



GLASS UNLIMITED

BEARBEITUNGSRICHTLINIE

**Stopsol Classic
Stopsol Supersilver
Stopsol Silverlight**

Blackpearl

Sunergy

**Planibel G
Planibel G fast
Planibel A**

Version III – September 2009

**Überarbeitete Informationen zu Produkten, Produktverfügbarkeit und
Bearbeitungsrichtlinien werden regelmäßig auf der Internetseite von AGC Flat Glass
Europe aktualisiert www.YourGlass.de**

INHALTSVERZEICHNIS

I. ENTLADUNG und LAGERUNG	3
1. Entladung	3
2. Lagerung der Stösse	3
II. BEARBEITUNG	4
0. Sicherheit	4
1. Schneiden	4
2. Kantenbearbeitung	4
2.1 Handhabung des Glases	4
2.2 Kantenbearbeitung	4
2.3 Glasabnahme nach der Kantenbearbeitung	5
3. Reinigen	5
4. Siebdruck und Emaillierung	6
4.1 Allgemeines	6
4.2 Vorsichtsmaßnahmen für Emaille auf der beschichteten Seite	6
4.3 Vorsichtsmaßnahmen für Emaille auf der Glasseite	6
4.4 Qualitätskontrolle	7
4.5 Leistungsmerkmale von emailliertem Glas	7
5. Thermisches Vorspannen / Teilvorspannen	7
5.1 Einleitung	7
5.2 Empfehlungen	7
5.3 Einstellungen	8
5.4 Glasabnahme vom Vorspannofen	8
5.5 Heat-Soak-Test	8
5.6 Qualitätskontrolle	8
5.7 Verpackung	9
6. Biegen	9
7. Laminierung	9
8. Einsatz als Einfachverglasung	10
8. Verarbeitung zu Isolierglas	10
9. Einsatz als Structural Glazing	12
10. Lagerung von Zuschnitten / Isolierverglasung	12
10.1 Während der Bearbeitung im selben Werk	12
10.2 Versenden von Festmaßen an ein anderes Werk	12
10.3 auf der Baustelle	12
III. KONFORMITÄT	13
1. Konformität	13
3. CE-Kennzeichnung	13
4. Haftungsausschluss	13
IV. VERGLASUNGSANLEITUNG	13
V. FASSADENREINIGUNG	13
VI. HINWEISE	14

I. ENTLADUNG und LAGERUNG

1. Entladung

Die Glasstapel sind bei Ankunft zu inspizieren. Bei Nichteinhaltung des nachstehenden Verfahrens übernimmt AGC keine Haftung für Fehler, die nach Lieferung bzw. während der Entladung, Bearbeitung oder Montage des Endproduktes im Gebäude auftreten:

- Das Gestell auf einem absolut ebenen Untergrund absetzen.
- Verwenden Sie ordnungsgemäßes Entladegerät.
- Die Entladegabel perfekt zentrieren.
- Das Glas ist auf ordnungsgemäßen Gestellen zu lagern.
- Die in vorliegender Bearbeitungsrichtlinie angeführten Empfehlungen sind ausnahmslos strengstens einzuhalten.

Allgemeine Anmerkungen:

- Klemmen/Krallen, Schlingen, Krantraversen und sonstige Entladegeräte müssen mit den allgemein geltenden Vorschriften übereinstimmen und von den zuständigen Behörden zugelassen sein.
- Gewährleisten Sie jederzeit die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter. Halten Sie nicht erforderliches Personal vom Entladebereich fern. Tragen Sie angemessene persönliche Schutzausrüstung.
- Das Personal muss entsprechend geschult sein.

2. Lagerung der Stösse

Durch eine ordnungsgemäße Lagerung der Stösse wird die Gefahr der chemischen oder mechanischen Beschädigung des Glases gesenkt.

