



MATELUX

VERWERKINGSGIDS

VERSIE 2.0 – NOVEMBER 2015

Your Dreams, Our Challenge

Deze versie vervangt alle eerdere versies.

Op www.agc-yourglass.com vindt u regelmatig updates.

INHOUDSOPGAVE

0. PRODUCT: MATELUX	4
I. OPLEVERING en OPSLAG	4
1. Lossen	4
2. Opslag van de pakketten	4
II. VERWERKING	5
0. Veiligheid	5
1. Algemeen.....	5
2. Voorzorgsmaatregelen inzake reiniging bij het verwerken van Matelux.....	5
3. Snijden.....	5
4. Bewerking	6
4.1 Hantering van het glas	6
4.2 Bewerking van de randen	6
4.3 Lossen	6
5. Wassen	7
6. Thermisch harden / thermisch versterken	7
6.1 Inleiding.....	7
6.2 Aanbevelingen	7
6.3 Instellingen.....	7
6.4 Lossen	8
6.5 Heat Soak Test	8
6.6 Kwaliteitscontrole	8
6.7 Verpakking	8
7. Buigen.....	9
8. Lamineren	9
9. Gebruik in enkel glas	9
10. Assemblage tot dubbel glas	9
11. Opslag van vaste maten/ isolerende beglazing.....	11
11.1 Tijdens het bewerken in dezelfde fabriek.....	11
11.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren	11
11.3 Ter plaatse	11
III. CONFORMITEIT	12
1. CE-markering.....	12
2. Disclaimer	12
IV. BEGLAZINGSINSTRUCTIES.....	12
V. REINIGING VAN BEGLAZING	12
VI. OPMERKINGEN.....	12
VII. DISCLAIMER.....	13

0. PRODUCT: MATELUX

Deze handleiding voor de verwerking heeft betrekking op de volgende producten:

- Matelux Clear, Matelux Clearvision, Matelux Linea Azzurra, Matelux double sided, Matelux Antislip, Matelux Bronze, Matelux Dark Grey en Matelux Grey.

I. OPLEVERING EN OPSLAG

1. Lossen

De pakketten met glas moeten bij aankomst worden gecontroleerd. AGC aanvaardt geen aansprakelijkheid voor gebreken na levering of tijdens de behandeling, verwerking of installatie van eindproducten in het gebouw als onderstaande procedure niet wordt gevolgd:

- Plaats het rek op een perfect vlakke ondergrond
- Gebruik de geschikte uitrusting voor verplaatsing van goederen
- Plaats de grijper perfect in het midden
- Voorkom dat de beschermende verpakking wordt beschadigd tijdens het hanteren
- Plaats het glas op geschikte rekken
- Leef alle aanbevelingen uit deze handleiding voor de verwerking strikt na.

Algemene opmerkingen:

- Klemmen, draagriemen, hijsbalken en ander transportmaterieel moeten aan de geldende voorwaarden voldoen en goedgekeurd zijn door de betrokken autoriteiten
- Let te allen tijde op de veiligheid van het personeel. Verbied de toegang aan personeel dat niet in de transportzone aanwezig moet zijn. Draag de geschikte beschermende kleding.
- Het personeel moet de nodige opleiding hebben genoten.

2. Opslag van de pakketten

Het correct opslaan van pakketten verlaagt het risico op chemische of mechanische schade aan het glas.

In het algemeen moeten grote schommelingen van temperatuur en vochtigheidsgraad, die tot condensatie op het glas kunnen leiden, worden vermeden. Deze schommelingen komen meestal voor in de buurt van de laad- en loszones. De glasbladen mogen beslist niet in contact komen met water.

Zorg ervoor dat de omgevingslucht niet is vervuild met corrosieve elementen, zoals chloor of zwavel. Deze stoffen kunnen vrijkomen uit machines met verbrandingsmotoren, accu-laadpunten, strooizout op de grond, enz..

Tijdens het transport wordt het glas op bokken geplaatst. Deze zijn niet bedoeld voor opslag. Daarom moeten de PLF's op bokken worden opgeslagen met afstandhouders tussen de pakketten waarbij alle pakketten met dezelfde afmetingen bij elkaar worden opgeslagen.

II. VERWERKING

0. Veiligheid

In elk stadium van het verwerkingsproces dient het personeel dat het glas behandelt, de geschikte uitrusting te dragen: veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen¹, veiligheidsbril,...

