



GLASS UNLIMITED

NÁVOD KE ZPRACOVÁNÍ

Stopsol Classic
Stopsol Supersilver
Stopsol Silverlight

Stopsol Phoenix (dostupný pouze v Rusku)

Blackpearl

Sunergy

Planibel G
Planibel GFasT
Planibel A

Verze IV. - Říjen 2010

Revidované informace o produktech, jejich dostupnosti a návody ke zpracování jsou pravidelně aktualizovány na webových stránkách AGC Glass Europe

www.YourGlass.com

OBSAH

I. Příjem a skladování	3
1. Vykládka	3
2. Skladování	3
II. Zpracování.....	4
0. Bezpečnost	4
1. Řezání.....	4
2. Opracování hran	4
2.1 Manipulace se sklem	4
2.2 Úprava/tvarování hran	5
2.3 Vykládka.....	5
3. Mytí	5
4. Sítotisk a smaltování	6
4.1 Všeobecně	6
4.2 Doporučení v případě potisku na straně s povlakem.....	6
4.3 Doporučení v případě potisku na straně bez povlaku.....	6
4.4 Kontrola kvality	7
4.5 Vlastnosti skel s potiskem	7
5. Tepelné zpracování	7
5.1 Úvod	7
5.2 Doporučení.....	8
5.3 Nastavení kalicího programu.....	8
5.4 Vykládka.....	8
5.5 Heat Soak Test.....	9
5.6 Kontrola kvality	9
5.7 Balení	10
6. Ohýbání	10
7. Vrstvení.....	10
8. Použití v jednoduchém zasklení.....	11
9. Použití v izolačních dvojsklech.....	12
10. Použití ve strukturálním zasklení	13
11. Skladování řezaných formátů/Izolačních skel	14
11.1 Během zpracování v téže továrně	14
11.2 Zaslání řezaných formátů do jiného závodu	14
11.3 Na stavbě	14
III. Prohlášení o shodě a záruky	15
1. Prohlášení o shodě	15
2. Záruky.....	15
3. Označení „CE“	15
4. Zřeknutí se práv/nároku	15
IV. Instrukce ohledně zasklívání.....	16
V. Čistění skla instalovaného na fasádě.....	16
VI. Poznámky	17

I. PŘÍJEM A SKLADOVÁNÍ

1. Vykládka

Bloky skla musí být podrobeny kontrole, poté, co zásilka dorazí na místo. V případě, že nebude dodržován následující postup, společnost AGC nezodpovídá za škody, které by mohly vzniknout po doručení nebo během manipulace, zpracování nebo instalace hotových výrobků v budově.

- Přepravní stojan musí být umístěn na dokonale rovné ploše.
- Je třeba používat vhodné zařízení pro manipulaci.
- Úchytný hák musí být dokonale vystředěn.
- Při manipulaci se sklem nesmí dojít k poškození ochranných obalů.
- Sklo musí být skladováno na vhodných stojanech.
- Veškerá doporučení uvedená v těchto směrnících musí být striktně dodržována.

Všeobecné poznámky

- Upínadla, závěsné smyčky, zvedací ramena a ostatní manipulační zařízení musí vyhovovat platným předpisům a musí být schváleny příslušnými úřady.
- Za každých okolností je třeba zajistit bezpečnost personálu. Je třeba, aby se veškerý personál, který není k dané operaci nutný, vyskytoval mimo oblast manipulace s výrobky. Je třeba, aby personál používal osobní ochranné vybavení.
- Personál musí projít potřebným školením.

2. Skladování

Správné skladování snižuje riziko chemického nebo mechanického poškození skla.

Jako všeobecné pravidlo platí, že je třeba vynaložit řádnou péči, aby se zabránilo významným změnám teploty a vlhkosti, které by mohly způsobit kondenzaci na skle. K těmto změnám obecně dochází v blízkosti oblastí nakládky a vykládky. Tabule skla nesmí přijít do styku s vodou.

Je třeba zajistit, aby okolní vzduch nebyl znečištěn žádnými agresivními prvky, jako je například chlór nebo síra. Zdroji takovýchto agresivních prvků mohou být například strojní zařízení s motory, místa, kde se nabíjejí baterie, sole používané pro posyp silnic, které se vyskytují na zemi v okolí atd.

Stojany dodané z továrny jsou určeny pro přepravu skel a nejsou navrženy tak, aby byly používány pro skladování. PLF formáty musí být skladovány na stojanech tak, že jednotlivé bloky jsou oddělené proložkami. Na jednom stojanu mohou být pouze PLF formáty stejného rozměru.

