

# DECORGLASS® MASTERGLASS®

Instrukcja przetwarzania

EDYCJA STYCZEŃ 2023

Kod dokumentu: SGG-QD-C-GUI-0010-  
B Data: 01/2023

## SPIS TREŚCI

<b>1. Opis ogólny</b>	<b>4</b>
1.1. Opis produktu	4
1.2. Grubość, wymiary i tolerancje	4
1.3. Oznakowanie CE	4
1.4. Kryteria jakości	4
1.4.1. Definicja wad widocznych	4
1.4.2. Warunki obserwacji	4
1.4.3. Kryteria akceptacji	4
1.5. Kierunek wzoru	5
1.6. Różnice strukturalne	5
1.7. Kolor	5
1.8. ALTDEUTSCH K®	5
<b>2. Transport, odbiór, przechowywanie i postępowanie z wyrobem</b>	<b>5</b>
2.1. Transport	5
2.2. Odbiór dostawy	5
2.3. Magazynowanie	6
<b>3. Jakość szkła ornamentowego</b>	<b>6</b>
<b>4. Przetwarzanie</b>	<b>7</b>
4.1. Postępowanie na liniach produkcyjnych	7
4.2. Cięcie	7
4.3. Obróbka krawędzi	7
4.4. Mycie	7
4.5. Hartowanie	7
4.6. Laminowanie	8
<b>5. Ochrona środowiska / odpady szklane / kwestie zdrowotne</b>	<b>8</b>
<b>6. Ochrona, czyszczenie i konserwacja wyrobów gotowych</b>	<b>9</b>
6.1. Ochrona szkła podczas prac budowlanych	9
6.2. Usuwanie etykiet i oznaczeń	9
6.3. Czyszczenie i konserwacja	10
<b>7. Zastrzeżenia</b>	<b>10</b>

# 1. Opis ogólny

## 1.1. OPIS PRODUKTU

DECORGLASS® to gama szkła dekoracyjnego, przezroczystego, barwionego w masie lub zbrojonego. Półprzezroczyste szkło wzorzyste jest produkowane poprzez walcowanie szkła między dwoma cylindrami, z których co najmniej jeden jest grawerowany.

MASTERGLASS® to linia szkła charakteryzująca się różnorodnymi, efektownymi wzorami geometrycznymi. Produkcja odbywa się poprzez walcowanie szkła między dwoma cylindrami, z których co najmniej jeden jest grawerowany. Szkło z tej serii ma jedną stronę strukturalną oraz jedną równą lub płaską. Starannie kontrolowany proces pozwala na uzyskanie charakterystycznej tekstury na jednej powierzchni szkła, podczas gdy druga strona pozostaje płaska.

## 1.2. GRUBOŚĆ, WYMIARY I TOLERANCJE

Pełna gama wzorów produktów, w tym grubości i wymiary, jest dostępna na stronach internetowych Saint-Gobain. W razie potrzeby prosimy o skorzystanie z formularza kontaktowego dostępnego na stronie internetowej lub o kontakt z lokalnym zespołem sprzedaży.

## 1.3. OZNAKOWANIE CE

Produkty DECORGLASS® i MASTERGLASS® są zgodne z normami:

EN 572-1 „Szkło w budownictwie – podstawowe produkty ze szkła sodowo-wapniowo-krzemianowego – Część 1: Definicje oraz ogólne właściwości fizyczne i mechaniczne”, EN 572-5 „Szkło w budownictwie – podstawowe produkty ze szkła sodowo-wapniowo-krzemianowego – Część 5: Szkło wzorzyste” oraz EN 572-6 „Szkło w budownictwie – podstawowe produkty ze szkła sodowo-wapniowo-krzemianowego – Część 6: Szkło wzorzyste zbrojone”. Produkty te posiadają oznakowanie CE. Deklaracja Właściwości Użytkowych (DOP) każdego produktu oznaczonego CE jest dostępna na stronie internetowej: [www.saint-gobain-glass.com/ce](http://www.saint-gobain-glass.com/ce)

## 1.4. KRYTERIA JAKOŚCI

### 1.4.1. Definicja wad widocznych

Poniższe definicje zostały podane w normach EN 572-5 oraz EN 572-6.

### 1.4.2. Warunki obserwacji

Warunki obserwacji zostały określone w normach EN 572-5 oraz EN 572-6. Szczegóły można znaleźć bezpośrednio w tych normach.