Generell ist sorgfältig auf die Vermeidung größerer Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen zu achten, die zu Kondensatbildung auf dem Glas führen können. Derartige Schwankungen entstehen im Allgemeinen in der Nähe von Be- und Entladezonen. Das Glas darf nicht mit Wasser in Kontakt kommen.

Achten Sie darauf, dass die Umgebungsluft nicht durch korrodierende Stoffe wie Chlor oder Schwefel verunreinigt wird. Quellen für derartige Stoffe sind Geräte mit Wärmekraftmaschinen, Batterieladestellen, Streusalz auf dem Boden usw.

Werksgestelle werden als Transportmittel eingesetzt und sind somit nicht für die Lagerung geeignet. Folglich sind Jumbo-Glasscheiben auf Gestellen mit Distanzleisten zwischen den einzelnen Stapeln zu lagern. Nur Stapel mit den gleichen Abmessungen auf einem Abstellplatz einlagern.

II. BEARBEITUNG

0. Sicherheit

Das für die Bearbeitung des Glases zuständige Personal muss zu jedem Zeitpunkt des Bearbeitungsprozesses mit der entsprechenden Ausrüstung ausgestattet sein: Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe¹, Schutzbrille, ...

1. Schneiden

Nachstehende Sondervorkehrungen sind beim Schneiden zu treffen:

- Die beschichtete Seite muss nach oben zeigen, um Kontakt zwischen der Beschichtung und der Tischoberfläche zu vermeiden.
- Das verwendete Glasschneideöl muss mit der Beschichtung kompatibel, ausreichend flüchtig und wasserlöslich² sein.
- Der Tisch und sonstiges Brechmaterial, das ggf. mit der Glasbeschichtung in Kontakt kommt, sind im Vorfeld auf Eignung zu testen.

Nach dem Schneiden sind zum Lagern des Glases auf einem Gestell keine speziellen Abstandhalter erforderlich, insofern nach wie vor das original Trennmittel vorhanden ist. Ist jedoch aus irgendeinem Grund nicht mehr ausreichend Trennmittel auf dem Glas vorhanden, empfehlen wir, dass Sie Abstandhalter aus Kork zwischen die Scheiben legen³. Gleiches gilt für Glaspakete mit verschiedenen Glasabmessungen.

Bei den Beschichtungen Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A ist keine Randentschichtung erforderlich.

2. Kantenbearbeitung

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A sind für ein eventuell erforderliches thermisches Vorspannen oder Teilvorspannen geeignet. Die Glaskanten sind entsprechend zu säumen.

2.1 Handhabung des Glases

Das für die Manipulation des Glases und die Kantenbearbeitung zuständige Personal muss Schutzhandschuhe tragen.

2.2 Kantenbearbeitung

Im Prinzip sind sämtliche marktgängigen Kantenbearbeitungsmaschinen für Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A geeignet:

- Kreuzbandsystem
- Vertikale einseitige Schleifmaschine
- Horizontale doppelseitige Schleifmaschine
- CNC gesteuerte Schleifmaschine

Während der Kantenbearbeitung sollte die beschichtete Seite vorzugsweise nach oben zeigen.

2.3 Glasabnahme nach der Kantenbearbeitung

In Anbetracht der Tatsache, dass das Trennmittel beim Reinigen weggespült wird, empfehlen wir das Anbringen von selbsthaftenden Korkplättchen³ im Kantenbereich einer jeden einzelnen Glasscheibe, um somit Kontakt zwischen dem Glas und den Beschichtungen zu vermeiden. Für größere Volumen kann auch Papier mit einem neutralen pH-Wert verwendet werden.

3. Reinigen

In dieser Stufe geht es um das Reinigen, Spülen und Trocknen von Glas.

Kommt das Glas mit Hartbürsten in Kontakt ($> 150 \mu$), ist es wichtig, den Spülgang nicht anzuhalten, während sich das Glas noch in der Reinigungsmaschine befindet.

Es gibt keine besonderen Empfehlungen bezüglich der Wasserqualität. Dennoch sollte der pH-Wert des Wassers in der Reinigungsanlage und der Kantenbearbeitungsmaschine zwischen 6 und 8 liegen.