II. ZPRACOVÁNÍ

0. Bezpečnost

V každém stádiu procesu zpracování musí být personál, manipulující se sklem, vybaven adekvátními pracovními ochrannými pomůckami: bezpečnostní pracovní obuv, bezpečnostní pracovní rukavice¹, bezpečnostní pracovní brýle,

1. Řezání

Při řezání musí být dodržena následující opatření:

- Strana s povlakem musí směřovat vzhůru, aby se zabránilo jakémukoliv kontaktu mezi povlakem a povrchem řezacího stolu.
- Používaný řezací olej by měl být kompatibilní s povlakem, dostatečně těkavý a rozpustný ve vodě².
- Řezací stůl a jakékoliv zařízení pro řezání skla, u kterého je pravděpodobnost, že přijde do styku s povlakem na skle, musí být předem schváleno.

Při skládání nařezaných tabulí na stojany není nutné používat žádné speciální proložky, pokud na skle zůstal původní prosypový prášek. Avšak, pokud z jakéhokoli důvodu na skle nezbylo dostatečné množství prosypového prášku, doporučujeme, aby byly mezi tabule skla umístěny korkové proložky³. Stejná doporučení platí pro bloky s různými rozměry skla.

U skel Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A není nutné obrušovat povlak po okrajích.

2. Opracování hran

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A byla vyvinuta tak, aby mohla být tepelně zpracována. Proto musí být hrany skla opracovány.

2.1 Manipulace se sklem

Personál zodpovědný za manipulaci se sklem a za opracování hran musí nosit bezpečnostní pracovní rukavice.

2.2 Úprava/tvarování hran

Veškerá zařízení pro úpravu/tvarování hran skla, která jsou k dispozici na trhu, jsou v zásadě vhodná pro skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A:

- Pásová bruska
- Vertikální bruska
- Horizontální paralelní bruska
- CNC stroje

Během opracování hran skla by měla být strana s povlakem směrem vzhůru.

2.3 Vykládka

Vzhledem k tomu, že prosypový prášek je během mycího procesu odstraněn, doporučujeme umístit po okrajích každé tabule skla korkové proložky³, aby se zabránilo kontaktu mezi sklem a povlakem. V případě velkého množství skla lze rovněž užít papír s neutrálním pH.

3. Mytí

Tato fáze zahrnuje mytí a sušení skla.

Pokud jsou k mytí používány tvrdé kartáče (>150 mikrometrů), je důležité neukončovat cyklus, zatímco se sklo stále ještě nachází v mycím stroji.

Neexistují žádná speciální doporučení týkající se kvality použité vody. Nicméně pH vody v myčce a v zařízení pro opracování hran skla, by mělo být mezi 6 až 8.

V každém případě musí být sklo po umytí perfektně čisté, aby se zabránilo jakémukoliv znečištění válečků v kalící peci.

Po umytí by mezi skla měly být vloženy korkové proložky³.

Kontrola kvality

Po umytí musí být sklo s povlakem podrobeno kontrole. Nad sklo by měla být umístěna halogenová světla, aby operátor mohl vidět světla odražená povlakem, když sklo vyjíždí z myčky.

4. Sítotisk a smaltování

4.1 Všeobecně

Pro sítotisk a smaltování platí následující omezení:

	Potisk na straně bez povlaku	Potisk na straně s povlakem
Stopsol Classic	ANO	ANO
Stopsol Supersilver	ANO	ANO*
Stopsol Silverlight	ANO	ANO*
Blackpearl	ANO	ANO
Stopsol Phoenix	ANO	ANO*
Sunergy	NE	ANO
Planibel G	NE	ANO
Planibel GFasT	ANO	ANO
Planibel A	ANO	ANO
* Potvrzení vzhledu, jak je indikováno v §4.2 je naprosto nezbytné		

4.2 Doporučení týkající se potisku na straně s povlakem

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A mohou být obecně dekorována sítotiskem na straně s povlakem, pokud jsou dodržovány instrukce uvedené níže.

Pokud má sítotisk dosahovat až k okraji skla, pak by měla být ověřena kompatibilita mezi potiskem a tmely izolačního skla případně strukturálního tmelu.

Jakékoliv nečistoty na horní straně (strana s povlakem) mohou být odstraněny za použití proudu stlačeného suchého vzduchu.

