te verminderen, moet er een aanvullende heatsoaktest worden uitgevoerd conform EN-NEN 14179-1 of een gelijkwaardige norm.

Tijdens de heatsoaktest moet worden voorkomen dat als gevolg van het gewicht van het glas de afstandhouders resten of sporen achterlaten op de coating.

AGC raadt ten eerste aan voor Luxclear een elektrische oven te gebruiken. Het gebruik van gasgestookte ovens is toegestaan mits deze zijn uitgerust met een warmtewisselaar om rechtstreeks contact tussen de verbrandingsrook en de coating te vermijden.

Zodra het hardingsproces is voltooid, moet Luxclear als volgt worden geïnspecteerd:

- De coating moet worden geïnspecteerd conform NEN-EN 1096-1*.
- Thermisch gehard veiligheidsglas moet voldoen aan NEN-EN 12150-1*.
- Waar van toepassing moet conform EN-NEN 14179-1* de Heatsoaktest (HST) worden uitgevoerd.

* Of gelijkwaardige lokale normen voor landen buiten de Europese Unie.

2.7 Buigen

Luxclear kan worden gebogen, en gebogen en thermisch worden behandeld, met dezelfde oveninstellingen die voor het glassubstraat worden gebruikt.

Om het risico van breuk in de oven of in het blaastoestel te beperken, adviseert AGC een geslepen rand voor het glas.

In elk geval kan de coating onder druk of spanning worden aangebracht, waardoor in een S-vorm gebogen glas kan worden vervaardigd.

2.8 Gelaagd glas en gelaagd veiligheidsglas

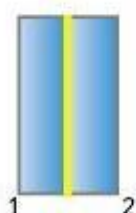
Gecoat glas kan zowel worden verwerkt tot gelaagd glas (LG) als tot gelaagd veiligheidsglas (LSG). Zorg ervoor dat de rollen in de lamineerpers (bijvoorbeeld wanneer glas door de rollen wordt gevoerd) de coating niet beschadigen of vuil maken. De druk en het materiaal van de rollen moeten geschikt zijn voor het type glas en de glasdikte, waarbij rekening moet worden gehouden met de mechanische weerstand van de coating.

Wanneer het proces wordt uitgevoerd in de autoclaaf moeten er afstandhouders langs de omtrek van het glas worden geplaatst, en nooit in het midden.

Het is raadzaam dat - wanneer het glas buiten de autoclaaf of in een vacuüm wordt gelamineerd, de glasverwerker eerst tests uitvoert om zich ervan te verzekeren dat er weinig kans is dat het glas tijdens het lamineren beschadigd raakt. Nagegaan moet worden of de coating en de materialen waarmee de coating in aanraking komt, onderling compatibel zijn.

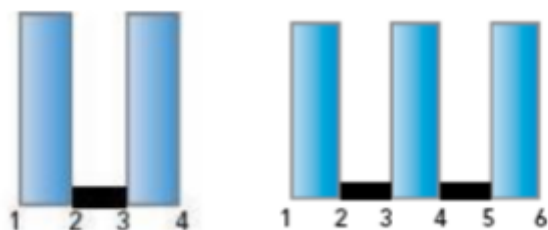
Er moet ook rekening mee worden gehouden dat de hierboven genoemde parameters kunnen variëren afhankelijk van product, curvevorm, radius, glastype, glasdikte enz. en dienovereenkomstig moeten worden aangepast. Luxclear is geschikt om te lamineren.

De gecoate zijde moet altijd in positie 1 of 2 worden geplaatst. De coating moet altijd op de buitenoppervlakken van het gelaagde glas worden aangebracht en mag niet in contact komen met de tussenlaag.



2.9 Montage in isolatieglas

Luxclear is ook geschikt voor toepassing in dubbele of drievoudige beglazing. In deze samenstelling kan Luxclear worden geplaatst aan de buitenzijde (positie #1) of als binnenruit, bij positie #4 in dubbele beglazing, of positie #6 in het geval van drievoudige beglazing.



