



AGC

MATELUX a IMAGIN MAT

NÁVOD KE ZPRACOVÁNÍ

VERZE 3.0 – ZÁŘÍ 2025

Your Dreams, Our Challenge

UPOZORNĚNÍ

Před zpracováním našich skel Matelux a Imagin Mat si, prosím, pečlivě přečtete tento návod ke zpracování.



Důležité pokyny na úvod

V každé fázi výrobního procesu musí zúčastnění pracovníci používat osobní ochranné prostředky potřebné pro práci, např. ochranné rukavice, bezpečnostní obuv a ochranné brýle.

Osobní ochranné prostředky spolu s pomocnými prostředky a všechny ostatní materiály, které mohou přijít do styku s povlakem, musí být předem otestovány z hlediska kompatibility. Společnost AGC nenese žádnou odpovědnost za škody, které mohou vzniknout v důsledku použití neschválených nebo nesprávně použitých materiálů.

Další doporučení týkající se specifikací a zpracování výrobků jsou uvedena a vysvětlena níže. V případě dalších dotazů nebo požadavků se neváhejte obrátit na zástupce společnosti AGC.

Tato verze návodu nahrazuje a ruší všechny předchozí verze.

Pravidelné aktualizace jsou zveřejňovány na www.agc-yourglass.com

OBSAH

UPOZORNĚNÍ	2
1. PRODUKT: MATELUX A IMAGIN MAT	4
2. PŘÍJEM A SKLADOVÁNÍ	4
2.1. Vykládka	4
2.2. Skladování bloků	4
3. ZPRACOVÁNÍ	5
3.1. Bezpečnost.....	5
3.2. Všeobecně.....	5
3.3. Čištění skla Matelux a Imagin Mat během zpracování.....	5
3.4. Řezání.....	5
3.5. Opracování.....	6
3.5.1 Manipulace se sklem	6
3.5.2 Opracování hran.....	6
3.5.3 Vykládka	6
3.6. Mytí	7
3.7. Tepelné tvrzení a tepelné zpevnění	7
3.7.1 Úvod	7
3.7.2 Všeobecné informace o typu pece	7
3.7.3 Nastavení	8
3.7.4 Vykládka	8
3.7.5 Heat soak test.....	8
3.7.6 Kontrola kvality	8
3.7.7 Balení	8
3.8. Ohýbání.....	9
3.9. Vrstvení.....	9
3.10. Jednoduché zasklení	9
3.11. Použití v izolačním zasklení (IGU)	10
3.12. Skladování řezaných formátů / izolačních skel	11
3.12.1 Opracování v témže závodě	11
3.12.2 Zasílání řezaných formátů do jiného závodu.....	11
3.12.3 Na stavbě	11
4. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁRUKA, CE MARKING, PROHLÁŠENÍ O VYLOUČENÍ ODPOVĚDNOSTI.....	12
5. POKYNY PRO ZASKLÍVÁNÍ	12
6. ČIŠTĚNÍ SKLA	12
7. POZNÁMKY.....	13
8. ZŘEKnutí SE PRÁV / NÁROKŮ	13

1. PRODUKT: MATELUX A IMAGIN MAT

Tento návod ke zpracování se týká níže uvedených produktů: škály Matelux a Imagin Mat

- Matelux: pro zjednodušení zahrnuje tento pojem v dokumentu Matelux Clear, Matelux Clearvision, Matelux Linea Azzurra, Matelux Double Sided, Matelux Anti-slip, Matelux Bronze, Matelux Grey a Matelux Dark Grey.

2. PŘÍJEM A SKLADOVÁNÍ

2.1. Vykládka

Bloky skla musí být při přijetí zkontrolovány. V případě, že nebude dodržen následující postup, společnost AGC neodpovídá za škody, které by mohly vzniknout po dodání nebo během manipulace, zpracování nebo instalace hotových výrobků do budov:

- Přepravní stojan musí být umístěn na dokonale rovné ploše.
- Je třeba používat vhodné manipulační zařízení.
- Manipulační zařízení musí být umístěno přesně na střed.
- Při manipulaci se sklem nesmí dojít k poškození ochranného obalu.
- Sklo musí být skladováno na vhodných stojanech.
- Veškerá doporučení uvedená v tomto „Návodu ke zpracování“ musí být striktně dodržována.