Das Glas muss auf jeden Fall nach jedem Reinigungsvorgang makellos rein sein, damit es zu keinen Verschmutzungen der Rollen des Vorspannofens kommt.

Nach dem Reinigen sollten selbsthaftende Korkplättchen³ zwischen den Glasscheiben angebracht werden.

Qualitätskontrolle

Das beschichtete Glas ist nach dem Reinigen zu inspizieren. Dazu sind über dem Glas einige Halogenlampen anzubringen, um für den Maschinenführer das von der Beschichtung reflektierte Licht besser sichtbar zu machen, sobald das Glas aus der Reinigungsanlage kommt.

4. Siebdruck und Emaillierung

4.1 Allgemeines

Folgende Grenzwerte gelten für Siebdruck und Emaillierung

	Emaille auf Glasseite	Emaille auf beschichteter Seite
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK*
Stopsol Silverlight	OK	OK*
Blackpearl	OK	OK
Sunergy	NEIN	OK
Planibel G	NEIN	OK
Planibel G fast	OK	OK
Planibel A	OK	OK
* Es bedarf unbedingt einer Validierung des optischen Aspekts gemäß Absatz 4.2		

4.2 Vorsichtsmaßnahmen für Emaille auf der beschichteten Seite

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast und Planibel A sind generell für Siebdruckverfahren auf der beschichteten Seite geeignet, solange nachstehende Anweisungen eingehalten werden.

Soll der Siebdruck bis zum Glasrand reichen, ist die Kompatibilität zwischen Emaille und Dichtstoff für das Isolierglas bzw. Verklebung für Structural Glazing zu prüfen..

Jegliche Verunreinigungen auf der Oberseite (beschichtete Seite) lassen sich mittels eines Druckluftstrahls entfernen.

Das Endergebnis hängt jedoch in jedem Fall vom Ofentyp, dessen Parametern, der Farbe, der Emaillart sowie dem gewünschten Muster ab. Der Verarbeiter muss im Vorfeld von Fall zu Fall Versuche fahren, um das Sichtergebnis sowie die mechanischen und chemischen Eigenschaften des emaillierten Glases zu validieren. Wir empfehlen die Anfertigung eines Musters für die ästhetische Endabnahme.

4.3 Vorsichtsmaßnahmen für Emaille auf der Glasseite

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Planibel G fast und Planibel A sind generell für Siebdruck auf der Glasseite wie bei normalem Floatglas geeignet.

Die Beschichtung auf der Unterseite beeinträchtigt nicht das Glasverhalten im Ofen.

Bei Verwendung eines oberen und unteren Konvektionsdruckprofils ist eine Feineinstellung erforderlich, damit das Glas während des gesamten thermischen Prozesses im Vorspannofen flach gehalten wird. Gleiches Verfahren gilt für das Wärmeprofil, wenn kein Konvektionsdruck erzeugt wird.

4.4 Qualitätskontrolle

Das beschichtete Glas ist im Anschluss an das Siebdruckverfahren zu prüfen. Dazu sind über dem Glas mehrere Halogenlampen anzubringen, die unmittelbar nach Abschluss des Siebdruckverfahrens für den Maschinenführer das von der Beschichtung reflektierte Licht hervorheben.

4.5 Leistungsmerkmale von emailliertem Glas

Durch die Emaille auf der Beschichtung werden die optischen Eigenschaften des Glasendproduktes verändert. Die Leistungsmerkmale teilt Ihnen unserer Technischer Beratungsdienst in Brüssel gerne mit (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

5. Thermisches Vorspannen / Teilvorspannen

5.1 Einleitung

Die Beschichtungen Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl weisen das gleiche normale Emissionsvermögen wie Floatglas auf (gängiges Emissionsvermögen = 0,89). Alle marktgängigen Vorspannöfen sind somit für das thermische Vorspannen/Teilvorspannen derartiger Produkte geeignet.

