



GUIDA ALLA TRASFORMAZIONE

DECORGLASS® MASTERGLASS®

Indice

1. CARATTERISTICHE GENERALI	2
1.1. Descrizione del prodotto	2
1.2. Spessori, dimensioni e tolleranze.....	2
1.3. Marcatura CE.....	2
1.4. Criteri di qualità	3
• Definizione di difetti visibili	3
• Condizioni di osservazione.....	3
• Criteri di accettazione	3
1.5. Direzione disegno	3
1.6. Differenza produzioni.....	3
1.7. Colore.....	4
1.8. ALTDEUTSCH K®	4
2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE	4
2.1. Trasporto.....	4
2.2. Ricevuta di consegna (foglio di imballo).....	5
2.3. Stoccaggio.....	6
3. TIPI DI QUALITA' PER DECORGLASS.....	6
4. LAVORAZIONI.....	7
4.1. Manipolazione sulle linee di produzione	7
4.2. Taglio	7
4.3. Tempra / Indurimento termico.....	7
4.4. Stratifica.....	7
5. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE.....	8
6. PULIZIA E MANUTENZIONE FINALE DEI PRODOTTI	9
6.1. Protezione del vetro in cantiere.....	9
6.2. Rimozione di etichette e contrassegni	9
6.3. Pulizia e manutenzione	10
7. ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ	10

1. CARATTERISTICHE GENERALI

1.1. Descrizione del prodotto

DECORGLASS® è una gamma di vetri stampati che posso essere chiari, colorati o con una rete metallica all'interno.

Gli stampati sono vetri traslucidi che si ottengono mediante laminazione della colata di vetro tra due cilindri, uno dei quali riporta impresso un disegno.

MASTERGLASS® è una gamma di vetri stampati caratterizzata da diversi straordinari disegni geometrici. Anche loro vengono prodotti mediante laminazione della colata di vetro tra due cilindri, uno dei quali riporta impresso un disegno mentre l'altro è liscio e piatto. Questo processo controllato con precisione produce i disegni netti e precisi su una superficie del vetro mentre l'altra rimane piatta.

1.2. Spessori, dimensioni e tolleranze

Le informazioni relative a spessori, dimensioni e tolleranze di tutta la gamma sono disponibili sul nostro sito web www.saint-gobain-glass.it.

In caso di necessità ulteriori compilare la richiesta che troverete nei contatti sul sito web o presso il Customer Service.

1.3. Marcatura CE

DECORGLASS® e MASTERGLASS® sono conformi alla norma europea EN 572-5 denominata "Vetro per edilizia - Prodotti di base di vetro di silicato sodico-calcico - Parte 5: Vetro Stampato", e dalla norma europea EN 572-6 denominata "Vetro per edilizia - Prodotti di base di vetro di silicato sodico-calcico - Parte 7: Vetro stampato armato",

La Dichiarazione di Prestazioni (DoP) dei prodotti è disponibile nella sezione marchio CE del sito web www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce.

1.4. Criteri di qualità

- *Definizione di difetti visibili*

Le seguenti definizioni sono date dalla norma europea EN 572-5 e EN 572-6.

- *Condizioni di osservazione*

Le condizioni di osservazione sono riportate nella norma europea EN 572-5 e EN 572-6.

- *Criteri di accettazione*

Senza previo accordo tra le due parti, si applicherà la norma europea EN 572-5 e EN 572-6.

1.5. Direzione disegno

Tutti i disegni dei vetri stampati, inclusi quelli che non hanno a prima vista una direzione, hanno una direzione di trazione.

A causa delle condizioni di produzione, si può osservare una leggera differenza tra le due direzioni del vetro.

Pertanto, si consiglia prestare attenzione durante la lavorazione di taglio e la posa dei vetri specialmente quando ci sono due pannelli di vetro uno accanto all'altro. Posizionare i vetri nella stessa direzione del DLF.

In caso di ulteriori informazioni compilare la richiesta che troverete nei contatti sul sito web o presso il Customer Service.

1.6. Differenza produzioni

A causa delle particolarità della produzione si possono osservare lievi differenze tra un lotto di produzione e un altro sul medesimo spessore e anche su produzione di spessori diversi.