Všeobecné poznámky:

- *Držáky, závěsné popruhy, zvedací ramena a ostatní manipulační zařízení musí vyhovovat platným předpisům a musí být schváleny příslušnými úřady.*
- *Za všech okolností je třeba zajistit bezpečnost personálu. Je nutné, aby se všichni pracovníci, kteří nejsou povoláni k provedení dané operace, vyskytovali mimo oblast manipulace s výrobky. Je třeba, aby personál používal osobní ochranné prostředky.*
- *Zaměstnanci musí být řádně proškoleni.*

2.2. Skladování bloků

Správné skladování snižuje riziko chemického nebo mechanického poškození skla.

Jako všeobecné pravidlo platí, že je třeba vynaložit řádnou péči, aby se zabránilo významným změnám teploty a vlhkosti, které by mohly způsobit kondenzaci na skle. K těmto změnám obecně dochází v blízkosti zón nakládky a vykládky. Tabule skla nesmějí v žádném případě přijít do styku s vodou.

Je třeba dbát, aby bylo zajištěno, že okolní vzduch není znečištěn korozními prvky, jako je například chlór nebo síra. Zdroji takových prvků jsou strojní zařízení vybavená tepelnými motory, akumulátory, posypové soli na zemi atd.

Přepravní stojany jsou určeny k uložení skel pro krátkou dobu přepravy, nejsou konstruovány pro skladování. V důsledku toho musí být skla skladována na stojanech při použití proložek mezi bloky tak, aby bylo zajištěno společné skladování stejných rozměrů skel.

3. ZPRACOVÁNÍ

3.1. Bezpečnost

V každém stádiu procesu zpracování musí pracovníci manipulující se sklem používat adekvátní osobní ochranné pomůcky: bezpečnostní pracovní obuv, čisté pracovní rukavice¹, ochranné brýle atd.

3.2. Všeobecně

Pracovníci musí používat naprosto čisté ochranné rukavice ve všech fázích procesu zpracování a pokud možno vyhnout se kontaktu s matovanou stranou produktu. Je třeba předejít znečištění matované strany skla mastnými látkami.

3.3. Čištění skla Matelux a Imagin Mat během zpracování

Speciální opatření:

- Vzhledem k tomu, že škrábance proniknou povrchem a nelze je opravit, zabraňte kontaktu s abrazivními čisticími prostředky (např. oxid cera)
- Zabraňte kontaktu s kovovými předměty (např. hroty per)
- Vyhybejte se používání chemických látek, které způsobují trvalé poškození povrchu

V tabulce níže naleznete doporučení k odstranění různých druhů skvrn z matovaného povrchu.

Druh skvrn	Způsob čištění matovaného povrchu
Řezací olej	Očistěte pomocí běžné kuchyňské utěrky a Instanetu ¹ co nejdříve (vyvarujete se hnědým skvrnám, které se mohou objevit následující den)
Prach z odbrušování hran	Čistá voda
Křída	Alkohol nebo aceton (ale mohou zanechat stopy → <u>vyhybejte se kontaktu s touto látkou</u>)
Permanentní značkovací (na bázi alkoholu)	Alkohol nebo aceton (ale mohou zanechat stopy → <u>vyhybejte se kontaktu s touto látkou</u>)
Olejová skvrna	Běžné čisticí prostředky (Ajax ² nebo Bref Power ³)
Otisky prstů	Běžné čisticí prostředky (Instanet, Ajax, Bref Power)

3.4. Řezání

Při řezání musí být dodržována následující preventivní opatření:

- Pracovníci musí používat čisté ochranné rukavice.
- Matovaná strana skla by měla směřovat nahoru, aby se zabránilo kontaktu s povrchem stolu. Výjimka: **V případě řezání skla Imagin Mat, musí být matovaná strana (strana se vzorem) v kontaktu s řezacím stolem, aby sklo mohlo být řezáno z hladké (tj. ploché) strany.**

¹ 'Instanet Vitre à l'alcool' od firmy Henkel (čistič oken na bázi alkoholu)

² 'Ajax Toutes Surfaces' od firmy Colgate-Palmolive (univerzální čistič)

³ 'Bref Power' od firmy Henkel (univerzální čistič)

