



GUIDA ALLA TRASFORMAZIONE

STADIP®

Indice

1.	CARATTERISTICHE GENERALI.....	3
1.1.	Descrizione del prodotto.....	3
1.2.	Spessore e dimensioni.....	3
1.3.	Marcatura CE	4
1.4.	Criteri di qualità per vetro stratificato	4
	• Definizione di difetti visibili.....	4
	• Condizioni di osservazione	4
	• Criteri di accettazione dei difetti del vetro stratificato	4
2.	TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE.....	4
2.1.	Trasporto.....	4
2.2.	Ricezione.....	5
2.3.	Stoccaggio.....	6
2.4.	Taglio.....	7
2.5.	Manipolazione.....	8
2.6.	Molatura.....	8
3.	AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE	8
4.	ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ.....	9

1. CARATTERISTICHE GENERALI

1.1. Descrizione del prodotto

Il vetro stratificato di sicurezza e protezione, STADIP® o STADIP® PROTECT, comprende due o più lastre di vetro incollate tra loro con uno o più strati intermedi di PVB.

Il vetro STADIP® incorpora un'unica lastra di PVB con uno spessore nominale di 0,38 mm, distinguendosi così dal vetro STADIP® PROTECT, che ha uno spessore minimo di PVB di 0,76 mm. I vetri stratificati con diversi livelli di sicurezza possono essere ottenuti variando il numero e/o lo spessore di ciascun componente.

STADIP® SILENCE è un vetro stratificato acustico di sicurezza, costituito da due o più lastre di vetro unite tra loro da una o più lastre di PVB acustico.

STADIP® MIRROR è un vetro di sicurezza stratificato a specchio, costituito da due o più lastre di vetro unite da uno o più intercalare di PVB strutturale.

Nel caso in cui si utilizzi il vetro extra chiaro DIAMANT® per lo STADIP®, il nome sarà STADIP® DIAMANT. Lo stesso vale in caso di utilizzo di ORAÉ® a basso impatto ambientale, il nome del prodotto laminato sarà STADIP® ORAÉ.

1.2. Spessore e dimensioni

Prodotto	Spessore								Qtà di PVB				Dimensioni standard
	22.x	33.x	44.x	55.x	66.x	88.x	1010.x	1212.x	.1	.2	.4	.6	
STADIP®	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	6000 x 3210
STADIP® PROTECT	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
STADIP® SILENCE	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
STADIP® MIRROR	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	Contattare il Referente commerciale

Per il deposito del vetro stratificato, sono disponibili tutti gli spessori (tranne 1212.x) e le quantità di intercalari. Per il 1212.x con deposito, rivolgersi al proprio Referente commerciale.

1.3. Marcatura CE

STADIP® / STADIP® PROTECT / STADIP® SILENCE sono conformi alla norma EN 14449 "Vetro in edilizia - Vetro stratificato e vetro stratificato di sicurezza - Valutazione della conformità/norma di prodotto". Questi prodotti ricevono il marchio CE.

La Dichiarazione di Prestazione (DoP) di ogni prodotto marcato CE è disponibile sul sito web: www.saint-gobain-dop-glass.com/it/ce.

1.4. Criteri di qualità per vetro stratificato

- *Definizione di difetti visibili*

Le seguenti definizioni sono fornite dalla norma EN 12543-6.

- *Condizioni di osservazione*

Le condizioni di osservazione sono riportate nella norma EN 12543-6. Si prega di fare riferimento ad essa per i dettagli.

- *Criteri di accettazione dei difetti del vetro stratificato*

In assenza di un accordo preventivo tra le due parti, si applica la norma EN 12543-6.

Si noti che la rottura di qualsiasi vetro stratificato, nel cassonetto, non è una prova o un test di qualità che dimostra le buone prestazioni di sicurezza del prodotto. Solo un test conforme alla norma EN 14449 può determinare il livello di sicurezza dei prodotti in vetro.

2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E 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 o PLF).

- 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. Ricezione

Le etichette non vengono mai poste sulla superficie del vetro. 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
VETRO PER UTILIZZO IN LAVORI EDILIZI

QR code

Numero del lotto
12T1327286

Nome del prodotto
SGG STADIP . 33.1

Spessore
6.4 MM

Codice qualità
Q 22

Dimensione
6000 X 3210 MM

Peso netto
1424 KG NETTI 5 U.

Marchio CE
CE 07 EN14449

Data e ora di produzione
PROD_DATE 08-01-2024 16:01
<https://www.saint-gobain-dop-glass.com/L0101014>

Codice da inserire nella pagina web per scaricare la DoP
UK CA 22 BSEN572-9

In caso di consegna con evidenti disaccordi rilevati al ricevimento (acqua, rotture...), il vetro non deve essere scaricato e la lettera di vettura (CRM) deve essere compilata dai trasformatori 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 possono degradarsi (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;

Se il vetro stratificato è rivestito con deposito, non trasportare mai il vetro sul lato del deposito. In caso contrario, si applicano le linee guida per del vetro con deposito corrispondente.

