



MATELUX UND IMAGIN MAT BEARBEITUNGSRICHTLINIE

VERSION 3.0 – SEPTEMBER 2025

Your Dreams, Our Challenge

WARNUNG

Lesen Sie diese Verarbeitungsrichtlinie sorgfältig durch, bevor Sie Imagin verarbeiten.



Wichtige Hinweise

Die am Produktionsprozess beteiligten Personen müssen jederzeit die für die Arbeiten erforderliche persönliche Schutzausrüstung, wie z. B. Sicherheitsschuhe, Sicherheitshandschuhe und Schutzbrille tragen. Die persönliche Schutzausrüstung, Hilfsmittel und alle sonstigen Materialien, die in Kontakt mit der Beschichtung kommen können, müssen im Vorfeld auf Verträglichkeit mit der Beschichtung getestet werden. Für Schäden, die durch nicht freigegebene oder falsch eingesetzte Materialien/Geräte entstehen, übernimmt AGC keine Haftung. Weitere Empfehlungen bzgl. Produktbeschreibung und Verarbeitung werden nachfolgend erläutert. Bei weiteren Fragen oder bei erforderlicher Unterstützung kontaktieren Sie jederzeit gern Ihren AGC-Ansprechpartner.

Diese Version des Handbuchs ersetzt alle vorherigen Versionen und macht sie ungültig.
Bitte informieren Sie sich regelmäßig auf www.agc-yourglass.com über Aktualisierungen.

INHALTSVERZEICHNIS

1.	PRODUKT: MATELUX UND IMAGIN MAT	4
2.	ENTLADEN UND LAGERUNG	4
2.1.	Entladen	4
2.2.	Lagerung der Stapel	4
3.	BEARBEITUNG	5
3.1.	Sicherheit	5
3.2.	Allgemeines	5
3.3.	Vorsichtsmaßnahmen bei der Reinigung während der Verarbeitung von Matelux und Imagin Mat	5
3.4.	Schneiden	5
3.5.	Kantenbearbeitung	6
3.5.1.	Handhabung des Glases	6
3.5.2.	Kantenbearbeitung	6
3.5.3.	Glasabnahme nach der Kantenbearbeitung	6
3.6.	Reinigung	7
3.7.	Thermisches Vorspannen / Teilverspannen	7
3.7.1.	Einleitung	7
3.7.2.	Empfehlungen	7
3.7.3.	Einstellungen	8
3.7.4.	Glasabnahme vom Vorspannofen	8
3.7.5.	Heat Soak Test	8
3.7.6.	Qualitätskontrolle	8
3.7.7.	Verpackung	9
3.8.	Biegen	9
3.9.	Laminierung	9
3.10.	Einsatz als Einfachverglasung	9
3.11.	Verarbeitung zu Isolierglas	10
3.12.	Lagerung von Zuschnitten / Isolierverglasung	11
3.12.1.	Während der Bearbeitung im selben Werk	11
3.12.2.	Versenden von Festmaßen an ein anderes Werk	11
3.12.3.	Auf der Baustelle	11
4.	Konformität und Gewährleistung sowie Leistungserklärung und CE Kennzeichnung und Haftungsausschluss	12
5.	VERGLASUNGSAUSSCHLÜSSUNG	12
6.	REINIGUNG	12
7.	HINWEISE	13
8.	HAFTUNGSAUSSCHLUSS	14

1. PRODUKT: MATELUX UND IMAGIN MAT

Diese Bearbeitungsrichtlinie bezieht sich auf die Produktfamilien Matelux und Imagin Mat.

- Matelux: Hierzu zählen folgende Produkttypen: Matelux Clear, Matelux Clearvision, Matelux Linea Azzurra, Matelux double sided, Matelux Antislip, Matelux Bronze, Matelux Dark Grey und Matelux Grey.

2. ENTLADEN UND LAGERUNG

2.1. 2.1. Entladen

Die Glasstapel sind bei Ankunft zu inspizieren. Bei Nichteinhaltung des nachstehenden Verfahrens übernimmt AGC keine Haftung für Beschädigungen, die nach Lieferung bzw. während des Entladevorgangs, der Bearbeitung oder Montage des Endproduktes im Gebäude auftreten:

- Das Gestell auf einem absolut ebenen Untergrund absetzen.
- Verwenden Sie ordnungsgemäßes Entladegerät.
- Die Entladegabel perfekt zentrieren.
- Vermeiden Sie eine Beschädigung der Schutzverpackung bei der Handhabung.
- Das Glas auf den dafür vorgesehenen Gestellen lagern.
- Die in vorliegender Bearbeitungsrichtlinie angeführten Empfehlungen sind unbedingt einzuhalten.

