

Ważne instrukcje wstępne

Przed rozpoczęciem obróbki Szkła Lacobel T i Matelac T należy dokładnie zapoznać się z poniższymi wskazówkami.

AGC stanowczo zaleca przetwórcom zamierzającym poddać produkty Lacobel T lub Matelac T wzmocnieniu termicznemu lub hartowaniu kontakt z Zespołem Doradztwa Technicznego AGC (tas@eu.agc.com) w celu uzyskania pomocy od jednego z trenerów powlekanych szkła w zakresie przygotowania pieca hartowniczego. Umożliwi to łatwy i bezproblemowy przebieg procesu obróbki oraz ograniczy ryzyko wystąpienia skarg w przyszłości. Jeśli wynik badania będzie pozytywny, przetwórcza otrzyma certyfikat AGC potwierdzający status przetwórcy szkła Lacobel T i Matelac T zatwierdzonego przez AGC, a jego dane kontaktowe zostaną umieszczone na stronie produktu AGC www.agc-yourglass.com.

1. **Produkt** - szkło Lacobel T i Matelac T musi być bądź zahartowane termicznie zgodnie z normą EN12150 lub wzmocniane termicznie zgodnie z normą EN1863.
2. **Produkt** - szkło Lacobel T i Matelac T należy przetworzyć w ciągu 24 miesięcy od dostawy.
3. **Przechowywanie i Przenoszenie** - Z dbałością przechowywać i przenosić szkło Lacobel T i Matelac T tak aby uniknąć uszkodzeń lakieru lub zabrudzenia strony trawionej szkła Matelac T. Usunąć jakiegokolwiek potencjalne zanieczyszczenia będące w kontakcie z lakierowaną powierzchnią szkła i szybko i dokładnie wysuszyć wodę i/lub wilgotność. Na specjalne życzenie, folia ochronna może być nałożona na stronę lakierowaną szkła aby chronić ją podczas transportu, magazynowania i przetwarzania. Ta folia musi być usunięta przed hartowaniem.
4. **Cięcie** - Cięcie szkła Lacobel T i Matelac T przeprowadzić na czystym stole do rozkroju, powierzchnią lakierowaną do dołu. Stosować kompatybilny lotny olej do cięcia szkła, a po zakończeniu cięcia zetrzeć jego pozostałości. Od strony lakierowanej stosować metodę cięcia strumieniem wody.
5. **Obróbka krawędzi - Narzędzia jednostrzowe** - Lakierowana powierzchnia skierowana do operatora, stosować czyste tarcze. Szlifierki taśmowe (typu "Crossed belts"): lakierowana powierzchnia zwrócona w górę, używać zraszaczy.
6. **Obróbka krawędzi - Narzędzia dwustrzowe** - lakierowana powierzchnia zwrócona w górę, używać czystych taśm. CNC: lakierowana powierzchnia zwrócona w górę lub w kierunku operatora.
7. **Mycie** - Celem uniknięcia uszkodzeń lakieru, **szkło musi być całkowicie osuszone w ciągu 15 minut od zakończenia obróbki krawędzi**. Nie wolno przechowywać na stojakach mokrych tafli szkła między obróbką krawędzi a myciem.
8. **Obróbka termiczna - Zabrania się korzystania z pieców hartowniczych bez konwekcji.** Szkło poddać obróbce termicznej w ciągu 5 dni od wykonania obróbki krawędzi i mycia tafli. Powierzchnia lakierowana skierowana do góry.
 - Ustawienie pieca tylko z konwekcją górną: 690°C góra i 710°C dół;
 - Ustawienie pieca z konwekcją górną i dolną: 690°C góra i 700°C dół.Konwekcja: 35% maksymalnego ciśnienia górnej i dolnej (jeżeli występuje) dla pierwszych 100 sekund czasu ogrzewania.
9. **Jakość emalii** - Sprawdzić jakość powłoki farby po procesie hartowania dotykając powierzchnię lakierowaną mokrym palcem: od strony szklanej nie powinny być widoczne żadne mokre plamy.
10. **Dodatkowe informacje** - Prosimy odwiedzić www.youtube.com/user/yourglass aby obejrzeć wideo o przetwarzaniu szkła Lacobel T i Matelac T, lub skontaktować się z Zespołem Doradztwa Technicznego (TAS) firmy AGC.