Pertanto, si consiglia di prestare attenzione durante la posa e di posizionare i pannelli di vetro provenienti dalla stessa produzione e dello stesso spessore.

1.7. Colore

Secondo la norma europea EN 572, il colore del vetro è valutato solo intelaiato in posizione verticale. Come per qualsiasi vetro, anche il colore è influenzato dal suo spessore.

1.8. ALTDEUTSCH K®

ALTDEUTSCH K® è un vetro stampato dove il disegno non è applicato con un rullo.

Il tipo di fabbricazione è una combinazione di un processo speciale prima e dopo la laminazione.

A differenza di altri vetri stampati, il disegno e lo spessore di ALTDEUTSCH K® non sono uniformi.

Il prodotto presenta irregolarità come striature e bolle all'interno del vetro, zone più o meno trasparenti.

2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE

2.1. Trasporto

- Le lastre di vetro vengono trasportate in cavalletti per PLF, nudo pacchi o casse;
- Le lastre di vetro devono essere trasportate verticalmente (inclinazione di 3 - 7 gradi);
- Le lastre di vetro non vengono mai a diretto contatto tra loro: le lastre di vetro sono sempre separate da una polvere polimerica neutra;
- Durante il trasporto, evitare urti violenti e ripetuti;

- Quando si maneggia la confezione con un muletto prestare attenzione a non danneggiarla;

2.2. Ricevuta di consegna (foglio di imballo)

- Ogni confezione deve essere aperta con cura per non danneggiare le lastre di vetro (contatti, graffi, ecc.). Le istruzioni per la manipolazione devono essere rispettate, in particolare le istruzioni per l'apertura.
- Tutte le consegne sono identificate da un'etichetta che fornisce i seguenti dati:

SAINT-GOBAIN
Glass for use in building and construction works

QR code

Numero del lotto
25F0132979

Spessore
4.0 MM

Nome del prodotto
SGG ARENA C. CLEAR 4 MM

Codice qualità
Q 33

Dimensione
3300 x 1860 MM

Peso netto
1866 KG NET. 32 u.

Marchio CE

Numero lastre

Data e ora di produzione
10-10-2019 17:01

PRODUCT CODE 1012400215
ORIGIN JRS PAT1
PROD_DATE 10-10-2019 17:01
<http://www.saint-gobain-glass.com/ce/M101240>
CE 06 EN572-9

2.3. Stoccaggio

Tutti i prodotti in vetro possono ossidarsi (macchiarsi o corrodarsi) se conservati in condizioni di umidità. L'iridescenza può assumere l'aspetto di un "arcobaleno" o di una foschia bianco latte sulla superficie del vetro. Le lastre di vetro devono essere conservate verticalmente (inclinazione di 3 - 7 gradi) nelle seguenti condizioni:

- in un deposito asciutto e ben ventilato, per evitare la formazione di condensa sulla superficie;
- protetto dalla pioggia e dall'acqua corrente (es. Eventuali perdite dal tetto devono essere eliminate);
- mai fuori o all'aria aperta;
- protetto dagli sbalzi di temperatura e dall'umidità per evitare la condensa.

3. TIPI DI QUALITA' PER DECORGLASS

La gamma DECORGLASS® e MASTERGLASS® ha 3 diverse qualità, ciascuna delle quali è legata a diverse lavorazioni:

- Qualità 33: Tutte le applicazioni standard.
- Qualità 37: stratificati con vetro float di grandi dimensioni (fino a 3,21 m x 2,4 m).
- Qualità 38: stratificati di piccole dimensioni con vetro float e tempra.

Queste tre qualità seguono la qualità standard secondo norma europea EN 572-5 e EN 572-6.

Per informazioni dettagliate contatta il Customer service.

4. LAVORAZIONI

4.1. Manipolazione sulle linee di produzione

Le lastre di stampato devono essere maneggiate con guanti asciutti e puliti. Nel caso in cui non sia possibile evitare operazioni di manipolazione con ventose, assicurarsi che le ventose siano prive di silicone e perfettamente pulite.