- Používaný řezací olej by měl být kompatibilní s matovanou stranou, dostatečně těkavý a rozpustný ve vodě.²
- Použijte malé množství řezacího oleje. Je nutné předejít stékání / usazování oleje na povrchu skla. Řezací olej ihned odstraňte použitím neabrazivní tkaniny s čističem Instanet (Henkel) nebo podobným produktem na bázi alkoholu.
- Řezací stůl a jakékoliv další vybavení, které přichází do styku s povrchem skla, musí být předem kontrolovány.
- Manipulace s velkými tabulemi musí být prováděna s použitím závěsného ramene se savkami. Savky musí být pokryty ochranným papírem. Operátor musí zajistit, že savky jsou čisté a bez organicky znečišťujících látek (např. olej z nakládacího stroje).

Po řezání, kdy jsou tabule skla uloženy na stojanech, nemusí být použity proložky v případě, že je na skle stále původní separační prášek. Nicméně, pokud z nějakého důvodu není k dispozici dostatek separačního prášku na skle, doporučujeme používat korkové proložky s pěnou³. To samé platí i pro balení, které obsahuje různě velkých skleněných tabulí. Mezi tabule skla může být rovněž vložen suchý papír s neutrálním pH., např. pro velké tabule.

Hrany skla Matelux a Imagin Mat nesmí být obnaženy.

3.5. Opracování

Matelux a Imagin Mat jsou určeny pro tepelné opracování (tepelné zpevnění nebo tepelné tvrzení). Dříve než ke zpevnění či tvrzení dojde, musí být hrany opracovány.

3.5.1 Manipulace se sklem

Pracovníci odpovídající za manipulaci se sklem a opracování hran musí nosit naprosto čisté ochranné rukavice.

Manipulace s velkými tabulemi musí být prováděna s použitím závěsného ramene se savkami. Savky musí být pokryty ochranným papírem. Operátor musí zajistit, že savky jsou čisté a bez organicky znečišťujících látek (např. olej z nakládacího stroje).

3.5.2 Opracování hran

Všechna zařízení na opracování hran dostupná na trhu jsou vhodná za předpokladu, že části zařízení, které přichází do kontaktu s matovanou stranou skla, jsou bez olejů a maziv:

- Křížové pásové brusky
- Vertikální jednostranné brusky
- Horizontální bilaterální brusky
- Numerické řídicí systémy (CNC)

Během opracování by matovaná strana skla měla směřovat vzhůru.

3.5.3 Vykládka

Vzhledem k tomu, že separační prášek se odstraňuje při mytí skla, měly by být okolo okrajů každé tabule skla umístěny korkové proložky s pěnou³ tak, aby bylo zabráněno kontaktu mezi sklem a matovanou stranou. Mezi tabule skla může být rovněž vložen suchý papír s neutrálním pH.

Manipulace s velkými tabulemi musí být prováděna s použitím závěsného ramene se savkami. Savky musí být pokryty ochranným papírem. Operátor musí zajistit, že savky jsou čisté a bez organicky znečišťujících látek (např. olej z nakládacího stroje).

3.6. Mytí

Tato fáze zahrnuje mytí, oplach a sušení skla.

Doporučujeme používání měkkých kartáčů k mytí skel. Cyklus by neměl být zastaven, když je sklo v myčce.

Žádná zvláštní opatření není třeba přijmout, pokud jde o kvalitu vody. To znamená, že hodnota pH vody v myčce a při opracování hran by měla být mezi 6 a 8.

Ve všech případech musí být sklo po umytí dokonale čisté.

Po umytí by měly být na okrajích skleněné strany každé tabule skla umístěny korkové proložky s pěnou³, Mezi tabule skla může být rovněž vložen suchý papír s neutrálním pH.

Veškeré sklo musí být umyto do 24 hodin od řezání. Kromě toho skla musí být promyta ihned po jakékoliv manipulaci, zpracování nebo skladování, které by mohly kontaminovat matovaný povrch.

Kontrola kvality

Sklo musí být po umytí zkontrolováno.

Jakékoliv zbytkové znečištění se musí odstranit tkaninou navlhčenou v Instanetu (Henkel) nebo jiném produktu na bázi alkoholu. Navlhčená tkanina je vhodnější než použití roztoku přímo na matovaný povrch.