### 1.4.3. Kryteria akceptacji

O ile nie zostanie zawarte inne porozumienie między stronami, obowiązują standardy EN 572-5 oraz EN 572-6.

---

### 1.5. KIERUNEK WZORU

Wszystkie szkła wzorzyste, w tym wzory bez widocznego kierunku, mają jeden kierunek ciągnięcia. Ze względu na warunki produkcyjne, może być widoczna niewielka różnica pomiędzy obiema stronami szkła. Dlatego zalecamy układanie szkła obok siebie w tej samej orientacji, zgodnie z kierunkiem cięcia DLF (Direct Line Flow).

---

### 1.6. RÓŻNICE STRUKTURALNE

Ze względu na warunki produkcji mogą występować drobne różnice pomiędzy różnymi partiami produkcyjnymi oraz pomiędzy szklami o różnej grubości. W związku z tym zalecamy pozycjonowanie obok siebie szkieł pochodzących z tej samej partii produkcyjnej i o tej samej grubości.

---

### 1.7. KOLOR

Zgodnie z normą EN 572, kolor szkła ocenia się wyłącznie w stanie zamontowanym w pozycji pionowej. Podobnie jak w przypadku każdego szkła, kolor jest również zależny od jego grubości.

---

### 1.8. ALTDEUTSCH K®

ALTDEUTSCH K® to szkło wzorzyste, którego struktura powierzchniowa nie jest nakładana ani wytłaczana za pomocą walca strukturalnego.

Typ produkcji stanowi połączenie specjalnego procesu przed laminowaniem oraz samego laminowania. W przeciwieństwie do innych szkieł wzorzystych, struktura ALTDEUTSCH K® nie jest jednorodna.

Produkt może zawierać nieregularności, takie jak smugi i pęcherze powietrza wewnątrz szkła, strefy bez wzoru oraz pęcherze otwarte na powierzchni.

## 2. Transport, odbiór, przechowywanie i postępowanie z wyrobem

---

### 2.1. TRANSPORT

- Arkusze szkła wzorzystego są zazwyczaj transportowane na stojakach typu L-Rack, VEC, z użyciem końcówek ochronnych itp.
- Arkusze szkła muszą być transportowane w pozycji pionowej (pod kątem 3-7 stopni).
- Tafle szkła nigdy nie mogą stykać się bezpośrednio ze sobą: arkusze są zawsze oddzielone neutralnym proszkiem polimerowym.
- Podczas transportu należy unikać gwałtownych i powtarzających się wstrząsów oraz intensywnego łamania szkła.
- Przy manipulacji za pomocą urządzeń podnoszących należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić opakowania.

---

### 2.2. ODBIÓR DOSTAWY

Każde opakowanie należy otwierać ostrożnie, aby nie uszkodzić arkuszy szkła (kontakt, zarysowania itd.).

- Instrukcje dotyczące obsługi, w szczególności zasady otwierania, muszą być przestrzegane.
- Wszystkie dostawy są oznakowane etykietą zawierającą następujące dane:



SAINT-GOBAIN  
Glass for use in building and construction works

NUMER PARTII ..... 25F0123456

NAZWA PRODUKTU ..... SGG SR ARENA C. BIALY 4 MM

WYMIARY I GRUBOŚĆ ..... 4.0 MM Q 38

WAGA NETTO ..... 2099 kg netto 31

OZNAKOWANIE CE ..... CE 06 EN572-9

KOD KRESKOWY

KOD JAKOŚCI

LICZBA TAFLI

DATA I GODZINA PRODUKCJI

PRODUCT CODE 1012500061  
F.MARK 0 PROTECTION BRAK  
3300 x 2160 MM  
ORIGIN JRS PAT1 ST1  
PROD\_DATE 26-06-2022 21:34  
<http://www.saint-gobain-glass.com/ce/101250>

### 2.3. MAGAZYNOWANIE

Wszystkie produkty szklane mogą ulec zaplamieniu, jeśli są przechowywane w wilgotnych warunkach; iryzacja przyjmuje formę "tęczowego" lub mlecznobiałego nalotu na powierzchni szkła.

Arkusze szkła muszą być przechowywane w pozycji pionowej (pod kątem 3-7 stopni) w następujących warunkach:

- W suchym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, aby zapobiec kondensacji na powierzchni szkła;
- Chronione przed deszczem i wodą płynącą (np. wszelkie nieszczelności dachów muszą być usunięte);
- Nigdy na zewnątrz ani na otwartej przestrzeni;
- Chronione przed dużymi wahaniami temperatury i wilgotności, aby uniknąć kondensacji.

