



GLASS UNLIMITED

HANDLEIDING VOOR DE VERWERKING VAN:

Stopsol Classic
Stopsol Supersilver
Stopsol Silverlight

Stopsol Phoenix (enkel beschikbaar in de Russische Federatie)

Blackpearl

Sunergy

Planibel G
Planibel G fast
Planibel A

Versie III - September 2009

De informatie over producten, productbeschikbaarheid en verwerkingsinstructies wordt regelmatig bijgewerkt op de website van AGC www.YourGlass.nl en www.YourGlass.be

INHOUDSOPGAVE

I. OPLEVERING en OPSLAG	3
1. Lossen	3
2. Opslag van de pakketten	3
II. VERWERKING	4
0. Veiligheid.....	4
1. Snijden	4
2. Bewerking van de randen.....	4
2.1 Hantering van het glas	4
2.2 Bewerking van de randen.....	4
2.3 Lossen	5
3. Wassen	5
4. Zeefdrukken en emaillering	6
4.1 Algemeen	6
4.2 Voorzorgsmaatregelen voor emaillering op de gecoate zijde	6
4.3 Voorzorgsmaatregelen voor emaillering op de glaszijde.....	6
4.4 Kwaliteitscontrole	7
4.5 Prestaties van geëmailleerd glas	7
5. Thermisch harden / thermisch versterken	7
5.1 Inleiding	7
5.2 Aanbevelingen	7
5.3 Instellingen.....	8
5.4 Lossen	8
5.5 Heat Soak test.....	8
5.6 Kwaliteitscontrole	8
5.7 Verpakking.....	9
6. Buigen	9
7. Laminering	9
8. Gebruik in enkel glas	10
8. Montage in isolerende beglazing	11
9. Gebruik in structurele beglazing	12
10. Opslag van vaste maten / isolerende beglazing	12
10.1 Tijdens het bewerken in dezelfde fabriek	12
10.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren	12
10.3 Ter plaatse	12
III. CONFORMITEIT en GARANTIE.....	13
1. Conformiteit	13
2. Garantie	13
3. CE-markering.....	13
4. Disclaimer	13
IV. BEGLAZINGSINSTRUCTIES.....	13
V. REINIGING VAN BEGLAZING OP DE GEVEL	13
VI. OPMERKINGEN	14

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 griffe perfect in het midden
- Voorkom dat de beschermende verpakking wordt beschadigd tijdens de hantering
- 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. Snijden

Onderstaande specifieke voorzorgsmaatregelen moeten bij het snijden van het glas in acht worden genomen:

- de gecooate zijde moet naar boven liggen om contact tussen de coating en het werkblad te voorkomen
- de gebruikte snijolie moet compatibel zijn met de coating, moet voldoende vluchtig en wateroplosbaar² zijn
- het werkblad en breekgereedschap dat wordt gebruikt voor de verwerking van het glas, moet daarvoor vooraf zijn goedgekeurd.

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.

De randen van de Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A coatings hoeven niet te worden gestript.

2. Bewerking van de randen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G and Planibel G fasT zijn zo ontworpen dat ze, indien nodig, kunnen worden onderworpen aan thermische harding of thermische versterking. Daarom moeten de randen van het glas worden vormgegeven.

2.1 Hantering van het glas

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

2.2 Bewerking van de randen

Alle in de handel verkrijgbare machines voor het verwerken van de randen kunnen in principe worden gebruikt voor Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A:

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

Tijdens het bewerken, moet de gecoate zijde bij voorkeur naar boven liggen.

2.3 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 coatings met elkaar in contact komen. Ook papier met een neutrale pH-waarde kan hiervoor worden gebruikt, bijvoorbeeld ingeval van grote volumes.

3. Wassen

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

Wanneer het glas met harde borstels ($> 150 \mu$) wordt gewassen, is het 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 om vervuiling van de rollers van de hardingsoven te voorkomen.

Na het wassen dienen micro-zuignappen³ tussen de glasbladen te worden geplaatst.

Kwaliteitscontrole

Het gecoate glas moet na het wassen worden gecontroleerd. Er dienen halogeenlampen boven het glas te worden geïnstalleerd zodat de operator kan zien of het licht op de coating weerspiegelt wanneer het glas uit de wasmachine komt.

4. Zeefdrukken en emaillering

4.1 Algemeen

Onderstaande beperkingen gelden voor het zeefdrukken en de emaillering van het glas:

	Email op glaszijde	Email op gecoate zijde
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK*
Stopsol Silverlight	OK	OK*
Blackpearl	OK	OK
Stopsol Phoenix	OK	OK*
Sunergy	NEE	OK
Planibel G	NEE	OK
Planibel G fasT	OK	OK
Planibel A	OK	OK
* een goedkeuring van het resultaat zoals beschreven in §4.2 is absoluut vereist		

4.2 Voorzorgsmaatregelen voor emaillering op de gecoate zijde

In het algemeen is zeefdrukken op de gecoate zijde van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A mogelijk, op voorwaarde dat onderstaande instructies worden nageleefd.