Allgemeine Anmerkungen:

- Klemmen/Krallen, Schlingen, Krantraversen und sonstige Entladegeräte müssen den allgemein geltenden Vorschriften entsprechen und von den zuständigen Behörden zugelassen sein.
- Gewährleisten Sie jederzeit die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter. Halten Sie nicht erforderliches Personal vom Entladebereich fern. Tragen Sie angemessene persönliche Schutzausrüstung.
- Das Personal muss entsprechend geschult sein.

2.2. 2.2. Lagerung der Stapel

Generell ist sorgfältig auf die Vermeidung größerer Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen zu achten, die zu Kondensatbildung auf dem Glas führen können. Derartige Schwankungen entstehen im Allgemeinen in der Nähe von Be- und Entladezonen. Das Glas sollte nicht mit Wasser in Kontakt kommen.

Achten Sie darauf, dass die Umgebungsluft nicht durch korrodierende Stoffe wie Chlor oder Schwefel verunreinigt wird. Quellen für derartige Stoffe sind Geräte mit Wärmekraftmaschinen, Batterieladestellen, Streusalz auf dem Boden usw.

Transportgestelle sind nicht für die Lagerung geeignet. Bandmaße sind auf Gestellen mit Distanzleisten zwischen den einzelnen Stapeln zu lagern. Nur Stapel mit den gleichen Abmessungen auf einem Abstellplatz einzulagern.

3. BEARBEITUNG

3.1. Sicherheit

3.2. Allgemeines

Das für die Bearbeitung des Glases zuständige Personal muss zu jedem Zeitpunkt des Bearbeitungsprozesses mit der entsprechenden Ausrüstung ausgestattet sein: Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe¹, Schutzbrille, etc.)

3.3. Vorsichtsmaßnahmen bei der Reinigung während der Verarbeitung von Matelux und Imagin Mat

Besondere Vorsichtsmaßnahmen:

- Jeglicher Kratzer verletzt die Oberfläche und kann nicht repariert werden: Verwenden Sie daher keine scheuernden Reinigungsmittel (beispielsweise Ceroxyd)
- Vermeiden Sie den Kontakt mit Metallobjekten (zum Beispiel Kugelschreiber spitze)
- Vermeiden Sie die Verwendung von chemischen Produkten, die die Oberfläche unwiderruflich angreifen.

Die nachfolgende Tabelle enthält Richtlinien zur Beseitigung verschiedener Fleckenarten auf der mattierten Seite.

Fleckentart	Reinigung der mattierten Oberfläche
Glasschneideöl	Reinigung so schnell wie möglich mit normalem Küchenpapier und einem Reinigungsmittel auf Alkoholbasis z. B. Instanet ¹ (zur Vermeidung von braunen Flecken, die sich nach einem Tag nicht mehr entfernen lassen)
Staub von der Kantenbearbeitung	Klares Wasser
Kreide	Alkohol oder Azeton (mit Gefahr von Rückständen → <u>Vermeiden Sie diese Art von Kontakt</u>)
Permanentmarker (auf Alkoholbasis)	Alkohol oder Azeton (mit Gefahr von Rückständen → <u>Vermeiden Sie diese Art von Kontakt</u>)
Ölflecken	Normales Reinigungsmittel (Ajax ² oder Bref Power ³)
Fingerabdrücke	Normales Reinigungsmittel (Instanet, Ajax, Bref Power)

3.4. Schneiden

Nachstehende Sondervorkehrungen sind beim Schneiden zu treffen:

- Das Personal hat saubere Handschuhe zu tragen.
- Die mattierte Seite muss beim Zuschnitt oben liegen, um jeglichen Kontakt mit der Tischoberfläche zu vermeiden. Ausnahme: Bei Imagin Mat-Musterglas muss die matte Seite (Musterseite) auf dem Tisch aufliegen, damit das Glas auf der glatten Seite (d. h. der flachen Seite) geschnitten werden kann..

