

Importanti istruzioni preliminari

Leggere con attenzione le seguenti istruzioni prima di procedere alla lavorazione del vetro Lacobel T/Matelac T.

AGC consiglia vivamente a ogni trasformatore che ha intenzione di temprare o indurire termicamente i prodotti Lacobel T o Matelac T di rivolgersi al servizio “Technical Advisory Service” di AGC (tas@eu.agc.com) e richiedere l’assistenza di uno dei suoi “Coating Coaches” per l’installazione di un forno di tempra. Questo garantirà al cliente un processo di trasformazione più scorrevole e facile, e limiterà eventuali rischi di reclami futuri. In caso di esito positivo della prova, il trasformatore riceverà un certificato attestante la qualifica di trasformatore certificato AGC per i prodotti Lacobel T e Matelac T, e i relativi dati di contatto saranno inseriti sul sito web dei prodotti AGC, www.yourglass.com.

1. **Prodotto** – Lacobel T / Matelac T deve essere temprato termicamente secondo la norma EN12150 o indurito termicamente secondo la norma EN1863.
2. **Prodotto** – Utilizzare Lacobel T / Matelac T entro i 24 mesi successivi alla consegna.
3. **Stoccaggio e movimentazione** – Stoccare e movimentare con cura il vetro Lacobel T / Matelac T per evitare di danneggiare lo smalto, o macchiare il lato satinato di Matelac T. Rimuovere ogni tipo di possibile contaminazione che possa entrare in contatto con il lato smaltato e asciugare rapidamente e con cura il vetro per rimuovere tracce di acqua e/o umidità. Su richiesta, si può applicare un foglio protettivo sul lato laccato del vetro per proteggere la vernice durante le operazioni di trasporto, stoccaggio e trasformazione. Questo foglio deve essere rimosso prima della tempra.
4. **Taglio** – Tagliare Lacobel T / Matelac T sopra un tavolo di taglio pulito, con il lato smaltato rivolto verso il basso. Utilizzare olio da taglio volatile compatibile e pulire dopo l’operazione di taglio. Eseguire un taglio a getto d’acqua sul lato smaltato.
5. **Molatura dei bordi – Molatrice verticale** – Lato smaltato rivolto verso l’operatore, utilizzare ventose pulite. Sistemi con cinghia incrociata: lato smaltato rivolto verso l’alto, utilizzare spruzzatori.
6. **Molatura dei bordi – Molatrice bilaterale** – Lato smaltato rivolto verso l’operatore, utilizzare cinghie pulite. Sistema a controllo numerico (CNC): lato smaltato rivolto verso l’alto o verso l’operatore.
7. **Lavaggio** – Per evitare di danneggiare lo smalto, asciugare perfettamente il vetro entro 15 minuti dalla molatura dei bordi. Non accatastare lastre di vetro bagnate tra le fasi di molatura dei bordi e di lavaggio.
8. **Trattamento termico** – Non utilizzare mai forni senza convezione. Trattare termicamente il vetro entro i 5 giorni successivi alla molatura dei bordi e al lavaggio. Lato smaltato rivolto verso l’alto.
 - Forno con sola convezione superiore: 690°C in alto e 710°C in basso;
 - Forno con convezione superiore e inferiore: 690°C in alto e 700°C in basso.Convezione: 35% della pressione massima in alto e in basso (eventualmente) per i primi 100 secondi del tempo di riscaldamento.
9. **Qualità dello smalto** – Verificare la qualità dello smalto dopo trattamento termico toccando il lato smaltato con un dito bagnato: dal lato vetro non si devono notare macchie umide.
10. **Ulteriori informazioni** – Visitare www.youtube.com/user/yourglass per visionare video di trasformazione Lacobel T o per contattare il servizio di consulenza tecnica (TAS) di AGC.