

Wichtige Hinweise

Die folgenden Hinweise sind vor der Verarbeitung von Lacobel T/Matelac T-Produkten sorgfältig zu lesen.

AGC empfiehlt Verarbeitern dringend, sich vor dem Teilvorspannen oder Vorspannen von Lacobel T oder Matelac T Produkten an die Technische Beratung von AGC (TAS, tas@eu.agc.com) und den dort zuständigen Beschichtungsexperten (Coating Coach) zu wenden, um die korrekte Einstellung des Vorspannofens zu erfragen. Dadurch ist eine für den Kunden problemlose Verarbeitung gewährleistet und das Risiko künftiger Gewährleistungsfälle reduziert. Nach erfolgreich bewerteter Verarbeitungsprobe wird der Verarbeiter von AGC als zertifizierter Verarbeiter von Lacobel T und Matelac T zugelassen und seine Kontaktangaben werden unter www.yourglass.com veröffentlicht.

- Produkt** - Lacobel T/Matelac T ist entweder gemäß EN 12150 thermisch vorzuspannen oder gemäß EN 1863 thermisch teilvorspannen.
- Produkt** - Lacobel T/Matelac T innerhalb von 24 Monaten nach Lieferung verarbeiten.
- Lagerung und Handling** - Lacobel T/Matelac T mit Sorgfalt lagern und behandeln, um eine Beschädigung der Lackierung oder Verschmutzung der satinierten Seite des Matelac T zu verhindern. Jede Art von möglicher Verschmutzung in Kontakt mit der lackierten Seite entfernen. Wasser bzw. Feuchtigkeit schnell und sorgfältig abwischen. Auf Anfrage kann die lackierte Glasseite zum Schutz bei Transport, Lagerung und Verarbeitung mit einer Schutzfolie beklebt geliefert werden. Diese Folie muss vor dem Vorspannen abgezogen werden.
- Zuschnitt** - Lacobel T/Matelac T auf einem sauberen Schneidetisch mit der lackierten Seite nach unten schneiden. Verwenden Sie kompatibles flüchtiges Schneidöl und wischen Sie dieses nach dem Schneiden ab. Die lackierte Seite mit Wasserstrahl schneiden.
- Kantenbearbeitung - Einzelkantenschneider** - Lackierte Seite zum Bearbeiter, saubere Pads verwenden. Kreuzband: lackierte Seite nach oben; Sprinkler verwenden.
- Kantenbearbeitung - Doppelkantenschneider** - Lackierte Seite nach oben, saubere Bänder verwenden. CNC: lackierte Seite nach oben oder zum Bearbeiter.
- Reinigung** - Das Glas muss **innerhalb von 15 Minuten nach der Kantenbearbeitung vollkommen trocken sein**, um Schäden an der Lackierung zu vermeiden. Nasse Glasscheiben zwischen Kantenbearbeitung und Reinigung nicht auf einer Palette stapeln.
- Vorspannen - Hierzu ausschließlich Konvektionsöfen verwenden.** Das Glas innerhalb von 5 Tagen nach Kantenbearbeitung und Reinigung vorspannen. Lackierte Seite nach oben.
 - Ofeneinstellungen bei nur oben wirkender Konvektion: 690 °C oben, 710 °C unten.
 - Ofeneinstellungen bei oben und unten wirkender Konvektion: 690 °C oben, 700 °C unten.Konvektion: 35% des Maximaldrucks oben und unten (sofern zutreffend) innerhalb der ersten 100 Sekunden Heizzeit.
- Lackqualität** - Testen Sie die Qualität der Lackierung nach dem Vorspannen, indem Sie die emaillierte Seite mit einem nassen Finger berühren: Von der Glasseite aus darf kein nasser Fleck sichtbar sein.
- Weitere Informationen** - Unter www.agc-yourglass.com - Markenbezeichnung Lacobel T oder Matelac T - können Sie diese Hinweise in Ihrer Sprache herunterladen oder sich an die Technische Beratung von AGC (TAS) wenden. Oder sehen Sie sich unter www.youtube.com/user/yourglass das Video zur Bearbeitung von Lacobel T an.