



MATELUX i IMAGIN MAT

INSTRUKCJA OBRÓBK

WERSJA 3.0 – WRZESIEŃ 2025

Your Dreams, Our Challenge

OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do obróbki produktów Matelux i Imagin Mat należy uważnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obróbki.



Istotne zalecenia wstępne

Na każdym etapie procesu produkcyjnego uczestniczący w nim pracownicy muszą nosić środki ochrony indywidualnej wymagane do danej pracy, np. rękawice ochronne, obuwie ochronne i gogle ochronne.

Środki ochrony osobistej, a także materiały pomocnicze i sprzęt, które mogą mieć kontakt z powłoką, muszą zostać wcześniej przetestowane, aby upewnić się, że są kompatybilne z powłoką. AGC nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe wskutek stosowania nieatestowanych materiałów lub wskutek ich niewłaściwego użycia.

Pozostałe zalecenia dotyczące specyfikacji produktu i obróbki wskazano i omówiono poniżej. Wszelkie pytania i prośby o pomoc prosimy kierować do swojego przedstawiciela AGC.

Niniejsza wersja instrukcji zastępuje i unieważnia wszelkie poprzednie wersje.

Regularne aktualizacje są dostępne na stronie www.agc-yourglass.com.

SPIS TREŚCI

1. PRODUKT: MATELUX I IMAGIN MAT	4
2. ODBIÓR I PRZECHOWYWANIE	4
2.1. Rozładunek.....	4
2.2. Przechowywanie szkła	4
3. OBRÓBKA	5
3.1. Bezpieczeństwo.....	5
3.2. Uwagi ogólne	5
3.3. Czyszczenie szkła Matelux i Imagin Mat w trakcie obróbki.....	5
3.4. Cięcie.....	5
3.5. Obróbka	6
3.5.1 Przenoszenie szkła	6
3.5.2 Obróbka krawędzi	6
3.5.3 Rozładunek	6
3.6. Mycie	7
3.7. Hartowanie i wzmacnianie termiczne.....	7
3.7.1 Wprowadzenie	7
3.7.2 Informacje ogólne dotyczące typu pieca	7
3.7.3 Ustawienia	8
3.7.4 Rozładunek	8
3.7.5 Test wygrzewania szkła (HST)	8
3.7.6 Kontrola jakości	8
3.7.7 Pakowanie	8
3.8. Gięcie	9
3.9. Laminowanie	9
3.10. Stosowanie w szybach pojedynczych.....	9
3.11. Montaż w izolacyjnych szybach zespolonych	10
3.12. Przechowywanie szkła ciętego / szyb izolacyjnych	11
3.12.1 Obróbka w tym samym zakładzie.....	11
3.12.2 Transport pociętego szkła do innego zakładu	11
3.12.3 Na miejsce budowy.....	11
4. ZGODNOŚĆ I GWARANCJA, DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH, OZNAKOWANIE CE I ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	12
5. INSTRUKCJE SZKLENIA	12
6. CZYSZCZENIE	12
7. UWAGI	12
8. ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	13

1. PRODUKT: MATELUX I IMAGIN MAT

Niniejsza Instrukcja obróbki dotyczy następujących produktów: Seria Matelux i Imagin Mat

- Matelux: dla uproszczenia w niniejszym dokumencie nazwa Matelux odnosi się do produktów Matelux Clear, Matelux Clearvision, Matelux Linea Azzurra, Matelux double sided, Matelux Antislip, Matelux Bronze, Matelux Grey oraz Matelux Dark Grey.

2. ODBIÓR I PRZECHOWYWANIE

2.1. Rozładunek

Opakowania ze szkłem muszą zostać poddane kontroli bezpośrednio po dostarczeniu. AGC nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe po odbiorze lub podczas przenoszenia, obróbki lub montażu gotowego produktu w budynku, jeśli poniższe wytyczne nie były przestrzegane:

- Stojak należy umieścić na idealnie płaskiej powierzchni.
- Należy używać odpowiedniego sprzętu do przenoszenia szkła.
- Uchwyty muszą być idealnie wycentrowane.
- W czasie przenoszenia szkła należy unikać uszkodzeń opakowania ochronnego.
- Szkło należy przechowywać na odpowiednich stojakach.
- Należy ściśle przestrzegać wszelkich zaleceń zawartych w niniejszej Instrukcji obróbki.