## 3. Jakość szkła ornamentowego

Gama produktów DECORGLASS® i MASTERGLASS® obejmuje trzy różne klasy jakości, z których każda jest powiązana z odmiennym sposobem obróbki:

- Jakość 33: Wszystkie standardowe zastosowania poza przypadkami opisanymi poniżej.
- Jakość 37: Laminowanie ze szkłem typu float w dużych rozmiarach (do 3,21 m × 2,4 m) oraz hartowanie.
- Jakość 38: Laminowanie ze szkłem typu float w małych rozmiarach oraz hartowanie.

Te trzy klasy jakości są zgodne ze standardową jakością według norm EN 572-5 i EN 572-6.

W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z działem obsługi klienta.

## 4. Przetwarzanie

### 4.1. POSTĘPOWANIE NA LINIACH PRODUKCYJNYCH

Arkusze szkła ornamentowego muszą być przetwarzane w suchych, czystych rękawiczkach.

Jeśli nie można uniknąć przetwarzania przy użyciu przyssawek próżniowych, należy upewnić się, że przyssawki są wolne od silikonu i idealnie czyste.

### 4.2. CIĘCIE

- Jeśli szkło ornamentowe ma jedną równą, płaską stronę, cięcie należy wykonywać od tej strony.
- W przypadku, gdy obie strony szkła są wzorzyste, należy zmniejszyć kąt ustawienia kółka tnącego do wartości pomiędzy 10 a 20° oraz stosować taką samą siłę nacisku, jak w przypadku szkła typu float o tej samej grubości.
- Należy upewnić się, że cięcie przebiega bez przerw. Zaleca się zmniejszenie prędkości cięcia.
- W przypadku problemów podczas automatycznego łamania szkła, należy upewnić się, że linia cięcia szkła znajduje się w odległości około 2 cm od belki łamiącej.

### 4.3. OBRÓBKA KRAWĘDZI

Dobrym zwyczajem jest przeprowadzenie obróbki krawędzi szkła bezpośrednio po jego cięciu. Szkło ornamentowe może być szlifowane na różnych typach maszyn. Wybór pozycji wzoru może się zmieniać w zależności od używanej maszyny do obróbki krawędzi. Celem jest unikanie gromadzenia się zabrudzeń we wzorze (np. w przypadku szlifierki dwustronnej wzór powinien być skierowany w dół).

Szkła z głębokim, regularnym wzorem przeznaczone do hartowania (np. ESTRIADO, VISIOSUN) powinny być przynajmniej zeszlifowane (obrobiona krawędź jako minimalna jakość). Jakość obróbki krawędzi będzie miała istotny wpływ na ryzyko pęknięcia szkła (zarówno podczas hartowania, jak i w wyniku naprężeń cieplnych po montażu).

### 4.4. MYCIE

Zaleca się mycie szkła bezpośrednio po obróbce krawędzi. W przypadku mycia w poziomej myjce zaleca się, aby strona wzorzysta była skierowana ku dołowi (w stronę rolek), aby uniknąć gromadzenia się zabrudzeń w zagłębieniach wzoru.

### 4.5. HARTOWANIE

Szkło o jakości Q38 jest jedyną jakością przeznaczoną do hartowania.

Ogólne zalecenia:

- Umieść stronę płaską w kontakcie z rolkami (dopuszcza się hartowanie szkła z wzorem skierowanym ku rolkom).
- Jeśli wzór ma linie, ustaw linie prostopadle do rolek pieca.
- Użyj ustawień hartowania stosowanych dla szkła float o tym samym kolorze/grubości i wydłuż czas nagrzewania o około 10%.
- W przypadku chłodzenia, rozpocznij od ciśnienia stosowanego dla szkła float o tej samej grubości i dostosuj je podczas pierwszej i drugiej partii, aby uzyskać dobrą fragmentację.
- Dostosuj również równowagę powietrza, aby uzyskać odpowiednie globalne wygięcie (łuk).

