

Důležité úvodní pokyny

Před zpracováním výrobků Lacobel T a Matelac T si pozorně přečtěte následující pokyny.

AGC doporučuje každému zpracovateli, který chce tepelně opracovávat produkty Lacobel T nebo Matelac T, aby kontaktoval Technickou podporu společnosti AGC (tas@eu.agc.com) a požádal o pomoc při nastavení kalící pece. To usnadní zákazníkům proces zpracování skla a omezí možná rizika v případě budoucích reklamací. Bude-li pokus úspěšný, získá zpracovatel certifikát AGC opravňující ke zpracování produktů Lacobel T a Matelac T a jeho kontaktní údaje budou uvedeny na seznamu certifikovaných zpracovatelů na webových stránkách produktů www.agc-yourglass.com.

- 1. Produkt** - skla Lacobel T a Matelac T musí být buď tepelně tvrzená v souladu s EN12150 nebo tepelně zpevněná v souladu s EN1863.
- 2. Produkt** - skla Lacobel T a Matelac T by měla být zpracována do 24 měsíců od dodání.
- 3. Skladování a manipulace** - Doporučujeme vynaložit řádnou péči při skladování a manipulaci se skly Lacobel T a Matelac T, aby se zabránilo poškození laku nebo vzniku skvrn na lakované straně skla Matelac T. Očistěte jakékoliv potencionální znečištění přicházející do styku s lakovanou stranou a rychle a opatrně otřete vodu a/nebo vlhkost. Na požádání může být aplikována ochranná fólie na lakovanou stranu skla, aby jej chránila během přepravy, skladování a zpracování. Tato fólie musí být odstraněna před tepelným zpracováním.
- 4. Řezání** - Skla Lacobel T a Matelac T řezejte na čistém řezacím stole, lakovanou stranou směrem dolů. Použijte kompatibilní řezací olej a po řezání jej setřete. Při řezání vodním paprskem jej proveďte na lakované straně.
- 5. Opracování hran - Vertikální jednostranná bruska:** lakovaná strana směřuje k operátorovi, použijte čisté vodící pásy. Křížová pásová bruska: lakovaná strana směřuje vzhůru, použijte vodní trysky.
- 6. Opracování hran - Horizontální bilaterální bruska:** lakovaná strana směřuje vzhůru, opracování hran za použití čistých vodících pásů. Numerické řídicí systémy (CNC): lakovaná strana směřuje vzhůru nebo k operátorovi.
- 7. Mytí - Mytí a sušení skla musí být provedeno do 15 minut po opracování hran,** aby se zabránilo poškození laku. Tabule skla nesmí být mezi opracováním hran a mytím skladovány na stojanu vlhké.
- 8. Tepelné zpracování - Pece bez konvekce jsou zakázány.** Tepelné zpracování skla proveďte do 5 dnů po opracování hran a mytí. Lakovaná strana musí směřovat vzhůru.
 - nastavení pece pouze s horní konvekci: teplota 690°C shora a 710°C zdola;
 - nastavení pece s horní a dolní konvekci: teplota 690°C shora a 700°C zdola.Nastavit horní a dolní konvekci (je-li) na 35% maximálního tlaku na dobu 100 sekund po začátku cyklu ohřevu.
- 9. Kvalita smaltu** - Jednoduchý způsob kontroly kvality smaltu po tepelném zpracování je dotknout se vlhkým prstem skla na smaltované straně. Ze strany skla by neměly být viditelné žádné vlhké skvrny.
- 10. Další informace** - Prosím navštivte www.agc-yourglass.com – produkty Lacobel T a Matelac T, stáhněte si vaši jazykovou verzi návodu ke zpracování nebo kontaktujte Technickou podporu společnosti (Technical Advisory Services - TAS). Nebo navštivte www.youtube.com/user/yourglass a zhlédněte video o zpracování skla Lacobel T.