1. Algemeen

In alle stadia van de verwerking moet het personeel schone veiligheidshandschoenen dragen en ervoor zorgen dat het zo weinig mogelijk in contact komt met de gematteerde zijde van het product. De afzetting van vetstoffen op de gematteerde zijde moet koste wat kost worden vermeden.

2. Voorzorgsmaatregelen inzake reiniging bij het verwerken van Matelux

Specifieke voorzorgsmaatregelen:

- Krassen dringen door het oppervlak heen en kunnen hierdoor onopgemerkt blijven: vermijd daarom contact met schurende schoonmaakproducten (bijvoorbeeld ceriumoxyde)
- Vermijd contact met metalen voorwerpen (bijvoorbeeld de punt van een pen)
- Vermijd chemische producten die het oppervlak definitief aantasten

In de volgende tabel vindt u richtlijnen voor het schoonmaken van verschillende typen vlekken op de gematteerde zijde.

Type vlek	Reiniging gematteerd oppervlak
Snijolie	Zo snel mogelijk schoonmaken met gewoon keukenpapier en Instanet ¹ (om te voorkomen dat er na meer dan een dag definitieve bruine vlekken verschijnen)
Slijpstof	Schoon water
Krijt	Alcohol of aceton (maar hierbij bestaat een risico op vlekken → <u>dit type contact vermijden</u>)
Permanente merkstift (op basis van alcohol)	Alcohol of aceton (maar hierbij bestaat een risico op vlekken → <u>dit type contact vermijden</u>)
Vuil (olie)	Gewone schoonmaakproducten (Ajax ² of Bref Power ³)
Vingerafdrukken	Gewone schoonmaakproducten (Instanet, Ajax, Bref Power)

3. Snijden

Tijdens het snijden dienen de volgende specifieke voorzorgsmaatregelen te worden nageleefd:

- Het personeel moet schone handschoenen dragen
- De gematteerde zijde moet naar boven toe worden gericht om ieder contact met het werkblad te vermijden
- De gebruikte snijolie moet compatibel met de gematteerde zijde, voldoende vluchtig en wateroplosbaar zijn².
- Tijdens het snijden moet een minimale hoeveelheid olie worden gebruikt. Verder dient absoluut voorkomen te worden dat er olie op het glasoppervlak loopt/achterblijft. Gebeurt dit toch, was het glas dan onmiddellijk met een zachte doek en een vloeistof van het type Instanet met alcohol (Henkel).
- Het werkblad en breekgereedschap dat wordt gebruikt voor de verwerking van het glas, moet daarvoor vooraf zijn goedgekeurd.

¹ 'Instanet Ruiten met alcohol' van Henkel

² 'Ajax Allesreiniger' van Colgate-Palmolive

³ 'Bref Power' van Henkel

- Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen. Deze moeten beschermd worden met papier. De operator dient te controleren of ze schoon en vrij van organisch vuil (bijv. olie uit de vacuümgroep) zijn.

Na het snijden, wanneer het glas op rekken is opgeslagen, zijn geen specifieke afstandshouders vereist wanneer de oorspronkelijke poedertussenlaag nog aanwezig is. Als er om een of andere reden toch niet voldoende poedertussenlaag op het glas ligt, verdient het aanbeveling kurken afstandshouders tussen de glasbladen³ te plaatsen. Dat geldt tevens voor pakketten die beglazing van verschillende afmetingen bevatten. Ook papier met een neutrale pH-waarde kan hiervoor worden gebruikt, bijvoorbeeld ingeval van grote volumes.

De producten Matelux hoeven niet te worden gestript.

4. Bewerking

Matelux producten zijn zo ontworpen dat zij kunnen worden onderworpen aan hardingsproces (gehard of half-gehard). Hiervóór moeten de randen van het glas worden vormgegeven.

4.1 Hanteren van het glas

Het personeel dat de randen van het glas behandelt en bewerkt moet schone veiligheidshandschoenen dragen.

Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen. Deze moeten beschermd worden met papier. De operator dient te controleren of ze schoon en vrij van organisch vuil (bijv. olie uit de vacuümgroep) zijn.

4.2 Bewerking van de randen

Alle in de handel verkrijgbare machines voor het bewerken van de randen kunnen in principe worden gebruikt, mits de machine-elementen die in contact komen met de gematteerde zijde niet vervuild zijn met vetstoffen:

- Kruisbandsysteem
- Verticaal enkelzijdig systeem
- Horizontaal dubbelzijdig systeem
- Computer Numerical Control (CNC) systemen

Tijdens het bewerken moet de gematteerde zijde bij voorkeur naar boven liggen, afgekeerd van de transportband.