Dalším jednoduchým způsobem odstraňování skvrn je použít měkkou (neabrazivní) bílou pryž.

3.7. Tepelné tvrzení a tepelné zpevnění

3.7.1 Úvod

Matelux má stejnou emisivitu jako sklo float (0,89) a Imagin Mat má stejnou emisivitu jako ornamentní sklo. Jakékoliv kalící pece dostupné na trhu jsou vhodné pro tepelné tvrzení a tepelné zpevnění těchto produktů.

3.7.2 Všeobecné informace o typu pece

Pracovníci musí používat čisté ochranné rukavice.¹

	Směr matovaného povrchu v peci	
	Nahoru	Dolů*
Matelux a Imagin Mat	OK	OK
* Válečky v kalící peci a dopravníkový systém musí být udržovány v čistotě. Pozn.: Při použití horní a dolní konvekce se profil konvekce nastaví tak, aby sklo zůstalo rovné od samého počátku cyklu až do ukončení procesu ohřevu. Totéž by mělo platit pro nastavení horní a dolní teploty.		

3.7.3 Nastavení

Nastavení pro tepelné opracování skla Matelux a Imagin Mat je shodné jako pro základní sklo s neopracovaným povrchem.

3.7.4 Vykládka

- Pokud je vykládka skla prováděna manuálně, příslušný personál musí používat čisté ochranné rukavice¹
- Manipulace s většími a těžšími skleněnými tabulemi by měla být prováděna za použití zvedacího ramene, vybaveného savkami. Savky musí být pokryty ochranným papírem. Operátor musí zajistit, že savky jsou čisté a bez organicky znečišťujících látek (např. olej z nakládacího stroje).
- Vzhledem k tomu, že tabule tepelně opracovaného skla nejsou nikdy zcela rovné, měly by být okolo okrajů každé tabule skla umístěny korkové proložky s pěnou³ tak, aby bylo zabráněno kontaktu mezi sklem a matovanou stranou. Mezi tabule skla může být rovněž vložen suchý papír s neutrálním pH, aby se zabránilo kontaktu mezi sklem a matovanou stranou během manipulace nebo přepravy.

3.7.5 Heat soak test

U tepelně tvrzených bezpečnostních skel existuje riziko samovolného lomu v důsledku přítomnosti vměstků sulfidu nikelnatého. Přítomnost takových částic nesmí být v žádném případě považována za vadu skla. Aby bylo eliminováno riziko spontánního prasknutí, je možné provést Heat soak test v souladu s normou EN 14179-1 nebo v souladu s ekvivalentními normami v případě států mimo EU.

Během uvedené zkoušky zahříváním (HST) musí být zajištěno, že použité rozpěrky nezanechají na skle v důsledku vlastní hmotnosti skla žádné otisky či značky.

Proložky by měly být umístěny pouze na hranách po obvodu skla.

3.7.6 Kontrola kvality

Vlastnosti skla Matelux a Imagin Mat se nemění v průběhu tepelného opracování (tepelné tvrzení/tepelné zpevnění nebo heat soak test).

Po tepelném opracování by měla být skla Matelux a Imagin Mat zkontrolována následovně:

- Tepelně zpevněné sklo musí vyhovovat normě EN 1863-1*
- Tepelně tvrzené sklo musí vyhovovat normě EN 12150-1*
- Případný Heat soak test (HST) musí být proveden v souladu s normou EN 14179-1*

Poznámka: Pro státy Evropské unie musí sklo Matelux a Imagin Mat nést označení CE v souladu s evropskými normami EN 1863-2, 12150-2 nebo EN 14179-2. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

* Nebo s ekvivalentními normami v případě zemí mimo EU.

3.7.7 Balení

V případě, že sklo Matelux a Imagin Mat není tepelně tvrzené, AGC doporučuje použití papíru s neutrálním pH.

V případě, že sklo Matelux a Imagin Mat je tepelně tvrzené, AGC doporučuje použití 1mm proložky z polyetylenové pěny.⁴

Ve všech případech:

- Je třeba zajistit, aby bylo balení řádně připevněno k přepravnímu stojanu, a zabránilo se tak vzájemnému tření tabulí skel o sebe.
- Je třeba zajistit, aby bylo balení udržováno suché a bez kondenzace během skladování a přepravy.

