



GUIDA ALLA TRASFORMAZIONE

# PLANICLEAR<sup>®</sup>, DIAMANT<sup>®</sup>, PARSOL<sup>®</sup>, ORAÉ<sup>®</sup>

## Indice

1. CARATTERISTICHE GENERALI .....	2
1.1 Descrizione del prodotto .....	2
1.2 Spessore e dimensioni.....	2
1.3 Marcatura CE.....	2
1.4 Criteri di qualità per vetri float .....	3
• Definizione di difetti visibili .....	3
• Condizioni di osservazione.....	3
• Criteri di accettabilità dei difetti del vetro float .....	3
2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE .....	3
2.1 Trasporto.....	3
2.2 Ricevuta di consegna .....	3
2.3 Stoccaggio.....	5
2.4 Manipolazione.....	5
3. TRASFORMAZIONE DI PLANICLEAR®, DIAMANT®, PARSOL®, ORAÉ® ....	5
3.1 Taglio .....	5
3.2 Stratifica.....	6
4. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE.....	7
5. INSTALLAZIONE SU FACCIATE: CASO PARTICOLARE DEI VETRI PARSOL®.....	8
6. ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ .....	9

## 1. CARATTERISTICHE GENERALI

### 1.1 Descrizione del prodotto

PLANICLEAR® è il nostro vetro float chiaro con un minore contenuto di ferro. Il basso contenuto di ferro di PLANICLEAR® aumenta la trasmissione luminosa (TL) e riduce l'assorbimento energetico (AE).

ORAÉ® è il nuovo substrato a bassa impronta di carbonio che presenta la stessa qualità estetica, meccanica e ottica di un substrato PLANICLEAR®. Questo nuovo substrato viene prodotto con un livello più elevato di cullet (rottame) e con il 100% di energia verde per ridurre l'impronta di carbonio del substrato.

DIAMANT® è un vetro extrachiaro altamente trasparente, che presenta un colore residuo molto ridotto. Ha un aspetto unico e qualità ottiche molto specifiche.

PARSOL® è un vetro colorato in pasta, prodotto come il vetro float chiaro PLANICLEAR®. PARSOL® ha un aspetto colorato, oltre a proprietà di controllo solare di base.

PARSOL® ULTRA GREY è un vetro float altamente colorato, prodotto come il vetro float standard.

Questo metodo garantisce a PARSOL® ULTRA GREY un'elevata lucentezza e un intenso colore grigio.

### 1.2 Spessore e dimensioni

Prodotto	Spessore	Dimensioni standard
PLANICLEAR®	3/4/5/6/8/10/12/15/19 mm	6000 x 3210
DIAMANT®	3/4/5/6/8/10/12/15/19 mm	
ORAÉ®	3/4/5/6/8/10mm	
PARSOL® Green	3/4/5/6/8/10/12 mm	
PARSOL® Grey	4/5/6/8 mm	
PARSOL® Ultra-Grey	4/5/6/8 mm	

### 1.3 Marcatura CE

PLANICLEAR® / ORAÉ® / DIAMANT® / PARSOL® sono conformi alla norma EN 572-2 "Vetro per edilizia - prodotti di base di silicato sodio-calcico - Parte 2:

Vetro float". Questi prodotti ricevono il marchio CE. La Dichiarazione di Prestazioni (DoP) di ogni prodotto marcato CE è disponibile sul sito web:

[www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce](http://www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce).

## 1.4. Criteri di qualità per vetri float

- *Definizione di difetti visibili*

Le seguenti definizioni sono fornite dalla norma EN 572-2

- *Condizioni di osservazione*

Le condizioni di osservazione sono riportate nella norma EN 572-2. Si prega di fare riferimento ad essa per i dettagli.

- *Criteri di accettabilità dei difetti del vetro float*

In assenza di un accordo preventivo tra le due parti, si applica la norma EN 572-2.

## 2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE

### 2.1 Trasporto

- Le lastre di vetro float sono solitamente trasportate in pacchi da 2,5 tonnellate di 6000 mm x 3210 mm (formati jumbo).
- Le lastre di vetro devono essere trasportate in verticale (a 3 - 7 gradi).
- Durante il trasporto si devono evitare urti violenti e ripetuti.
- Durante la movimentazione con un manipolatore, è necessario adottare misure per non danneggiare la confezione.

