



IMAGIN

BEARBEITUNGSRICHTLINIE

VERSION 5.0 – SEPTEMBER 2025

Your Dreams, Our Challenge

Mit dieser Version verlieren alle früheren Fassungen ihre Gültigkeit.
Die aktuellsten Ausgaben sind jeweils unter www.agc-yourglass.com zu finden.

INHALTSVERZEICHNIS

INHALTSVERZEICHNIS	3
1. VERPACKUNG	4
2. LAGERUNG	4
3. HANDHABUNG VON EINZELSCHEIBEN	5
3.1. Glasentnahme aus den Kisten.....	5
3.2. Glasentnahme aus dem Stapel	5
3.3. Allgemeine Hinweise.....	5
4. HANDHABUNG VON KISTEN UND STAPELN.....	6
4.1. Handhabung von Kisten.....	6
4.1.1 Handhabung mittels Hebemittel (Kran).....	6
4.1.2 Handhabung mittels Gabelstapler.....	6
4.1.3 Handhabung mittels Mehrwegestapler.....	7
4.2. Handhabung loser Stapel	7
4.3. Allgemeine Hinweise.....	7
5. ENTLADEN	8
5.1. Entladen von Kisten	8
5.2 Entladen von Stapeln.....	8
5.3. Allgemeine Hinweise.....	8
6. ZUSCHNITT	9
6.1. Arbeitsbedingungen	9
7. BEARBEITUNG	9
8. REINIGUNG	10
9. QUALITÄTSKONTROLLE	10
10. MONTAGE VON DOPPELVERGLASUNGEN.....	10
11. Vorspannen	10
11.1. Arbeitsbedingungen	11
12. LAMINIERUNG	11
13. BIEGEN.....	11
13.1. Arbeitsbedingungen	11
14. EMAILLIERUNG / SIEBBEDRUCKUNG.....	12
14.1. Arbeitsbedingungen	12
15. IMAGIN MIT ZUSÄTZLICHEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN	12
16. KONFORMITÄT UND GEWÄHRLEISTUNG SOWIE LEISTUNGSERKLÄRUNG UND CE	12
KENNZEICHNUNG UND HAFTUNGSAUSSCHLUSS	12
17. VERGLASUNGSRICHTLINIEN.....	13
18. ANMERKUNGEN	13
19. HAFTUNGSAUSSCHLUSS	13

1. VERPACKUNG

Gläser der Produktpalette IMAGIN sind wie folgt lieferbar:

- in Holzkisten auf einem A-Gestell;
- oder in Open Top Containern;
- als Stapel auf speziellen 13-t-A-Mehrwegklappgestellen. Die Scheiben werden in der Regel mit der glatten Seite nach außen aufgelegt und jeweils mit 3 cm dicken Styroporstücken getrennt. Die Gestelle werden auf Planen-LKWs transportiert.

2. LAGERUNG

Die folgenden Schäden lassen sich durch eine ordnungsgemäße Lagerung oft vermeiden:

- chemische Reaktion – Flecken auf der Oberfläche durch Wasser, Feuchtigkeit oder Kondensat.
- mechanisch – unebene Oberfläche, Durchbiegung, Bruch usw.

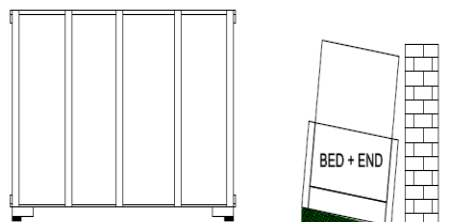
Idealerweise erfolgt die Lagerung an trockener und gut belüfteter Stelle bei einer Mindesttemperatur von 5°C. Der empfohlene Temperaturbereich beträgt 15°C bis 25°C bei einer relativen Raumluftheuchte von max. 70%.

Während des Transports aufgrund der Temperaturunterschiede feucht gewordene Gläser, sind entweder zu trocknen oder so bald wie möglich zu verarbeiten.

Generell sollte der Glasumsatz im Lager so schnell wie möglich erfolgen.

Lagerung der Kisten:

- auf ebener, trockener und sauberer Fläche;
- in einem Winkel von 3° bis 6° an eine Tragkonstruktion angelehnt;
- Kippstellungen sind möglichst mit einer verstellbaren Stange oder mit Keilen zu verhindern.