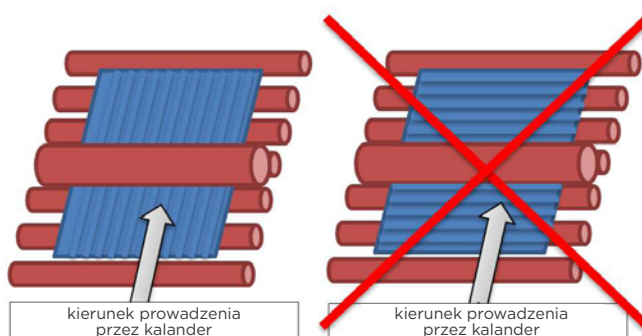
Specyficzny przypadek VISIONSUN i ESTRIADO SR:

- Hartowanie szkła VISIONSUN i ESTRIADO: wymaga specjalnych parametrów.
- Obowiązkowe jest ustawienie linii wzoru prostopadle do rolek pieca.
- Aby uzyskać odpowiednią płaskość szkła i uniknąć problemów z pękaniem, wzór powinien być skierowany ku ceramicznym rolkom pieca.
- Należy również zwiększyć odległość dysz chłodzących i ciśnienie podczas chłodzenia.
- Sprawdź jakość końcowego hartowania (np. poziom fragmentacji).
- Jeśli hartujesz ten typ szkła ornamentowego po raz pierwszy, zaleca się kontakt z lokalnym działem wsparcia technicznego.

#### 4.6. LAMINOWANIE

Szkło o jakości Q38 jest przeznaczone do laminowania ze szkłem typu float w małym zakresie rozmiarów. W przypadku laminowania szkła w dużych rozmiarach obowiązkowe jest użycie szkła o jakości Q37. Proszę odnieść się do sekcji 3 niniejszej instrukcji.

Jeśli wzór szkła zawiera linie, należy ustawić linie prostopadle do rolek kalandra, aby uniknąć powstawania pęcherzyków powietrza.



Jeśli szkło ma jakość 37, możesz je używać do laminowania z użyciem dwóch folii o grubości 0,38 mm. W przypadku innych klas jakości konieczne jest użycie trzech lub więcej folii.

Ustawienia produkcyjne dla laminowania szkła ornamentowego różnią się w zależności od wzoru.

Laminowanie szkła ornamentowego ze szkłem typu float wymaga dostosowania ustawień linii produkcyjnej: głównym parametrem jest prędkość linii, którą należy zmniejszyć. Inne parametry, które należy kontrolować, to: temperatura szkła na wyjściu z pieca (lepiej, aby była wyższa), ciśnienie rolek kalandra. W przypadku potrzeby wsparcia technicznego prosimy o kontakt z lokalnym menedżerem wsparcia technicznego lub przedstawicielem handlowym.

## 5. Ochrona środowiska / odpady szklane / kwestie zdrowotne

DECORGLASS® i MASTERGLASS® mogą być poddawane recyklingowi.

Zbieranie stłuczki szklanej, zwanej (cullet), jest istotne z wielu powodów.

Zbieranie szkła powinno odbywać się zgodnie z zasadami, aby uzyskać czystą stłuczkę możliwą do ponownego wykorzystania w produkcji nowego szkła.

DECORGLASS® i MASTERGLASS® mogą być zbierane razem ze standardowymi szklami PLANICLEAR® oraz/lub ORAÉ® / DIAMANT®.

Szkło wzorzyste barwione powinno być zbierane oddzielnie, w zależności od typu koloru (np. brązowego, żółtego...).

Poniżej znajduje się niepełna lista zanieczyszczeń stłuczki szklanej:

- Papier i karton
- Wszelkie źródła metalu, takie jak aluminiowe ramki dystansowe
- Szkło ceramiczne ogniotrwałe
- Szkło borokrzemianowe
- Szkło butelkowe
- Szkło zbrojone

Aby uzyskać pełne informacje na temat zasad zbierania szkła, prosimy o kontakt z lokalnym zespołem handlowym oraz zespołem wsparcia technicznego.

Pozostałości po obróbce krawędzi muszą być nieprzerwanie i całkowicie zbierane podczas procesu szlifowania. Te odpady muszą być następnie poddane obróbce zgodnie z krajowymi przepisami dotyczącymi odpadów przemysłowych. W niektórych krajach odpady powstałe podczas procesu szlifowania muszą być traktowane jako odpady toksyczne.

Jak w przypadku każdego pyłu powstającego podczas szlifowania, należy unikać wdychania i kontaktu tych resztek ze skórą.

Na życzenie może zostać dostarczona Karta Bezpiecznego Użytkowania (SUIS), zgodna z Dyrektywą EC 91/155/EEC.