4.3 Lossen

Aangezien de poedertussenlaag tijdens het wasproces wordt verwijderd, verdient het aanbeveling micro-zuignappen³ te plaatsen rond de rand van elk glasblad om te voorkomen dat het glas en de gematteerde zijde met elkaar in contact komen. Ook papier met een neutrale pH-waarde kan hiervoor worden gebruikt, bijvoorbeeld ingeval van grote volumes.

Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen. Deze moeten beschermd worden met papier. De operator dient te controleren of ze schoon en vrij van organisch vuil (bijv. olie uit de vacuümgroep) zijn.

5. Wassen

In dit stadium wordt het glas gewassen, gespoeld en gedroogd.

Het glas moet gewassen worden met zachte borstels. Het is van belang de cyclus niet stop te zetten terwijl het glas zich in de wasmachine bevindt.

Er zijn geen specifieke aanbevelingen met betrekking tot de waterkwaliteit. De pH-waarde van het water in de wasmachine en de machine voor het verwerken van de randen moet echter tussen 6 en 8 bedragen.

Het glas moet in elk geval na het wassen perfect zuiver zijn.

Na het wassen dienen micro-zuignappen³ tussen de glasbladen te worden geplaatst. Ook papier met een neutrale pH-waarde kan hiervoor worden gebruikt, bijvoorbeeld ingeval van grote volumes.

In elk geval moet het glas maximaal 24 uur na het snijden worden gewassen. Na elke hantering, verwerking en opslag waarbij de gematteerde zijde vervuild zou kunnen raken, moet het glas onmiddellijk worden gewassen.

Kwaliteitscontrole

Het glas moet na het wassen worden gecontroleerd.

Alle vuilresten moeten onmiddellijk worden schoongemaakt met een doek die gedrenkt is in een vloeibaar onderhoudsproduct van het type Instanet met alcohol (Henkel). Het is beter om de doek te bevochtigen dan de vloeistof rechtstreeks op de gematteerde zijde te spuiten.

Een andere eenvoudige manier om lichte vlekken te verwijderen is een zachte witte tekengom (zonder schuurmiddel) te gebruiken.

6. Thermisch harden / thermisch versterken

6.1 Inleiding

Matelux producten hebben dezelfde emissiviteit als floatglas (normale emissiviteit = 0,89). Alle in de handel verkrijgbare hardingsovens kunnen worden gebruikt voor het thermisch harden/ thermisch versterken van deze producten.

6.2 Aanbevelingen

Het personeel dat het glas behandelt, moet veiligheidshandschoenen¹ dragen.

	Positie gematteerde zijde in de oven	
	Naar boven	Naar beneden*
Matelux	OK	OK
* De rollers van de oven alsook het blaastoestel en de rollertafels moeten schoon worden gehouden. NB: De bovenste en onderste convectiedrukprofielen dienen, als ze worden gebruikt, goed te worden afgesteld om het glas in de hardingsoven van het begin tot het einde van het verhittingsproces vlak te houden. Dat geldt tevens voor de instructies inzake hoge en lage temperaturen.		

6.3 Instellingen

Voor de thermische behandeling van Matelux moeten dezelfde instellingen worden gebruikt als voor glas zonder oppervlaktebehandeling.

6.4 Lossen

- Wanneer het glas handmatig wordt gelost, moet het personeel schone veiligheidshandschoenen¹ dragen.
- Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen. Deze moeten beschermd worden met papier. De operator dient te controleren of ze schoon en vrij van organisch vuil (bijv. olie uit de vacuümgroep) zijn.
- Aangezien geharde glasbladen nooit perfect vlak zijn, moeten micro-zuignappen³ rond de randen van elk glasblad worden geplaatst om contact tussen de glaszijde en de gematteerde zijde te vermijden. Voor grotere volumes kan in het midden papier worden geplaatst om contact tussen de glaszijde en de gematteerde zijde tijdens het hanteren en vervoeren te vermijden.

6.5 Heat Soak Test

Bij thermisch gehard glas is het risico van spontane breuken, als gevolg van de insluiting van nikkelsulfide, inherent aan gehard glas. De aanwezigheid van deze insluitsels kan in geen geval worden beschouwd als een gebrek van het glas. Een aanvullende "Heat Soak Test", in overeenstemming met de EN 14179-1 norm (of gelijkwaardige normen in niet EG-landen), zou dit risico bijna geheel kunnen wegnemen.