Als de zeefdruk tot aan de rand van het glas wordt aangebracht, moet de compatibiliteit tussen het email en de isolerende beglazing of het structurele dichtingsmateriaal worden gecontroleerd.

Alle onzuiverheden op het bovenste oppervlak (gecoate zijde) kunnen worden verwijderd met droge perslucht.

Het eindresultaat zal in elk geval afhangen van het soort oven dat wordt gebruikt, de instellingen ervan, de kleur en het soort email en het gewenste patroon. De glasverwerker dient voorafgaande tests uit te voeren, geval per geval, om het visuele resultaat en de mechanische en chemische eigenschappen van het geëmailleerde glas te evalueren. Het verdient aanbeveling een proefmonster te maken voor de uiteindelijke esthetische goedkeuring.

4.3 Voorzorgsmaatregelen voor emaillering op de glaszijde

In het algemeen is zeefdrukken op de glaszijde van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Planibel G fasT en Planibel A mogelijk zoals bij normaal floatglas.

De coating op de onderkant heeft geen invloed op hoe het glas in de oven reageert.

De bovenste en onderste convectie drukprofielen dienen, als ze worden gebruikt, nauwkeurig te worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, van het begin tot het einde van het verhittingsproces. Dat geldt tevens voor het verhittingsprofiel, als geen gebruik wordt gemaakt van convectie.

4.4 Kwaliteitscontrole

Het gecoate glas moet na het zeefdrukken worden gecontroleerd. Hiervoor dienen halogeenlampen te worden geïnstalleerd boven het glas, zodat de operator kan zien of het licht door de coating van het glas wordt weerspiegeld na het zeefdrukken.

4.5 Prestaties van geëmailleerd glas

Email op de coating wijzigt de optische kenmerken van het eindproduct. Meer informatie over de prestaties kan worden verkregen bij de afdeling Technical & Sales Support in Tiel (tss.nl@eu.agc-flatglass.com) of de Technical Advisory Service in Brussel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

5. Thermisch harden / thermisch versterken

5.1 Inleiding

Coatings van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix hebben dezelfde emissiviteit als floatglas (normale emissiviteit = 0,89). Alle in de handel verkrijgbare hardingsovens kunnen worden gebruikt voor thermisch harden / thermisch versterken van deze producten.

Coatings van Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A hebben een normale emissiviteit van respectievelijk 0,28, 0,15, 0,15 en 0,10. Ovens met een lage tot gemiddelde convectiesnelheid zijn geschikt voor het harden van dit type coatings.

5.2 Aanbevelingen

Het personeel dat het glas behandelt, moet veiligheidshandschoenen¹ dragen.

In onderstaande tabel zijn de mogelijkheden weergegeven voor de positie van de coating en voor het type convectie in de oven.

	Positie coating in de oven		Soort convectie	
	Naar boven	Naar onder*	Bovenaan**	Onderaan**
Stopsol Classic	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Supersilver	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Silverlight	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Blackpearl	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Stopsol Phoenix	OK	OK	Toegestaan	Toegestaan
Sunergy	OK	NEE	Nodig (laag)	Toegestaan
Planibel G	OK	NEE	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel G fasT (naar boven)	OK	-	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel G fasT (naar onder)	-	OK	Toegestaan	Toegestaan
Planibel A (naar boven)	OK	-	Nodig (gemiddeld)	Toegestaan
Planibel A (naar onder)	-	OK	Toegestaan	Toegestaan
* De rollers van de oven alsook het blaastoestel en de rollertafels moeten schoon worden gehouden.				
** De bovenste en onderste convectie drukprofielen dienen, als ze worden gebruikt, te worden afgesteld om het glas in de hardingsoven vlak te houden, van het begin tot het einde van het				

verhittingsproces. Dat geldt tevens voor het verhittingsprofiel, als geen gebruik wordt gemaakt van convectie.

Hardingsmarkeringen kunnen voorafgaand aan het hardingsproces op de bovenkant van het glas worden aangebracht.

5.3 Instellingen

Voor de harding / thermische versterking van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix moeten dezelfde instellingen worden gebruikt als voor glas zonder coating.

Voor Sunergy, Planibel G, Planibel G fastT en Planibel A wordt de convectie ingesteld in functie van de emissiviteit van de coating. Voor meer informatie kunt u contact opnemen met [de](mailto:de@eu.agc-flatglass.com) afdeling Technical & Sales Support (tss.nl@eu.agc-flatglass.com) of de Technical Advisory Service in Brussel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

5.4 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.
- Aangezien verharde glasbladen nooit perfect vlak zijn, moeten micro-zuignappen³ rond de randen van elk glasblad worden geplaatst om contact tussen het glas en de coatings te vermijden. Voor grotere volumes kan in het midden papier worden geplaatst om contact tussen het glas en de coating tijdens het hanteren en vervoeren te vermijden.