V každém případě bude konečný výsledek záviset na typu použité kalící pece, jejích parametrech, barvě a typu použitého potisku a na požadovaném vzoru. Zpracovatel bude muset u každé zakázky provést předběžné testy, aby si ověřil vizuální výsledek a mechanické a chemické vlastnosti skla s potiskem. Doporučujeme vyrobit mock-up za účelem konečného schválení z estetického hlediska .

4.3 Doporučení pro potisk na straně bez povlaku

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Planibel GFasT a Planibel A mohou být dekorována sítotiskem na straně bez povlaku stejně jako normální plavené sklo.

Přítomnost povlaku na spodní straně neovlivní chování skla v peci.

Profil tlaku horní a spodní konvekce, pokud jej lze nastavit, by měl být vyladěn tak, aby sklo zůstalo rovné v peci, a to od začátku až do konce procesu ohřevu skla. Podobně je potřeba nastavit profil ohřevu tam, kde nelze použít nastavení konvekce.

4.4 Kontrola kvality

Po aplikaci sítotisku je potřeba provést kontrolu skla s povlakem. Pro tyto případy by měla být nad sklo instalována halogenová světla, aby operátor linky mohl vidět světla odražená povlakem poté, co byl proveden sítotisk.

4.5 Vlastnosti skel s potiskem

Přítomnost potisku na straně s povlakem mění optické vlastnosti finálního výrobku. Tyto parametry lze získat prostřednictvím našeho technického oddělení v Teplicích (david.kelich@eu.agc.com).

5. Tepelné zpracování

5.1 Úvod

Skla s povlakem Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix mají stejnou emisivitu jako sklo float (emisivita = 0,89). Pro tepelné zpracování těchto produktů mohou být použity veškeré kalící pece dostupné na trhu.

Skla s povlakem Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A mají následující emisivitu: 0,28, 0,15, 0,15 a 0,10 (jednotlivé hodnoty přísluší sklům s povlakem dle pořadí jejich uvedení v textu). Pro tepelné zpracování těchto skel budou vhodné pece s nízkou až střední konvekcí.

5.2 Doporučení

Personál, který provádí manipulaci se sklem, musí nosit bezpečnostní pracovní rukavice¹.

Pro pozice povlaků a konvekci v peci jsou k dispozici následující možnosti.

	Pozice povlaku v peci		Typ konvekce	
	Vzhůru	Dolů*	Konvekce – horní**	Konvekce – dolní **
Stopsol Classic	ANO	ANO	Lze	Lze
Stopsol Supersilver	ANO	ANO	Lze	Lze
Stopsol Silverlight	ANO	ANO	Lze	Lze
Blackpearl	ANO	ANO	Lze	Lze
Stopsol Phoenix	ANO	ANO	Lze	Lze
Sunergy	ANO	NE	Nezbytné (nízké)	Lze
Planibel G	ANO	NE	Nezbytné (střední)	Lze
Planibel GFasT (nahoru)	ANO	-	Nezbytné (střední)	Lze
Planibel GFasT (dolů)	-	ANO	Lze	Lze
Planibel A (nahoru)	ANO	-	Nezbytné (střední)	Lze
Planibel A (dolů)	-	ANO	Lze	Lze

* Válečky v peci a rovněž systémy kvenče (chlazení vzduchem) a dopravníků, musí být udržovány v čistotě.

** Profil tlaku horní a spodní konvekce, pokud jej lze nastavit, by měl být vyladěn tak, aby sklo zůstalo rovné v peci, a to od začátku až do konce procesu ohřevu skla. Podobně je potřeba nastavit profil ohřevu tam, kde nelze použít nastavení konvekce.

Před tepelným tvrzením mohou být na horní straně skla vyznačeny kalící značky.

5.3 Nastavení kalícího programu

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix musejí být tepelně zpracovány za použití stejných nastavení jako v případě skla bez povlaku.

Pro skla Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A budou nastavení konvekce přizpůsobena podle emisivity povlaku. Ohledně dalších informací kontaktujte, prosím, naše technické oddělení (david.kelich@eu.agc.com).

5.4 Vykládka

- Pokud je vykládka skla prováděna manuálně, musí příslušný personál používat čisté bezpečnostní pracovní rukavice¹.
- Manipulace s většími a těžšími skleněnými tabulemi by měla být prováděna za použití zvedacího ramene, vybaveného savkami.
- Vzhledem ke skutečnosti, že tabule tepelně zpracovaného skla nejsou nikdy perfektně ploché, měly by být okolo okrajů každé tabule skla umístěny korkové

proložky³, aby se zabránilo styku mezi sklem a povlakem. V případě velkého množství skla může být do středu umístěn papír, aby se zabránilo jakémukoliv kontaktu se sklem/povlakem během manipulace a transportu.