Uwagi ogólne:

- Klamry, zawiesia, trawersy i inne urządzenia przenoszące muszą spełniać obowiązujące normy i posiadać atesty wydane przez odpowiednie instytucje.
- 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.

2.2. Przechowywanie szkła

Prawidłowe przechowywanie opakowań ze szkłem zmniejsza ryzyko chemicznego lub mechanicznego uszkodzenia szkła.

Ogólna zasada zaleca przechowywanie szkła w warunkach, w których nie występują duże wahania temperatury i wilgotności mogące powodować kondensację pary wodnej na szkłe. Wahania takie najczęściej występują w pobliżu stref załadunku i rozładunku. Nie wolno dopuścić do kontaktu wody z taflami szkła.

Należy zapewnić atmosferę wolną od czynników korozyjnych, takich jak chlor lub siarka. Źródłem takich substancji mogą być maszyny wyposażone w silniki cieplne, punkty ładowania akumulatorów, sól drogowa na ziemi itp.

Do pakowania podczas transportu służą stojaki fabryczne, które jednak nie są przeznaczone do przechowywania szkła. Szkło w rozmiarze PLF należy przechowywać na stojakach z elementami dystansowymi umieszczonymi między pakietami; wszystkie paczki tego samego rozmiaru powinny być przechowywane razem.

3. OBRÓBKA

3.1. Bezpieczeństwo

Na każdym etapie procesu obróbki pracownicy odpowiedzialni za transport szkła muszą używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej: obuwie ochronne, rękawice ochronne¹, okulary ochronne, itd.

3.2. Uwagi ogólne

Aby uniknąć kontaktu z matową powierzchnią szkła, pracownicy zobowiązani są na każdym etapie procesu obróbki szkła nosić czyste rękawice ochronne. Nie wolno dopuścić do kontaktu matowej powierzchni szkła z tłustymi lub oleistymi substancjami.

3.3. Czyszczenie szkła Matelux i Imagin Mat w trakcie obróbki

Szczególne środki ostrożności:

- Ponieważ każde zarysowanie przerywa ciągłość powłoki, powodując nieodwracalne uszkodzenie, należy unikać kontaktu powierzchni ze środkami czyszczącymi o właściwościach ściernych (np. tlenek ceru).
- Należy unikać kontaktu z metalowymi przedmiotami (np. stalówka pióra).
- Należy unikać stosowania wszelkich środków chemicznych, które mogłyby spowodować nieodwracalne uszkodzenie powłoki.

W poniższej tabeli zamieszczono wskazówki dotyczące usuwania poszczególnych rodzajów zabrudzeń z matowych powierzchni.

Rodzaje zabrudzeń	Metoda czyszczenia matowej powierzchni szkła
Olej do cięcia	Wyczyścić za pomocą kuchennego ręcznika papierowego i środka Instanet ¹ . Plamy należy usunąć jak najszybciej (aby uniknąć niemożliwych do usunięcia brązowych przebarwień tworzących się po jednym dniu).
Pył z obróbki krawędzi	Czysta woda
Kreda	Alkohol lub aceton (może pozostawiać ślady → <u>należy unikać kontaktu z substancją</u>)
Marker niezmywalny (na bazie alkoholu)	Alkohol lub aceton (może pozostawiać ślady → <u>należy unikać kontaktu z substancją</u>)
Plamy z oleju	Zwykłe środki czyszczące (Ajax ² lub Bref Power ³)
Odciski palców	Zwykłe środki czyszczące (Instanet, Ajax, Bref Power)

3.4. Cięcie

W czasie cięcia należy stosować następujące szczególne środki ostrożności:

- Pracownicy muszą nosić czyste rękawice.

