

DECORGLASS MASTERGLASS

Wytyczne dotyczące przetwarzania
szkła ornamentowego

Spis treści

1. UWAGI OGÓLNE	3
• Opis produktu	3
• Grubości, wymiary, tolerancje	3
• Oznaczenie CE	4
• Kryteria jakościowe	4
- Definicja wad widocznych	4
- Warunki obserwacji	4
- Kryteria odbiorcze	4
• Kierunek wzoru	4
• Różnice strukturalne	5
• Kolor	5
• SGG ALTDEUTSCH K®	5
2. TRANSPORT, ODBIÓR, MAGAZYNOWANIE I ROZŁADUNEK	6
• Transport	6
• Odbiór dostawy	6
• Magazynowanie	7
3. JAKOŚĆ SZKŁA ORNAMENTOWEGO	8
4. OBRÓBKA	8
• Postępowanie na liniach produkcyjnych	8
• Cięcie	8
• Hartowanie	9
• Laminowanie	9
5. OCHRONA ŚRODOWISKA / ODPADY SZKLANE / OCHRONA ZDROWIA	10
6. OCHRONA, CZYSZCZENIE I KONSERWACJA WYROBÓW KOŃCOWYCH	10
• Cięcie	10
• Usuwanie etykiet i oznaczeń	11
• Czyszczenie i konserwacja	11
7. WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	12

1. UWAGI OGÓLNE

Opis produktu

DECORGLASS to gama szkła ornamentowego bezbarwnego, barwionego w masie i szkła z zatopioną stalową siatką. Półprzeziernie szkło ornamentowe uzyskuje się w procesie walcowania płynnego szkła pomiędzy dwoma cylindrami. Przynajmniej na jednym z cylindrów znajduje się wygrawerowany wzór.

MASTERGLASS to gama szkła obejmująca niezwykle, wyrafinowane wzory geometryczne. Ten rodzaj szkła powstaje w procesie walcowania płynnego szkła pomiędzy dwoma cylindrami. Przynajmniej na jednym z cylindrów znajduje się wygrawerowany wzór. Szkło z tej serii posiada jedną powierzchnię pokrytą wzorem, a jedną powierzchnię gładką lub płaską. W wyniku tego precyzyjnie kontrolowanego procesu uzyskuje się wyraźnie wytłoczoną fakturę na jednej stronie, podczas gdy druga strona szyby pozostaje gładka.

Grubości, wymiary, tolerancje

Kompletna gama dostępnych wzorów, grubości i wymiarów szyb dostępna jest w serwisach internetowych Saint-Gobain.

W razie potrzeby zapraszamy do skorzystania z formularza kontaktowego znajdującego się na stronie internetowej, bądź do skontaktowania się z naszym lokalnym działem sprzedaży.

Oznaczenie CE

Szkło DECORGLASS i MASTERGLASS spełnia wymagania normy EN 572-5 „Szkło w budownictwie – Podstawowe wyroby ze szkła sodowo-wapniowo-krzemianowego – Część 5: Szkło wzorzyste” oraz EN 572-6 „Szkło w budownictwie – Podstawowe wyroby ze szkła sodowo-wapniowo-krzemianowego – Część 6: Wzorzyste szkło zbrojone”.

Wyroby te posiadają oznaczenie CE. Deklaracje właściwości użytkowych wszystkich wyrobów posiadających oznaczenie CE dostępne są na stronie www.saint-gobain-glass.com/ce

Kryteria jakościowe

Definicja wad widocznych

Stosowne definicje wskazane są w treści norm EN 572-5 i EN 572-6.

Warunki obserwacji

Warunki obserwacji wskazane są w treści norm EN 572-5 i EN 572-6. Szczegółowe informacje można uzyskać poprzez wgląd w ww. dokumenty.

Kryteria odbiorcze

W razie braku wcześniejszych ustaleń pomiędzy stronami, zastosowanie będą mieć normy EN 572-5 i EN 572-6.

Kierunek wzoru

Wszystkie typy szkła ornamentowego, włącznie z wzorami, które nie posiadają żadnego widocznego kierunku, mają określony kierunek ciągnięcia. Ze względu na warunki panujące podczas procesu produkcyjnego można zauważyć niewielką różnicę pomiędzy oboma kierunkami.

W związku z tym zalecamy ustawianie obok siebie szkła DLF ciętego w tym samym kierunku.

Różnice strukturalne

Ze względu na warunki panujące podczas procesu produkcyjnego można zauważyć niewielkie różnice w zakresie poszczególnych partii wyrobów i grubości szkła.

W związku z tym zalecamy ustawianie obok siebie szkła z tej samej partii i tej samej grubości.