5.5 Heat Soak Test

U tepelně tvrzených skel není AGC Flat Glass Europe zodpovědná za riziko samovolného lomu v důsledku přítomnosti sulfidu nikelnatého. Pokud je to nezbytné, lze provést Heat soak test, v souladu s normou EN 14179-1 (nebo v souladu s ekvivalentními normami v případě zemí mimo Evropské společenství).

5.6 Kontrola kvality

Vlastnosti skel Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix se nemění během tepelného zpracování skla (tepelné tvrzení, tepelné zpevnění, ohýbání a prohřívání tepelně tvrzeného skla).

Emisivita a elektrický odpor skel Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A se mohou měnit během kalícího procesu. Doporučujeme udržovat vhodný odpor, měřený za pomoci čtyřbodové sondy, který je nižší než 55 Ohm pro Sunergy a 17 Ohm pro Planibel G a Planibel GFasT a 11 Ohm pro Planibel A.

Ohledně dalších informací kontaktujte, prosím, naše technické oddělení v Teplicích (david.kelich@eu.agc.com).

Po tepelném zpracování by skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A měla být podrobena kontrole a to následovně:

- Provedení kontroly povlaku v souladu s EN 1096-1*
- Tepelně tvrzené sklo musí vyhovovat normě EN 12150-1*
- Tepelně zpevněné sklo musí vyhovovat normě EN 1863-1*.
- Případný Heat Soak Test musí být proveden v souladu s normou EN 14179-1*

V případě smaltovaných skel doporučuje společnost AGC zkontrolovat vzhled produktu z té strany, kde není nanesen smalt.

Upozornění: Pro státy Evropské unie musí skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A nést označení CE v souladu s normami EN 1863-2, EN 12150-2 a EN 14179-2. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

*Nebo v souladu s ekvivalentními místními normami v případě zemí mimo Evropské společenství.

5.7 Balení

Jestliže skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A mají být zaslána do jiného závodu v řezaných formátech, je nutné dodržovat následující doporučení ohledně balení:

- Mezi každou tabuli by měla být umístěna 1-milimetrová proložka z polyetylenové pěny⁴.
- Je třeba dbát na to, aby bylo balení řádně připevněno k přepravnímu stojanu a zabránilo se tak vzájemnému tření tabulí skel o sebe.

6. Ohýbání

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix lze ohýbat a zároveň tepelně zpracovávat za stejného nastavení pece, jako pro základní skla.

U skel Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A bude nastavení konvekce záviset na emisivitě povlaku.

Ohledně dalších informací se, prosím, obraťte na naše technické oddělení v Teplicích (david.kelich@eu.agc.com).

Za účelem omezení rizika lomu skla v peci (v případě ohýbaného skla) nebo v chladicí sekci (v případě kaleného ohýbaného skla) doporučuje společnost AGC opracovat hrany skla.

Při ohýbání skel s tvrdým povlakem nezáleží na pozici povlaku. Ten může být jak na vnitřní straně, tak na vnější straně skla. Je proto možné vyrábět ohýbaná skla ve tvaru „S“.

7. Vrstvení

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A mohou být vrstvena.



Pozice povlaku ve vrstveném skle může být následující:

Pozice povlaku u vrstveného bezpečnostního skla			
	1	oproti PVB	2
Stopsol Classic	ANO	ANO	ANO
Stopsol Supersilver	ANO	ANO	ANO
Stopsol Silverlight	ANO	ANO	ANO
Blackpearl	ANO	NE	NE
Stopsol Phoenix	NE	NE	ANO
Sunergy	Nerelevantní	ANO	ANO
Planibel G	Nerelevantní	NE	ANO
Planibel GFasT	Nerelevantní	NE	ANO
Planibel A	Nerelevantní	NE	ANO
Poznámka: - Pozice 1 znamená směrem do exteriéru a pozice 2 znamená směrem do interiéru. - Jestliže je nízkoemisní povlak v kontaktu s PVB, dojde ke ztrátě jeho účinku. - Jestliže je povlak ve styku s PVB, dochází ke změně barvy a optických vlastností. - Nerelevantní: Není žádný technický důvod dávat povlak do této pozice; viz poznámky za tabulkou			

Upozornění: Pro státy Evropské unie musí skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast a Planibel A nést označení CE v souladu s normou EN 14449. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

8. Použití v jednoduchém zasklení

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A mohou být použita na fasádách v jednoduchém zasklení při splnění následujících omezení týkající se pozice povlaku.