Luxclear coating is niet verkrijgbaar met een zonwerende of Low-E coating op het tegenoverliggende oppervlak. Als een zonwerende of Low-E coating nodig is, moet deze coating op een andere ruit dan het Luxclear glas worden aangebracht.

Bijvoorbeeld, Luxclear op pos. #4 - de Low-E coating op pos. #2 in het geval van een dubbele beglazing. Bij drievoudige beglazing en Luxclear op pos. #1, dan komt de Low-E coating op pos. #3 en #5.

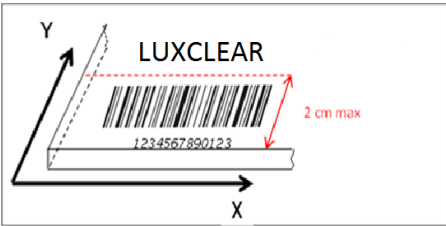
	Coatingpositie van de conventionele Low-E coatings (iplus)					
	#1	#2	#3	#4	#5	#6
Luxclear #1 – DGU	Luxclear	KO	OK	KO	n/a	n/a
Luxclear #4 – DGU	KO	OK	KO	Luxclear	n/a	n/a
Luxclear #1 – TGU	Luxclear	KO	OK	KO	OK	KO
Luxclear #6 – TGU	KO	OK	OK	OK	KO	Luxclear

In het geval van isolatieglas met Stopsol in #1, kan Luxclear worden gebruikt op positie #4 (dubbele beglazing) of op positie #6 (drievoudige beglazing). Of ze moeten worden gebruikt op pos. #2 (zonwerende Low-E coating - Stopray) met Luxclear coating op positie #4.

De technische prestaties van combinaties van beglazingen kunnen worden berekend met de AGC Glasconfigurator. Voor specifiek advies kunt u contact opnemen met uw AGC-vertegenwoordiger.

3. VASTSTELLEN GECOATE ZIJDE

Luxclear is een niet-geleidende coating en is daarom niet op conventionele wijze zichtbaar. Tijdens de productie en het verpakken is de gecoate zijde van Luxclear altijd in dezelfde richting georiënteerd. Op elk blad Luxclear (DLF of PLF) staat één keer het woord LUXCLEAR gedrukt, op maximaal 2 cm van de hoek. De bedrukking is niet wasbaar, maar verdwijnt na het hardingsproces. Een andere manier om vast te stellen wat de gecoate zijde is, is dat de coating altijd tegenover de tinzijde van het glas ligt. Tinzijde-detectoren zijn verkrijgbaar via de AGC-webshop op www.agc-store.com.

	
De merknaam Luxclear is gedrukt op het glas, deze niet-afwasbare inkt verdwijnt na het hardingsproces	Door verwerkers aan te brengen AGC Luxclear-stickers

Omdat Luxclear visueel niet zo gemakkelijk te onderscheiden is van normaal floatglas, mag Luxclear niet gemengd opgeslagen of vervoerd worden met normaal floatglas. In elk geval is het belangrijk dat het ongecoate oppervlak wordt voorzien van de juiste sticker.

4. KWALITEITSCONTROLE

De eigenschappen van Luxclear worden niet gewijzigd tijdens de thermische behandeling (harden, buigen en heatsoaktest).

De visuele kwaliteit van de coatings wordt getest conform NEN-EN 1096-1. De hierboven vermelde verwerkingen worden eveneens getest conform de toepasselijke productnormen. Dit zijn:

- Thermisch gehard glas: NEN-EN 12150-1
- Thermisch versterkt glas: NEN-EN 1863-1
- Isolatieglas: NEN-EN 1279-5
- Heat Soak Test (HST): NEN-EN 14179-1
- Gelaagd glas: NEN-EN 14449

of conform eventuele toepasselijke landelijke voorschriften.