AGC Glass Europe is niet aansprakelijk voor spontane breuken van thermisch gehard glas door nikkelsulfide. Indien nodig kan een Heat Soak Test worden uitgevoerd.

Tussenlagen mogen enkel aan de randen van het glas worden aangebracht.

6.6 Kwaliteitscontrole

De eigenschappen van Matelux worden tijdens de warmtebehandeling (harden/ thermisch versterken en heat soak) niet gewijzigd.

Na het hardingsproces moeten Matelux producten als volgt worden gecontroleerd:

- Thermisch versterkt glas moet conform de norm EN 1863-1* zijn
- Gehard glas moet conform de norm EN 12150-1* zijn
- De uiteindelijke Heat Soak Test (HST) moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm EN 14179-1*

NB: In de EU dient Matelux te beschikken over een CE-markering, overeenkomstig de normen EN 1863-2, 12150-2 of EN 14179-2. Alle vereisten van deze normen (ITT, FPC,...) moeten door de verwerker worden gerespecteerd.

* Of gelijkwaardige lokaal geldende normen in niet EG-landen.

6.7 Verpakking

Indien Matelux niet gehard wordt, beveelt AGC het gebruik aan van papier met neutrale pH-waarde.

Indien Matelux wel gehard wordt, beveelt AGC het gebruik aan van een 1 mm dikke afstandshouder in polyethyleenschuim⁴.

In elk geval:

- moet er op worden gelet dat het pakket op het rek correct is omgeven zodat de glasbladen niet tegen elkaar schuren.
- moet er tijdens opslag en vervoer op worden toegezien dat het pakket glas vrij blijft van water en/of condensatie.

NB: Een bijzonder doeltreffende verpakkingsmethode is om vóór opslag en verzending bij de uitgang van de oven een PE-film aan te brengen. Deze film zal het product tot zijn uiteindelijke toepassing beschermen.

7. Buigen

Matelux producten kunnen worden gebogen met dezelfde oveninstellingen als voor onbewerkt glas.

Om het risico op breuken in de oven (uitgegloeide gebogen versie) of in het blaastoestel (geharde/thermisch versterkte gebogen versie) te beperken, beveelt AGC aan de glasranden te satineren.

8. Lamineren

Matelux producten kunnen worden gelamineerd met de gematteerde zijde aan de buitenkant van de gelaagde beglazing (geen contact met de PVB-laag). Tijdens het lamineren moet de gematteerde zijde naar boven worden gericht.



NB: In de EU dienen gelaagde beglazingen die Matelux glas bevatten te beschikken over een CE-markering, overeenkomstig de norm EN 14449. Alle vereisten van deze normen (ITT, FPC,...) moeten door de verwerker worden gerespecteerd.

9. Gebruik in enkel glas

Matelux producten kunnen worden gebruikt als enkel glas.

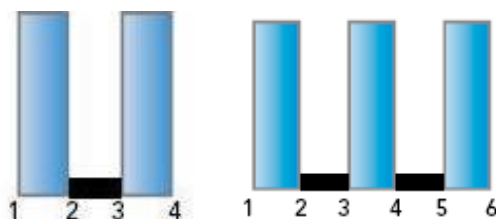
Indien zij in gevels worden gebruikt, gelden de onderstaande beperkingen voor de positie van de gematteerde zijde.



	Positie gematteerde zijde	
	1	2
Matelux	OK *	OK
Opmerkingen: pos.1 betekent aan de buitenkant van het gebouw; pos.2 betekent aan de binnenkant van het gebouw * Afgeraden om vuil en onderhoudsproblemen te vermijden		

10. Assemblage tot dubbel glas

Matelux producten kunnen worden geassembleerd tot dubbel glas, met inachtneming van onderstaande beperkingen voor de positie van de gematteerde zijde.



	Positie bekleding in isolerende beglazing (dubbele of driedubbele)					
	1	2	3	4	5	6
Matelux	OK**	OK*	OK*	OK*	OK*	OK
* De verwerker moet controleren of de afdichtingskiten goed aan de gematteerde zijde hechten						
** Afgeraden om vuil en onderhoudsproblemen te vermijden						

De gematteerde zijde van Matelux hoeft niet te worden gestript.

Wanneer de gematteerde zijde in contact komt met het afdichtingsmateriaal van de isolerende beglazing moet de compatibiliteit van het primaire en secundaire afdichtingsmateriaal van de dubbele beglazing met de gematteerde zijde(n) geval per geval door de verwerker worden gevalideerd.

