



IMAGIN

INSTRUKCJA OBRÓBK

WERSJA 5.0 – WRZESIEŃ 2025

Your Dreams, Our Challenge

Niniejsza wersja instrukcji anuluje i zastępuje wszelkie poprzednie wersje.
Regularne aktualizacje są dostępne na stronie www.agc-yourglass.com.

SPIS TREŚCI

1. PAKOWANIE	4
2. PRZECHOWYWANIE	4
3. PRZENOSZENIE POJEDYNCZYCH TAFLI	4
3.1. Wyjmowanie tafli ze skrzyń	4
3.2. Rozładunek tafli z pakietu	5
3.3. Ogólne wytyczne	5
4. PRZENOSZENIE SKRZYŃ I LUŻNYCH PAKIETÓW	5
4.1. Przenoszenie skrzyń	5
4.1.1. Przenoszenie za pomocą urządzeń dźwigowych (żurawi)	6
4.1.2. Przenoszenie za pomocą wózka widłowego	6
4.1.3. Przenoszenie za pomocą specjalnego wielokierunkowego wózka widłowego	6
4.2. Przenoszenie luźnych pakietów	7
4.3. Ogólne wytyczne	7
5. ROZŁADUNEK	7
5.1. Rozładunek skrzyń	7
5.2. Rozładunek pakietów	8
5.3. Ogólne wytyczne	8
6. CIĘCIE	8
6.1. Warunki pracy	9
7. FORMOWANIE	9
8. MYCIE	9
9. KONTROLA JAKOŚCI	10
10. MONTAŻ W SZYBIE ZESPOLONEJ	10
11. HARTOWANIE	10
11.1. Warunki pracy	10
12. LAMINOWANIE	10
13. GIĘCIE	11
13.1. Warunki pracy	11
14. EMALIOWANIE / NAKŁADANIE SITODRUKU	11
14.1. Warunki pracy	11
15. IMAGIN Z DODATKOWĄ OBRÓBKĄ POWIERZCHNI	12
16. ZGODNOŚĆ I GWARANCJA, DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH, OZNAKOWANIE CE I ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	12
17. INSTRUKCJE SZKLENIA	12
18. UWAGI	12
19. ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	13

1. PAKOWANIE

Szkło IMAGIN jest dostępne:

- w drewnianych skrzyniach transportowanych na stojakach typu A w samochodzie ciężarowym o ścianach przestrzeni ładunkowej wykonanych z miękkiego materiału,
- lub otwartych od góry kontenerach;
- w luźnych pakietach umieszczonych w specjalnych zwrotnych składanych 13-tonowych stojakach typu A do przewożenia pakietów. Taflę są zwykle umieszczane gładką stroną na zewnątrz, z podkładką dystansową z polistyrenu o grubości 3 cm. Stojaki są przewożone w samochodach ciężarowych o ścianach przestrzeni ładunkowej wykonanych z miękkiego materiału.

2. PRZECHOWYWANIE

Właściwe przechowywanie zabezpiecza szkło przed uszkodzeniami powodowanymi przez:

- reakcje chemiczne – ślady na powierzchni szkła powstałe na skutek działania wody, wilgoci i kondensacji pary wodnej;
- reakcje mechaniczne – nierówna powierzchnia szkła, zagięcia, pęknięcia itp.

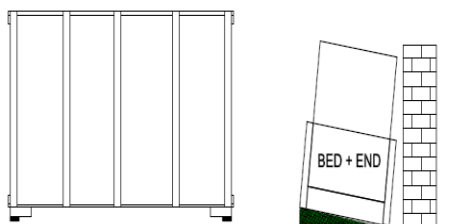
Optymalne warunki przechowywania to sucha i dobrze wentylowana przestrzeń o temperaturze co najmniej 5 °C. Zalecany zakres temperatur wynosi 15–25 °C, a wewnętrzna wilgotność względna nie powinna przekraczać 70%.

Szkło, na którym wystąpiły ślady wilgoci wywołane zmianami temperatury podczas transportu, należy niezwłocznie wysuszyć lub poddać obróbce.

Zgodnie z ogólnie przyjętą zasadą należy zapewnić jak najszybszą rotację szkła w magazynie.

