

Instrukcja obróbki SZKŁA DO OPRAWIANIA OBRAZÓW



2006

Informacje o produktach, ich dostępności i wytyczne obróbki są na bieżąco aktualizowane na stronie internetowej AGC Flat Glass Europe:
www.YourGlass.com

Spis treści

1. Pakowanie.....3

2. Rozładowywanie.....3

3. Przechowywanie.....5

4. Przenoszenie tafli szkła.....5

5. Cięcie.....7

6. Mycie.....8

7. Gięcie.....9

1. Pakowanie

Szkło do oprawiania obrazów jest dostępne w rozmiarach standardowych DLF (opakowanie zbiorcze: rama typu A lub L, zwrotne ramy składane, skrzynia lub rama drewniana) lub docinanych (z zakładu Barevka).

Tafle szkła są od siebie oddzielone proszkiem separującym.

Zawartość każdej paczki jest szczegółowo opisana na etykiecie przyklejonej do krawędzi pakietu lub opakowania.

2. Rozładowywanie

Szkło w skrzyniach:

- Stojak umieścić na idealnie płaskiej powierzchni;
- Odbezpieczyć pasy i bloczki;
- Użyć odpowiedniej obejmy;
- Zawiesia muszą znajdować się pod pakietem, na jego końcach;
- Kąt pomiędzy zawieszami nie może przekraczać 90°;
- Należy rozładowywać tylko jeden pakiet na raz;

Opakowanie zbiorcze:

- Naczepę umieścić na idealnie płaskiej powierzchni;
- Odbezpieczyć pasy i bloczki;
- Używać odpowiedniej obejmy lub zawiesia;
- Należy rozładowywać tylko jeden pakiet na raz;
- Obejmy muszą być idealnie wycelowane;
- Zawiesia muszą znajdować się pod pakietem, na jego końcach;
- Kąt pomiędzy zawieszami nie może przekraczać 90°;
- Aby uniknąć uszkodzenia tafli, należy używać materiałów zabezpieczających w miejscach kontaktu ze szkłem.

Szkło na ramach typu L:

- Naczepę umieścić na idealnie płaskiej powierzchni;
- Odbezpieczyć pasy i bloczki;
- Na tym etapie NIE WOLNO odblokowywać słupków;
- Użyć odpowiedniej belki podnoszącej z podwójnym hakiem na obu końcach (zob. schemat na ramie);
- Należy rozładowywać tylko jedną ramę na raz;
- Przed podniesieniem sprawdzić, czy szkło jest poprawnie wycentrowane na ramie.

Szkło na zwrotnych ramach składanych:

- Naczepę umieścić na idealnie płaskiej powierzchni;
- Odbezpieczyć pasy i bloczki;
- Na tym etapie NIE WOLNO odblokowywać słupków;
- Użyć odpowiedniej belki podnoszącej z podwójnym hakiem na obu końcach (zob. schemat na ramie);
- Należy rozładowywać tylko jedną ramę na raz;
- Przed podniesieniem sprawdzić, czy szkło jest poprawnie wycentrowane na ramie.
- Puste ramy należy zdemontować;
- Elementy należy umieścić na specjalnych stojakach;
- Stojaki załadować ponownie na wózek zgodnie z zaleceniami kierującego pojazdem;

Szkło w drewnianych skrzyniach:

- Naczepę umieścić na idealnie płaskiej powierzchni;
- Odbezpieczyć pasy i bloczki;
- Na tym etapie NIE WOLNO przecinać pasów umieszczonych na skrzyni;
- Użyć wózka widłowego, widły umieścić centralnie pod ładunkiem;
- Z użyciem odpowiedniej obejmy rozładować ładunek;
- Należy rozładowywać tylko jedną skrzynię na raz.
- Obejmy, zawiesia, belki do podnoszenia i inne podnośniki muszą być zgodne z powszechnie obowiązującymi przepisami i zatwierdzone przez odpowiednie władze;
- 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 wyszkoleni.

Uwagi ogólne

3. Przechowywanie

Właściwe przechowywanie zabezpiecza szkło przed zniszczeniem powodowanym przez:

- substancje chemiczne: zniszczenie powierzchni na skutek działania wody, wilgoci lub kondensacji pary wodnej;
- czynniki mechaniczne: uszkodzenia powierzchni szkła, pęknięcia itp.

Idealne warunki przechowywania obejmują dobrze wentylowane pomieszczenia i ochronę przed promieniami słonecznymi, dzięki czemu ryzyko naprężeń termicznych jest wyeliminowane. AGC zaleca utrzymywanie temperatury w zakresie 15–25°C i wilgotności względnej na poziomie poniżej 80%.

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

Do pakowania na czas transportu służą stojaki przemysłowe, które nie są przeznaczone do przechowywania szkła. Dlatego też tafle szkła należy składować na stojakach z przekładkami do każdego pakietu. Pakiety tego samego rozmiaru powinny być przechowywane razem.

Ogólnie rzecz biorąc, AGC zaleca odpowiednią rotację magazynowanych tafli szkła.