NB: In de EU dienen Matelux producten die tot dubbel glas worden geassembleerd te beschikken over een CE-markering, overeenkomstig de norm EN 1279-5. Alle vereisten van deze normen (ITT, FPC,...) moeten door de verwerker worden gerespecteerd.

Kwaliteitscontrole

Het is van essentieel belang te controleren of de gematteerde zijde in de correcte positie is aangebracht voordat het glas wordt gemonteerd. Een fout kan leiden tot de wijziging van de prestaties en/of het esthetische resultaat.

Twee of drie halogeenprojectoren moeten aan de uitgang van elke verwerkingsmachine worden geplaatst om het glas correct te belichten (verticaal van boven naar beneden), teneinde afwijkingen van de gereguleerde instellingen, die van invloed kunnen zijn op het uitzicht van het product (bijv. krassen, incorrect wassen of een accidentele besmetting), onmiddellijk te kunnen opmerken.

De beglazing dient na elke etappe in het verwerkingsproces te worden gecontroleerd. Alle vuilresten moeten onmiddellijk worden schoongemaakt met een doek die gedrenkt is in een vloeibaar onderhoudsproduct van het type Instanet met alcohol (Henkel).

Het is beter om de doek te bevochtigen dan de vloeistof rechtstreeks op de gematteerde zijde te spuiten.

Een andere eenvoudige manier om lichte vlekken te verwijderen is een zachte witte tekengom (zonder schuurmiddel) te gebruiken.

11. Opslag van vaste maten/ isolerende beglazing

11.1 Tijdens het bewerken in dezelfde fabriek

Na elke bewerkingsstap, wanneer het glas in rekken is opgeslagen, zijn geen specifieke afstandshouders vereist indien de oorspronkelijke poedertussenlaag nog aanwezig is. Als er om een of andere reden toch niet voldoende poedertussenlaag op het glas ligt, en vooral na het wassen, verdient het aanbeveling kurken afstandshouders³ tussen de glasbladen te plaatsen. Dat geldt tevens voor pakketten die beglazing van verschillende afmetingen bevatten.

NB: Een bijzonder doeltreffende verpakkingsmethode is om vóór opslag en verzending bij de uitgang van de oven een PE-film aan te brengen. Deze film zal het product tot zijn uiteindelijke toepassing beschermen.

Het glas moet worden opgeslagen zoals beschreven in § I.2

11.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren

Wanneer Matelux producten van de verwerkingsfabriek naar een andere fabriek moeten worden vervoerd, moeten onderstaande aanbevelingen voor de verpakking in acht worden genomen:

- Tussen elk glasblad moet een 1 mm dikke afstandshouder in polyethyleenschuim worden geplaatst
- Er moet op worden gelet dat het pakket correct aan het rek is bevestigd zodat de glasbladen niet tegen elkaar schuren.

NB: Een bijzonder doeltreffende verpakkingsmethode is om vóór opslag en verzending bij de uitgang van de oven een PE-film aan te brengen. Deze film zal het product tot zijn uiteindelijke toepassing beschermen.

11.3 Ter plaatse

Wanneer het glas ter plaatse wordt geleverd, moet het op een droge, overdekte en geventileerde plaats worden opgeslagen. Het glas mag nooit horizontaal en niet in volle zon of in de buurt van een warmtebron worden opgeslagen.

Tijdens de plaatsing dient de beglazing met zorg, met behulp van schone handschoenen, te worden gehanteerd.

Grotere en zwaardere glasbladen dienen te worden gelost met een hijsbalk met zuignappen. Deze moeten beschermd worden met papier. De operator dient te controleren of ze schoon en vrij van organisch vuil (bijv. olie uit de vacuümgroep) zijn.

III. CONFORMITEIT

1. CE-markering

Niet van toepassing op het basisglas Matelux.

De CE-markering geldt daarentegen wel wanneer deze producten een verwerking ondergaan (lamineren, assemblage tot dubbel glas, harden...)

De verwerkers die deze verwerking uitvoeren, zijn verantwoordelijk voor de CE-markering van het verwerkte product en de bijbehorende vereisten (uitvoering van Initial Type Test, labeling van het glas, Factory Production Control,...).