Kolor

Zgodnie z normą EN 572 kolor szkła ocenia się wyłącznie w stanie wbudowanym w pozycji pionowej. Podobnie jak w przypadku innych rodzajów szkła, na kolor szkła ma wpływ jego grubość.

ALTDEUTSCH K

ALTDEUTSCH K to szkło ornamentowe, którego faktura powierzchni nie jest nakładana w procesie rolowania za pomocą walca z wygrawerowanym wzorem.

Efekt wzoru uzyskuje się poprzez zastosowanie kombinacji specjalnej obróbki przedlaminacyjnej z laminacją szkła.

W odróżnieniu do innych typów szkła wzorzystego, struktura szkła SGG ALTDEUTSCH K nie jest jednorodna.

Wyrób zawiera nieregularności, takie jak smugi czy pęcherzyki zatopione w szkłe, strefy gładkie, jak również pęcherzyki naruszające powierzchnię szyby.

2. TRANSPORT, ODBIÓR, MAGAZYNOWANIE I ROZŁADUNEK

Transport

- Tafle szkła ornamentowego zazwyczaj transportowane są na stojakach typu L, w skrzyniach drewnianych, z użyciem zaślepek profili do szkła.
- Tafle szklane należy transportować w pozycji pionowej (pod kątem 3-7°).
- Poszczególne tafle nie mogą się ze sobą stykać i muszą być od siebie rozdzielone za pomocą neutralnego proszku polimerowego.
- Podczas transportu należy unikać gwałtownych i powtarzanych wstrząsów, jak również gwałtownego hamowania.
- Podczas przenoszenia opakowań za pomocą urządzeń transportu bliskiego należy zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić opakowania.

Odbiór dostawy

- Każde opakowanie należy otworzyć z zachowaniem należytej ostrożności, aby nie uszkodzić tafli szkła (należy unikać kontaktu ze szkłem, powodowania zarysowań, itd.). Należy stosować się do wytycznych w zakresie rozładunku szkła, szczególnie wytycznych w zakresie otwierania opakowań.
- Wszystkie dostawy oznaczane są za pomocą etykiety zawierającej następujące dane:



Magazynowanie

Na wszystkich wyrobach szklanych pojawią się plamy, jeśli wyroby te będą przechowywane w wilgotnych warunkach. Na powierzchni szkła mogą pojawić się wówczas „tęczowe”, opalizujące plamy lub mlecznobiała powłoka.

Tafle szkła należy przechowywać w pozycji pionowej (pod kątem 3-7°) w następujących warunkach:

- W suchym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, aby zapobiegać kondensacji wody na powierzchni szkła;
- W miejscu chronionym przed opadami deszczu i spływającą wodą (wszelkie ewentualne nieszczelności w dachu należy naprawić);
- Nie wolno przechowywać szkła na zewnątrz lub na wolnym powietrzu;
- Szkło musi być chronione przed dużymi wahaniami temperatury i wilgotności powietrza w celu zapobiegania kondensacji wody.

3. JAKOŚĆ SZKŁA ORNAMENTOWEGO

Gama szkła DECORGLASS i MASTERGLASS podlega trzem różnym wymaganiom jakościowym, z których każde związane jest z innym typem obróbki:

- **Wymaganie jakościowe 33:** Wszystkie standardowe zastosowania poza poniższymi przypadkami.
- **Wymaganie jakościowe 37:** Laminowanie wielkoformatowego szkła typu float (do 3,21 x 2,4 m)
- **Wymaganie jakościowe 38:** Laminowanie małaformatowe i hartowanie szkła typu float.

Trzy ww. wymagania jakościowe są zgodne ze standardami jakości określonymi w normach EN 572-5 i 572-6.

Szczegółowe informacje można uzyskać w lokalnym punkcie obsługi klienta.

4. OBRÓBKA

Postępowanie na liniach produkcyjnych

Taflę szkła ornamentowego należy przesuwać za pomocą suchych, czystych rękawic.

Jeśli nie ma możliwości uniknięcia przenoszenia szkła za pomocą przysawek, należy upewnić się, aby stosowane przysawki nie zawierały silikonu i były idealnie czyste.

Cięcie

- Jeśli szkło wzorzyste posiada jedną stronę gładką, cięcie należy przeprowadzać po tej stronie szkła.
- W przypadku, gdy obie strony szkła są pokryte wzorem, wówczas należy zmniejszyć kąt ustawienia koła do cięcia szkła 10 do 20° i przykładać taki sam nacisk jak w przypadku szkła typu float tej samej grubości.
- Cięcie musi być ciągłe, bez żadnych przerw. Jeśli zachodzi taka potrzeba, można zmniejszyć prędkość cięcia.
- W razie problemów z automatycznym łamaniem szkła, sprawdź, czy nacięcie szkła jest ustawione w odległości ok. 2 cm od poprzeczki.