Una temperatura di stoccaggio e lavorazione superiore a 20°C avrà un impatto positivo sul processo di taglio del vetro stratificato. Per questo motivo, è necessario un tempo di attesa prima di tagliare il vetro appena consegnato. Questo tempo di attesa tra la consegna e il primo taglio permetterà al vetro di recuperare una temperatura superiore ai 20°C. Infatti, durante il trasporto, la temperatura nella pila può diminuire molto e potrebbe avere un impatto negativo sul taglio. In generale, è necessario un tempo di attesa di almeno 24 ore.

Lo stoccaggio dello stratificato potrebbe avere un impatto sulle fasi successive della lavorazione. È molto importante avere uno scaffale di stoccaggio piatto. Se inclinato, o di altezze diverse, o la superficie di appoggio è usurata su un lato, si inducono tensioni nel vetro che possono provocare una maggiore rottura del vetro al momento del taglio. Per questo motivo, si raccomanda di stoccare il vetro stratificato su un supporto piatto e utilizzare un intercalare di cartone in

quantità sufficiente. Prestare attenzione all'intercalare di cartone che nel caso si inumidisca potrebbe schiacciarsi generando una deformazione localizzata e quindi uno stress del vetro stratificato.

La durata di conservazione di STADIP® è di due anni se vengono rispettate le condizioni di stoccaggio sopra descritte.

2.4. Taglio

Le raccomandazioni di base per il taglio possono essere eseguite con i seguenti accorgimenti:

- Olio da taglio in quantità sufficiente
- Mola adatta allo spessore del PVB corrispondente e alla velocità di taglio con registrazione dell'uso
- Controllo della testa di taglio e della distanza tra il riscaldatore del PVB e il bordo inferiore del vetro
- Nessun disassamento tra le rotelle di taglio superiore e inferiore
- Rotelle di taglio in buono stato
- Riscaldamento del PVB non troppo lungo per evitare delaminazioni dei bordi o rotture termiche
- Nessuna deviazione elevata tra la pressione di taglio superiore e inferiore

È importante che tutti i componenti del tavolo di taglio siano ottimizzati. Per questo motivo, è necessaria una manutenzione regolare e preventiva per evitare possibili deviazioni e difficoltà di taglio. Il fornitore del tavolo di taglio potrebbe fornire la frequenza e l'elenco dei punti da curare.

L'esperienza dimostra tuttavia che i più importanti sono:

- Stato del feltro o del tavolo
- Stato delle ventose

I primi due generano deformazioni locali che potrebbero indurre disomogeneità e difficoltà nel taglio. L'ambiente di taglio (polvere, olio, spaccature e accumulo di polvere interstrato) può ridurre l'efficienza delle ventose. Per questo motivo:

- La pulizia delle ventose è obbligatoria (l'alcol è vietato).
- Il controllo delle valvole di ritorno è una buona pratica per anticipare i guasti.

La modifica frequente delle impostazioni di taglio è un indicatore di deviazione delle condizioni anomale del tavolo. I valori di riferimento devono essere noti, non variare di molto e devono essere adattati alla famiglia di prodotti (spessori di vetro e di PVB).

Per tagliare il vetro STADIP® MIRROR, si possono utilizzare gli stessi parametri dello STADIP® dello stesso spessore.

2.5. 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.

2.6. Molatura

L'uso di mole segmentate è obbligatorio per la molatura di tutti gli STADIP®.

3. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE

STADIP® può essere riciclato. La raccolta dei substrati in quello che 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.

Il vetro stratificato deve essere separato in float monolitico per poterlo raccogliere e utilizzare come nuovo cullet. Tutti i tipi di STADIP® (PROTECT, SILENCE o MIRROR) possono essere mescolati nello stesso contenitore di vetro.

Ecco un elenco non esaustivo degli inquinanti del rottame di vetro:

- Carte e cartoni
- Tutte le fonti metalliche come le barre distanziatrici in alluminio
- Vetro ceramico
- Vetro borosilicato

- Vetro di bottiglia
- Vetro georgiano cablato
- Vetro Pyrex
- Parti metalliche dei dischi da taglio
- Marcatore per vetro e più in generale tutti gli elementi privi di nichel solfito
- ...

Contattare il vostro Referente commerciale e l'assistenza tecnica locale 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 fornita una scheda di sicurezza per l'uso (SUIS) relativa alla Direttiva CE 91/155/CEE.

4. 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.

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 2023
SGG-QD-C-GUI-0012-C



SAINT-GOBAIN GLASS ITALIA S.P.A.

Via Ponte a Piglieri, 2
56121 Pisa

www.saint-gobain-glass.it
sg-italia@saint-gobain.com