5.5 Heat Soak test

AGC Flat Glass Europe is niet aansprakelijk voor spontane breuken van thermisch gehard glas door nikkelsulfide. Indien nodig kan een Heat Soak test worden uitgevoerd in overeenstemming met de EN 14179-1 norm (of gelijkwaardige normen in niet EG-landen).

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

5.6 Kwaliteitscontrole

De eigenschappen van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix worden tijdens de warmtebehandeling (verharden / thermisch versterken, buigen en heat soak) niet gewijzigd.

De emissiviteit en elektrische weerstand van Sunergy, Planibel G, Planibel G fastT en Planibel A kunnen tijdens het hardingsproces veranderen. De vierpuntsweerstand, gemeten met een vierpuntssensor, moet bij voorkeur lager dan respectievelijk 55 Ohm voor Sunergy, 17 Ohm voor Planibel G en Planibel G fastT en 11 Ohm voor Planibel A zijn.

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met de afdeling Technical & Sales Support in Tiel

(tss.nl@eu.agc-flatglass.com) of de Technical Advisory Service in Brussel
(technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com)

Na het hardingsproces moeten Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A als volgt worden gecontroleerd:

- de coating moet conform de norm EN 1096-1* zijn
- gehard glas moet conform de norm EN 12150-1* zijn
- thermisch versterkt glas moet conform de norm EN 1863-1* zijn
- de uiteindelijke Heat Soak Test (HST) moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm EN 14179-1*.

* Of gelijkwaardige lokaal geldende normen in niet EG-landen

5.7 Verpakking

Wanneer Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A in vaste maten worden geleverd aan een andere fabriek, dienen de volgende aanbevelingen te worden nageleefd:

- tussen elk glasblad⁴ 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.

6. Buigen

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl en Stopsol Phoenix kunnen worden gebogen, gebogen worden gehard of gebogen thermisch worden versterkt met dezelfde oveninstellingen als voor het glas.

De convectie-instellingen voor Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A hangen af van de emissiviteit van de coating.

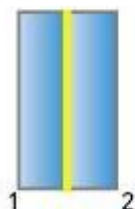
Voor meer informatie kunt u contact opnemen met de afdeling Technical & Sales Support in Tiel (tss.nl@eu.agc-flatglass.com) of de Technical Advisory Service in Brussel (technical.advisory.service@eu.agc-flatglass.com).

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

De coating mag in elk geval onder druk of spanning staan. Daarom is het toegestaan een “S-vormig” gebogen glas te maken.

7. Laminering

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A kunnen worden gelamineerd.



De coating kan als volgt worden aangebracht:

	Positie coating in het gelamineerde glas		
	1	tegen PVB	2
Stopsol Classic	OK	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK	OK
Blackpearl	OK	OK	OK
Stopsol Phoenix	NEE	NEE	OK
Sunergy	NEE	OK	OK
Planibel G	NEE	OK	OK
Planibel G fasT	NEE	OK	OK
Planibel A	NEE	OK	OK
Opmerkingen:			
- Pos.1 betekent aan de buitenkant van het gebouw; pos.2 betekent aan de binnenkant van het gebouw. - Wanneer een low-e coating in contact komt met de PVB, gaat het low-e-effect verloren. - Wanneer de coating in contact komt met de PVB, veranderen de kleur en de optische kenmerken.			

8. Gebruik in enkel glas

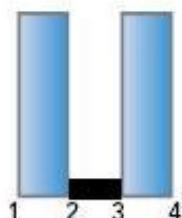
Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A kunnen worden gebruikt in gevels met enkele beglazing, met inachtneming van onderstaande beperkingen voor de positie van de coating.



	Coating	
	1	2
Stopsol Classic	OK	OK
Stopsol Supersilver	OK	OK
Stopsol Silverlight	OK	OK
Blackpearl	OK	OK
Stopsol Phoenix	NEE	OK
Sunergy	NEE	OK
Planibel G	NEE	OK
Planibel G fasT	NEE	OK
Planibel A	NEE	OK
Opmerkingen: pos.1 betekent aan de buitenkant van het gebouw; pos.2 betekent aan de binnenkant van het gebouw		

8. Montage in isolerende beglazing

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A kunnen worden gemonteerd in dubbele beglazing met inachtneming van onderstaande beperkingen voor de positie van de coating.