Pozice povlaku		
	1	2
Stopsol Classic	ANO	ANO
Stopsol Supersilver	ANO	ANO
Stopsol Silverlight	ANO	ANO
Blackpearl	ANO	ANO
Stopsol Phoenix	ANO	ANO
Sunergy	Nerelevantní	ANO
Planibel G	Nerelevantní	ANO
Planibel GFasT	Nerelevantní	ANO
Planobel A	Nerelevantní	ANO
Poznámky: Pozice 1 znamená směrem do exteriéru, zatímco pozice 2 znamená směrem do interiéru. Nerelevantní: Není žádný technický důvod dávat povlak do této pozice; viz poznámky za tabulkou.		

Grade	Number of Students
1	30
2	10
3	30
4	30

	Pozice povlaku v izolačním trojskle					
	1	2	3	4	5	6
Stopsol Classic	ANO	ANO	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní
Stopsol Supersilver	ANO	ANO	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní
Stopsol Silverlight	ANO	ANO	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní
Blackpearl	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní	ANO	Nerelevantní	ANO
Stopsol Phoenix	ANO	ANO	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní	Nerelevantní
Sunergy	Nerelevantní	ANO	ANO	ANO	ANO	Nerelevantní
Planibel G	Nerelevantní	NE*	ANO	ANO	ANO	Nerelevantní
Planibel G fast	Nerelevantní	NE*	ANO	ANO	ANO	Nerelevantní
Planibel A	Nerelevantní	NE*	ANO	ANO	ANO	Nerelevantní

* Optický aspekt není dokonalý
Nerelevantní: Neení žádný technický důvod dávat povlak do této pozice; viz poznámky za tabulkou.

U skel Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A není nutné obrušovat povlak po okrajích.

Poznámka: Efektivní použití skel s povlaky:

- Optimalizace protisluneční ochrany:
 - Stopsol Classic, Stopsol Supersilver a Stopsol Silverlight jsou umístěny na pozici 1 nebo 2
 - Stopsol Phoenix a Sunergy jsou umístěny na pozici 2
- Optimalizace tepelné izolace:
 - Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A se používají v pozici 3.
- Při použití skla Blackpearl jako vnitřního skla v parapetním dvojskle musí být povlak v pozici 4.

Jestliže je povlak ve styku s tmelem izolačního dvojskla, kompatibilita primárního a sekundárního tmelu izolačního dvojskla s povlakem (povlaky) musí být ověřena případ od případu. Stejně ověření je nezbytné pro strukturální zasklení.

Upozornění: Pro státy Evropské unie musí skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast a Planibel A nést označení CE v souladu s normami EN 1279-5. Zpracovatel skla musí splňovat veškeré požadavky těchto norem (ITT, FPC, atd.).

Kontrola kvality

Při výrobě izolačního dvojskla je nutné zkontrolovat, zda je povlak ve správné pozici. Jakákoliv chyba by mohla vést ke změnám, co se týče parametrů a/nebo estetického dojmu.

Kontrola kvality finálního produktu (izolační sklo) zahrnuje nejen striktní dodržování instrukcí uvedených v tomto návodu ke zpracování, ale rovněž pečlivou kontrolu v každém stádiu výrobního procesu. Na výstupu z každého zařízení určeného ke zpracování skla musí být umístěny dva nebo tři halogenové projektory, které umožní sklo správně nasvítit (vertikálně - shora dolů), aby bylo možno okamžitě odhalit jakékoliv odchylky od předepsaných parametrů. Ty by mohly ovlivnit vzhled povlaku (například škráby nebo jiné vady).

10. Použití ve strukturálním zasklení

V případě strukturálního zasklení nebo strukturálního zasklení v kombinaci s mechanickou fixací, musí být vždy provedeny testy kompatibility a adheze povlaku a strukturálního silikonu v součinnosti s výrobcem silikonu.

11. Skladování řezaných formátů/izolačních skel

11.1 Během zpracování v těžce továrně

Po každé fázi zpracování, kdy je sklo skladováno na stojanech, není potřeba používat žádné speciální proložky, pokud je stále ještě přítomen původní prosypový prášek. Pokud z jakéhokoli důvodu nezbylo na skle dostatečné množství prosypového prášku, a zejména po umytí, doporučujeme umístit mezi jednotlivé tabule skla korkové proložky. Stejná doporučení platí pro balení s různými rozměry tabulí skla.