Poznámka: Jedním zvláště efektivním způsobem balení je aplikovat polyethylenovou fólii, když sklo opouští pec před skladováním a přepravou. Fólie bude následně chránit výrobek až do jeho konečného užití.

3.8. Ohýbání

Matelux a Imagin Mat lze ohýbat při stejném nastavení pece jako u neopracovaného základního skla.

AGC doporučuje pravidelné zbroušení hran skla během zpracování, aby se omezilo riziko prasknutí v peci (chlazená ohýbaná verze) nebo v kalicí sekci (tepelně tvrzená ohýbaná / tepelně opracovaná verze).

3.9. Vrstvení

Matelux a Imagin Mat lze použít ve vrstveném skle za předpokladu, že matovaná strana směřuje od vrstveného skla (tj. není v kontaktu s PVB fólií). Během vrstvení musí matovaný povrch směřovat vzhůru.



Poznámka: Pro státy Evropské unie musí Matelux a Imagin Mat ve vrstveném zasklení nést označení CE v souladu s EN 14449. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

3.10. Jednoduché zasklení

Matelux a Imagin Mat lze použít v jednoduchém zasklení.

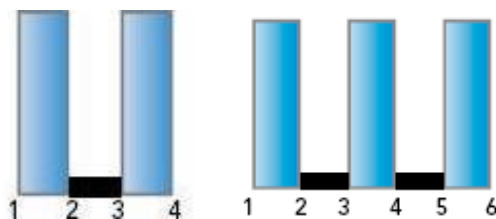
Při použití na fasádách platí následující omezení k pozici matované strany.



	Pozice matované strany	
	1	2
Matelux a Imagin Mat	OK *	OK
Pozn.: Pozice 1 znamená směrem do exteriéru; pozice 2 směrem do interiéru		
* Nedoporučuje se: mohou vzniknout skvrny, problémy s údržbou		

3.11. Použití v izolačním zasklení (IGU)

Matelux a Imagin Mat jsou určeny pro použití v izolačním zasklení při dodržení následujících omezení k pozici matované strany.



	Pozice povlaku v (dvojsklo nebo trojsklo) izolačním zasklení					
	1	2	3	4	5	6
Matelux a Imagin Mat	OK**	OK*	OK*	OK*	OK*	OK
* Zpracovatel musí zajistit kompatibilitu tmelu s matovaným povrchem.						
** Nedoporučuje se: mohou vzniknout skvrny, problémy s údržbou						

Hrany skla Matelux a Imagin Mat nesmí být obnaženy.

Tam, kde je matovaná strana v kontaktu s tmelem IZ, musí být kompatibilita primárního a sekundárního tmelu s matovanou stranou schválena zpracovatelem případ od případu.

Poznámka: Pro státy Evropské unie musí Matelux a Imagin Mat v izolačním zasklení nést označení CE v souladu EN 1279-5. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

Kontrola kvality

Je nutné zkontrolovat, zda matovaná strana je na správné pozici před montáží. Jakákoliv chyba může změnit vzhled skla.

Na výstupu z každého zpracovatelského zařízení by měly být umístěny dvě nebo tři halogenové zářivky, které umožní sklo řádně nasvítit (vertikálně, od shora dolů) tak, aby pracovníci mohli okamžitě zjistit jakékoliv odchylky od stanovených parametrů (například škráby, znečištění jakéhokoliv druhu, náhodná kontaminace).

Sklo musí být kontrolováno po každé fázi procesu zpracování. Jakékoliv zbytkové znečištění se musí odstranit tkaninou navlhčenou v Instanetu (Henkel) nebo jiném produktu na bázi alkoholu.

Navlhčená tkanina je vhodnější než použití roztoku přímo na matovaný povrch.

Dalším jednoduchým způsobem odstraňování skvrn je použít měkkou (neabrazivní) bílou pryž.

3.12. Skladování řezaných formátů / izolačních skel

3.12.1 Opracování v témže závodě

Po každé fázi zpracování, kdy jsou tabule skla uloženy na stojanech, nemusí být použity proložky v případě, že je na skle stále původní separační prášek. Nicméně, pokud z nějakého důvodu není k dispozici dostatek separačního prášku na skle, doporučujeme používat korkové proložky s pěnou³. To samé platí i pro balení, které obsahuje různě velkých skleněných tabulí.