¹ 'Instanet Vitre à l'alcool' von Henkel

² 'Ajax Toutes Surfaces' und Colgate-Palmolive

³ 'Bref Power' von Henkel

- Das verwendete Glasschneideöl muss mit der mattierten Seite kompatibel, ausreichend flüchtig und wasserlöslich sein².
- Beim Zuschnitt sollte nur eine minimale Menge Öl verwendet werden. Zudem ist unbedingt jeglicher Ölfluss bzw. jegliche Ansammlung von Öl auf der Glasoberfläche zu vermeiden. Tritt ein solcher Fall ein, reinigen Sie die Stelle unmittelbar mit Hilfe eines weichen Tuchs und einem Reinigungsmittel auf Alkoholbasis (z. B. Instant).
- Der Tisch und sonstiges Schneidmaterial, das ggf. mit der Beschichtung in Kontakt kommt, sind im Vorfeld auf Eignung zu testen
- Größere und schwerere Glasscheiben dürfen nur mit einem Glassaugheber angehoben werden. Die Saugnäpfe müssen mit einem Schutzpapier bedeckt sein. Das Personal hat darauf zu achten, dass die Saugnäpfe sauber und frei von jeglichem organischem Schmutz (wie z.B. Öl aus dem Unterdruckerzeuger) sind.

Nach dem Schneiden sind zum Lagern des Glases auf einem Gestell keine speziellen Abstandshalter erforderlich, insofern nach wie vor das ursprüngliche Trennmittel vorhanden ist. Ist jedoch aus irgendeinem Grund nicht mehr ausreichend Trennmittel auf dem Glas vorhanden, empfehlen wir, dass Sie selbsthaftende Abstandshalter aus Kork zwischen die Scheiben legen³. Gleiches gilt für Glasstapel mit verschiedenen Glasabmessungen. Insbesondere für große Abmessungen kann auch pH-neutrales Papier verwendet werden.

Bei den Matelux und Imagin Mat ist keine Randentschichtung erforderlich.

3.5. Kantenbearbeitung

Matelux und Imagin Mat sind für ein eventuell erforderliches thermisches Vorspannen oder Teilverspannen geeignet. Die Glaskanten sind entsprechend zu säumen.

3.5.1. Handhabung des Glases

Das für die Kantenbearbeitung zuständige Personal muss Schutzhandschuhe tragen.

Größere und schwerere Glasscheiben dürfen nur mit einem Glassaugheber angehoben werden. Die Saugnäpfe müssen mit einem Schutzpapier bedeckt sowie sauber und frei von jeglichem organischen Schmutz (wie z.B. Öl aus dem Unterdruckerzeuger) sein.

3.5.2. Kantenbearbeitung

Im Prinzip sind sämtliche marktgängigen Kantenbearbeitungsmaschinen geeignet, sofern Maschinenteile, die in Kontakt mit der mattierten Seite geraten, nicht durch Fette verschmutzt sind.

- Kreuzbandsystem
- Vertikale einseitige Schleifmaschine
- Horizontale doppelseitige Schleifmaschine
- CNC-gesteuerte Schleifmaschine

Während der Kantenbearbeitung sollte die mattierte Seite nach oben zeigen bzw. entgegengesetzt zur Rückseite des Förderbandes ausgerichtet sein.

3.5.3. Glasabnahme nach der Kantenbearbeitung

In Anbetracht der Tatsache, dass das Trennmittel beim Reinigen weggespült wird, empfehlen wir das Anbringen von selbsthaftenden Korkplättchen³ im Kantenbereich einer jeden einzelnen Glasscheibe, um somit den Kontakt zwischen den Gläsern zu vermeiden. Für größere Abmessungen kann auch Papier mit einem neutralen pH-Wert verwendet werden.

Größere und schwerere Glasscheiben müssen mit einem Glassaugheber angehoben werden. Die Saugnäpfe müssen mit einem Schutzwandpapier bedeckt sowie sauber und frei von jeglichem organischen Schmutz (wie z.B. Öl aus dem Unterdruckerzeuger) sein.

3.6. Reinigung

Dieser Abschnitt befasst sich mit dem Reinigen, Spülen und Trocknen von Glas.

Die Reinigung erfolgt mit weichen Bürsten. Der Reinigungszyklus darf nicht unterbrochen werden, während sich das Glas in der Reinigungsmaschine befindet.