Hartowanie

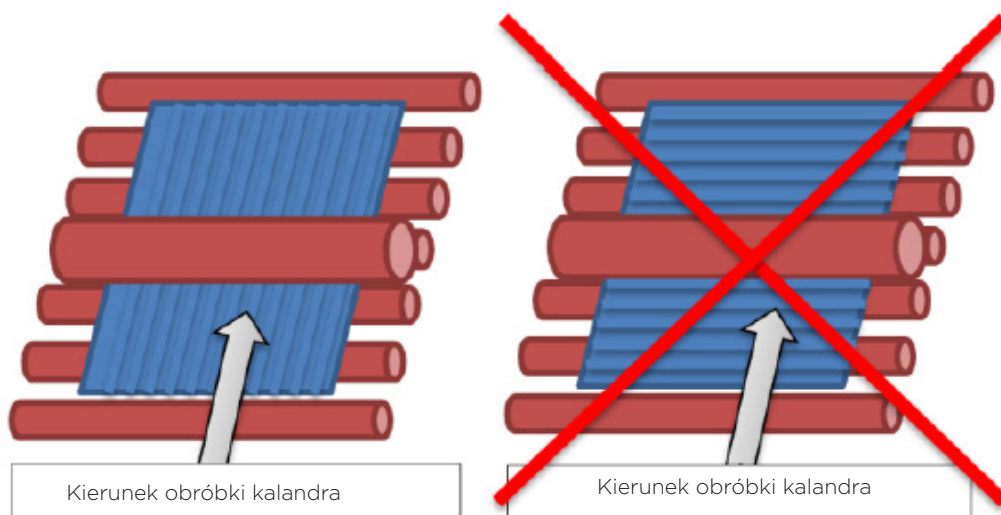
Ustaw szkło w taki sposób, aby jego płaska powierzchnia stykała się z cylindrem. Jeśli we wzorze występują linie, ustaw szkło tak, aby linie były ułożone prostopadle do cylindra.

Zastosuj parametry procesu takie same jak dla szkła typu float o tym samym kolorze / grubości i zwiększ czas podgrzewania o ok. 10%.

Podczas wychładzania należy zastosować takie samo ciśnienie jak w przypadku szkła typu float o tej samej grubości i dostosować je w ciągu pierwszej i drugiej partii, aby uzyskać odpowiedni wynik badania fragmentacji. Aby uzyskać odpowiednie wygięcie ogólne, należy odpowiednio dostosować bilans powietrza

Laminowanie

Jeśli we wzorze występują linie, należy ustawić szybę tak, aby linie były ustawione prostopadle do cylindra kalandra, żeby uniknąć utworzenia się pęcherzyków powietrza.



Jeśli szkło ma jakość spełniającą wymagania jakościowe 37, nadaje się do laminowania przy użyciu dwóch folii o grubości 0,38 mm. W przypadku innego szkła należy stosować trzy lub większą liczbę folii.

Ustawienia produkcyjne w przypadku laminowania szkła wzorzystego różnią się w zależności od wzoru.

Laminowanie szkła wzorzystego na szkło typu float wiąże się z koniecznością regulacji ustawień linii: głównym parametrem jest prędkość linii, którą należy zredukować. Inne parametry podlegające kontroli to temperatura szkła przy wyjściu z pieca (wyższa temperatura jest lepsza), jak również nacisk walców kalandra. Wsparcie techniczne można uzyskać w lokalnym dziale wsparcia technicznego lub u swojego przedstawiciela handlowego.

5. OCHRONA ŚRODOWISKA / ODPADY SZKLANE / OCHRONA ZDROWIA

Pozostałości po obróbce krawędziowej szkła należy na bieżąco zbierać i gromadzić w całości w trakcie procesu szlifowania. Następnie należy z nimi postępować zgodnie z krajowymi przepisami prawnymi dotyczącymi odpadów przemysłowych. W niektórych krajach pozostałości po procesie szlifowania należy traktować jako odpady toksyczne.

Podobnie jak w przypadku wszelkich pyłów wytwarzanych podczas procesu szlifowania, należy unikać ich wdychania i kontaktu ze skórą.

Na życzenie, istnieje możliwość otrzymania instrukcji bezpiecznego użytkowania (SUIS) zgodnej z wymaganiami Dyrektywy 91/155/EWG.