Verwendung von Gummikeilen

Lagerung der Stapel:

- auf Gestellen;
- in versenkbaren Kisten (Scheibenregalen).
 - Immer auf einer Gummiauflage und mit befestigten Gummibändern an ein Gestell gelehnt.

3. HANDHABUNG VON EINZELSCHEBEN

3.1. Glasentnahme aus den Kisten

- Holzkiste in einem sicheren Winkel von 3° bis 6° an eine Tragkonstruktion anlehnen.
- Seitliche Kippsicherheit der Kiste mit Unterlegkeilen gewährleisten.
- Nägel mit einer Nagelzange entfernen und die vertikalen Bretter vorsichtig abnehmen.
- Einzelscheiben mit Handsaughebern, einem Saugrahmen (Kiste dazu zunächst so umstellen, dass die glatte Seite außen liegt) oder einem Lasthaken entnehmen.
- Je nach Größe und Gewicht können die Scheiben auch von Hand entnommen werden.

3.2. Glasentnahme aus dem Stapel

- Die Entnahme erfolgt:
 - mit Handsaughebern;
 - per Saugrahmen;
 - mit Lasthaken;



- oder von Hand (hierzu die nachfolgenden Allgemeinen Hinweise beachten).

3.3. Allgemeine Hinweise

- Zunächst die Tragfähigkeit der Geräte, das Gewicht der Scheibe sowie das Haftvermögen von Glasoberfläche und Saugnäpfen ermitteln bzw. einschätzen.
- Die Geräte müssen sich in einwandfreiem Zustand befinden und für die Aufgabe zugelassen sein.
- Das Personal muss sich stets seitlich oder neben der Scheibe aufhalten, aber nie vor der geöffneten Kiste oder einer ungesicherten Scheibe.
- Die manuelle Handhabung von Einzelscheiben muss immer vertikal erfolgen.
- Scheiben nur bis zu einer Größe von 213 x 161 cm und einem Gewicht von max. 30 kg manuell handhaben.
- Jeder Kontakt mit Schwerlastgeräten ist zu vermeiden.
- Der Arbeitsbereich muss ausreichend groß, der Boden eben, sauber und frei von Hindernissen sein.
- Das Personal muss geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen und für die Aufgabe geschult sein.
- Vor Beginn der Arbeiten ist das Gefährdungspotenzial einzuschätzen und die Arbeitsumgebung durch geeignete Maßnahmen abzusichern.
- Die zu entnehmenden Scheiben müssen frei von Rissen und die Kanten unbeschädigt sein.

4. HANDHABUNG VON KISTEN UND STAPELN

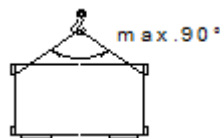
4.1. Handhabung von Kisten

Handhabung der Kisten mittels:

- Hebemittel (Kran);
- Gabelstapler mit Vorrichtung für den Glastransport;
- speziellem Mehrwegestapler.

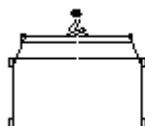
4.1.1 Handhabung mittels Hebemittel (Kran)

- Die Kisten werden mit Stahlketten, Drahtseilen oder Textilbändern der erforderlichen Tragkraft, Länge und einem sicheren Aufhängewinkel am Kran befestigt.
- Nie mehr als zwei Kisten gleichzeitig bewegen.
- Die Kisten werden jeweils an den oberen Rändern befestigt.
- Kann der sichere Aufhängewinkel der Anschlagseile nicht eingehalten werden, sind die Kisten mittels Traverse geeigneter Länge und mit kurzen Anschlagösen zu bewegen.
- Vor dem Anheben/Bewegen ist die Last erneut auf eine korrekte Befestigung aller Anschlagseile und einen ordnungsgemäßen Zustand zu überprüfen.



4.1.2 Handhabung mittels Gabelstapler

- Nur mit abhängender und gesicherter Traverse mit kurzen Anschlagseilen arbeiten.
- Die Kisten jeweils an den oberen Rändern an beiden Kistenenden befestigen.
- Die Kisten nicht mit den Hubgabeln bewegen.



4.1.3 Handhabung mittels Mehrwegestapler

- Zur Handhabung aufrecht auf den Gabeln stehender Kisten muss der Mehrwegestapler über ein spezielles Sicherungssystem verfügen. Die Kiste wird mit einem Aufsatz gegen Kippen gesichert.