Es gibt keine besonderen Empfehlungen bezüglich der Wasserqualität. Dennoch sollte der pH-Wert des Wassers in der Reinigungsanlage und der Kantenbearbeitungsmaschine zwischen 6 und 8 liegen.

Das Glas muss auf jeden Fall nach dem Reinigungsvorgang makellos sauber sein.

Nach dem Reinigen sollten selbsthaftende Korkplättchen³ zwischen den Glasscheiben angebracht werden. Ein pH-neutrales Papier kann ebenfalls verwendet werden, insbesondere für große Abmessungen.

Das Glas muss auf jeden Fall innerhalb von 24 Stunden nach dem Zuschnitt gereinigt werden. Zusätzlich ist im Anschluss an jede Handhabung, Verarbeitung oder Lagerung, bei der die mattierte Seite verschmutzt werden könnte, ein Reinigungsprozess anzuschließen.

Qualitätskontrolle

Das Glas ist nach dem Reinigen zu inspizieren.

Sämtliche Schmutzrückstände müssen unmittelbar mit einem mit Reinigungsmittel (Typ Instant, auf Alkoholbasis, von Henkel) getränkten Tuch entfernt werden. Vorzugweise das Reinigungsmittel auf das Tuch statt direkt auf die mattierte Seite geben.

Zur Beseitigung leichter Flecken kann ebenfalls ein weicher weißer (nicht scheuernder) Radiergummi verwendet werden.

3.7. Thermisches Vorspannen / Teilverspannen

3.7.1. Einleitung

Matelux und Imagin Mat weisen das gleiche Emissionsvermögen wie Floatglas auf (0.89) und Imagin Mat hat die gleiche Emissivität wie Ornamentglas. Alle marktgängigen Vorspannöfen sind somit für das thermische Vorspannen/Teilverspannen derartiger Produkte geeignet.

3.7.2. Empfehlungen

Das mit dem Glas arbeitende Personal muss Schutzhandschuhe¹ tragen.

	Position der mattierten Seite im Ofen	
	Nach oben	Nach unten*
Matelux und Imagin Mat	OK	OK

* Die Ofenrollen sowie die Abkühl- und die Förderanlage sind sauber zu halten.
Hinweis: Bei Verwendung eines oberen und unteren Konvektionsdruckprofils ist eine Feinabstimmung erforderlich, damit das Glas während des gesamten thermischen Prozesses im Vorspannofen flach gehalten wird. Gleiches Verfahren gilt für die Sollwerte der hohen und niedrigen Temperaturen.

3.7.3. Einstellungen

Matelux und Imagin Mat sind mit den gleichen Einstellungen vorzuspannen / teilverzuspannen wie ihr unbehandeltes Basisglas.

3.7.4. Glasabnahme vom Vorspannofen

- Bei manueller Glasabnahme des Glases hat das Personal saubere Schutzhandschuhe zu tragen1.
- Größere und schwerere Glasscheiben müssen mit einem Glassaugheber angehoben werden. Die Saugnäpfe müssen mit einem Schutzpapier bedeckt sein. Das Personal hat darauf zu achten, dass die Saugnäpfe sauber und frei von jeglichem organischen Schmutz (wie z.B. Öl aus dem Unterdruckerzeuger) sind.
- In Anbetracht der Tatsache, dass gehärtete Glasscheiben nie vollkommen flach sind, sind selbsthaftende Korkplättchen3 an die Glaskanten einer jeden Scheibe zu legen, um Kontakt zwischen den Glasscheiben zu vermeiden. Insbesondere für größere Abmessungen eignet sich Papier als Trennmittel.

3.7.5 Heat Soak Test

Bei thermisch vorgespanntem Glas besteht die Gefahr eines Spontanbruchs auf Grund von Nickelsulfideinschlüssen. Derartige Einschlüsse stellen in keinem Fall einen Materialfehler dar. Um die Gefahr eines Spontanbruchs zu minimieren, kann bzw. muss ein zusätzlicher Heat-Soak-Test gemäß EN 14179-1 oder einer entsprechenden Richtlinie durchgeführt werden. Beim Heat-Soak-Test muss sichergestellt sein, dass die verwendeten Abstandshalter infolge des Eigengewichts der Scheiben keine Abdrücke an der beschichteten Scheibe hinterlassen. Für Luxclear empfiehlt AGC dringend die Verwendung eines Heat-Soak Ofens mit elektrischem Aufheizsystem.