Skrzynie należy:

- przechowywać na równej, suchej i czystej podłodze,
- oprzeć o podporę pod kątem 3–6°,
- chronić przed przechyleniem za pomocą rozsuwanego wspornika lub klinów.



zastosowanie gumowych klinów

Pakiety można przechowywać:

- na stojakach,
- w rozsuwanych skrzyniach (półkach).
 - Zawsze na gumowej podkładce, oparte na stojaku, zabezpieczone gumowymi pasami.

3. PRZENOSZENIE POJEDYNCZYCH TAFLI

3.1. Wyjmowanie tafli ze skrzyń

- Drewniana skrzynia powinna opierać się o podporę pod bezpiecznym kątem 3–6°.
- Aby zapewnić stabilność i zapobiec upadkowi skrzyni na bok, należy wsunąć pod nią kliny.
- Obcęгами wyciągnąć gwoździe i ostrożnie wyjąć pionowe deski.

- Pojedyncze tafle można wyjmować przy użyciu ręcznych podnośników próżniowych, ramy z przyssawkami (skrzynię ze szkłem należy wcześniej obrócić, tak aby gładka strona szkła była skierowana na zewnątrz) lub haków.
- Tafle można wyjmować ze skrzyni również ręcznie, w zależności od ich wymiarów i masy.

3.2. Rozładunek tafli z pakietu

- Rozładunek należy przeprowadzić za pomocą:
 - - ręcznych podnośników próżniowych,
 - - ramy z przyssawkami,
 - - haków



- lub ręcznie (zgodnie z ogólnymi wytycznymi poniżej).

3.3. Ogólne wytyczne

- Należy zawsze ocenić maksymalne obciążenie sprzętu, masę tafli i właściwości adhezyjne powierzchni szkła względem przyssawek.
- Sprzęt powinien być w dobrym stanie technicznym i powinien być zatwierdzony do takich czynności.
- Operator przenoszący pojedyncze tafle powinien zawsze stać obok tafli szkła, a nigdy naprzeciwko otwartej skrzyni lub niepodpartej luźnej tafli.
- Jeśli pojedyncze tafle są przenoszone ręcznie, należy je zawsze przenosić w pozycji pionowej.
- Ręcznie można przenosić tylko tafle o wymiarach do 213 x 161 cm i masie poniżej 30 kg.
- Należy unikać jakiegokolwiek kontaktu z ciężkim sprzętem.
- Przestrzeń robocza powinna być odpowiednio duża, o równej i czystej podłodze, bez przeszkód.
- Operator powinien stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej i powinien być odpowiednio przeszkolony do wykonywania takich prac.
- Przed rozpoczęciem pracy należy ocenić potencjalne ryzyka i określić odpowiednie środki w celu zapewnienia bezpiecznego miejsca pracy.
- Należy przenosić tylko tafle szkła pozbawione pęknięć i uszkodzeń krawędzi.

4. PRZENOSZENIE SKRZYŃ I LUŻNYCH PAKIETÓW

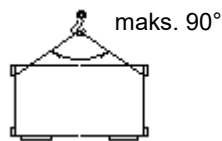
4.1. Przenoszenie skrzyń

Skrzynie należy przenosić za pomocą:

- urządzeń dźwigowych (żurawi),
- wózka widłowego z mocowaniem do transportu szkła,
- specjalnego wielokierunkowego wózka widłowego.

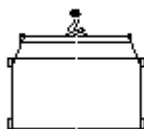
4.1.1. Przenoszenie za pomocą urządzeń dźwigowych (żurawi)

- Skrzynie należy przymocować do żurawia stalowymi łańcuchami, stalowymi linami lub zawieszami pasowymi o odpowiednim obciążeniu, długości i kącie zawieszenia.
- Nie należy przenosić więcej niż dwóch skrzyń jednocześnie.
- Skrzynie są zawieszane za górne krawędzie po obu stronach skrzyni.
- Jeśli nie da się zapewnić bezpiecznego kąta rozwarcia cięgien, należy przenosić skrzynie za pomocą trawersu odpowiedniej długości z krótkimi pętłami.
- Przed rozpoczęciem przenoszenia należy upewnić się, że wszystkie cięgna są trwale połączone, a cały pakiet jest w dobrym stanie.



4.1.2. Przenoszenie za pomocą wózka widłowego

- Używać tylko zawieszanej i zabezpieczonej belki trawersowej z krótkimi cięgnami.
- Skrzynie muszą być zawieszane za górne krawędzie po obu stronach skrzyni.
- Nie wolno przenosić i przemieszczać skrzyń bezpośrednio na widłach wózka.



