



PLANIBEL

GUÍA DE TRANSFORMACIÓN

VERSIÓN 1.0 – JUNIO DE 2016

Your Dreams, Our Challenge

Esta versión de la Guía reemplaza y anula todas las versiones anteriores.
Visite www.agc-yourglass.com con regularidad para consultar su actualización

ÍNDICE

0. ACONDICIONAMIENTO.....	4
I. RECEPCIÓN y ALMACENAMIENTO	4
1. Descarga	4
2. Almacenamiento	5
3. Manipulación de las PLF y las DLF	5
3.1. La manipulación de las PLF	5
3.2. La manipulación de las DLF	5
II. TRANSFORMACIÓN.....	7
1. Corte	7
2. Conformación	7
3. Lavado	7
4. Ensamblado como vidrio aislante	8
5. Temple.....	8
6. Laminado	8
7. Curvado	8
8. Esmaltado o serigrafía.....	9
III. USO EN FACHADAS.....	9

0. ACONDICIONAMIENTO

Los vidrios Planibel están disponibles en las dimensiones estándar: PLF (a granel: marcos A o L), DLF (a granel: marcos A o L, placas madera).

Las hojas de vidrio están separadas por un polvo de intercalación.

Una etiqueta fijada en el borde de la pila o sobre el acondicionamiento permite identificar el contenido exacto de cada una de las cargas.

I. RECEPCIÓN y ALMACENAMIENTO

1. Descarga

La descarga de las PLF

- El caballete debe colocarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Utilizar una garra de sujeción apropiada;
- Manipular una pila a la vez;
- La garra de sujeción debe estar perfectamente centrada;
- Evítese causar cualquier tipo de daño al vidrio empleando materiales de protección en los lugares de contacto con el vidrio.

La descarga de las DLF

Acondicionamiento a granel :

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción del vidrio;
- Utilizar una garra de sujeción apropiada o eslingas;
- Manipular una pila a la vez;
- La garra de sujeción debe estar perfectamente centrada;
- Les eslingas están situadas bajo la pila, en los extremos. El ángulo entre las eslingas es de 90° como máximo;
- Evítese causar cualquier tipo de daño al vidrio empleando materiales de protección en los lugares de contacto con el vidrio.

Acondicionamiento en marcos L :

- El remolque debe situarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción de los marcos;
- En esta etapa, los piquetes de cierre no pueden estar abiertos por ningún motivo;
- Utilizar una viga transversal de carga apropiada, con un gancho doble en cada extremo (véase el logotipo sobre el marco);
- Manipular un marco a la vez;
- Verificar que el vidrio esté bien centrado en el marco antes de levantarlo.

Acondicionamiento en planchas de madera :

- El remolque debe colocarse sobre un suelo perfectamente horizontal;
- Liberar las correas y los materiales de sujeción de los marcos;
- En esta etapa, los flejes de las planchas de madera no pueden estar cortados por ningún motivo;
- Utilizar las eslingas o una viga transversal de carga apropiada;
- Les eslingas están situadas bajo los extremos superiores o inferiores de las planchas de madera;
- El ángulo entre las eslingas es de 90° como máximo;
- Manipular una plancha de madera a la vez.

Observaciones generales:

- Las garras de sujeción, eslingas, vigas transversales de carga y otros mecanismos elevadores deben responder a la reglamentación y estar aprobados por las autoridades competentes;
- En todo momento, velar por la seguridad del personal. Evitar toda presencia inútil en la zona de maniobras. Usar los equipos de protección individual apropiados;
- El personal debe haber recibido la formación necesaria.

2. Almacenamiento

Un buen almacenamiento permite evitar el deterioro relacionado con los siguientes riesgos:

- Químicos: impresión en la superficie debido al agua, la humedad o la condensación;
- Mecánicos: accidentes de superficie, roturas,...

Por tanto, las áreas de almacenamiento ideales están ventiladas y al abrigo del sol con el fin de evitar los riesgos de choque térmico. Se recomienda mantener una temperatura de 15° a 25° C y una humedad relativa inferior al 80%.