4.2. Handhabung loser Stapel

Zur Handhabung loser Stapel werden Hebemittel mit einer speziellen Traverse und kurzen Seilen verwendet:



Anhand der Traverse lässt sich der Abstand zwischen den Seilen genau auf die Länge und Dicke des jeweiligen Stapels einstellen.

- Zunächst werden unten in die Seilschlingen U-Profile aus Stahl mit einem einfachen, an die Dicke des Stapels angepassten System eingelegt.
- Über eine Kurbelmechanik an beiden Traversenrändern lässt sich die Dicke des Stapels einstellen.
- Sind die stählernen U-Profile vorsichtig unter den Stapel gelegt, kann dieser nun etwas angehoben werden.
- Diese Methode ist nicht geeignet, wenn der Stapel:
 - weniger als 5 cm dick und weniger als 161 cm hoch ist;
 - Glasscheiben mit einer Dicke von max. 3 mm und einer Höhe von max. 185 cm enthält.

4.3. Allgemeine Hinweise

- Auf absolute Sauberkeit der Sauggreifer achten.
- Direkten Kontakt mit harten Werkstoffen vermeiden.
- Hubtraversen mit Sauggreifern und sonstiges Entladegerät müssen den geltenden Vorschriften entsprechen und von den zuständigen Behörden zugelassen sein.
- Vor jeder weiteren Handhabung müssen die Mitarbeiter die korrekte Haftung der Sauggreifer überprüfen.
- Die Arbeitssicherheit ist jederzeit zu beachten. Nicht erforderliches Personal vom Entladebereich fernhalten. Geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Entsprechend geschultes Personal einsetzen.
- Die Stapel einzeln handhaben.
- Abstand der Anschlagseile an der Traverse auf die Dicke der Stapel einstellen.

5. ENTLADEN

5.1. Entladen von Kisten

- Sattelzug auf ebener Fläche (Straße) abstellen.
- Die Stützen des Anhängers müssen beim Entladen ausgefahren werden.
- Gläser vor dem Auftrennen der Haltebänder unbedingt in sicherem Winkel (6°) abstellen. Stapel ggf. durch mit Spitze versehene Metallstangen gegen Kippbewegungen sichern.
- Einzelkisten werden an der Hebevorrichtung hängend mit Anschlagseilen (Stahlketten, Drahtseilen, Textilgurten) vom A-Gestell gehoben.
- Um ein Kippen des Hängers zu vermeiden, werden die Einzelkisten abwechselnd links und rechts entladen. Das vollständige Entladen zunächst nur einer Seite ist streng untersagt.
- Die Holzbretter auf dem letzten Kistenpaar, das sich noch auf dem Gestell befindet, sind vor dem Entladen dieser Kisten zu entfernen.
- Bevor die letzte Kiste vom Gestell gehoben wird, ist zu prüfen, ob das Gestell sicher befestigt ist (Klammern oder Klemmstab). Sind keine Befestigungselemente vorhanden, ist das Gestell vor dem Entladen der Kiste vom Personal selbst zu sichern und nach dem Entladen auf der Ladefläche des Anhängers abzulegen.

5.2 Entladen von Stapeln

- Sattelzug auf ebener Fläche (Straße) abstellen.
- Vor dem Beginn der Entladearbeiten ist zu überprüfen, ob die Klappstäbe des 13-t-A-Gestells gesichert sind. Das Sicherungssystem darf vor der Handhabung beladener Gestelle nicht entfernt werden.
- Wird zum Entladen ein Kran mit 13 t Hubleistung verwendet, kann das gesamte Gestell mit einer Hebevorrichtung entladen werden. Das Gestell dazu an den Haken der Hebevorrichtung befestigen.
- Einzeln zu entladende Stapel werden mit einer speziellen Traverse mit Seilschlingen bewegt (siehe *Handhabung mittels Spezialtraverse mit Seilschlingen*).