4.1.3. Przenoszenie za pomocą specjalnego wielokierunkowego wózka widłowego

- Wielokierunkowy wózek widłowy musi być wyposażony w specjalny system zabezpieczający do przenoszenia skrzyń na widłach w pozycji pionowej. W celu zabezpieczenia skrzyni i zapobieżenia przechylaniu używa się pokrywy.



4.2. Przenoszenie luźnych pakietów

Luźne pakiety przenosi się za pomocą urządzeń dźwigowych ze specjalnymi belkami trawersowymi i zawieszami:



Belki trawersowe z zawieszami umożliwiają precyzyjne dostosowanie rozstawu zawiesi do długości przenoszonego pakietu i grubości pakietu.

- Następnie na dole cięgien mocuje się stalowe profile ochronne typu U z użyciem prostego systemu dostosowanego do grubości pakietu.
- Mechanizm korbowy pozwala ustalić grubość pakietu na obu ramionach belki trawersowej.
- Operator powinien ostrożnie wsunąć stalowe profile ochronne typu U pod pakiet, a potem lekko unieść cały pakiet do góry.
- Ten sposób przenoszenia nie jest zalecany dla pakietów:
 - o grubości poniżej 5 cm i wysokości poniżej 161 cm,
 - zawierających tafle szkła o grubości mniejszej niż lub równej 3 cm i wysokości poniżej 185 cm.

4.3. Ogólne wytyczne

- Przyssawki powinny być idealnie czyste.
- Należy unikać jakiegokolwiek kontaktu z twardymi materiałami.
- Belki do podnoszenia z przyssawkami oraz inny sprzęt do podnoszenia musi być zgodny z obowiązującymi przepisami i zatwierdzony przez odpowiednie władze.
- Przed przeniesieniem personel musi sprawdzić, czy przyssawki dokładnie przylegają do tafli.
- Należy zagwarantować stałe bezpieczeństwo pracowników. Na obszarze przenoszenia szkła nie powinny znajdować się osoby, które nie uczestniczą w pracy. Należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej.
- Pracownicy muszą zostać odpowiednio przeszkoleni.
- Zawsze należy przenosić tylko jeden pakiet na raz.
- Zawiesia na belce trawersowej należy rozmieszczać odpowiednio do grubości pakietu.

5. ROZŁADUNEK

5.1. Rozładunek skrzyń

- Naczepa samochodu ciężarowego musi być zaparkowana na równym podłożu (drodze).
- Jeśli produkty są wyładowywane z kontenera, nogi podporowe samochodu ciężarowego muszą być rozstawione.
- Przed przecięciem pasów mocujących należy upewnić się, że produkty zostały ustawione pod bezpiecznym kątem (6°). W razie potrzeby należy użyć metalowych prętów z końcówką do zabezpieczenia pakietu przed przechyleniem.
- Pojedyncze skrzynie są zdejmowane ze stojaka typu A za pomocą zawiesi (łańcuchy stalowe, liny stalowe, zawiesia pasowe) i zawieszane na urządzeniach dźwigowych.

- Pojedyncze skrzynie są zdejmowane na przemian z lewej i z prawej strony, by zapobiec przewróceniu się naczepy. Zabroniony jest wyładunek najpierw z jednej strony, a dopiero potem z drugiej.
- Na wierzchu ostatniej pary skrzyń na stojaku transportowym znajdują się drewniane deski, które należy zdjąć przed przeniesieniem skrzyń.
- Przy zdejmowaniu ostatniej skrzyni ze stojaka operator powinien sprawdzić, czy stojak jest wyposażony we wsporniki stabilizujące lub szynę mocującą. Jeśli stojak nie ma takich elementów mocujących, operator powinien zabezpieczyć jego ustawienie, a po zdjęciu skrzyni położyć stojak na platformie ładunkowej pojazdu.