Los vidrios que presenten rastros de humedad debido a las variaciones de temperaturas durante el transporte, deben secarse o instalarse lo antes posible.

Los caballetes de fábrica son acondicionamientos de transporte que no están destinados al almacenamiento. Por lo tanto, los vidrios deben almacenarse sobre bastidores con intercaladores por pila cuidando la homogeneidad en lo que respecta a las dimensiones.

De manera general, se recomienda velar por la mejor rotación posible de los vidrios almacenados.

3. Manipulación de las PLF y las DLF

3.1. La manipulación de las PLF

- Las PLF deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en los bordes de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La PLF se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la PLF sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

3.2. La manipulación de las DLF

Acondicionamiento a granel :

- Las DLF deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La DLF se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Acondicionamiento en marcos L :

- Cuidar de que la pila repose bien sobre los montantes y no sobre los piquetes de cierre;
- Abrir el sistema de cierre de los piquetes;
- Retirar los piquetes;
- Las DLF deben levantarse con una viga transversal de carga de ventosas, o con una desapiladora automática;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La DLF se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de un borde de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Acondicionamiento en placas de madera:

- Disponer las placas sobre un soporte ligeramente inclinado (5°);
- Cortar los flejes verticales;
- Retirar la tapa superior, luego las 2 tapas laterales;
- Retirar el plástico de protección del vidrio;
- Antes de cualquier manipulación, retirar las etiquetas y/o cinta adhesiva presentes en el borde de la pila;
- La viga transversal de carga debe estar bien centrada;
- La DLF se levantará primero ligeramente y luego se separará de las demás;
- Es conveniente evitar cualquier roce de uno de los bordes de la placa sobre la superficie de otra, con el fin de evitar las garras de sujeción.

Observaciones generales:

- Las ventosas deben estar perfectamente limpias;
- Evitar todo contacto directo con materiales duros;
- Las vigas transversales de carga con ventosas y otros mecanismos de manipulación elevadores deben estar en conformidad con la reglamentación y ser aprobados por las autoridades competentes;
- Antes de la manipulación debe controlarse la adherencia correcta de las ventosas;
- En todo momento, velar por la seguridad del personal. Evitar toda presencia inútil en la zona de maniobras. Usar los equipos de protección individual adaptados;
- El personal debe haber recibido la formación necesaria.

II. TRANSFORMACIÓN

1. Corte

A continuación figuran algunas recomendaciones necesarias al corte de los vidrios Planibel:

- El trazo del corte debe lubricarse con un aceite volátil y fácilmente lavable;
- Las hojas cortadas deben estar separadas por una intercalación.

Condiciones de trabajo

- Las personas encargadas del corte han de trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, transportadores, etc. que puedan entrar en contacto con el vidrio deben mantenerse limpios;
- Para los cortes que requieren plantillas, se prestará especial atención a que estén limpias.

2. Conformación

A continuación figuran algunas recomendaciones que requiere la conformación de los vidrios Planibel:

- Verificar que los parámetros de los equipos de conformado sean correctos para este tipo de vidrio;
- En caso de utilizar un líquido a la hora de la conformación, es preciso asegurar que éste sea químicamente compatible con este tipo de vidrio y fácilmente lavable;
- Se recomienda efectuar pruebas antes de iniciar el proceso.

Condiciones de trabajo

- Las personas encargadas del corte deben haber recibido la formación necesaria y han de trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, transportadores, etc. que puedan entrar en contacto con el vidrio deben mantenerse limpios.

3. Lavado

Los vidrios Planibel se lavan con agua limpia. Es posible diluir una pequeña cantidad de una solución de detergente suave que no contenga materias abrasivas ni ácidos (especialmente cloro, flúor, e incluso alcalinos).

Antes de proceder al lavado, asegúrese de eliminar todos los residuos y partículas que pueden rayar la superficie del vidrio (granos de arena, trozos de vidrio, óxidos de hierro, ?).