Distanzmittel sollten nur am äußeren Rand des Glases angebracht werden.

3.7.6 Qualitätskontrolle

Die Eigenschaften von Matelux und Imagin Mat werden durch die thermische Behandlung nicht beeinträchtigt (Vorspannen/Teilverzuspannen und Heat-Soak).

Nach dem Vorspannverfahren sind Matelux und Imagin Mat folgenden Kontrollen zu unterziehen:

- Teilvorgespanntes Glas muss EN 1863-1* entsprechen.
- Vorgespanntes Glas muss EN 12150-1* entsprechen.
- Ein Heat Soak Test (HST) ist gemäß EN 14179-1* durchzuführen.

Hinweis: Für die EU müssen Matelux und Imagin Mat gemäß der Normen EN 1863-2, EN 12150-2 bzw. EN 14179-2 mit der CE-Kennzeichnung ausgestattet sein. Alle Anforderungen dieser Normen (ITT, FPC, ...) müssen vom Glasverarbeiter eingehalten werden.

* bzw. gleichwertigen örtlichen Standards für Länder außerhalb der EU.

3.7.7. Verpackung

Bei nicht vorgespanntem Matelux und Imagin Mat empfiehlt AGC die Verwendung von pH-neutralem Papier.

Bei vorgespanntem Matelux und Imagin Mat empfiehlt AGC die Verwendung von 1mm dicken Abstandshaltern aus Polyäthylenschaum⁴.

In allen Fällen ist sicher zu stellen:

- dass der Stapel ordnungsgemäß am Gestell befestigt ist, sodass die Scheiben nicht aneinander reiben.
- dass die Glasstapel während der Lagerung und des Transports einer trockenen, gut belüfteten Umgebung ausgesetzt sind, um Kondensatbildung zu verhindern.

Anmerkung: Eine besonders effiziente Verpackungsmethode ist die Verwendung von PE-Folie am Ofenausgang vor Lagerung und Versand. Diese Folie schützt das Produkt bis zur Endanwendung.

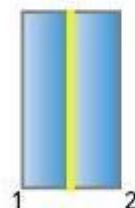
3.8. Biegen

Matelux und Imagin Mat kann mit den gleichen Ofeneinstellungen, die für unbehandelte Basisgläser gelten, gebogen werden.

Zur Begrenzung der Bruchgefahr im Ofen (nicht vorgespannte, gebogene Version) oder in der Abkühlung (vorgespannte/teilvorgespannte gebogene Version) empfiehlt AGC eine glatte Kantenbearbeitung des Glases.

3.9. Laminierung

Matelux und Imagin Mat ist mit der mattierten Seite nach außen als Verbundglas geeignet (kein Kontakt zum PVB). Während der Laminierung muss die mattierte Seite nach oben ausgerichtet sein.



Hinweis: Für die EU müssen Verbundgläser mit Matelux und Imagin Mat gemäß der Norm EN 14449 mit der CE-Kennzeichnung ausgestattet sein. Alle Anforderungen dieser Norm (ITT, FPC, ...) müssen vom Glasverarbeiter eingehalten werden.

3.10. Einsatz als Einfachverglasung

Matelux und Imagin Mat können für Einfachverglasungen verwendet werden.

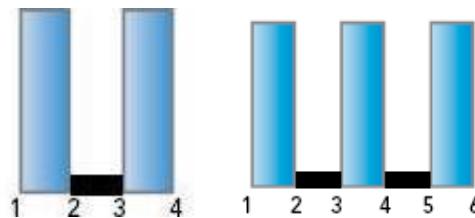
Bei Verwendung für Fassaden sind die folgenden Einschränkungen bezüglich der Position der mattierten Seite zu beachten.



Position der mattierten Seite		
	1	2
Matelux und Imagin Mat	OK *	OK
Hinweise: Pos. 1 steht für Gebäude außen, Pos. 2 für Gebäude innen		
* Nicht empfohlen zur Vermeidung von Verschmutzungen und Wartungsproblemen		

3.11. Verarbeitung zu Isolierglas

Matelux und Imagin Mat sind für Isolierverglasungen unter Einhaltung der nachstehenden Einschränkungen im Hinblick auf die Position der mattierten Seite geeignet.