5.2. Rozładunek pakietów

- Naczepa samochodu ciężarowego musi być zaparkowana na równym podłożu (drodze).
- Przed przystąpieniem do rozładunku operator powinien upewnić się, czy 13-tonowe składane pręty stojaka są zabezpieczone. Ten system zabezpieczający nigdy nie jest usuwany przed przenoszeniem załadowanych stojaków.
- Jeśli do rozładunku szkła stosowany jest 13-tonowy żuraw, do wyładowania całego stojaka można użyć podnośnika. Stojak należy przymocować do haków podnośnika.
- Przy rozładunku pojedynczych pakietów należy przenosić je za pomocą specjalnej belki trawersowej z zawieszami (zob. Przenoszenie za pomocą specjalnej belki trawersowej z zawieszami)



5.3. Ogólne wytyczne

- Zawieszanie i przenoszenie ładunków za pomocą urządzeń dźwigowych podlega odnośnym normom i przepisom dotyczącym urządzeń dźwigowych.
- Przed przystąpieniem do przenoszenia należy sprawdzić jakość opakowania (pakietu), obciążenie żurawia oraz obciążenie i długość wszystkich zawiesi.
- Tylko wykwalifikowane osoby posiadające uprawnienia operatora żurawia i hakowego mogą zawieszać i przenosić ładunki.
- Po usunięciu drewnianych elementów zabezpieczających nie wolno wbijać w opakowanie żadnych wystających gwoździ, należy je wyciągnąć.

6. CIĘCIE

Poniżej znajduje się lista zaleceń, których należy przestrzegać podczas cięcia tafli szkła Imagin:

- Podczas cięcia szkło należy nawilżać za pomocą łatwo zmywalnych lotnych olejów.
- Cięcie należy wykonywać po stronie gładkiej. W przypadku dwustronnych wzorów należy wykonać cięcie po stronie, na której znajduje się delikatniejszy wzór, i należy zawsze odpowiednio dostosować nacisk cięcia (powinien być nieco większy).
- W przypadku cięcia szkła Imagin zbrojone należy zachować ostrożność podczas przełamywania tafli. Nie wolno rozłamywać go jednym ruchem jak w przypadku szkła ornamentowego. Należy je rozłamywać stopniowo, delikatnymi ruchami, poruszając taflą kilkakrotnie w górę i w dół. W przeciwnym razie można doprowadzić do wyszczerbienia wzdłuż krawędzi cięcia. W przypadku cięcia gładkiego szkła zbrojonego bez wzorów to zjawisko jest mniej wyraźne.

Jednak należy zdawać sobie sprawę, że cięcie laminowanego szkła ornamentowego to dość skomplikowany proces, dlatego istotne jest stosowanie się do poniższych zasad:

- Taflę szkła należy ułożyć stroną pokrytą wzorem ku górze.
- Należy naciąć jedynie spodnią stronę tafli (szkło płaskie).
- Następnie należy naciąć górną stronę tafli (szkło ornamentowe), stosując dużą ilość oleju.
- Poruszyć taflę, aby ręcznie ją przełamać.
- Przełamać spodnią stronę (szkło float), unosząc taflę.
- Przełamać górną stronę (szkło ornamentowe), naciskając taflę od dołu.
- Warstwy środkowe wykonane z folii PVB należy ciąć za pomocą odpowiedniego narzędzia tnącego lub umieścić taflę nad elementem grzewczym stołu.

Firma AGC nie produkuje i nie oferuje laminowanego szkła wzorzystego, proces opisany powyżej musi być wykonany przez przetwórców szkła.

6.1. Warunki pracy

- Pracownicy zajmujący się rozkrojem szkła muszą nosić czyste rękawice.
- Wszystkie narzędzia, przenośniki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, należy utrzymywać w czystości.
- W przypadku używania szablonów należy zadbać, by były one czyste.
- Przyssawki (ręczne lub automatyczne) muszą być umieszczone po gładkiej stronie tafli (bez wzoru). Przyssawki powinny być czyste.

7. FORMOWANIE

Poniżej znajduje się kilka zaleceń, których należy przestrzegać podczas formowania szkła Imagin:

- Sprawdź, czy ustawienia urządzenia formującego są prawidłowe dla tego rodzaju szkła;
- Jeśli w procesie formowania używany jest płyn, musi on być chemicznie kompatybilny z tym rodzajem szkła i łatwy do zmycia;
- AGC zaleca przeprowadzenie testów przed rozpoczęciem procesu.

Warunki pracy

- Personel formujący musi przejść odpowiednie szkolenie i nosić czyste rękawice;
- Wszystkie narzędzia, przenośniki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, muszą być utrzymywane w czystości.

8. MYCIE

Szkło Imagin należy myć czystą wodą. Do wody można dodać niewielką ilość łagodnego roztworu detergentu, niezawierającego substancji ściernych ani związków kwasowych (w szczególności chloru, fluoru bądź zasad).