### 2.2 Ricevuta di consegna

- Le etichette non vanno mai poste sulla superficie del vetro.
- In caso di imballaggio (consegna per applicazioni speciali), l'imballaggio deve essere aperto con cura per non danneggiare la lastra di vetro (contatti, graffi, rotture, ecc.).

- Tutte le consegne sono identificate con un'etichetta di identificazione che riporta i seguenti dati:



Informazioni sulla marcatura CE: oltre al simbolo CE, sono indicati l'indirizzo web e il codice prodotto CE. Accedendo al sito [www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce](https://www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce) e inserendo il codice del prodotto e la data di produzione, si può accedere alla dichiarazione CE di prodotto relativa alle prestazioni e alle caratteristiche del prodotto (documento DoP).

- In caso di consegna con evidenti anomalie riscontrate al ricevimento (acqua, rotture...), il vetro non deve essere scaricato e la lettera di vettura (CRM) deve essere compilata dal cliente e dagli enti di trasporto. Potrebbe essere organizzata una visita di un esperto per definire le responsabilità.

## 2.3 Stoccaggio

Tutti i prodotti in vetro si ossidano se conservati in condizioni di umidità; l'iridescenza ha l'aspetto di un "arcobaleno" o di una patina bianca lattiginosa sulla superficie del vetro.

Le lastre di vetro devono essere conservate in verticale (a 3-7 gradi) alle seguenti condizioni:

- In un magazzino asciutto e ben ventilato, per evitare la formazione di condensa sulla superficie;
- Al riparo dalla pioggia e dall'acqua corrente (ad esempio, è necessario eliminare eventuali perdite dal tetto);
- Mai all'esterno o all'aria aperta;
- Protetto da forti sbalzi di temperatura e umidità.

## 2.4 Manipolazione

Le lastre di vetro float devono essere maneggiate con guanti asciutti e puliti.

Nel caso in cui non sia possibile evitare le operazioni di manipolazione con le ventose, assicurarsi che le ventose siano prive di silicone e perfettamente pulite.

# 3. TRASFORMAZIONE DI PLANICLEAR®, DIAMANT®, PARSOL®, ORAÉ®

## 3.1 Taglio

PLANICLEAR® ed equivalenti devono essere tagliati come un normale vetro float.

Le raccomandazioni abituali sono:

- Tavolo pulito per evitare il rischio di graffi
- Utilizzare guanti puliti per evitare segni sul vetro
- Evitare qualsiasi contatto con i siliconi (ventose, dispositivi di protezione personale, ecc.). Questo potrebbe lasciare segni non lavabili e che potrebbero disturbare le lavorazioni future come la smaltatura
- Utilizzare olio da taglio in quantità adeguata

- Utilizzare una mola da taglio adatta (angolo/tipo) a seconda del prodotto tagliato e dell'uso.
- Assicurarsi che il taglio non sia interrotto, se necessario pulire la mola e/o ridurre la velocità di taglio.
- Rispettare gli standard EN 572 in termini di qualità del bordo dopo il taglio per evitare il rischio di rottura termica.

### 3.2 Stratifica

Quando si stratifica un vetro ricotto di spessore pari o superiore a 8 mm, si raccomanda di assemblare il vetro con la seguente configurazione: entrambe le facce dello stagno a contatto con l'intercalare in PVB.



Per il rilevamento della faccia si può utilizzare un detector del lato stagno o la lampada UV.

L'obiettivo è evitare il rischio di bolle sui bordi dovute al profilo dello spessore. Se questo tipo di configurazione non è possibile, si raccomanda di rimuovere al taglio i bordi di 2 cm della larghezza jumbo.

Altre raccomandazioni sono:

- Le condizioni di stoccaggio dell'intercalare devono essere rispettate (temperatura e umidità), si prega di contattare il fornitore di intercalari per ottenere raccomandazioni.
- Assicurarsi che i rulli di calandratura siano in buone condizioni (puliti e privi di frammenti di vetro o particelle).
- I rulli di calandratura devono essere paralleli per applicare una pressione regolare in qualsiasi posizione.

- Se si stratifica vetro trattato termicamente, assicurarsi che lo spessore del PVB sia adeguato a compensare la possibile deformazione del vetro (onda del rullo, arco) creata durante il processo di trattamento termico. Consigliamo di utilizzare 4 fogli da 0,38 mm in questo caso.
- L'uso di morsetti per la laminazione è sconsigliato in qualsiasi momento, soprattutto durante il trattamento in autoclave. Questo potrebbe essere causa di distorsione ottica del vetro e di una possibile de-laminazione ritardata del vetro. L'uso di morsetti può nascondere possibili deviazioni di qualità nella produzione.