	Positie coating in de isolerende beglazing			
	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	NEE	OK	NA	NA
Sunergy	NEE	OK	OK	NA
Planibel G	NEE	NEE*	OK	NA
Planibel G fasT	NEE	NEE*	OK	NA
Planibel A	NEE	NEE*	OK	NA
* Optisch resultaat is niet perfect NA: geen technische reden om de coating op deze positie aan te brengen, zie opmerking onder de tabel.				

De randen van de coatings van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Stopsol Phoenix, Blackpearl, Sunergy, Planibel G and Planibel G fasT hoeven niet te worden gestript.

Opmerking: Efficiënt gebruik van de coatings:

- Om de zonregulering te optimaliseren:
 - Stopsol Classic, Stopsol Supersilver en Stopsol Silverlight worden op positie 1 of 2 toegepast
 - Stopsol Phoenix en Sunergy worden op positie 2 toegepast
- Om de warmte-isolatie te optimaliseren, worden Planibel G, Planibel G fasT en Planibel A op positie 3 toegepast.
- Wanneer het glas wordt gebruikt als achterglas voor borstwering, moet de Blackpearl op positie 4 worden toegepast.

Wanneer de coating in contact komt met het dichtingsmateriaal van de isolerende beglazing moet de compatibiliteit van het primaire en secundaire dichtingsmateriaal van de dubbele beglazing met de coating(s) geval per geval worden gevalideerd. Hetzelfde valideringsproces is van toepassing voor de structurele verlijming.

Kwaliteitscontrole

Het is van essentieel belang te controleren of de coating op 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.

De kwaliteitscontrole van het eindproduct (isolerende beglazing) houdt niet enkel strikte naleving in van de instructies in deze handleiding voor de verwerking, maar ook zorgvuldige controles in elk stadium van het fabricageproces.

Twee of drie halogeenprojectoren moeten aan de uitgang van elke verwerkingsmachine worden geplaatst om het glas correct te belichten (verticaal van boven naar beneden) om onmiddellijk afwijkingen van de gereguleerde parameters te kunnen opmerken, die een invloed kunnen hebben op het uitzicht van de coating (bijv. krassen of andere vervuiling).

9. Gebruik in structurele beglazing

Wanneer het glas met mechanische methodes, structurele beglazingsmethoden of andere technieken wordt geïnstalleerd of gemonteerd, moet de compatibiliteit en aankleving van de coating of de lijm geval per geval in overleg met de fabrikant van de lijm worden nagegaan.

10. Opslag van vaste maten / isolerende beglazing

10.1 Tijdens het bewerken in dezelfde fabriek

Na de verschillende bewerkingsstappen, wanneer het glas in 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, en vooral na het wassen, verdient het aanbeveling kurken afstandshouders tussen de glasbladen³ te plaatsen. Dat geldt tevens voor pakketten die beglazing van verschillende afmetingen bevatten.

Het glas moet worden opgeslagen zoals beschreven in § 1.2.

10.2 Vaste maten naar een andere fabriek vervoeren

Wanneer Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast en Planibel A van de verwerkingsfabriek naar een andere fabriek moeten worden vervoerd, moeten onderstaande aanbevelingen in acht worden genomen:

- tussen elk glasblad⁴ 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.
- het pakket glas moet in waterdicht plastic worden verpakt. In de verpakking dienen zakjes met een wateronttrekkend middel te worden geplaatst.

10.3 Ter plaatse

Wanneer het glas ter plaatse wordt geleverd om in de gevel te worden geïnstalleerd, 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.

III. CONFORMITEIT en GARANTIE

1. Conformiteit

Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Sunergy, Planibel G and Planibel G fast zijn conform de norm EN 1096-1, categorie A.

In die norm is informatie terug te vinden over de inspectievoorwaarden en kwaliteitscriteria.

2. Garantie

De garantie is beschikbaar op www.YourGlass.nl en www.YourGlass.be.

3. CE-markering

Alle informatie en verklaringen inzake de CE-markering van Stopsol Classic, Stopsol Supersilver, Stopsol Silverlight, Blackpearl, Stopsol Phoenix, Sunergy, Planibel G, Planibel G fast en Planibel A zijn te raadplegen op www.yourglass.nl/CE en www.yourGlass.be/CE.

4. Disclaimer

De glasverwerker is verantwoordelijk voor de nodige controle van de verwerkte gecoate 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 alle garantie op gecoat glas van AGC. 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 <http://www.yourglass.be/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=75979> en <http://www.yourglass.nl/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=75979>.

V. REINIGING VAN BEGLAZING OP DE GEVEL

De reinigingsinstructies voor beglazing op de gevel zijn te raadplegen op <http://www.yourglass.be/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=76142> en <http://www.yourglass.nl/agc-flatglass-europe/download.html?objectid=76142>.

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: ACPE 5503 snijolie

Leverancier: ROLAND Rue de la petite Ile 4 B – Brussels -België

Tel.: + 32 2 5250618 Fax: + 32 2 5200856

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