¹ 'Instanet Vitre à l'alcool' firmy Henkel (płyn do czyszczenia okien na bazie alkoholu)

² 'Ajax Toutes Surfaces' firmy Colgate-Palmolive (uniwersalny środek czyszczący)

³ 'Bref Power' firmy Henkel (uniwersalny środek czyszczący)

- Matowa powierzchnia szkła powinna być skierowana do góry, aby uniknąć kontaktu z powierzchnią blatu. **Wyjątek: W przypadku szkła wzorzystego Imagin Mat strona matowa (strona wzorzysta) musi stykać się ze stołem, aby umożliwić cięcie szkła od gładkiej strony (tj. strony płaskiej).**
- Używany olej do cięcia powinien być dostosowany do matowej powłoki, odpowiednio lotny i rozpuszczalny w wodzie.²
- W trakcie cięcia należy używać jak najmniej oleju. Nie wolno dopuścić do spływania/zbierania się oleju na powierzchni szkła. Należy natychmiast usuwać pozostałości oleju ze szkła za pomocą miękkiej, nie rysującej powierzchni ściereczki oraz środka Instanet (Henkel) bądź podobnego produktu na bazie alkoholu.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stół i wszystkie urządzenia do łamania szkła, które mogą mieć kontakt z powłoką.
- Największe i najcięższe tafle szkła należy przenosić za pomocą sprzętu z uchwytem przyssawkowym. Przyssawki powinny być pokryte papierem ochronnym. Pracownik obsługujący sprzęt zobowiązany jest upewnić się, że przyssawki są czyste i wolne od zanieczyszczeń organicznych (np. olej z urządzeń tnących).

Po cięciu, w czasie przechowywania szkła na stojakach nie trzeba stosować przekładek, jeśli nadal obecny jest oryginalny proszek separujący. Jednak, jeśli z jakiegokolwiek powodu na szkle nie ma wystarczająco dużo takiego proszku, zalecamy umieszczenie między taflami podkładek korkowych z (samoprzylepną) pianką³. Ta sama zasada dotyczy paczek zawierających tafle szkła o różnych rozmiarach. Między taflami szkła, np. o większych rozmiarach, można również umieścić papier o obojętnym odczynie pH.

Nie należy usuwać powłoki z krawędzi tafli szkła Matelux i Imagin Mat.

3.5. Obróbka

Szkło Matelux i Imagin Mat może być w razie potrzeby wzmacniane termicznie lub hartowane. Przed przeprowadzeniem któregoś z tych procesów należy wykonać obróbkę krawędzi szkła.

3.5.1 Przenoszenie szkła

Pracownicy odpowiedzialni za przenoszenie szkła i formowanie jego krawędzi muszą nosić idealnie czyste rękawice ochronne.

Największe i najcięższe tafle szkła należy przenosić za pomocą sprzętu z uchwytem przyssawkowym. Przyssawki powinny być pokryte papierem ochronnym. Pracownik obsługujący sprzęt zobowiązany jest upewnić się, że przyssawki są czyste i wolne od zanieczyszczeń organicznych (np. olej z urządzeń tnących).

3.5.2 Obróbka krawędzi

Dopuszcza się stosowanie dowolnych krawędziarek dostępnych na rynku, pod warunkiem, że części urządzenia wchodzące w kontakt z matową powierzchnią szkła nie są zanieczyszczone substancjami tłustymi lub oleistymi:

- Urządzenia z pasem skrzyżowanym
- Pionowe krawędziarki pojedyncze
- Poziome krawędziarki podwójne
- Systemy sterowania numerycznego (CNC)

Podczas kształtowania, matowa powierzchnia szkła powinna być skierowana do góry lub w kierunku przeciwnym do przenośnika.

3.5.3 Rozładunek

Ponieważ proszek dystansowy jest usuwany z powierzchni szkła podczas mycia, zalecamy umieszczenie podkładek korkowych z (samoprzylepną) pianką³ wzdłuż krawędzi każdej tafli w celu uniknięcia kontaktu

powierzchni matowej szkła z powierzchnią niezmatowioną. Między taflami szkła, np. o większych rozmiarach, można również umieścić papier o obojętnym odczynie pH. Większe i cięższe tafle szkła należy przenosić za pomocą sprzętu z uchwytem przyssawkowym. Przyssawki powinny być pokryte papierem ochronnym. Pracownik obsługujący sprzęt zobowiązany jest upewnić się, że przyssawki są czyste i wolne od zanieczyszczeń organicznych (np. olej z urządzeń tnących).

3.6. Mycie

Ten etap obejmuje mycie, płukanie i suszenie szkła.

Szkło należy myć z użyciem szczotek o miękkim włosiu. Nie należy przerywać cyklu, gdy szkło znajduje się w maszynie myjącej.