Poznámka: Jedním zvláště efektivním způsobem balení je aplikovat polyethylenovou fólii, když sklo opouští pec před skladováním a přepravou. Fólie bude následně chránit výrobek až do jeho konečného užití.

Sklo je třeba skladovat v souladu s doporučeními uvedenými v oddíle I.2.

3.12.2 Zasílání řezaných formátů do jiného závodu

Jestliže musí být skla Matelux a Imagin Mat dodána ze zpracovatelského závodu do jiného závodu, je nutné, aby byla dodržena následující doporučení ohledně balení:

- Mezi každou tabulí skla by měla být umístěna proložka na bázi polyetylénové pěny o tloušťce 1mm⁴.
- Je třeba dbát na to, aby bylo balení řádně připevněno k přepravnímu stojanu a zabránilo se tak vzájemnému tření tabulí skel o sebe.

Poznámka: Jedním zvláště efektivním způsobem balení je aplikovat polyethylenovou fólii, když sklo opouští pec před skladováním a přepravou. Fólie bude následně chránit výrobek až do jeho konečného užití.

3.12.3 Na stavbě

Po dodání na stavbu / místo instalace musí být sklo skladováno na suchém, zastřešeném a dobře odvětrávaném místě. Za žádných okolností nesmí být skladováno v horizontální poloze, na přímém slunci nebo v blízkosti tepelných zdrojů.

Při instalaci by se mělo se sklem zacházet opatrně a používat čisté rukavice.

Manipulace s velkými tabulemi musí být prováděna s použitím závěsného ramene se savkami. Savky musí být pokryty ochranným papírem. Operátor musí zajistit, že savky jsou čisté a bez organicky znečišťujících látek (např. olej z nakládacího stroje).

4. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁRUKA, CE MARKING, PROHLÁŠENÍ O VYLOUČENÍ ODPOVĚDNOSTI

- Odpovědnost zpracovatele: Zpracovatel nese výhradní odpovědnost za to, že konečný produkt bude v souladu s tímto návodem ke zpracování, jakož i se všemi místními, národními a mezinárodními normami a předpisy. To zahrnuje vyhotovení prohlášení o vlastnostech a označení finálního produktu značkou CE (nebo ekvivalentem).
- Záruční podmínky: Jakákoli záruka společnosti AGC je podmíněna tím, že zpracovatel provede důkladnou kontrolu skla před, během a po každé fázi zpracování. Pokud zpracovatel nedodrží tento návod ke zpracování nebo osvědčené postupy v oboru, příslušné odborné normy a zavedené postupy, všechny záruky společnosti AGC se stávají neplatnými. Zpracovatel nese konečnou odpovědnost za kvalitu a vhodnost konečného produktu pro daný účel.
- Platnost dokumentu: Tento návod odráží odborné znalosti v době vydání a může být společností AGC kdykoli bez předchozího upozornění aktualizován. Zpracovatel je výslovně povinen používat nejaktuálnější verzi návodu, která je k dispozici na webových stránkách společnosti AGC a nahrazuje všechny předchozí verze.
- Odpovědnost společnosti AGC: Informace jsou poskytovány „jak je uvedeno“, a společnost AGC nenese odpovědnost za případné chyby, nepřesnosti nebo opomenutí v tomto návodu ke zpracování. Přestože poskytujeme technické, zpracovatel není zbaven konečné odpovědnosti. Odpovědnost společnosti AGC se striktně týká pouze výrobků, které dodává, v souladu s jejími oficiálními všeobecnými obchodními podmínkami.
- Duševní vlastnictví: Tento dokument je duševním vlastnictvím společnosti AGC Glass Europe. Může být reprodukován pouze pro interní provozní a školicí účely, za předpokladu, že zůstane nezměněn a všechna vlastnická označení společnosti AGC budou zachována. Jakékoli jiné použití, úprava nebo externí distribuce vyžaduje výslovný písemný souhlas společnosti AGC.

5. POKYNY PRO ZASKLÍVÁNÍ

Instrukce společnosti AGC ohledně zasklívání jsou k dispozici na webových stránkách www.agc-yourglass.com.