6. OCHRONA, CZYSZCZENIE I KONSERWACJA WYROBÓW KOŃCOWYCH

Cięcie

Podobnie jak w przypadku wszelkich innych typów wyrobów szklanych, niezwykle istotne jest przestrzeganie następujących wytycznych podczas postępowania ze szkłem DECORGLASS i MASTERGLASS:

- W celu uniknięcia uszkodzenia szkła w wyniku kontaktu z agresywnymi zanieczyszczeniami pochodzącymi z placu budowy (takimi jak np. farby, tynk, zaprawa murarska, itd.), zaleca się montaż szkła dopiero po zakończeniu wszystkich pozostałych prac budowlanych. Jeśli nie będzie takiej możliwości, należy wyposażyć szkło w odpowiednią ochronę, np. folię polietylenową.
- Należy obniżyć do minimum czas składowania szkła na placu budowy przed jego montażem.
- Należy przestrzegać zwyczajowych zaleceń: przechowywać szkło w suchym, dobrze wentylowanym miejscu, chronić przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przed wahaniami temperatury i wilgotności powietrza.

- Należy unikać rozprysków pozostałości betonu, tynku, zaprawy murarskiej, jeśli tylko będzie to możliwe. Tego typu substancje należy natychmiast usunąć z powierzchni szkła, aby zapobiec korozji chemicznej powierzchni szyby. Zaleca się wyczyszczenie szkła bezpośrednio po jego montażu.
- Techniki szklenia i mocowania szkła muszą spełniać wymagania stosownych norm krajowych. Bloczki szklarskie, rozmiar ramy i maksymalne odchylenie ramy dla podwójnych szyb zespolonych nie są charakterystyczne dla DECORGLASS i MASTERGLASS

Usuwanie etykiet i oznaczeń

Etykiety identyfikacyjne znajdujące się na taflach szkła należy usunąć przed lub bezpośrednio po montażu. Do tego celu nie wolno używać ostrych narzędzi. Zatwierdzonymi rozpuszczalnikami w tym przypadku są aceton i alkohol.

Czyszczenie i konserwacja

Beton, tynk, zaprawa murarska mogą wydzielać produkty alkaliczne. Tego typu materiały, jak również materiały zawierające fluor i kwasy, doprowadzą do zaplamienia i zmatowienia powierzchni szyby. Aby temu zapobiec, wszystkie tego typu substancje należy natychmiast usunąć z powierzchni szkła. Zaleca się wyczyszczenie szkła bezpośrednio po montażu.

Czyszczenie szkła obejmuje mycie, płukanie i suszenie szkła. Do tego celu można zastosować łagodne mydło lub neutralny detergent, który należy natychmiast spłukać czystą wodą. Nadmiar wody należy natychmiast usunąć. Narzędzia do mycia szkła oraz ręczniki do osuszania szkła nie mogą zawierać cząstek ściernych. Nie wolno stosować ściernych produktów czyszczących ani związków, które mogą doprowadzić do wytworzenia się soli fluoru lub kwasu fluorowodorowego.

Należy usuwać wszelkie ślady smarów, olejów oraz materiałów ułatwiających montaż szkła. Zalecanymi materiałami czyszczącymi są alkohol izopropylowy i etanol. Po czyszczeniu szkła przy użyciu rozpuszczalników należy natychmiast przystąpić do standardowego mycia za pomocą wody i spłukania szyby.

Właściciel budynku musi zadbać o odpowiednią i regularną konserwację szkła. Powinna ona obejmować mycie okien, sprawdzanie i w razie potrzeby naprawę spoin i ram, sprawdzanie i w razie potrzeby odblokowanie otworów odpływowych i wentylacyjnych, wykrywanie wszelkich anomalii.

7. WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Firma SAINT-GOBAIN GLASS dołożyła wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej broszurze były zgodne z prawdą w chwili jej publikacji.

Niemniej firma SAINT-GOBAIN GLASS zastrzega sobie prawo wprowadzania modyfikacji i uzupełnień do wszelkich informacji zawartych w niniejszej broszurze bez konieczności uprzedniego zawiadomienia. Firma SAINT-GOBAIN GLASS nie ponosi odpowiedzialności za informacje o DECORGLASS i MASTERGLASS nie zawarte w niniejszej broszurze.

SAINT-GOBAIN BUILDING GLASS POLSKA

Saint-Gobain Innovative Materials Sp. z o. o.
Oddział Glass w Dąbrowie Górniczej
ul. Szklanych Domów 1
42-530 Dąbrowa Górnicza, Polska

Więcej informacji na:

www.saint-gobain-building-glass.pl

Kontakt:

bgp@saint-gobain.com



[@SaintGobainBuildingGlassPolska](https://www.facebook.com/SaintGobainBuildingGlassPolska)



[Saint-Gobain Building Glass Europe](https://www.linkedin.com/company/saint-gobain-building-glass-europe)