Beschichtungsposition bei Isolierglas (doppelt oder dreifach)						
	1	2	3	4	5	6
Matelux und Imagin Mat	OK**	OK*	OK*	OK*	OK*	OK
* Die Haftung der Dichtstoffe auf der mattierten Seite ist vom Verarbeiter auf Eignung zu prüfen.						
** Nicht empfohlen zur Vermeidung von Verschmutzungen und Wartungsproblemen						

Bei der mattierten Seite von Matelux und Imagin Mat muss keine Randentschichtung vorgenommen werden.

An den Kontaktstellen der mattierten Seite(n) und dem Isolierglasdichtstoff, ist von Fall zu Fall die Kompatibilität der Primär- und Sekundärdichtstoffe der Isolierverglasung mit der/den mattierten Seite(n) zu prüfen.

Hinweis: Für die EU muss Matelux und Imagin Mat in der Zusammensetzung als Isolierverglasung gemäß der Norm EN 1279-5 mit der CE-Kennzeichnung ausgestattet sein. Alle Anforderungen dieser Norm (ITT, FPC, ...) müssen vom Glasverarbeiter eingehalten werden.

Qualitätskontrolle

Vor der Montage ist die ordnungsgemäße Position der mattierten Seite zu überprüfen. Jegliche Fehler können zu Veränderungen des Aussehens führen.

Zwei oder drei Halogenprojektoren sind am Ende einer jeden einzelnen Bearbeitungsmaschine anzubringen, um das Glas ordnungsgemäß zu beleuchten (senkrecht von oben nach unten) und somit unmittelbar jegliche Abweichungen von den normalen Parametern festzustellen, die sich auf das Aussehen der Beschichtung auswirken könnten (z.B. Kratzer, unsachgemäße Reinigung oder eine versehentliche Verschmutzung).

Das Glas ist nach jedem Verarbeitungsschritt zu inspizieren. Sämtliche Schmutzrückstände müssen unmittelbar mit einem mit Reinigungsmittel (Typ Instant, auf Alkoholbasis, von Henkel) getränkten Tuch entfernt werden.

Vorzugsweise das Reinigungsmittel auf das Tuch geben statt direkt auf die mattierte Seite.

Zur Beseitigung leichter Flecken kann ebenfalls ein weicher weißer (nicht scheuernder) Radiergummi verwendet werden.

3.12. Lagerung von Zuschnitten / Isolierverglasung

3.12.1. Während der Bearbeitung im selben Werk

Nach den einzelnen Verfahrensschritten sind, wenn das Glas auf Gestellen gelagert wird, keine speziellen Abstandshalter erforderlich, insofern nach wie vor original Trennmittel vorhanden ist. Ist die Menge an Trennmittel auf dem Glas - insbesondere nach dem Reinigungsvorgang - aus irgendeinem Grund nicht mehr ausreichend, empfehlen wir die Verwendung von Korkabstandshaltern zwischen den Scheiben³. Gleiche Empfehlungen gelten für Stapel mit unterschiedlichen Glasabmessungen.

Anmerkung: Eine besonders effiziente Verpackungsmethode ist die Verwendung von PE-Folie am Ofenausgang vor Lagerung und Versand. Diese Folie schützt das Produkt bis zur Endanwendung.

Die Lagerung hat in Anlehnung an die Empfehlungen in Absatz I.2 zu erfolgen.

3.12.2. Versenden von Festmaßen an ein anderes Werk

Beim Versand von Matelux und Imagin Mat von einem Bearbeitungswerk zu einem anderen, sind folgende Verpackungsempfehlungen einzuhalten:

- Zwischen den einzelnen Scheiben sind 1mm dicke Zwischenlagen aus Polyäthylenschaum zu platzieren⁴.
- Den Stapel ordnungsgemäß am Gestell befestigen, so dass die Scheiben nicht aneinander reiben.

Anmerkung: Eine besonders effiziente Verpackungsmethode ist die Verwendung von PE-Folie am Ofenausgang vor Lagerung und Versand. Diese Folie schützt das Produkt bis zur Endanwendung.

3.12.3. Auf der Baustelle

Bei Auslieferung des Endprodukts auf eine Baustelle, ist dieses an einem trockenen, geschützten und belüfteten Ort zu lagern. Es darf niemals flach aufgelegt oder in der Sonne bzw. in der Nähe einer Wärmequelle gelagert werden.