Przed rozpoczęciem mycia szkła należy usunąć z niego wszelkie drobiny i pozostałości, które mogłyby spowodować zarysowania powierzchni szkła (np. ziarna piasku, odłamki szkła, tlenki żelaza itp.).

W przypadku mycia szkła w maszynie myjącej należy regularnie sprawdzać wodę używaną do mycia oraz czystość i twardość szczotek w maszynie, aby nie dopuścić do nagromadzenia się substancji ściernych.

Pozwoli to uniknąć ewentualnych uszkodzeń powierzchni szkła.

Niezwłocznie po umyciu szkło należy dokładnie osuszyć. AGC zaleca regularne kontrolowanie jakości filtrowania powietrza używanego do suszenia szkła.

Szkło ornamentowe poddawane dalszej obróbce (hartowanie itp.) powinno być czyste, bez pozostałości po cięciu, szlifowaniu lub przechowywaniu.

Zawsze należy używać dużej ilości czystej wody na początku mycia szkła ornamentowego po polerowaniu w pionowych i poziomych szlifierkach.

Szkła Imagin zbrojone nie należy myć w automatycznych myjniach, ponieważ woda może przeniknąć przez szkło w miejscach, w których wystaje drut, co z kolei może doprowadzić do korozji drutu na krawędziach tafli.

9. KONTROLA JAKOŚCI

Przed przekazaniem szkła Imagin do stanowiska montażowego AGC zaleca przeprowadzenie kontroli wzrokowej przepuszczalności i odbicia światła.

Kontrolę przepuszczalności światła należy przeprowadzić, umieszczając szkło na sztucznie uzyskanym tle w kolorze nieba przy niewielkim zachmurzeniu. Kontrolę odbicia światła należy przeprowadzić, umieszczając szkło na czarnym tle.

Por. norma EN 572-5.

10. MONTAŻ W SZYBIE ZESPOLONEJ

Szkło Imagin można stosować w izolacyjnych szymbach zespolonych. Jednak wcześniej należy dokładnie opłukać i osuszyć szkło, aby nie pozostały na nim żadne ślady kropel.

Strona pokryta wzorem musi być zwrócona na zewnątrz szyby zespolonej. W przypadku płytszych wzorów strona ze wzorem może być skierowana do komory międzyszybowej. Należy wtedy upewnić się, czy uszczelka z butylu oraz środki uszczelniające dokładnie przylegają do krawędzi szyby.

11. HARTOWANIE

Niektóre rodzaje szkła Imagin można hartować w zależności od wzoru i grubości tafli (zob. karty informacyjne AGC Imagin na stronie www.agc-yourglass.com). Poniżej znajduje się lista zaleceń, których należy przestrzegać podczas hartowania:

- Hartowanie szkła powinno nastąpić dopiero po docięciu na wymiar i obróbce krawędzi.
- Szkło należy najpierw dokładnie umyć i osuszyć.
- Przed rozpoczęciem hartowania można nanieść oznaczenia (np. znak jakości) na tę stronę tafli szklanej, która nie będzie miała kontaktu z rolkami w piecu hartowniczym. Należy najpierw sprawdzić, czy są kompatybilne i dobrze przylegają do szkła.
- AGC zaleca układanie tafli w piecu hartowniczym w taki sposób, aby wszystkie były skierowane w tę samą stronę. Podstawa tafli znajduje się na ogół w położeniu równoległym względem rolek w piecu hartowniczym.
- AGC zaleca wcześniejsze przeprowadzenie testów.
- Strona pokryta wzorem nie może mieć kontaktu z rolkami w piecu hartowniczym.

11.1. Warunki pracy

- Personel wykonujący hartowanie szkła musi odbyć wymagane szkolenie oraz nosić czyste rękawice.
- Wszystkie narzędzia, rolki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, należy utrzymywać w czystości.

12. LAMINOWANIE

Niektóre rodzaje szkła Imagin można laminować. Jednak wcześniej należy dokładnie opłukać i osuszyć szkło, aby nie pozostały na nim żadne ślady kropel.

W takim przypadku AGC zaleca użycie warstwy wewnętrznej z folii PVB o co najmniej podwójnej grubości (0,76 mm) oraz upewnienie się, że strona ze wzorem skierowana jest na zewnątrz. Do głębokich wzorów i laminowania hartowanego szkła wzorzystego zaleca się stosowanie 4 folii PVB (1,52 mm).