Způsob skladování musí být v souladu s doporučeními uvedenými v §1.2.

11.2 Zaslání řezaných formátů do jiného závodu

Jestliže skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A musí být dodána ze zpracovatelského závodu do jiného závodu, je nutné, aby byla dodržena následující doporučení ohledně balení:

- Mezi každou tabuli skla by měla být umístěna proložka na bázi polyetylenové pěny o tloušťce 1mm.
- Je třeba dbát na to, aby bylo balení řádně připevněno k přepravnímu stojanu a zabránilo se tak vzájemnému tření tabulí skel o sebe.

Bloky skla by měly být chráněny vodotěsnou plastovou fólií. Uvnitř balení by měly být umístěny sáčky naplněné vysoušecím činidlem.

11.3 Na stavbě

Když je zasklení dodáno na místo finální instalace, musí být skladováno na suchém, zastřešeném a dobře odvětrávaném místě. Za žádných okolností nesmí být skladováno v horizontální poloze nebo být skladováno na přímém slunci nebo v blízkosti tepelných zdrojů.

III. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

1. Prohlášení o shodě

Skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A jsou v souladu s normou EN 1096-1, kategorie A.

Informace týkající se podmínek kontroly a kritérií kvality jsou k dispozici v této výše uvedené normě.

2. Záruky

Záruční podmínky jsou k dispozici na www.YourGlass.cz

3. Označení „CE“

Veškeré informace a prohlášení vztahující se ke sklům Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel GFasT a Planibel A jsou k dispozici na webových stránkách www.YourGlass.com/CE.

Zákazníci, kteří dále zpracovávají skla Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast a Planibel A (vrstvení, tepelné zpevnění, tepelné tvrzení a složení jednotky izolačního zasklení) jsou zodpovědní za označení produktů pomocí značky CE v rámci zpracování výrobků a další náležitosti s tím spojené (Prvotní test, označení skla a kontrola výroby v závodu, atd.).

4. Zřeknutí se práv/nároku

Je zodpovědností zpracovatelského subjektu, aby provedl dostatečným způsobem kontrolu zpracovávaného skla s povlakem před a po každé fázi zpracování a před instalací. Pokud nebudou dodrženy veškeré odborné normy, obvyklé instrukce a instrukce ohledně zpracování, tak jak jsou sepsány v tomto návodu ke zpracování a v dalších materiálech, na které se zde odkazuje, bude to mít automaticky za následek zánik jakékoliv záruky týkající se skla s povlakem dodaného od společnosti AGC. Výrobci zasklení doporučujeme, aby si nechal na reálném formátu skla odsouhlasit vizuální vzhled ještě předtím, než vstoupí do jakéhokoliv dalšího závazku se svým zákazníkem. Příslušný zpracovatel je výlučně zodpovědný za kvalitu finálního produktu.

IV. INSTRUKCE OHLEDNĚ ZASKLÍVÁNÍ

Instrukce společnosti AGC ohledně zasklívání jsou k dispozici na webových stránkách www.YourGlass.com

V. ČISTĚNÍ SKLA INSTALOVANÉHO NA FASÁDĚ

Instrukce ohledně čištění skla instalovaného na fasádách jsou k dispozici na webových stránkách www.YourGlass.com

VI. POZNÁMKY

¹ **Doporučené rukavice:**

Popis výrobku: HYD TUF 52-547 (velikost rukavic 8-10 pro manipulaci s potaženým sklem)
Dodavatel: IMPEXACOM Rue des tourterelles 14-16 B -5651 Thy le Château -Belgie Tel.: + 32 71 612145 Fax: + 32 71 612164

² **Doporučený řezný olej:**

Popis výrobku: Řezný olej ACPE 5503, Dodavatel: ROLAND Rue de la petite Ile 4 B – Brusel -Belgie Tel.: + 32 2 5250618 Fax: + 32 2 5200856

³ **Doporučené proložky pro skladování skla**

Popis výrobku: Korkové disky s minipřísavnými elementy (3x20x20 mm) Dodavatel: VITO IRMEN Mittelstrasse 74-80 D -53407 Remagen -Německo Tel.:+ 49 26 42 40 07 10 Fax:+ 49 26 42 42 913

⁴ **Doporučená balící pěna:**

Popis výrobku: 1-mm balící pěna
Dodavatel: SCRIPHORIA
Wellen, Belgie, Tel.: + 32 11 370 111