Die Beschichtungen Sunergy, Planibel G, Planibel G fast und Planibel A verfügen über ein normales Emissionsvermögen von jeweils 0,28, 0,15, 0,15 und 0,10. Öfen mit niedriger bis mittlerer Konvektionsrate sind für das Vorspannen derartiger Beschichtungen geeignet.

5.2 Empfehlungen

Das mit dem Glas arbeitende Personal muss Schutzhandschuhe¹ tragen.

Folgende Optionen sind für die Beschichtungsposition und die Konvektion im Ofen möglich.

	Beschichtungsposition im Ofen		Konvektionsart	
	Nach oben	Nach unten*	Konvektion oben**	Konvektion unten**
Stopsol Classic	OK	OK	Möglich	Möglich
Stopsol Supersilver	OK	OK	Möglich	Möglich
Stopsol Silverlight	OK	OK	Möglich	Möglich
Blackpearl	OK	OK	Möglich	Möglich
Sunergy	OK	NO	Erforderlich (niedrig)	Möglich
Planibel G	OK	NO	Erforderlich (mittel)	Möglich
Planibel G fast (oben)	OK	-	Erforderlich (mittel)	Möglich
Planibel G fast (unten)	-	OK	Möglich	Möglich
Planibel A (oben)	OK	-	Erforderlich (mittel)	Möglich
Planibel A (unten)	-	OK	Möglich	Möglich
* Die Ofenrollen sowie die Abkühlung und die Förderanlage sind sauber zu halten.				
** Bei Verwendung eines oberen und unteren Konvektionsdruckprofils ist eine Feinabstimmung erforderlich, damit das Glas während des gesamten thermischen Prozesses im Vorspannofen flach gehalten wird. Gleiches Verfahren gilt für das Wärmeprofil, wenn kein Konvektionsdruck				

erzeugt wird.

Gegebenenfalls ist die Glasoberseite vor dem Vorspannen mit einem ESG-Stempel zu versehen.

5.3 Einstellungen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl sind mit den gleichen Einstellungen vorzuspannen / teilvorspannen wie deren unbeschichtete Basisgläser.

Bei Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A erfolgen die Konvektionseinstellungen anhand des Emissionsvermögens der Beschichtung. Ausführlichere Informationen erteilt Ihnen unser Technischer Beratungsdienst in Brüssel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

5.4 Glasabnahme vom Vorspannofen

- Bei manueller Glasabnahme des Glases hat das Personal saubere Schutzhandschuhe zu tragen¹.
- Größere und schwerere Schreibe sollten mit einer Überkranung mit Saugvorrichtungen gehoben werden.
- In Anbetracht der Tatsache, dass gehärtete Glasscheiben nie vollkommen flach sind, sind selbsthaftende Korkplättchen³ an den Glaskanten einer jeden Scheibe zu legen, um Kontakt zwischen dem Glas und den Beschichtungen zu vermeiden. Für größere Volumina kann auch Papier in die Mitte gelegt werden, um sämtlichen Kontakt mit dem Glas/der Beschichtung während der Verarbeitung und des Transports zu vermeiden.

5.5 Heat-Soak-Test

AGC Flat Glass Europe haftet nicht für plötzlichen Bruch von thermisch gehärtetem Glas bedingt durch Nickelsulfid. Insofern erforderlich, kann ein Heat-Soak-Test (HST - Heißlagerungstest) gemäß Standard EN 14179-1 (oder äquivalenten Standards in Ländern außerhalb der EU) durchgeführt werden.

Zwischenschichten sollten nur am äußeren Rand des Glases angebracht werden.

5.6 Qualitätskontrolle

Die Eigenschaften von Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix werden durch die thermische Behandlung nicht beeinträchtigt (Vorspannen/Teilvorspannen, Biegen und Heat-Soak).