2. Disclaimer

De glasverwerker is verantwoordelijk voor de nodige controle van de verwerkte beglazing voor en na elke fabricagestap en voorafgaand aan de installatie. Als de professionele normen, gebruiksinstructies en verwerkingsinstructies uit deze handleiding en bijbehorende documentatie niet worden nageleefd, vervalt automatisch iedere aansprakelijkheid van AGC voor het glas. We raden de glasverwerker aan tests met de typische glassamenstellingen voor het project uit te voeren alvorens zich ten opzichte van de klant te verbinden. De glasverwerker draagt de volledige verantwoordelijkheid voor de kwaliteit van het eindproduct.

IV. BEGLAZINGSINSTRUCTIES

De beglazingsinstructies van AGC zijn te raadplegen op www.agc-yourglass.com

V. REINIGING VAN BEGLAZING

De reinigingsinstructies voor beglazing op de gevel zijn te raadplegen op www.agc-yourglass.com

VI. OPMERKINGEN

¹ Aanbevolen handschoenen:

Productbeschrijving: HYD TUF 52-547 (handschoen maat 8-10 voor de behandeling van gecoat glas)

Leverancier: IMPEXACOM

Rue des tourterelles 14-16, B-5651 Thy le Château - België

Tel.: + 32 71 612145 Fax: + 32 71 612164

² Aanbevolen snijolie:

Productbeschrijving: Sogever 1100 FG snijolie

Leverancier: SOGELUB

Rue de la terre à briques, B-7522 Marquain - België

³ Aanbevolen afstandshouders voor de opslag van het glas:

Productbeschrijving: kurken schijven met micro-zuignappen (3x20x20 mm)

Leverancier: VITO IRMEN

Mittelstrasse 74-80 D-53407 Remagen - Duitsland

Tel.: + 49 26 42 40 07 10 Fax: + 49 26 42 42 913

⁴ Aanbevolen verpakkingsschuim:

Productbeschrijving: verpakkingsschuim van 1 mm dikte

Leverancier: SCRIPHORIA

Wellen, België Tel.: + 32 11 370 111

VII. DISCLAIMER

Dit document doet aanbevelingen over hoe een optimale verwerking van het Matelux product kan worden verkregen. AGC Glass Europe verstrekt de informatie in dit document uitsluitend voor adviesdoeleinden. Alle verantwoordelijkheid voor de toepassing van dit advies berust uitsluitend bij de klant/ gebruiker.

De inhoud van deze Handleiding voor verwerking weerspiegelt onze kennis en ervaring op het moment van publicatie. Elke versie van de Handleiding voor verwerking vermeldt de betreffende publicatiedatum. De meest recente versie van de Handleiding voor verwerking vervangt alle eerdere versies. Klanten dienen erop bedacht te zijn dat de nieuwste versie technische wijzigingen kan bevatten die in aanmerking moeten worden genomen bij het gebruik van de AGC glasproducten. De meest recente versie of een andere taalversies van de Handleiding voor verwerking en onze Garantievoorwaarden kunnen worden geraadpleegd op www.agc-yourglass.com of aangevraagd bij uw lokale AGC-vertegenwoordiger. Alvorens de glasproducten van AGC te gebruiken moeten de klanten altijd checken of er een geactualiseerde versie van de Handleiding voor verwerking beschikbaar is.

AGC's garantie op zijn glasproducten geldt slechts indien de klant gebruik heeft gemaakt van de meest recente Handleiding voor verwerking, die van tijd tot tijd kan worden bijgewerkt, en als alle relevante vereisten, normen en voorschriften door de klant zijn opgevolgd bij het gebruik van de glasproducten. AGC heeft er alles aan gedaan om de juistheid van de informatie in deze Handleiding voor verwerking te verzekeren, maar het bedrijf kan niet aansprakelijk worden gesteld voor mogelijke nalatigheden, vergissingen of tikfouten.

Klanten en glasverwerkers kunnen zo nodig altijd AGC's Technische Advies Service (TAS) om assistentie vragen. De glasverwerker is als enige verantwoordelijk voor de verwerking en uiteindelijke toepassing, inclusief de installatie van het glas en de compatibiliteit tussen de verschillende gebruikte materialen. AGC Glass Europe aanvaardt aansprakelijkheid voor het door hem geleverde product en voor zijn algemene verkoopvoorwaarden.

Dit document wordt beschermd door auteursrechten en intellectuele eigendomsrechten en het bevat materiaal dat het bezit is van AGC Glass Europe. De inhoud ervan mag niet worden gereproduceerd zonder de voorafgaande schriftelijke toestemming van AGC Glass Europe.