Nie jest konieczne przestrzeganie szczególnych środków ostrożności dotyczących jakości wody. W maszynach myjących i krawędziarkach należy używać wody o odczynie pH pomiędzy 6 i 8.

W każdym przypadku po zakończeniu procesu mycia szkło powinno być całkowicie czyste. Po myciu pomiędzy taflami szkła należy umieścić podkładki korkowe z (samoprzylepną) pianką³. Można również użyć w charakterze separatora papieru o obojętnym odczynie pH.

Wszystkie tafle szkła należy umyć przed upływem 24 godzin od cięcia. Szkło należy także umyć bezpośrednio po zakończeniu wszelkich czynności związanych z przenoszeniem, obróbką lub przechowywaniem, które mogłyby spowodować zanieczyszczenie matowej powierzchni.

Kontrola jakości

Po myciu należy przeprowadzić kontrolę stanu szkła.

Wszelkie pozostałości zabrudzeń należy usunąć za pomocą ściereczki nasączonej środkiem Instanet (Henkel) lub innym produktem na bazie alkoholu. Użycie zwilżonej ściereczki daje lepsze rezultaty niż naniesienie płynu bezpośrednio na matową powierzchnię szkła.

Lekkie zabrudzenia można również w prosty sposób usunąć za pomocą miękkiej (nieposiadającej właściwości ściernych) białej gumki.

3.7. Hartowanie i wzmacnianie termiczne

3.7.1 Wprowadzenie

Szkło Matelux charakteryzuje się emisyjnością na poziomie szkła float (0,89) a Imagin Mat charakteryzuje się emisyjnością na poziomie szkła ornamentowego. Hartowanie lub wzmacnianie termiczne produktów ze szkła Matelux można wykonywać z użyciem dowolnego typu pieca hartowniczego dostępnego na rynku.

3.7.2 Informacje ogólne dotyczące typu pieca

Pracownicy odpowiedzialni za przenoszenie szkła muszą nosić czyste rękawice ochronne.¹

	Ułożenie matowej powierzchni w komorze pieca hartowniczego	
	W górę	W dół*
Matelux i Imagin Mat	OK	OK
* Należy upewnić się, że rolki przenośnika i systemu chłodzącego są czyste.		

UWAGA: Jeśli są używane, należy odpowiednio dostosować profile konwekcji górnej i dolnej pieca, by zapewnić utrzymanie płaskiego kształtu tafli szkła w piecu hartowniczym w trakcie całego cyklu obróbki termicznej. Ta sama zasada odnosi się do ustawień wysokiej i niskiej temperatury.

3.7.3 Ustawienia

W procesie obróbki termicznej szkła Matelux i Imagin Mat należy stosować ustawienia identyczne jak w przypadku szkła bazowego o powierzchni niepoddanej obróbce.

3.7.4 Rozładunek

- W przypadku rozładunku ręcznego pracownicy muszą nosić czyste rękawice ochronne.¹
- Większe i cięższe tafle szkła należy przenosić za pomocą sprzętu z uchwytem przyssawkowym. Przyssawki powinny być pokryte papierem ochronnym. Pracownik obsługujący sprzęt zobowiązany jest upewnić się, że przyssawki są czyste i wolne od zanieczyszczeń organicznych (np. olej z urządzeń tnących).

Ponieważ szkło hartowane nigdy nie jest idealnie płaskie, wzdłuż krawędzi każdej tafli należy umieścić podkładki korkowe z (samoprzylepną) pianką³, aby uniknąć kontaktu powierzchni matowej szkła z powierzchnią niezmатовioną. W przypadku większych tafli szkła, w formie separatora można użyć papieru, który uniemożliwi styczność powierzchni matowej szkła z powierzchnią niezmатовioną w trakcie przenoszenia lub transportu.

3.7.5 Test wygrzewania szkła (HST)

Szkło hartowane termicznie jest narażone na spontaniczne pęknięcia spowodowane wtrąceniami siarczku niklu. Obecność takich wtrąceń w szkłe w żadnym wypadku nie stanowi wady szkła. Aby wyeliminować ryzyko spontanicznego pęknięcia, można przeprowadzić dodatkową procedurę wygrzewania szkła zgodnie z normą EN 14179-1 (lub równoważnymi normami w przypadku krajów poza UE).