5.3. Allgemeine Hinweise

- Das Anschlagen und Handhaben von Lasten mittels Hebevorrichtung unterliegt den für Hebevorrichtungen geltenden Normen und Vorschriften.
- Vor dem Entladen ist die Qualität der Verpackung (Stapel), die Tragkraft des Krans sowie die Tragkraft und Länge der Anschlagseile zu überprüfen.
- Lasten dürfen nur von einer geschulten Fachkraft mit gültiger Lizenz für das Kranführen- und Anschlagen angeschlagen und bewegt werden.
- Nach Ausbau der hölzernen Sicherungselemente dürfen überstehende Nägel nicht in die Verpackung geschlagen, sondern müssen herausgezogen werden.

6. ZUSCHNITT

Beim Zuschnitt der Gläser Imagin sind die nachfolgenden Empfehlungen zu beachten:

- Die Schneidstelle ist mit flüchtigem und leicht abzuwaschendem Öl zu schmieren.
- Den Schnitt auf der glatten Seite ausführen. Ist das Glas beidseitig strukturiert, ist der Schnitt auf der Seite mit der feineren Struktur und mit genau angepasstem, in der Regel etwas höherem Schneiddruck auszuführen.
- Beim Zuschnitt von Imagin Wired ist beim Aufspalten der Scheibe besondere Vorsicht geboten. Im Gegensatz zu drahtlosem Ornamentglas darf das Aufspalten nicht in einem Zug erfolgen. Stattdessen ist das Glas schrittweise und vorsichtig mit sanft aufeinanderfolgenden Auf- und Abbewegungen aufzuspalten. Andernfalls kann es zu einem Absplittern an der Trennlinie kommen. Beim Zuschnitt von strukturlosem Drahtglas ist dieser Effekt weniger signifikant.

Der Zuschnitt laminierter Ornamentgläser (Verbundglas) ist etwas aufwendiger. Hier sind die folgenden Vorgaben zu beachten:

- Glasscheibe mit der strukturierten Glasoberfläche nach oben ablegen
- Schnitte nur auf der Unterseite (Float) durchführen.
- Danach die Oberseite (Struktur) mit reichlich Öl schneiden.
- Scheibe verschieben und von Hand brechen.
- Unterseite (Float) durch Anheben der Scheibe brechen.
- Danach die Oberseite (Struktur) durch Druck auf die Scheibe brechen
- PVB-Folie mittels Cuttermesser schneiden oder die Scheibe auf das Heizelement des Tisches legen.

AGC produziert und vertreibt kein laminiertes Musterglas. Der oben beschriebene Prozess muss vom Glasverarbeiter durchgeführt werden.

6.1. Arbeitsbedingungen

- Beim Zuschnitt saubere Handschuhe tragen.
- Auf Sauberkeit aller Geräte, Fördervorrichtungen usw., die mit dem Glas in Berührung kommen, achten.
- Auf Sauberkeit ggf. verwendeter Schneidschablonen achten.
- Die Handhabung mit Saughebern (manuell oder maschinell betätigt) erfolgt stets auf der glatten (unstrukturierten) Seite. Auf Sauberkeit der Saugheber achten.

7. BEARBEITUNG

Bei der Bearbeitung der Imagin-Gläser sind einige Empfehlungen zu beachten (siehe unten):

- Überprüfen Sie, ob die Parameter der Bearbeitungsgeräte für diesen Glastype geeignet sind.
- Im Falle der Verwendung einer Flüssigkeit bei der Bearbeitung ist zu prüfen, ob diese mit diesem Glastype chemisch kompatibel ist und sich leicht abwaschen lässt.
- Vor dem Verfahren empfiehlt AGC, entsprechende Tests durchzuführen.

Arbeitsbedingungen

- Die Zuschnneider müssen ausreichend geschult sein und mit sauberen Handschuhen arbeiten.
- Sämtliche Geräte, Fördervorrichtungen etc., die mit dem Glas in Berührung kommen, müssen stets sauber sein.

8. REINIGUNG

Die Gläser Imagin nur mit sauberem Wasser reinigen. Dem Wasser kann ein mildes Reinigungsmittel ohne Scheuerpartikel oder Ätzwirkung (besonders Chlor, Fluor oder Laugen) in geringer Dosierung beigemischt werden.

Vor dem Reinigungsvorgang unbedingt alle Rückstände und Partikel entfernen, die die Glasoberfläche zerkratzen könnten (Sandkörner, Glassplitter, Eisenoxide usw.).

Zur Vermeidung von Schleifmittelsammlungen bei automatischen Reinigungsvorgängen sind das Waschwasser sowie die Sauberkeit und Härte der Bürsten im Waschautomaten regelmäßig zu prüfen. Dadurch lassen sich Schäden an der Glasoberfläche vermeiden.