Bei der Handhabung ist das Glas mit Vorsicht zu behandeln und es sind saubere Handschuhe zu tragen.

Größere und schwerere Glasscheiben müssen mit einem Glassaugheber angehoben werden. Die Saugnäpfe müssen mit einem Schutzpapier bedeckt sein. Das Personal hat darauf zu achten, dass die

Saugnäpfe sauber und frei von jeglichem organischen Schmutz (wie z.B. Öl aus dem Unterdruckerzeuger) sind.

4. 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.

5. VERGLASUNGSANLEITUNG

Die Verglasungsanleitung von AGC für Anwendungen erhalten Sie unter www.agc-yourglass.com.

6. REINIGUNG

Die Reinigungsanleitung für Fassadenverglasungen erhalten Sie unter www.agc-yourglass.com.

7. HINWEISE

1 Empfohlene Handschuhe:

Produktbeschreibung: HYD TUF 52-547 (Handschuhgröße 8-10 für die Abfertigung von beschichtetem Glas)

Lieferant: IMPEXACOM

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

Tel.: +32(0)71/612145, Fax: +32(0)71/612164:

2 Empfohlenes Schneideöl:

Schneideöl Sogever 1100 FG . Lieferant: SOGELUB .Rue de la terre à briques , B- 7522 Marquain - Belgien

3 Empfohlene Abstandshalter für das Lagern von Glas

Produktbeschreibung: Selbsthaftende Korkscheiben (3x20x20 mm)

Lieferant: VITO IRMEN

Mittelstrasse 74-80 -53407 Remagen - Deutschland

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

4 Empfohlener Verpackungsschaum:

Produktbeschreibung: 1 mm Verpackungsschaum

Lieferant: SCRIPHORIA

Wellen - Belgien Tel.: + 32 11 370 111

8. HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Es obliegt der Verantwortung des Verarbeiters, das bearbeitete Glas ordnungsgemäß vor und nach jedem Fertigungsschritt und vor der Montage zu überprüfen. Werden Standardvorschriften nicht eingehalten oder erfolgt die Bearbeitung nicht nach den Anweisungen und Anleitungen dieser Bearbeitungsrichtlinie inklusive den eingefügten Links, erlöschen automatisch sämtliche Gewährleistungsansprüche im Zusammenhang mit dem gelieferten Glas von AGC. Wir raten dem Verarbeiter, im Vorfeld einige Versuche mit den jeweils projektüblichen Glaszusammensetzungen durchzuführen, bevor irgendwelche Verpflichtungen gegenüber der Kundin/dem Kunden eingegangen werden. Die Qualität des Endproduktes fällt unter die alleinige Haftung des Verarbeiters.

Dieses Dokument enthält lediglich Empfehlungen für die optimale Bearbeitung von Matelux und Imagin Mat. Die von AGC bereitgestellten Informationen dienen nur zu Beratungszwecken. Der Kunde/Anwender ist allein für die Umsetzung verantwortlich.

Der Inhalt dieser Bearbeitungsrichtlinie entspricht unserem Wissens- und Erfahrungsstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Jede Version dieser Bearbeitungsrichtlinie 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 AGC Glasprodukten jeweils beachten müssen. Die neueste Fassung der Bearbeitungsrichtlinie und unserer Garantiebedingungen sowie auch Übersetzungen in andere 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 Bearbeitungsrichtlinie in einer aktualisierten Fassung vorliegt. Der Verarbeiter ist allein verantwortlich für die Qualität des Endprodukts. Es liegt auch in der Verantwortung des Verarbeiters und der Montagefirma, die nationalen Vorschriften für die Verwendung von Verbundglas (Sicherheitsglas) zu überprüfen..

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 erstellt. AGC haftet nicht für eventuelle Auslassungen, Ungenauigkeiten oder Druckfehler.

Verarbeiter können sich bei Bedarf jederzeit an den Technischen Beratungsdienst von AGC (TAS) wenden. Der Verarbeiter ist in vollem Umfang verantwortlich für die Bearbeitung und Endanwendung einschließlich des eigentlichen Einbaus sowie der 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 geistigen Eigentums und enthält Informationen im Eigentum von AGC Glass Europe. Diese Inhalte dürfen ohne vorherige schriftliche Zustimmung von AGC Glass Europe nicht vervielfältigt werden.