Das Emissionsvermögen und der elektrische Widerstand von Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A können sich während des Vorspannverfahrens verändern. Wir empfehlen, dass der Quadratwiderstand, der mittels einer Vierpunktsonde (Four-Point-Probe) gemessen wird, kleiner 55 Ohm für Sunergy, 17 Ohm für Planibel G, Planibel G fasT und 11 Ohm für Planibel A ist.

Ausführlichere Informationen erteilt Ihnen unser Technischer Beratungsdienst in Brüssel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

Nach dem Vorspannverfahren sind Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A folgenden Untersuchungen zu unterziehen:

- Die Beschichtung ist gemäß EN 1096-1* zu überprüfen.
- Vorgespanntes Glas muss EN 12150-1* entsprechen.
- Teilvorgespanntes Glas muss EN 1863-1* entsprechen.
- Der etwaige Heat-Soak-Test (HST) ist gemäß EN 14179-1* durchzuführen.

* bzw. gleichwertigen örtlichen Standards für Länder außerhalb der EU.

5.7 Verpackung

Werden Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A in Festmaßen an ein anderes Werk ausgeliefert, sind nachstehende Verpackungsempfehlungen einzuhalten:

- Zwischen den einzelnen Scheiben sind 1 mm dicke Abstandhalter aus Polyäthylenschaum anbringen⁴.
- Den Stapel ordnungsgemäß am Gestell befestigen, so dass die Scheiben nicht aneinander reiben.

6. Biegen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl können mit den gleichen Ofeneinstellungen wie deren unbeschichtete Basisgläser gebogen, als vorgespanntes Glas gebogen oder als teilvorgespanntes Glas gebogen werden.

Bei Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A hängen die Konvektionseinstellungen vom Emissionsvermögen der Beschichtung ab.

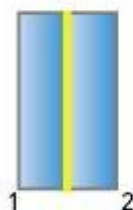
Ausführlichere Informationen erteilt Ihnen unser Technischer Beratungsdienst in Brüssel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

Zur Begrenzung der Bruchgefahr im Ofen (unvorgespannte gebogene Version) oder in der Abkühlung (vorgespannte/teilvorgespannte gebogene Version) empfiehlt AGC eine glatte Kantenbearbeitung des Glases.

Auf jeden Fall aber kann die Beschichtung gestaucht und gestreckt werden. Somit ist die Herstellung „S-förmig“ gebogener Scheiben möglich.

7. Laminierung

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A sind für das Laminieren geeignet.



Folgende Positionen sind für die Beschichtung geeignet.

	Beschichtungsposition beim Verbundglas		
	1	gegen PVB	2
Stopsol Classic	OK	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK	OK
Blackpearl	OK	OK	OK
Sunergy	NEIN	OK	OK
Planibel G	NEIN	OK	OK
Planibel G fasT	NEIN	OK	OK
Planibel A	NEIN	OK	OK
Hinweise:			
<ul style="list-style-type: none"> - Pos. 1 steht für Gebäude außen, Pos. 2 für Gebäude innen - Kommt eine Low-E-Beschichtung in Kontakt mit PVB, geht der Low-E-Effekt verloren. - Kommt die Beschichtung in Kontakt mit PVB, werden Farbe und optische Eigenschaften verändert. 			

8. Einsatz als Einfachverglasung

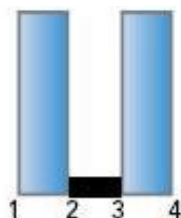
Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A sind unter Einhaltung folgender Einschränkungen bei der Beschichtungsposition für Fassaden mit Einfachverglasung möglich.



	Beschichtungsposition	
	1	2
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK
Blackpearl	OK	OK
Sunergy	NEIN	OK
Planibel G	NEIN	OK
Planibel G fasT	NEIN	OK
Planibel A	NEIN	OK
Hinweis: Pos. 1 steht für Gebäude außen, Pos. 2 für Gebäude innen		

8. Verarbeitung zu Isolierglas

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A sind für Isolierverglasungen unter Einhaltung der nachstehenden Einschränkungen bei der Beschichtungsposition geeignet.