En caso de limpiarlos en una máquina automática, y con el fin de evitar causar cualquier daño a la superficie del vidrio, es importante verificar periódicamente el estado de los cepillos de la máquina de lavado así como el estado del agua de lavado y la dureza de los cepillos así como la máquina para evitar la acumulación de materias abrasivas.

El vidrio debe secarse inmediatamente después del lavado. El vidrio debe estar perfectamente seco. Se recomienda comprobar periódicamente la calidad de filtración del aire secante.

4. Ensamblado como vidrio aislante

Los vidrios Planibel pueden ensamblarse como vidrio aislante. No obstante, el vidrio deberá aclararse y secarse perfectamente para evitar cualquier rastro de gotas o de agua sobre el vidrio.

5. Temple

Los vidrios Planibel pueden templarse. A continuación, figuran algunas recomendaciones que requiere esta operación:

- Los vidrios deben conformarse previamente;
- Antes de la operación, los vidrios deben lavarse y secarse perfectamente;
- Antes del temple, pueden realizarse marcas (etiqueta de calidad) sobre la superficie del vidrio que no esté en contacto con los rodillos del horno de temple.
- Comprobar antes la compatibilidad/ adherencia con el vidrio;
- Se recomienda colocar los volúmenes en el horno para temple de tal manera que su orientación final en la obra sea la misma; la base del volumen es generalmente paralela a los rodillos del horno para temple;
- Antes de iniciar el proceso, AGC recomienda efectuar pruebas.

Condiciones de trabajo

- Las personas encargadas del temple del vidrio deben haber recibido la formación necesaria y trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, rodillos, etc. que puedan estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios.

6. Laminado

Los vidrios Planibel pueden laminarse. No obstante, antes han de aclararse y secarse perfectamente para evitar rastros de gotas o de agua sobre el vidrio.

En relación con el proceso de laminado propiamente dicho, no hay ninguna recomendación especial.

7. Curvado

Los vidrios Planibel pueden curvarse. Esta operación requiere las siguientes recomendaciones generales:

- Verificar que los parámetros del horno de curvado son correctos para este tipo de vidrio;
- Antes del proceso, es preciso pulir perfectamente todos los bordes de los vidrios;
- Antes del proceso, es preciso lavar y secar perfectamente los vidrios con el fin de que ambas caras queden limpias de todo residuo (aceite, huellas de dedos,...) y partículas (granos de arena, trozos de vidrio, óxidos de hierro,...);
- Antes del curvado es posible marcar el vidrio (etiqueta de calidad,...), serigrafiarlo o esmaltar sobre la cara que no esté en contacto con las plantillas utilizadas para curvar el vidrio. La tinta utilizada para este efecto debe ser químicamente compatible con este tipo de vidrio.

Condiciones de trabajo

- Las personas encargadas de curvar el vidrio deben haber recibido la formación necesaria y trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, rodillos, etc. que puedan estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios.

8. Esmaltado o serigrafía

Los vidrios Planibel pueden esmaltarse o serigrafiarse. Esta operación requiere las siguientes recomendaciones generales:

- Verificar que los parámetros de la operación de esmaltado son correctos para este tipo de vidrio;
- Antes del proceso, es preciso conformar todos los bordes de los vidrios;
- Antes del proceso, es preciso lavar y secar perfectamente los vidrios con el fin de que ambas caras del vidrio queden limpias de todo residuo (aceite, huellas de dedos...) y partículas (granos de arena, trozos de vidrio, óxidos de hierro,...);
- La tinta utilizada para este efecto debe ser químicamente compatible con este tipo de vidrio.

Condiciones de trabajo

- Las personas encargadas de esmaltar el vidrio deben haber recibido la formación necesaria y trabajar con guantes limpios;
- Todas las herramientas, rodillos, etc. que puedan estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios.

III. USO EN FACHADAS

Si el vidrio **Planibel Coloured** se aplica en fachadas, la orientación de la cara exterior del vidrio tiene que ser la misma para toda ella, ya que ambas caras pueden tener una apariencia ligeramente diferente.