

Guía de transformación de STRATOBEL



2006

Puede encontrar Información periódicamente actualizada sobre los productos y su disponibilidad así como las directrices para la transformación en la página web de AGC Flat Glass Europe:
www.YourGlass.es

INDÍCE

1.	Acondicionamiento	3
2.	Descarga	3
3.	Almacenamiento	4
4.	Manipulación de las PLF y las DLF	5
5.	Corte.....	7
6.	Conformación	8
7.	Lavado.....	8
8.	Ensamblado como vidrio aislante.....	9

1. Acondicionamiento

Los vidrios Stratobel 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.

2. 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;
- Evítase 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;
- Evítase 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.

3. 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.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.

4. Manipulación de las PLF y las DLF

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.

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:

- Cuide de que la pila repose bien sobre los montantes y no sobre los piquetes de cierre;
- Abra 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.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.

5. Corte

A continuación, figuran algunas recomendaciones que requiere el corte de los vidrios Stratobel:

- Debe realizarse el trazo de corte en ambas caras. Los dos trazos deben estar superpuestos, perfectamente alineados uno sobre otro.
- Los parámetros de las presiones, el diámetro de la rueda de corte, la velocidad de corte... deben corresponder al espesor de cada una de las hojas.
- El trazo de corte debe lubricarse con un aceite apropiado, suficientemente volátil y fácilmente lavable.
- Cada hoja debe romperse independientemente de la otra y de tal manera que se evite la formación de desconchaduras.
- La separación del PVB puede realizarse según diferentes técnicas (calentamiento, corte con cuchilla,...). Evitar sobrecalentar los bordes, ya que podrían producirse roturas térmicas. Evitar la formación de desconchaduras.
- Las hojas cortadas deben separarse con una intercalación.

Condiciones de trabajo:

- Las personas encargadas del corte han de trabajar con guantes limpios.
- Todas las herramientas, transportadores, etc. que tengan la posibilidad de estar en contacto con el vidrio han de mantenerse limpios.
- Para los cortes que utilicen plantillas, ha de prestarse especial atención a que éstas estén limpias.

El corte de los vidrios Stratobel integrados por más de dos hojas de vidrio sólo puede realizarse mediante aserrado.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.

6. Conformación

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

- 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.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.

7. Lavado

Los vidrios Stratobel 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.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.

8. Ensamblado como vidrio aislante

Los vidrios Stratobel 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.

En relación con el ensamblado propiamente dicho, no hay ninguna recomendación especial.

Para las composiciones laminadas que incorporan un vidrio con capa de recubrimiento, es conveniente consultar también las recomendaciones específicas en materia de manipulación y transformación de este tipo de vidrio.