4. Przenoszenie szkła

Szkło w skrzyniach:

- Umieścić skrzynię na oparciu nachylonym pod niewielkim kątem (5°);
- Usunąć górną pokrywę, a następnie dwie pokrywy boczne;
- Usunąć plastik chroniący szkło;
- Tafle szkła należy podnosić za pomocą belki do podnoszenia z przyssawkami, ręcznie lub przy użyciu obejmy;
- Belka podnosząca musi być dokładnie wycelowana;
- Taflę należy nieznacznie unieść, a następnie przenieść z dala od pozostałych;
- Nie wolno dopuszczać do powstania zarysowań na skutek ocierania się krawędzi podnoszonej tafli o powierzchnię innej tafli szkła.

Opakowanie zbiorcze:

- Taflę szkła należy podnosić za pomocą belki do podnoszenia z przyssawkami lub przy użyciu automatycznej maszyny do rozładowywania pakietów;
- Przed przenoszeniem tafli należy usunąć etykiety i/lub taśmy na krawędziach pakietu;
- Belka podnosząca musi być dokładnie wycentrowana;
- Taflę należy nieznacznie unieść, a następnie przenieść z dala od pozostałych;
- Nie wolno dopuszczać do powstania zarysowań na skutek ocierania się krawędzi podnoszonej tafli o powierzchnię innej tafli szkła.

Szkło na ramach typu L:

- Upewnić się, że pakiet spoczywa na podporach, a nie na słupkach;
- Odblokować słupki;
- Usunąć słupki;
- Taflę szkła należy podnosić za pomocą belki do podnoszenia z przyssawkami lub przy użyciu automatycznej maszyny do rozładowywania pakietów;
- Przed przenoszeniem tafli należy usunąć etykiety i/lub taśmy na krawędziach pakietu;
- Belka podnosząca musi być dokładnie wycentrowana;
- Taflę należy nieznacznie unieść, a następnie przenieść z dala od pozostałych;
- Nie wolno dopuszczać do powstania zarysowań na skutek ocierania się krawędzi podnoszonej tafli o powierzchnię innej tafli szkła.

Szkło na zwrotnych ramach składanych:

- Upewnić się, że pakiet spoczywa na podporach, a nie na słupkach;
- Odblokować słupki;
- Usunąć słupki;
- Taflę szkła należy podnosić za pomocą belki do podnoszenia z przyssawkami lub przy użyciu automatycznej maszyny do rozładowywania pakietów;
- Przed przenoszeniem tafli należy usunąć etykiety i/lub taśmy na krawędziach pakietu;
- Belka podnosząca musi być dokładnie wycentrowana;
- Taflę należy nieznacznie unieść, a następnie przenieść z dala od pozostałych;
- Nie wolno dopuszczać do powstania zarysowań na skutek ocierania się krawędzi podnoszonej tafli o powierzchnię innej tafli szkła.

Szkło w drewnianych skrzyniach:

- Przeciąć pionowe pasy;
- Tafle szkła należy podnosić za pomocą belki do podnoszenia z przyssawkami lub ręcznie;
- Belka podnosząca musi być dokładnie wycentrowana;
- Tafle należy nieznacznie unieść, a następnie przenieść z dala od pozostałych;
- Nie wolno dopuszczać do powstania zarysowań na skutek ocierania się krawędzi podnoszonej tafli o powierzchnię innej tafli szkła.

Uwagi ogólne

- 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 przenoszeniem 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 wyszkoleni.

5. Cięcie

Poniżej znajduje się lista zaleceń, których należy przestrzegać podczas cięcia tafli szkła do oprawiania obrazów:

- Szkło należy ciąć po stronie gładkiej;
- Podczas cięcia szkło należy nawilżać za pomocą łatwo zmywalnych lotnych olejów;
- Pocięte tafle szkła należy rozdzielać przekładkami.

Należy zdawać sobie sprawę, że cięcie szkła Glamatt 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 float);
- Następnie należy naciąć górną stronę tafli (szkło ornamentowe), stosując dużą ilość oleju;
- Poruszyć taflą, aby ręcznie ją przełamać;
- Przełamać spodnią stronę (szkło float), unosząc taflę;
- Przełamać górną stronę (szkło ornamentowe), naciskając na taflę.
- Warstwy środkowe wykonane z folii PVB należy ciąć za pomocą odpowiedniego narzędzia tnącego lub umieścić taflę nad elementem grzewczym stołu.

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.

6. Czyszczenie

Szkło do oprawiania obrazów 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 tafli szklanych 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.

7. Gięcie

Niektóre rodzaje szkła do oprawiania obrazów 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;
- Szkło należy kształtować najpierw wzdłuż wszystkich krawędzi;
- 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 one 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.

Warunki pracy:

- Pracownicy zajmujący się gięciem szkła muszą zostać odpowiednio wyszkoleni i muszą nosić czyste rękawice;
- Wszystkie narzędzia, rolki itp., które mogą mieć kontakt ze szkłem, należy utrzymywać w czystości.