Das Glas nach dem Reinigungsvorgang unverzüglich gründlich trocknen. Die einwandfreie Filterung der zum Trocknen verwendeten Luft sollte hierbei regelmäßig überprüft werden.

Zur Weiterverarbeitung von Ornamentglas (Vorspannen usw.) ausschließlich saubere Scheiben ohne Zuschnitt-, Schleif- oder Lagerrückstände verwenden.

Ornamentglas nach dem Polieren mit Vertikal- oder Horizontalschleifmaschinen sofort mit reichlich sauberem Wasser reinigen.

Imagin Wired möglichst nicht in Waschautomaten reinigen, da das Wasser an den Drahtaustrittsstellen in das Glas eindringen und die Drahteinlage in Randnähe korrodieren lassen kann.

9. QUALITÄTSKONTROLLE

AGC empfiehlt, die Lichtdurchlässigkeit und -reflexion der Gläser Imagin vor dem Zusammen- bzw. Einbau durch Sichtprüfung zu verifizieren.

Die Prüfung der Lichtdurchlässigkeit erfolgt vor einem künstlichen weißen Hintergrund, die der Reflexion vor einem schwarzen Hintergrund.

Siehe auch Norm EN 572-5.

10. MONTAGE VON DOPPELVERGLASUNGEN

Die Gläser Imagin können zu Isolierverglasungen montiert werden. Vorab ist das Glas jedoch gründlich zu reinigen und zu trocknen, um Tropfenspuren auf dem Glas zu vermeiden.

Die strukturierte Glasoberfläche liegt in der Regel auf der Außenseite der Verglasungseinheit. Bei flacheren Designs kann die Struktur auch zum Scheibenzwischenraum zeigen. Hierbei ist stets darauf zu achten, dass die Butyldichtung und übrigen Dichtungsmassen sicher haften.

11. Vorspannen

Je nach Design und Stärke sind einige Gläser der Imagin-Produktpalette vorspannbar (siehe AGCs Imagin-Produktinfo auf www.agc-yourglass.com). Beim Vorspannen sollten die nachfolgenden Empfehlungen beachtet werden:

- Das Glas vor dem Vorspannen in die endgültige Form bringen.
- Die Gläser zunächst gründlich reinigen und trocknen
- Markierungen wie das Gütezeichen können vor dem Vorspannen auf der Glasseite angebracht werden, die nicht in Kontakt mit den Rollen im Konvektionsofen gerät. Hierzu zunächst die Kompatibilität der Haftung auf dem Glas prüfen.
- AGC empfiehlt, die Gläser entsprechend ihrer endgültigen Ausrichtung am eigentlichen Montageort in den Konvektionsofen einzuführen. Der Glasboden läuft dabei in der Regel parallel zu den Rollen des Ofens.
- Dem Vorspannprozesses vorausgehend sollten zunächst einige Tests durchgeführt werden.

- Die strukturierte Glasoberfläche darf nicht mit den Rollen im Konvektionsofen in Berührung kommen.

11.1. Arbeitsbedingungen

- Das Personal muss entsprechend geschult sein und saubere Handschuhe tragen.
- Auf Sauberkeit aller Werkzeuge, Rollen usw., die mit dem Glas in Berührung kommen, achten.

12. LAMINIERUNG

Einige Gläser der Imagin-Produktpalette eignen sich als Verbundglas. Vorab ist das Glas jedoch gründlich zu reinigen und zu trocknen, um Tropfenspurten auf dem Glas zu vermeiden.

AGC empfiehlt in diesem Fall das Einlegen einer PVB-Zwischenschicht mindestens doppelter Stärke (0,76 mm). Dabei muss sichergestellt sein, dass die strukturierten Glasoberflächen außen liegen. Für einige tiefe Muster und die Laminierung von gehärtetem Musterglas wird die Verwendung von 4 PVB-Folien (1,52 mm) empfohlen.