13. GIĘCIE

Niektóre rodzaje szkła Imagin można giąć. Poniżej podane zostały zalecenia, których należy przestrzegać podczas gięcia szkła:

- Należy upewnić się, czy ustawienia pieca do gięcia są odpowiednie dla danego typu szkła.
- Najpierw wszystkie krawędzie szkła należy poddać obróbce.
- Szkło należy najpierw dokładnie umyć i osuszyć, aby obydwie strony tafli były wolne od zabrudzeń (pozostałości oleju, odcisków palców itp.) i drobin (ziaren piasku, okruchów szkła, tlenków żelaza itp.).
- Wszelkie oznaczenia (np. znak jakości), sitodruki i emalię należy nanieść na szkło przed gięciem. Powinny zostać naniesione na tę stronę tafli szklanej, która nie będzie miała kontaktu z formami do gięcia szkła. Zastosowany tusz musi być kompatybilny pod względem składu chemicznego z danym typem szkła.
- Strona szkła pokryta wzorem nie może mieć kontaktu z formami do gięcia szkła.

13.1. Warunki pracy

- Personel wykonujący gięcie szkła musi odbyć wymagane szkolenie oraz nosić czyste rękawice.
- Wszystkie narzędzia, rolki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, należy utrzymywać w czystości.

14. EMALIOWANIE / NAKŁADANIE SITODRUKU

Niektóre rodzaje szkła Imagin można emaliować. Poniżej podane zostały zalecenia, których należy przestrzegać podczas tego procesu:

- Należy upewnić się, czy ustawienia pieca są odpowiednie dla danego typu szkła.
- Najpierw wszystkie krawędzie szkła należy poddać obróbce.
- Szkło należy najpierw dokładnie umyć i osuszyć, aby obydwie strony tafli były wolne od zabrudzeń (pozostałości oleju, odcisków palców itp.) i drobin (ziaren piasku, okruchów szkła, tlenków żelaza itp.).
- Zastosowany tusz musi być kompatybilny pod względem składu chemicznego z danym typem szkła.
- Tylko strona tafli bez wzoru będzie emaliowana.

14.1. Warunki pracy

- Personel wykonujący emaliowanie musi odbyć wymagane szkolenie oraz nosić czyste rękawice.
- Wszystkie narzędzia, rolki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, należy utrzymywać w czystości.

15. IMAGIN Z DODATKOWĄ OBRÓBKĄ POWIERZCHNI

W przypadku szkła matowego Imagin Mat lub szkła lakierowanego Imagin Back-Painted należy stosować instrukcje dotyczące obróbki Matelux lub Lacobel-Matelac.

16. ZGODNOŚĆ I GWARANCJA, DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH, OZNAKOWANIE CE I ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

- Odpowiedzialność podmiotu przetwarzającego: Podmiot przetwarzający ponosi wyłączną odpowiedzialność za zapewnienie zgodności produktu końcowego z niniejszym Przewodnikiem Przetwarzania, a także ze wszystkimi lokalnymi, krajowymi i międzynarodowymi normami i przepisami. Obejmuje to sporządzenie deklaracji właściwości użytkowych i nałożenie na produkt końcowy oznakowania CE (lub równoważnego).
- Warunki gwarancji: Każda gwarancja AGC jest uzależniona od przeprowadzenia przez przetwórcę dokładnych kontroli szkła przed, w trakcie i po każdym etapie przetwarzania. Jeśli przetwórcza nie zastosuje się do niniejszego przewodnika, najlepszych praktyk branżowych, odpowiednich standardów zawodowych i ustalonych procedur, wszystkie gwarancje AGC tracą ważność. Przetwórcza ponosi ostateczną odpowiedzialność za jakość i przydatność produktu końcowego do określonego celu.
- Ważność dokumentu: Niniejszy przewodnik odzwierciedla stan wiedzy w momencie publikacji i może być aktualizowany przez AGC w dowolnym momencie bez powiadomienia. Podmiot przetwarzający ma wyraźny obowiązek korzystania z najnowszej wersji przewodnika, która jest dostępna na stronie internetowej AGC i zastępuje wszystkie poprzednie wersje.
- Odpowiedzialność AGC: Informacje są udostępniane „tak jak są”, a AGC zrzeka się odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, nieścisłości lub pominięcia w przewodniku. Chociaż dostępne są porady techniczne, nie zwalniają one przetwórcy z ostatecznej odpowiedzialności. Odpowiedzialność AGC jest ściśle ograniczona do dostarczania przez nią produktu szklanego, zgodnie z oficjalnymi warunkami sprzedaży.
- Własność intelektualna: Niniejszy dokument stanowi własność intelektualną AGC Glass Europe. Można go powielać wyłącznie do wewnętrznych celów operacyjnych i szkoleniowych, pod warunkiem zachowania jego niezminionej formy i zachowania wszystkich informacji o prawach własności AGC. Wszelkie inne wykorzystanie, modyfikacja lub dystrybucja zewnętrzna wymagają wyraźnej pisemnej zgody AGC.