	Beschichtungsposition bei Isolierglas			
	1	2	3	4
Stopsol Classic	OK	OK	NA	NA
Stopsol Supersilver	OK	OK	NA	NA
Stopsol Silverlight	OK	OK	NA	NA
Blackpearl	OK	OK	NA	OK
Stopsol Phoenix	NEIN	OK	NA	NA
Sunergy	NEIN	OK	OK	NA
Planibel G	NEIN	NEIN *	OK	NA
Planibel G fasT	NEIN	NEIN *	OK	NA
Planibel A	NEIN	NEIN *	OK	NA
* Der optische Aspekt ist nicht makellos NA: Es besteht kein technischer Grund, die Beschichtung in dieser Position anzubringen; siehe dazu den Kommentar im Anschluss an die Tabelle.				

Bei den Beschichtungen Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A muss keine Randentschichtung vorgenommen werden.

Anmerkung: Effiziente Nutzung von Beschichtungen:

- Zur Optimierung des Sonnenschutzes:
 - Stopsol Classic, Stopsol Supersilver und Stopsol Silverlight werden in Position 1 oder 2 eingesetzt,
 - Sunergy in Position 2.
- Zur Optimierung der Wärmedämmung werden Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A in Position 3 eingesetzt.
- Beim Einsatz als zweischalige Brüstungsverglasung muss Blackpearl in Position 4 eingesetzt werden.

Kommt die Beschichtung mit dem Isolierglasdichtstoff in Kontakt, ist von Fall zu Fall die Kompatibilität der Primär- und Sekundärdichtstoffe der Isolierverglasung mit der/den Beschichtung(en) zu prüfen. Die gleiche Prüfung ist bei der Verklebung für Structural Glazing erforderlich.

Qualitätskontrolle

Die Überprüfung der ordnungsgemäßen Position der Beschichtung vor der Montage ist unabdingbar. Jegliche Fehler können zu Veränderungen der Leistungsmerkmale und/oder der Ästhetik führen.

Die Qualitätskontrolle des Endproduktes (Isolierglas) beinhaltet nicht nur die genaue Einhaltung der in vorliegender Bearbeitungsrichtlinie erteilten Anweisungen, sondern auch genaue Kontrollen und Prüfungen in den einzelnen Fertigungsstadien.

Zwei oder drei Halogenprojektoren sind am Ende einer jeden einzelnen Bearbeitungsmaschine

anzubringen, um das Glas ordnungsgemäß zu beleuchten (senkrecht von oben nach unten) und somit unmittelbar jegliche Abweichungen von den normalen Parametern festzustellen, die sich auf das Aussehen der Beschichtung auswirken könnten (z. B. Kratzer oder sonstige Verunreinigungen).

9. Einsatz als Structural Glazing

Erfolgt die Installation bzw. Montage mit Hilfe von mechanischen Vorrichtungen, verklebten Glaskonstruktionen oder sonstigen Techniken, sind auf jeden Fall mit dem Klebstoffhersteller Kompatibilitäts- und Haftungstests für Beschichtungen oder Klebstoffe durchzuführen.

10. Lagerung von Zuschnitten / Isolierverglasung

10.1 Während der Bearbeitung im selben Werk

Nach den einzelnen Verfahrensschritten sind, wenn das Glas auf Gestellen gelagert wird, keine speziellen Abstandshalter erforderlich, insofern nach wie vor original Trennmittel vorhanden ist. Ist die Menge an Trennmittel auf dem Glas - insbesondere nach dem Reinigungsvorgang - aus irgendeinem Grund nicht mehr ausreichend, empfehlen wir die Verwendung von Korkabstandshaltern zwischen den Scheiben³. Gleiche Empfehlungen gelten für Stapel mit unterschiedlichen Glasabmessungen.

Die Lagerung hat in Anlehnung an die Empfehlungen in Absatz I.2 zu erfolgen.