## 6. Ochrona, czyszczenie i konserwacja wyrobów gotowych

### 6.1. OCHRONA SZKŁA PODCZAS PRAC BUDOWLANYCH

Jak w przypadku każdego rodzaju produktów szklanych, w przypadku DECORGLASS® i MASTERGLASS® należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Aby uniknąć uszkodzenia szkła przez agresywne zanieczyszczenia z prac budowlanych (np. farby, tynki, zaprawy murarskie...), zaleca się instalowanie szyb po zakończeniu wszystkich innych prac budowlanych. W przypadku braku możliwości zachowania tej kolejności, konieczne jest skuteczne zabezpieczenie szkła, na przykład przy użyciu folii polietylenowej;
- Należy maksymalnie ograniczyć czas składowania szkła na placu budowy przed montażem;
- Przestrzegać standardowych zaleceń: przechowywać szkło w suchym, dobrze wentylowanym miejscu, chronionym przed warunkami atmosferycznymi oraz wahaniami temperatury i wilgotności;
- W miarę możliwości unikać ochlapywania szkła betonem, tynkiem lub resztkami zaprawy. Aby zapobiec chemicznemu uszkodzeniu szkła, takie substancje należy natychmiast usunąć. Zaleca się czyszczenie szkła bezpośrednio po jego zamontowaniu;
- Techniki szklenia i mocowania muszą być zgodne z odpowiednimi normami krajowymi. Bloki dystansowe, rozmiar ramy oraz maksymalne odkształcenie ramy w przypadku szyb zespolonych nie są specyficzne dla produktów DECORGLASS® i MASTERGLASS®.

### 6.2. USUWANIE ETYKIET I OZNACZEŃ

Etykiety identyfikacyjne znajdujące się na arkuszach szkła muszą być usunięte przed lub bezpośrednio po instalacji. Nie należy używać ostrych narzędzi do ich usuwania. Zalecanymi rozpuszczalnikami są aceton i alkohol.

### 6.3. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Z betonu, tynku, zaprawy itp. mogą wydzielać się produkty zasadowe. Materiały te, a także materiały zawierające fluor i kwasy, mogą powodować plamy lub zmatowienie powierzchni szkła. Aby temu zapobiec, należy natychmiast usunąć wszelkie takie substancje z powierzchni szkła. Zaleca się, aby czyszczenie przeszklania odbywało się bezpośrednio po jego zamontowaniu.

Czyszczenie obejmuje: mycie, splotkiwanie i suszenie szkła. Można używać łagodnego mydła lub neutralnego detergentu, a następnie natychmiast splotkać szkło czystą wodą. Nadmiar wody należy szybko usunąć. Narzędzia do mycia i ręczniki muszą być wolne od cząstek ściernych. Nigdy nie należy używać środków czyszczących o właściwościach ściernych ani związków, które mogą tworzyć sole fluoru lub kwas fluorowodorowy.

Tłuszcze, oleje i materiały używane do ułatwienia montażu muszą zostać usunięte. Do czyszczenia zaleca się używać alkoholu izopropylowego lub etanolu. Po czyszczeniu rozpuszczalnikiem należy natychmiast przeprowadzić standardowe mycie wodą i splotkiwanie.

Właściciel budynku jest odpowiedzialny za regularną i właściwą konserwację szkła. Obejmuje to: mycie szyb, kontrolę i w razie potrzeby naprawę uszczelek i ram, sprawdzanie i ewentualne udrażnianie otworów odpływowych i wentylacyjnych, wykrywanie wszelkich nieprawidłowości.

## 7. Zastrzeżenie

SAINT-GOBAIN GLASS dołożył wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej broszurze były dokładne w momencie jej publikacji.

SAINT-GOBAIN GLASS zastrzega sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia jakichkolwiek informacji bez wcześniejszego powiadomienia. SAINT-GOBAIN GLASS nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne braki informacji dotyczących produktów DECORGLASS® i MASTERGLASS®, które nie zostały zawarte w niniejszym dokumencie.



**SAINT-GOBAIN**

**SAINT-GOBAIN GLASS**

ul. Szklanych Domów 1  
42-530 Dąbrowa Górnicza, Poland

[bgp@saint-gobain.com](mailto:bgp@saint-gobain.com)  
[www.saint-gobain-glass.pl](http://www.saint-gobain-glass.pl)