## 4. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE

PLANICLEAR® / ORAÉ® / DIAMANT® / PARSOL® possono essere riciclati. La raccolta dei substrati in quello che noi chiamiamo cullet è importante per molte ragioni. La raccolta deve rispettare le regole per ottenere un cullet pulito da riutilizzare nella produzione di nuovo vetro.

PLANICLEAR® / ORAÉ® / DIAMANT® possono essere raccolti insieme.

PARSOL® deve essere raccolto in modo diverso e per tipo di colore (verde, blu, grigio).

Ecco un elenco non esaustivo degli inquinanti del cullet:

- Carte e cartoni
- Tutte le fonti metalliche i canalini distanziatori (intercalari) in alluminio e warm-edge
- Vetro ceramico
- Vetro borosilicato
- Vetro di bottiglia
- Vetro armato
- Vetro Pyrex
- Parti metalliche dei dischi da taglio

- Marcatore per vetro e, più in generale, tutti gli elementi privi di solfuro di nichel
- ...

Contattare il Referente tecnico (TSM) e commerciale per avere tutti i dettagli sulle regole di raccolta del vetro.

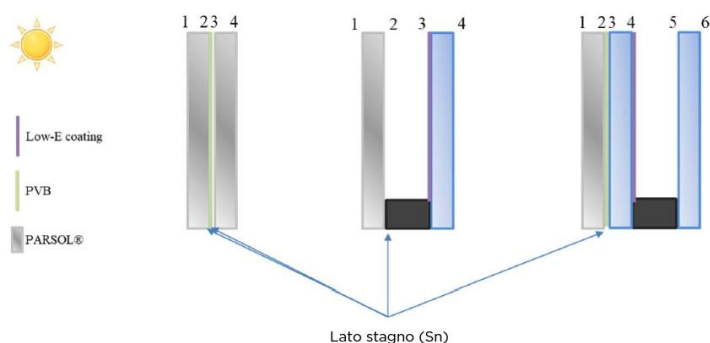
I residui di lavorazione dei bordi devono essere raccolti in modo continuo e completo durante il processo di molatura. Questi residui devono essere trattati in conformità alla legislazione nazionale sui rifiuti industriali. In alcune legislazioni, i residui del processo di molatura devono essere trattati come rifiuti tossici.

Per quanto riguarda le polveri provenienti dal processo di molatura, è necessario evitare l'inalazione o il contatto con la pelle di questi residui.

Su richiesta, può essere fornito un foglio di istruzioni per l'uso in sicurezza (SUIS) relativo alla Direttiva CE 91/155/CEE.

## 5. INSTALLAZIONE SU FACCIATE: CASO PARTICOLARE DEI VETRI PARSOL®

Per ragioni estetiche, per garantire una buona corrispondenza cromatica tra i vetri, ogni volta che si utilizza PARSOL® come lastra esterna di una vetrata in facciata, deve essere posizionata in modo che il lato esterno sia sempre quello opposto al lato dello stagno. Utilizzare un dispositivo per il controllo dello stagno o una lampada UV (nel caso di PARSOL® Grigio, solo la lampada UV fornirà un risultato affidabile) per identificare correttamente il lato corretto durante tutto il processo.



## 6. 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](http://www.saint-gobain-glass.it).

Non si accettano reclami per danni causati durante e dopo la lavorazione a causa della mancata osservanza di queste linee guida. Pertanto, i trasformatori di vetro devono assicurarsi che il processo sia adeguato al vetro con deposito e che il controllo di qualità sia pertinente per rilevare qualsiasi problema di qualità il prima possibile. In caso di reclamo, saranno richiesti campioni e una visita da parte di un rappresentante SGG.

Documento riferimento interno:  
Giugno 2024  
SGG-QD-C-GUI-0007-E



**SAINT-GOBAIN GLASS ITALIA S.P.A.**

Via Ponte a Piglieri, 2

56121 Pisa

[www.saint-gobain-glass.it](http://www.saint-gobain-glass.it)

[sg-italia@saint-gobain.com](mailto:sg-italia@saint-gobain.com)