Podczas testu wygrzewania należy zachować ostrożność, aby mieć pewność, że przekładki nie pozostawiają żadnych pozostałości ani śladów na szkłe ze względu na jego ciężar.

Podkładki dystansowe należy umieszczać wyłącznie wzdłuż krawędzi tafli szkła.

3.7.6 Kontrola jakości

Właściwości szkła Matelux i Imagin Mat nie ulegają zmianie pod wpływem obróbki termicznej (hartowanie/wzmacnianie lub wygrzewanie).

Po obróbce termicznej szkło Matelux i Imagin Mat i powinno przejść następujące etapy kontroli:

- Szkło wzmacniane termicznie musi być zgodne z normą EN 1863-1*
- Szkło hartowane termicznie musi być zgodne z normą EN 12150-1*
- Testy HST, o ile są przeprowadzane, muszą być zgodne z normą EN 14179-1*

UWAGA: Na terenie UE szkło Matelux i Imagin Mat musi posiadać oznaczenie CE, zgodnie z normami EN 1863-2, 12150-2 lub EN 14179-2. Wszelkie wymagania określone w normach (wstępne badania typu wyrobu, zakładowa kontrola produkcji itd.) muszą zostać spełnione przez podmiot przeprowadzający obróbkę szkła.

* Lub równoważna norma obowiązująca poza UE.

3.7.7 Pakowanie

W przypadku niehartowanego szkła Matelux i Imagin Mat AGC zaleca stosowanie papieru o neutralnym odczynie pH.

W przypadku hartowanego szkła Matelux i Imagin Mat AGC zaleca stosowanie pianki do pakowania o

grubości 1 mm.⁴

W każdym przypadku:

- należy zwrócić szczególną uwagę, by paczka była właściwie przytwierdzona do stojaka, tak aby tafle nie ocierały się o siebie;
- należy zwrócić szczególną uwagę, żeby w trakcie przechowywania i transportu paczka nie była narażona na działanie wilgoci i kondensację pary wodnej.

UWAGA: Szczególnie efektywną metodą pakowania jest owinięcie tafli szkła folią polietylenową po opuszczeniu komory pieca a przed przechowywaniem i wysyłką. Nałożona folia zapewnia ochronę produktu aż do momentu montażu w miejscu przeznaczenia.

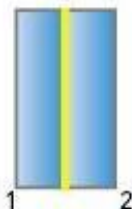
3.8. Gięcie

Szkło Matelux i Imagin Mat może być poddawane gięciu przy ustawieniach pieca identycznych jak w przypadku szkła bazowego niepoddanego obróbce.

W celu ograniczenia ryzyka pęknięcia w komorze pieca (szkło gięte odprężone) lub na etapie oziębiania (szkło gięte hartowane / poddane obróbce termicznej), AGC zaleca oszlifowanie krawędzi szkła w trakcie obróbki.

3.9. Laminowanie

Szkło Matelux i Imagin Mat może być stosowane w szkłe laminowanym, pod warunkiem, że matowa powierzchnia skierowana jest na zewnątrz (tj. nie styka się z folią PVB). Podczas laminowania powierzchnia matowa szkła musi być skierowana do góry.



UWAGA: Na terenie UE szkło laminowane zawierające tafle szkła Matelux i Imagin Mat musi posiadać oznaczenie CE, zgodnie z normą EN 14449. Wszelkie wymagania określone w normach (wstępne badania typu wyrobu, zakładowa kontrola produkcji itd.) muszą zostać spełnione przez podmiot przeprowadzający obróbkę szkła.

3.10. Stosowanie w szybach pojedynczych

Szkło Matelux i Imagin Mat może być stosowane w szybach pojedynczych.

W przypadku użycia na elewacjach, umiejscowienie matowej powierzchni szkła podlega poniższym ograniczeniom.

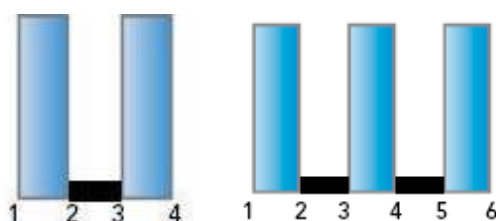


	Pozycja matowej powierzchni
--	------------------------------------

	1	2
Matelux i Imagin Mat	OK *	OK
UWAGA: Pozycja 1 zwrócona jest na zewnątrz budynku; pozycja 2 zwrócona jest do wnętrza budynku. * Nie zaleca się. Może powodować zabrudzenia i utrudniać czynności konserwacyjne.		