6. ČIŠTĚNÍ SKLA

Instrukce ohledně čištění skla instalovaného v interiérech a na fasádách jsou k dispozici na internetových stránkách www.agc-yourglass.com.

7. POZNÁMKY

¹ Doporučené rukavice

Popis výrobku: HYD TUF 52-547 (velikost rukavic 8-10 pro manipulaci se sklem s povlakem)

Dodavatel: IMPEXACOM

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

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

² Doporučený řezací olej

Popis výrobku: řezací olej Sogever 1100 FG

Dodavatel: SOGELUB

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

³ Doporučené proložky pro skladování skla

Popis výrobku: korkové proložky s pěnou (3x20x20 mm)

Dodavatel: VITO IRMEN

Mittelstrasse 74-80 - D-53407 Remagen - Německo

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

⁴ Doporučená balící pěna

Popis výrobku: 1 mm balící pěna

Dodavatel: SCRIPHORIA

Wellen - Belgium Tel.: + 32 11 370 111

8. ZŘEKNUTÍ SE PRÁV / NÁROKŮ

Je pouze na zodpovědnosti zpracovatelského subjektu, aby řádně provedl kontrolu zpracovávaného skla před a po každé fázi opracování a zejména před instalací. Jakékoliv nedodržení pracovních norem, pokynů pro běžnou praxi a pokynů ohledně opracování, tak jak jsou sepsány v tomto návodu ke zpracování a v dalších materiálech, na které se zde odkazuje, bude mít automaticky za následek zánik jakékoliv záruky týkající se skla dodaného od společnosti AGC. Zpracovatelům doporučujeme provést předběžný test se specifickým složením skla pro daný projekt ještě předtím, než přijmou jakékoliv další závazky vůči svým zákazníkům. Za kvalitu finálního výrobku odpovídá výhradně příslušný zpracovatel.

Tento dokument přináší doporučení, jak maximalizovat kvalitu zpracování výrobků Matelux a Imagin Mat. Společnost AGC poskytuje informace v tomto dokumentu pouze jako doporučení. Zákazník / Uživatel je sám zodpovědný za jejich dodržování.

Obsah tohoto Návodu ke zpracování odráží naše znalosti a zkušenosti v době zveřejnění. Každá verze Návodu ke zpracování je označena datem vydání, přičemž nenovější verze Návodu ke zpracování nahrazuje všechny předchozí verze. Nejnovější verzi Návodu ke zpracování a našich Záručních podmínek v různých jazykových mutacích můžete získat na www.agc-yourglass.com nebo od místního zástupce AGC. Je třeba, aby se zákazníci před použitím skel společnosti AGC vždy ujistili, zda není k dispozici aktualizovaná verze Návodu ke zpracování. Zpracovatel je výlučně zodpovědný za kvalitu finálního výrobku. Zpracovatel a instalační firma je také zodpovědná za dodržení národních předpisů a norem pro aplikaci vrstveného bezpečnostního skla.

Záruka společnosti AGC na skla platí pouze tehdy, jestliže zákazník použije nejnovější verzi tohoto Návodu ke zpracování, který může být čas od času aktualizován, a při dodržení všech příslušných požadavků, norem a předpisů ohledně používání skel ze strany zákazníka. Společnost AGC vyvinula veškeré úsilí k tomu, aby zajistila přesnost informací v tomto Návodu ke zpracování, nenese však odpovědnost za případná opominutí, nepřesnosti nebo tiskové chyby.

Zákazníci a zpracovatelé se mohou v případě potřeby obrátit na Technickou podporu společnosti AGC (TAS), která jim poskytne další pomoc. Osoba, která provádí montáž, je plně odpovědná za konečnou aplikaci, včetně instalace skla a kompatibility jednotlivých použitých materiálů. AGC Glass Europe přijímá odpovědnost za výrobek, který dodává, a za své všeobecné prodejní podmínky.

Tento dokument je chráněn autorskými právy a zákony o duševním vlastnictví a obsahuje materiál, který je vlastnictvím společnosti AGC Glass Europe. Jeho obsah nesmí být reprodukován bez předchozího písemného souhlasu společnosti AGC Glass Europe.