4.2. Taglio

- Se il vetro stampato ha un lato liscio che è uniforme, tagliare su questo lato.
- Nel caso in cui entrambi i lati del vetro siano incisi con un disegno, è necessario ridurre l'angolo della rotella di taglio tra 10° e 20° e utilizzare la stessa pressione che per il vetro float dello stesso spessore.
- Assicurarsi che il taglio sia continuo e non abbia interruzioni. Se necessario, ridurre la velocità di taglio.
- In caso di problemi durante il taglio automatico, assicurarsi che l'incisione per il taglio del vetro sia posizionato ad una distanza di circa 2 cm dalla barra di troncaggio.

4.3. Tempra / Indurimento termico

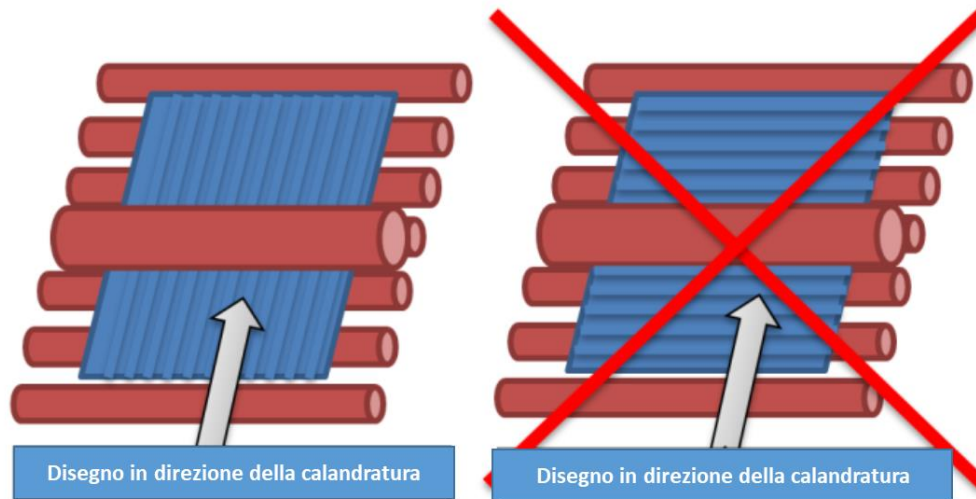
Mettere il lato piatto a contatto con il rullo. se il disegno ha delle linee, posiziona la linea perpendicolare al rullo.

Utilizzare la ricetta del vetro float dello stesso colore/spessore e aumentare il tempo di riscaldamento di circa il 10%.

Per la tempra, iniziare con i parametri per un vetro float dello stesso spessore e adattarsi durante il primo e il secondo lotto per ottenere una buona prova di frammentazione. Per gli impianti a convezione adattare il bilanciamento dell'aria per ottenere un buon arco globale.

4.4. Stratifica

Se il disegno ha delle linee, posiziona la linea perpendicolare al rullo della calandra per evitare bolle



Se il vetro ha la qualità 37 puoi usarlo per stratificarlo con due PVB da 0,38mm. Per le altre qualità è necessario utilizzare più PVB.

Le impostazioni di produzione per la stratifica del vetro stampato variano da un disegno all'altro.

La stratifica del vetro stampato con il vetro float richiede una regolazione delle impostazioni della linea: il parametro principale è la velocità della linea che deve essere ridotta. Altri parametri da controllare sono la temperatura del vetro all'uscita del forno (meglio se è maggiore) e la pressione dei rulli di calandratura. Per il supporto tecnico, puoi chiedere al nostro Referente tecnico (TSM).

5. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE

I residui di lavorazione dei bordi devono essere continuamente e completamente raccolti durante il processo di molatura. Questi residui devono essere ulteriormente trattati in conformità con la legislazione nazionale sui rifiuti industriali. In qualche legislazione, i residui del processo di molatura e/o frantumazione devono essere trattati come rifiuti tossici. Come per eventuali polveri provenienti dal processo di molatura, bisogna evitare qualsiasi inalazione o contatto con la pelle di questi residui.