3.11. Montaż w izolacyjnych szybach zespolonych

Szkło Matelux i Imagin Mat może służyć do montażu w jednokomorowych szklach zespolonych przy zachowaniu ograniczeń dotyczących pozycji matowej powierzchni.



	Pozycja powłoki w szklach zespolonych (jednokomorowych lub dwukomorowych)					
	1	2	3	4	5	6
Matelux i Imagin Mat	OK**	OK*	OK*	OK*	OK*	OK
* Podmiot przeprowadzający obróbkę szkła musi upewnić się, że uzyskano odpowiednie związanie środka uszczelniającego z matową powierzchnią szkła. ** Nie zaleca się. Może powodować zabrudzenia i utrudniać czynności konserwacyjne.						

Nie należy usuwać powłoki z krawędzi tafli szkła Matelux i Imagin Mat.

W przypadku kontaktu powierzchni matowej ze szczeliwem izolacyjnych szyb zespolonych zgodność głównego i pomocniczego szczeliwa szyb izolacyjnych z powierzchnią matową i produktami montażowymi jest zatwierdzana indywidualnie dla każdego przypadku przez podmiot przeprowadzający obróbkę szkła.

UWAGA: Na terenie UE szkło Matelux i Imagin Mat montowane w izolacyjnych szklach zespolonych musi posiadać oznaczenie CE, zgodnie z normą EN 1279-5. Wszelkie wymagania określone w normach (wstępne badania typu wyrobu, zakładowa kontrola produkcji itd.) muszą zostać spełnione przez podmiot przeprowadzający obróbkę szkła.

Kontrola jakości

Przed montażem konieczne należy sprawdzić, czy powierzchnia matowa znajduje się w prawidłowej pozycji. Jakiegokolwiek błędy mogą spowodować zmianę wyglądu szkła.

W miejscu wyprowadzenia szkła z każdej maszyny obrabiającej należy umieścić dwa lub trzy reflektory halogenowe dokładnie oświetlające szkło (pionowo, od góry do dołu), aby umożliwić pracownikom natychmiastowe wykrycie wszelkich odstępstw od standardowych parametrów, które mogłyby wpływać na wygląd produktu (np. rysy, zabrudzenia lub zanieczyszczenia).

Po zakończeniu każdego etapu procesu obróbki należy przeprowadzić kontrolę stanu szkła. Wszelkie

pozostałości zabrudzeń należy natychmiast usunąć za pomocą ściereczki nasączonej środkiem Instanet (Henkel) lub innym płynem do czyszczenia na bazie alkoholu.

Użycie zwilżonej ściereczki daje lepsze rezultaty niż naniesienie płynu bezpośrednio na matową powierzchnię szkła.

Lekkie zabrudzenia można również w prosty sposób usunąć za pomocą miękkiej (nieposiadającej właściwości ściernych) białej gumki.

3.12. Przechowywanie szkła ciętego / szyb izolacyjnych

3.12.1 Obróbka w tym samym zakładzie

Po każdym etapie obróbki w czasie przechowywania szkła na stojakach nie trzeba stosować przekładek, jeśli nadal obecny jest oryginalny proszek separujący. Jednak, jeśli z jakiegokolwiek powodu na szkłe nie ma wystarczająco dużo takiego proszku, w szczególności po myciu, zalecamy umieszczenie między taflami podkładek korkowych z (samoprzylepną) pianką³. Ta sama zasada dotyczy paczek zawierających tafle szkła o różnych rozmiarach.

UWAGA: Szczególnie efektywną metodą pakowania jest owinięcie tafli szkła folią polietylenową po opuszczeniu komory pieca a przed przechowywaniem i wysyłką. Nałożona folia zapewnia ochronę produktu aż do momentu montażu w miejscu przeznaczenia.

Warunki przechowywania muszą być zgodne z zaleceniami zawartymi w punkcie 1.2.