10.2 Versenden von Festmaßen an ein anderes Werk

Bei Versand von Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT und Planibel A von einem Bearbeitungswerk zu einem anderen sind folgende Verpackungsempfehlungen einzuhalten:

- Zwischen den einzelnen Scheiben sind 1 mm dicke Zwischenlagen aus Polyäthylenschäum zu platzieren⁴.
- Den Stapel ordnungsgemäß am Gestell befestigen, so dass die Scheiben nicht aneinander reiben.

10.3 AUF DER BAUSTELLE

Bei Auslieferung des Endprodukts zur Baustelle ist dieses an einem trockenen, geschützten und belüfteten Ort zu lagern. Es darf niemals flach aufgelegt oder in der Sonne bzw. in der Nähe einer Wärmequelle gelagert werden.

III. KONFORMITÄT

1. Konformität

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast und Planibel A stimmen mit Standard EN 1096-1, Kategorie A überein.

Informationen zu den Inspektionsbedingungen und Qualitätskriterien entnehmen Sie bitte diesem Standard.

2. Garantiet

Die Garantie ist auf www.yourglass.de verfügbar.

3. CE-Kennzeichnung

Sämtliche Informationen und Erklärungen im Zusammenhang mit der CE-Kennzeichnung für Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast und Planibel A erhalten Sie unter www.yourglass.de/CE.

4. Haftungsausschluss

Es obliegt der Haftung des Verarbeiters, das bearbeitete, beschichtete Glas ordnungsgemäß vor und nach jedem Fertigungsschritt und vor der Montage zu überprüfen. Bei Nichteinhaltung sämtlicher Berufsstandards sowie der in vorliegender Bearbeitungsrichtlinie und dazugehörigen Links schriftlich niedergelegten gängigen Anweisungen und Bearbeitungsanleitungen erlischt automatisch sämtliche Gewährleistungsansprüche im Zusammenhang mit dem beschichteten Glas von AGC. Wir raten dem Verarbeiter, im Vorfeld einige Versuche mit den jeweils projektüblichen Glaszusammensetzungen durchzuführen, bevor irgendwelche Verpflichtungen gegenüber der Kundin/dem Kunden eingegangen werden. Die Qualität des Endproduktes fällt unter die alleinige Haftung des Verarbeiters.

IV. VERGLASUNGSANLEITUNG

Die Verglasungsanleitung von AGC erhalten Sie unter <http://www.yourglass.de/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=75977>.

V. FASSADENREINIGUNG

Die Reinigungsanleitung für Fassadenverglasungen erhalten Sie unter <http://www.yourglass.de/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=76140>.

VI. HINWEISE

¹ **Empfohlene Handschuhe:**

Produktbeschreibung: HYD TUF 52-547 (Handschuhgröße 8-10 für die Abfertigung von beschichtetem Glas), Lieferant: IMPEXACOM, Rue des tourterelles 14-16, B-5651 Thy le Château – Belgien, Tel.: +32 (0) 71 / 612145, Fax: +32 (0) 71 / 612164

² **Empfohlenes Schneideöl:**

Produktbeschreibung: ACPE 5503 Schneideöl, Lieferant: ROLAND, Rue de la petite Ile 4 B – Brüssel – Belgien, Tel.: +32 (0) 2 / 525 06 18, Fax: +32 (0) 2 / 520 08 56

³ **Empfohlene Abstandshalter für das Lagern von Glas**

Produktbeschreibung: VITO-Korkstapelscheiben „Soft“ (3x20x20 mm), Lieferant: VITO IRMEN, Mittelstraße 74-80, D-53407 Remagen – Deutschland, Tel.: +49 (0) 26 42 / 40 07 10 Fax: +49 (0) 26 42 / 429 13

⁴ **Empfohlener Verpackungsschaum:**

Produktbeschreibung: 1 mm Verpackungsschaum

Lieferant: SCRIPHORIA

Wellen, Belgien, Tel.: +32 (0) 11 / 370 111