A richiesta, può essere fornito un foglio di istruzioni per l'uso in sicurezza (SUIS) relativo alla direttiva EC 91/155/CEE

6. PULIZIA E MANUTENZIONE FINALE DEI PRODOTTI

6.1. Protezione del vetro in cantiere

Come per qualsiasi tipo di prodotto in vetro, è importante rispettare le seguenti istruzioni con DECORGLASS® e MASTERGLASS®:

- Al fine di evitare di danneggiare il vetro con contaminanti aggressivi provenienti dai lavori in cantiere (es. pittura, intonaco, malta...), si consiglia di installare le vetrate dopo che tutti gli altri lavori in cantiere sono stati completati. Nel caso ciò non possa essere rispettato, sul vetro deve essere posizionata un'efficace protezione del vetro, ad esempio mediante film in polietilene;
- Ridurre al minimo, per quanto possibile, il tempo di stoccaggio in loco prima dell'installazione;
- Seguire le consuete raccomandazioni: conservare in luogo asciutto, ben ventilato, al riparo dagli agenti atmosferici, dalle variazioni di temperatura e umidità;
- Evitare il più possibile schizzi di calcestruzzo, intonaco, residui di malta. Per prevenire un attacco chimico al vetro, tali sostanze devono essere rimosse immediatamente. Si consiglia di pulire il vetro non appena installato.
- Le tecniche di smaltatura e fissaggio devono essere conformi alle norme nazionali pertinenti. I blocchi di vetro, le dimensioni del telaio e la flessione massima del telaio per le vetrate isolanti non sono specifici per DECORGLASS® e MASTERGLASS®.

6.2. Rimozione di etichette e contrassegni

Le etichette adesive sulle lastre di vetro devono essere rimosse prima o immediatamente dopo l'installazione. Non usare uno strumento affilato per questo scopo. L'acetone e l'alcol sono i solventi più appropriati.

6.3. Pulizia e manutenzione

I prodotti alcalini possono essere emessi da calcestruzzo, intonaco, malta, ecc. Tali materiali e i materiali contenenti il fluoro e gli acidi porteranno sulla superficie macchie o opacità. Per prevenire tale evento, queste sostanze devono essere rimosse immediatamente dal vetro. Si consiglia di pulire il vetro il prima possibile dopo l'installazione.

Pulire significa: lavare, risciacquare e asciugare il vetro. È possibile utilizzare un sapone delicato o un detergente neutro e successivamente risciacquare con acqua pulita. L'acqua in eccesso deve essere rimossa rapidamente. Gli strumenti di lavaggio e gli stracci devono essere privi di particelle abrasive. Non usare mai prodotti abrasivi o composti per la pulizia perché potrebbero generare sali di fluoro o acido fluoridrico.

Grasso, olio e materiali utilizzati per facilitare l'installazione devono essere rimossi. Il materiale consigliato per la pulizia è l'alcool isopropilico. La pulizia del lato in vetro con solventi deve essere immediatamente seguita dal lavaggio standard con acqua e risciacquo.

Il proprietario dell'edificio deve assicurarsi che il vetro sia regolarmente e adeguatamente mantenuto. Ciò comporta lavare i vetri, controllare e se necessario riparare giunti e infissi, verificare e se necessario disostruire i fori di scarico e ventilazione e rilevazione di eventuali anomalie. Evitare l'uso di cloruro o qualsiasi solvente che può corrodere lo specchio, lo specchio deve rimanere asciutto e in caso di riparazione assicurarsi di utilizzare colle convalidate e rispettare la procedura per applicarle.

7. ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Saint-Gobain Glass Italia S.p.A. ha adottato tutte le misure necessarie per garantire che le informazioni contenute nel presente documento siano esatte al momento della sua pubblicazione. Saint-Gobain Glass Italia S.p.A. si riserva il diritto di modificare in qualsiasi momento e senza preavviso, in tutto o in parte, i dati e le informazioni riportati.

La versione del documento più recente è sempre disponibile consultando il sito web www.saint-gobain-glass.it.

Documento riferimento interno:

-

Guideline for Pattern glass



SAINT-GOBAIN GLASS ITALIA S.P.A.

Via Ponte a Piglieri, 2

56121 Pisa

www.saint-gobain-glass.it

sg-italia@saint-gobain.com