5. CONFORMITEIT EN GARANTIE, PRESTATIEVERKLARING, CE-MARKERING EN AFWIJZING VAN AANSPRAKELIJKHEID

Elke partij die producten van AGC verwerkt (de "verwerker") is verantwoordelijk voor het volgen van de instructies in deze Verwerkingsgids en voor de naleving van alle op het product en de betreffende van toepassing zijnde normen en nationale richtlijnen. De verwerker is tevens verantwoordelijk voor het opstellen van een prestatieverklaring en het verkrijgen van een CE-markering voor de door hem geproduceerde en binnen de EU geïnstalleerde producten. De prestatieverklaring en de CE-markeringen voor producten van AGC staan op www.agc-yourglass.com en www.interpane.com. Hetzelfde geldt voor andere markten, in overeenstemming met de relevante lokale normen.

Daarnaast maakt een grondige controle en beproeving van het gecoate glas voor en na elke stap en voor de installatie deel uit van de verwerking. Indien de relevante professionele normen, in de sector gebruikelijke procedures, bepalingen over een correcte werkwijze en/of de in deze Verwerkingsgids uiteengezette richtlijnen niet worden gevolgd, komen de betreffende garanties van AGC te vervallen. De verwerker is als enige verantwoordelijk voor de kwaliteit van het eindproduct.

6. INSTRUCTIES VOOR BEGLAZING

Bij de installatie van producten van AGC moeten de beglazingsinstructies van AGC en alle eventuele overige relevante richtlijnen en voorschriften, waaronder die van de verwerker, worden opgevolgd. De beglazingsinstructies van AGC staan op www.agc-yourglass.com.

7. REINIGING VAN RAMEN EN GEVELS

Instructies voor het reinigen van in gevels geplaatste beglazing vindt u op www.agc-yourglass.com. Hier vindt u ook de reinigingsvoorschriften voor specifieke producten. In sommige gevallen kunnen de productielocaties van AGC de verwerkers attenderen op aanvullende speciale reinigingsinstructies en voorschriften.

8. DUURZAAMHEID

De in de coatings verwerkte materialen zijn niet schadelijk voor het milieu. Gecoat glas kan zonder problemen worden gerecycled en opnieuw gebruikt worden in een glassmeltproces. Meer informatie ten aanzien van duurzaamheid en milieueffecten vindt u in onze milieuproductverklaringen.

9. HULPMIDDELEN, UITRUSTING EN APPARATUUR

Om de duurzaamheid van de producten van AGC te waarborgen, mogen uitsluitend materialen, aanvullende uitrusting en persoonlijke beschermingsmiddelen worden gebruikt die daarvoor bedoeld zijn en ook zijn goedgekeurd. Neem voor meer informatie of vragen over hulpmaterialen, uitrusting en apparatuur contact op met AGC.

¹ Aanbevolen handschoenen

Productbeschrijving: HYD TUF 52-547 (handschoenmaat 8-10 voor het hanteren van gecoat glas).
Leverancier: IMPEXACOM, Rue des Tourterelles 14-16, B-5651 Thy le Château, België. Tel.: +32 71 612145 Fax: +32 71 612164

² Aanbevolen snijvloeistof

Productbeschrijving: ACPE 5503-snijvloeistof. Leverancier: ROLAND, Klein-Eiland 4, B-1070 Brussel, België. Tel.: +32 2 5250618 Fax: +32 2 5200856

³ Aanbevolen afstandhouders voor opslag van glas

Productbeschrijving: Zachtekurkschijven met microzuignappen (3x20x20 mm) Leverancier: VITO IRMEN Mittelstrasse 74-80, D-53407 Remagen, Duitsland. Tel.: +49 26 42 40 07 10 Fax: +49 26 42 42 913

⁴ Aanbevolen verpakkingsschuim

Productbeschrijving: verpakkingsschuim 1 mm
Leverancier: SCRIPHORIA
Wellen, België Tel.: +32 11 370 111