13. BIEGEN

Einige Gläser der Imagin-Produktpalette können gebogen werden. Beim Biegevorgang sollten die nachfolgenden Empfehlungen beachtet werden:

- Die Einstellungen des Biegeofens müssen dem Glasprodukt entsprechend anpasst werden.
- Gläser vorab an allen Kanten formen.
- Gläser vorab gründlich reinigen und trocknen, damit beide Seiten frei von Rückständen (Öl, Fingerabdrücke usw.) und Partikeln (Sandkörner, Glassplitter, Eisenoxide usw.) sind.
- Markierungen wie das Gütezeichen, Siebbedruckungen oder Emaillierungen sind vor dem Biegeprozess anzubringen. Die Anbringung erfolgt auf der Seite, die nicht in Kontakt mit den Biegeschablonen gerät. Die Druckfarbe muss von ihrer chemisch Zusammensetzung auf das jeweilige Glasprodukt abgestimmt sein.
- Die strukturierte Glasoberfläche darf nicht mit den Biegeschablonen in Berührung kommen.

13.1. Arbeitsbedingungen

- Das Personal muss entsprechend geschult sein und saubere Handschuhe tragen.
- Auf Sauberkeit aller Werkzeuge, Rollen usw., die mit dem Glas in Berührung kommen, achten.

14. EMAILLIERUNG / SIEBBEDRUCKUNG

Einige Gläser der Imagin-Produktpalette können emailliert werden. Dabei sollten die nachfolgenden Empfehlungen beachtet werden:

- Die Einstellungen müssen dem Glasprodukt entsprechend angepasst werden.
- Gläser vorab an allen Kanten bearbeiten.
- Gläser vorab gründlich reinigen und trocknen, damit beide Seiten frei von Rückständen (Öl, Fingerabdrücke usw.) und Partikeln (Sandkörner, Glassplitter, Eisenoxide usw.) sind.
- Die Druckfarbe muss von ihrer chemischen Zusammensetzung auf das jeweilige Glasprodukt abgestimmt sein.
- Die Emaillierung erfolgt ausschließlich auf der glatten Glasoberfläche.

14.1. Arbeitsbedingungen

- Das Personal muss entsprechend geschult sein und saubere Handschuhe tragen
- Auf Sauberkeit aller Werkzeuge, Rollen usw., die mit dem Glas in Berührung kommen, achten.

15. IMAGIN MIT ZUSÄTZLICHEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN

Für Imagin Mat oder Imagin Back-Painted beachten Sie bitte die Verarbeitungshinweise für Matelux oder Lacobel-Matelac..

16. KONFORMITÄT UND GEWÄHRLEISTUNG SOWIE LEISTUNGSERKLÄRUNG UND CE

KENNZEICHNUNG UND HAFTUNGSAUSSCHLUSS

- **Verantwortung des Verarbeiters:** Der Verarbeiter ist allein dafür verantwortlich, sicherzustellen, dass das Endprodukt diesem Verarbeitungsleitfaden sowie allen lokalen, nationalen und internationalen Normen und Vorschriften entspricht. Dies umfasst die Erstellung der Leistungserklärung und die Anbringung der CE-Kennzeichnung (oder einer gleichwertigen Kennzeichnung) für das Endprodukt.
- **Garantiebedingungen:** Jede Garantie von AGC ist an die Bedingung geknüpft, dass der Verarbeiter vor, während und nach jeder Verarbeitungsstufe gründliche Inspektionen des Glases durchführt. Sollte der Verarbeiter diesen Leitfaden, die bewährten Praktiken der Branche, die einschlägigen Fachnormen und etablierten Verfahren nicht befolgen, erlöschen alle Garantien von AGC. Der Verarbeiter trägt die alleinige Endverantwortung für die Qualität und die Gebrauchstauglichkeit des Endprodukts.
- **Gültigkeit des Dokuments:** Dieser Leitfaden spiegelt den Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung wider und kann von AGC jederzeit ohne vorherige Ankündigung aktualisiert werden. Es ist die ausdrückliche Pflicht des Verarbeiters, die jeweils aktuellste Version des Leitfadens zu verwenden, die auf der AGC-Website verfügbar ist und alle früheren Versionen ersetzt.
- **Haftung von AGC:** Die Informationen werden "wie besehen" bereitgestellt, und AGC schließt jegliche Haftung für Fehler, Ungenauigkeiten oder Auslassungen in diesem Leitfaden aus. Obwohl technische Beratung zur Verfügung steht, verlagert dies nicht die Endverantwortung vom Verarbeiter. Die Haftung von AGC ist streng auf das von ihr gelieferte Glasprodukt beschränkt, wie in den offiziellen Allgemeinen Verkaufsbedingungen geregelt.
- **Geistiges Eigentum:** Dieses Dokument ist geistiges Eigentum von AGC Glass Europe. Es darf nur für interne Betriebs- und Schulungszwecke vervielfältigt werden, vorausgesetzt, es bleibt unverändert und

alle proprietären Hinweise von AGC werden beibehalten. Jede andere Nutzung, Änderung oder externe Weitergabe bedarf der ausdrücklichen schriftlichen Zustimmung von AGC.