17. INSTRUKCJE SZKLENIA

Instrukcje dotyczące szyb firmy AGC są dostępne pod adresem www.agc-yourglass.com

18. UWAGI

Zalecane rękawice

Opis produktu: HYD TUF 52-547 (rozmiar 8-10, do przenoszenia szkła powlekanego)

Dostawca: IMPEXACOM

Rue des Tourterelles 14-16 B -5651 Thy le Château – Belgia

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

Zalecany olej do cięcia

Opis produktu: olej do cięcia Sogever 1100 FG

Dostawca: SOGELUB

Rue de la Terre à Briques, B-7522 Marquain – Belgia

Zalecane podkładki dystansowe do przechowywania szkła

Opis produktu: podkładki korkowe z (samoprzylepną) pianką (3 x 20 x 20 mm)

Dostawca: VITO IRMEN

Mittelstrasse 74-80 - D-53407 Remagen – Niemcy

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

Zalecana pianka do pakowania

Opis produktu: pianka do pakowania o grubości 1 mm

Dostawca: SCRIPHORIA

Wellen – Belgia Tel.: +32 11 370 111

19. ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Niniejszy dokument zawiera zalecenia pozwalające zmaksymalizować jakość obróbki produktów AGC Imagin. AGC zamieszcza powyższe wskazówki w celach informacyjnych. Za skutki stosowania się do podanych wytycznych odpowiada wyłącznie użytkownik/klient.

Treść niniejszej Instrukcji obróbki jest zgodna ze stanem wiedzy i doświadczenia firmy AGC w chwili jej publikacji. Każda wersja Instrukcji obróbki jest oznaczona datą publikacji. Najnowsza wersja Instrukcji obróbki zastępuje wszelkie poprzednie wersje. Zawsze należy pamiętać o tym, że najnowsza wersja może zawierać zmiany techniczne, które należy uwzględnić w czasie używania szkła produkcji firmy AGC. Najnowszą wersję Instrukcji obróbki i Warunków gwarancji, a także ich wersje w innych językach, można znaleźć na stronie www.agc-yourglass.com lub uzyskać od lokalnego przedstawiciela firmy AGC. Przed stosowaniem szkła firmy AGC zawsze należy sprawdzić, czy nie jest dostępna zaktualizowana wersja Instrukcji obróbki.

Udzielana przez firmę AGC gwarancja na szkło obowiązuje jedynie w przypadku korzystania z najnowszej wersji Instrukcji obróbki, która może być od czasu do czasu aktualizowana, i gdy podczas stosowania szkła uwzględnione zostaną wszystkie istotne wymagania, normy i regulacje. Firma AGC dołożyła wszelkich starań, aby zapewnić dokładność informacji podanych w Instrukcji obróbki, jednak zrzeka się odpowiedzialności za przeoczenia, niedokładności i błędy typograficzne.

W razie potrzeby klienci i osoby zajmujące się obróbką szkła mogą uzyskać dodatkową pomoc doradców ds. pomocy technicznej AGC (TAS). Całkowitą odpowiedzialność za obróbkę i montaż szkła, w tym również za kompatybilność zastosowanych materiałów, ponosi podmiot przeprowadzający obróbkę. AGC Glass Europe przyjmuje odpowiedzialność za dostarczany produkt oraz za ogólne warunki sprzedaży.

Treść niniejszego dokumentu chroniona jest przepisami prawa autorskiego i prawa własności intelektualnej i stanowi autorski materiał firmy AGC Glass Europe. Zabrania się powielania treści dokumentu bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody AGC Glass Europe.