3.12.2 Transport pociętego szkła do innego zakładu

Jeśli szkło Matelux i Imagin Mat ma zostać przewiezione z zakładu, w którym przeprowadzono jego obróbkę, do innego zakładu, należy przestrzegać następujących zaleceń dotyczących pakowania:

- Między poszczególnymi taflami szkła należy umieścić przekładki z pianki polietylenowej o grubości 1 mm⁴.
- Należy zwrócić szczególną uwagę, by pakiet była właściwie przytwierdzona do stojaka, tak aby tafle nie ocierały się o siebie.

UWAGA: Szczególnie efektywną metodą pakowania jest owinięcie tafli szkła folią polietylenową po opuszczeniu komory pieca a przed przechowywaniem i wysyłką. Nałożona folia zapewnia ochronę produktu aż do momentu montażu w miejscu przeznaczenia.

3.12.3 Na miejsce budowy

Jeśli szkło jest dostarczane na miejsce budowy, musi być przechowywane w suchym, osłoniętym i dobrze wentylowanym miejscu. Szkła nie wolno umieszczać na ziemi lub przechowywać w miejscu wystawionym na działanie promieni słonecznych ani w pobliżu źródeł ciepła.

Podczas osadzania tafli należy zachować ostrożność i nosić czyste rękawice.

Większe i cięższe tafle szkła należy przenosić za pomocą sprzętu z uchwytem przyssawkowym. Przyssawki powinny być pokryte papierem ochronnym. Pracownik obsługujący sprzęt zobowiązany jest upewnić się, że przyssawki są czyste i wolne od zanieczyszczeń organicznych (np. olej z urządzeń tnących).

4. 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 przetwórca nie zastosuje się do niniejszego przewodnika, najlepszych praktyk branżowych, odpowiednich standardów zawodowych i ustalonych procedur, wszystkie gwarancje AGC tracą ważność. Przetwórca 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 dostarczanego 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 niezmienionej formy i zachowania wszystkich informacji o prawach własności AGC. Wszelkie inne wykorzystanie, modyfikacja lub dystrybucja zewnętrzna wymagają wyraźnej pisemnej zgody AGC.

5. INSTRUKCJE SZKLENIA

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

6. CZYSZCZENIE

Instrukcje dotyczące czyszczenia szyb zamontowanych we wnętrzach i na elewacjach budynków są dostępne pod adresem www.agc-yourglass.com.

7. UWAGI

¹ 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

² Zalecany olej do cięcia

Opis produktu: Olej do cięcia Sogever 1100 FG

Dostawca: SOGELUB

Rue de la terre à briques, B-7522 Marquain – Belgia

³ Zalecane podkładki dystansowe do przechowywania szkła

Opis produktu: podkładki korkowe z (samoprzylepną) pianką (3x20x20 mm)

Dostawca: VITO IRMEN

Mittelstrasse 74-80 - D-53407 Remagen – Niemcy

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

⁴ Zalecana pianka do pakowania

Opis produktu: pianka do pakowania o grubości 1 mm

Dostawca: SCRIPHORIA

Wellen - Belgia Tel.: + 32 11 370 111

8. ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Za odpowiednią kontrolę przetworzonego szkła przed i po każdym etapie produkcji oraz przed montażem odpowiada wyłącznie przetwórcza. Nieprzestrzeganie standardów zawodowych, rutynowych instrukcji i wytycznych dotyczących przetwarzania zawartych w niniejszym przewodniku przetwarzania i powiązanych z nim dokumentach automatycznie zwalnia firmę AGC z wszelkiej odpowiedzialności związanej ze szkłem. Zalecamy, aby przetwórcy przeprowadzili wstępne testy z typowymi składami szkła dla danego projektu przed podjęciem dalszych zobowiązań wobec klientów. Przetwórcza ponosi wyłączną odpowiedzialność za jakość produktu końcowego.

Niniejszy dokument zawiera zalecenia pozwalające zoptymalizować procesy obróbki jakościowej produktów AGC z gamy Matelux i Imagin Mat. 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. Za jakość produktu końcowego odpowiada wyłącznie przetwórcza. Do obowiązków przetwórcy i firmy instalacyjnej należy również sprawdzenie krajowych przepisów dotyczących stosowania szkła laminowanego (bezpiecznego).

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 wymogi, 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.