17. VERGLASUNGSRICHTLINIEN

Die Verglasungsrichtlinien von AGC finden Sie unter www.agc-yourglass.com.

18. ANMERKUNGEN

Empfohlene Handschuhe

Produktbeschreibung: HYD TUF 52-547 (Größe 8-10 für den Umgang mit beschichtetem Glas)

Anbieter: IMPEXACOM

Rue des tourterelles 14-16 B -5651 Thy le Château - Belgien

Tel.: + 32 71 612145 Fax: + 32 71 612164

Empfohlenes Schneidöl

Produktbeschreibung: Schneidöl Sogever 1100 FG

Anbieter: SOGELUB

Rue de la terre à briques, B-7522 Marquain - Belgien

Empfohlene Distanzstücke für die Glaslagerung

Produktbeschreibung: (Selbstklebende) Korkschaumscheiben (3x20x20 mm)

Anbieter: VITO IRMEN

Mittelstraße 74-80 - D-53407 Remagen - Deutschland

Tel.: + 49 26 42 40 07 10 Fax: + 49 26 42 42 913

Empfohlener Verpackungsschaum

Produktbeschreibung: Verpackungsschaum, 1 mm

Anbieter: SCRIPHORIA

Wellen - Belgien Tel.: + 32 11 370 111

19. HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Dieses Dokument enthält Empfehlungen zur qualitativ hochwertigen Verarbeitung der Glassorten Imagin von AGC. Die hier gemachten Angaben sind lediglich als Ratschlag gedacht. Für ihre Umsetzung ist allein der Anwender/Kunde verantwortlich.

Der Inhalt dieser Bearbeitungsrichtlinie entspricht unserem Kenntnis- und Erfahrungsstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Jede Version dieser Richtlinie ist mit ihrem Veröffentlichungsdatum gekennzeichnet. Mit der jeweils neuesten Fassung verlieren alle früheren Fassungen ihre Gültigkeit. Sie kann technische Änderungen enthalten, die die Kunden bei der Verwendung von AGCs Glasprodukten jeweils beachten sollten. Die neueste Fassung der Bearbeitungsrichtlinie und unserer Garantiebedingungen sowie auch Übersetzungen in anderen Sprachen sind jeweils unter www.agc-yourglass.com oder direkt bei Ihrem nächsten AGC-Vertreter erhältlich. Vor Verwendung der Glasprodukte von AGC sollten Kunden stets prüfen, ob die Richtlinie in einer aktualisierten Fassung vorliegt.

Die von AGC für Glasprodukte gewährte Garantie setzt voraus, dass der Kunde die jeweils neueste Fassung dieser in unregelmäßigen Abständen aktualisierten Bearbeitungsrichtlinie verwendet und beim Einsatz der Glasprodukte alle einschlägigen Anforderungen, Normen und Vorschriften beachtet. Die in

dieser Bearbeitungsrichtlinie gemachten Angaben sind nach bestem Wissen und Gewissen korrekt. AGC haftet nicht für eventuelle Auslassungen, Ungenauigkeiten oder Druckfehler.

Kunden und Glasverarbeiter können sich bei Bedarf jederzeit an die Technische Beratung von AGC (TAS) wenden. Der Glasverarbeiter ist in vollem Umfang verantwortlich für die Bearbeitung und den Einbau des Glases sowie die Verträglichkeit der verwendeten Werkstoffe. AGC Glass Europe haftet für das gelieferte Produkt und die jeweiligen allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Das Dokument unterliegt dem Urheberrecht und anderen Gesetzen zum Schutz des geistigen Eigentums und enthält im Eigentum von AGC Glass Europe befindliche Informationen. Der Inhalt darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung von AGC Glass Europe nicht vervielfältigt werden.