



GUIDA ALLA TRASFORMAZIONE

TIMELESS®

Indice

1. CARATTERISTICHE GENERALI.....	2
1.1 Descrizione del prodotto	2
1.2 Spessori e dimensioni.....	2
1.3 Marcatura CE.....	2
1.4 Criteri di qualità e durabilità del deposito	2
1.5 Posizione del deposito e identificazione del lato deposito	3
2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE	4
2.1 Trasporto.....	4
2.2 Controlli qualità alla ricezione del prodotto.....	4
2.3 Stoccaggio	6
2.4 Manipolazione.....	6
3. LAVORAZIONI	7
3.1 Manipolazione sulle linee di trasformazione	7
3.2 Taglio su banco	7
3.3 Molatura	8
3.4 Tacche e Fori.....	9
3.5 Lavaggio, risciacquo e asciugatura.....	9
• Lavaggio	9
• Risciacquo.....	9
• Asciugatura.....	9
3.6 Tempra / Indurimento termico.....	10
3.7 Assemblaggio in vetro stratificato	10
3.8 Curvatura.....	11
3.9 Serigrafia.....	11
4. AMBIENTE / VETRO DI SCARTO / PROBLEMI DI SALUTE.....	12
5. TRASPORTO, POSA E PULIZIA DEI PRODOTTI FINITI	12
5.1 Trasporto dei prodotti finiti	12
5.2 Protezione delle vetrate durante i lavori di costruzione.....	12
5.3 Assemblaggio in cabine doccia.....	13
5.4 Pulizia e manutenzione.....	14
6. ISTRUZIONI PER IL CLIENTE FINALE.....	14
7. ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ	15

1. CARATTERISTICHE GENERALI

1.1 Descrizione del prodotto

TIMELESS® è un vetro con un deposito anticorrosione per box doccia il cui deposito è quasi invisibile.

Le proprietà di TIMELESS® si ottengono grazie all'applicazione di un deposito magnetronico in ambiente sotto vuoto. Il deposito è stato progettato in modo che l'estetica di TIMELESS® sia molto simile a quella di un vetro normale.

TIMELESS® è un prodotto da temprare in quanto le proprietà del deposito aumentano con tale trattamento.

1.2 Spessori e dimensioni

TIMELESS® è disponibile negli spessori standard di 4mm, 6mm, 8mm, 10 mm nella dimensione PLF (6000 mm x 3210 mm) o DLF 3210 mm x 2250 mm.

TIMELESS® è prodotto su base PLANICLEAR® o su base DIAMANT®.

Per ulteriori dettagli, vogliate fare riferimento alla documentazione sul prodotto di Saint-Gobain disponibile sul sito web www.saint-gobain-glass.it.

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

1.3 Marcatura CE

TIMELESS® è conforme alla norma europea EN 1096-4 Vetro per edilizia - Vetri rivestiti - Parte 4: Norma di prodotto. La Dichiarazione di Prestazione (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 e durabilità del deposito

Il deposito TIMELESS® risponde ai capitoli 4.4.2 Resistenza alla corrosione,

4.4.3 Resistenza agli agenti chimici e alle macchie, 4.4.4 Resistenza ai cicli di bagnatura e asciugatura, 4.5 Sostanze pericolose, della norma europea EN 14428 per i box doccia.

È conforme, inoltre, ai criteri di durabilità di classe A della norma europea EN 1096 (vetro rivestito in edilizia).

Le sue proprietà ottiche sono misurate e certificate secondo la norma europea EN 1096. La riflettanza e la trasmittanza hanno colori neutri, simili al vetro. Il deposito TIMELESS® soddisfa anche i requisiti di qualità della norma EN 1096-1: criteri accettabili per i difetti del vetro con deposito (macchie, pinholes, graffi da difetti puntuali).

1.5 Posizione del deposito e identificazione del lato deposito

Non è facile individuare il deposito di TIMELESS®, perché è molto trasparente. Per identificare la faccia trattata, si raccomanda di individuare la faccia stagno del vetro (mediante un rivelatore di stagno o una lampada UV). Il deposito TIMELESS® è sempre situato sulla faccia opposta alla faccia stagno (faccia atmosfera).

In alternativa, per evitare confusioni durante l'installazione, i trasformatori di TIMELESS® sono invitati ad applicare un'etichetta semi-adesiva sul lato stagno del vetro (= sul lato opposto al deposito).

Non segnalare la presenza del deposito con calce e gesso.

Gli adesivi o le etichette devono essere rimossi una volta terminata la loro funzione. Si consiglia di pulire delicatamente gli eventuali residui di colla con acqua, acetone e alcool.

Non utilizzare materiali abrasivi per rimuovere gli adesivi..

Saint-Gobain ha sviluppato un rilevatore del deposito specializzato per il deposito di TIMELESS®. Il rilevatore è disponibile presso EDTM vedi sito web (www.edtm.com) riferimento n°RD1680. Vi preghiamo di rivolgervi al vostro agente di vendita per maggiori informazioni.

È disponibile una versione DUAL con il deposito su tutte e due le facce del vetro.

2. TRASPORTO, RICEZIONE, STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE

2.1 Trasporto

Le lastre di TIMELESS® vengono trasportate con cavalletti per PLF, nudo pacchi o casse.

Le lastre devono essere trasportate e stoccate verticalmente (inclinazione di 3 - 7 gradi).

Le lastre vengono impilate con il deposito verso l'interno del cavalletto, salvo diversa richiesta del cliente.

I volumi di vetro non devono mai essere in contatto fra loro essi sono sempre separati mediante polvere tipo Lucite, Separol.

2.2 Controlli qualità alla ricezione del prodotto

Il vetro deve essere controllato al momento della ricezione. I difetti devono essere segnalati a Saint-Gobain Italia.

Il controllo viene effettuato in riflettanza e in trasmittanza. Alcuni difetti si vedono meglio nella trasmittanza, altri nella riflettanza. Le condizioni di osservazione standard sono descritte nella norma EN 1096-1. Si prega di fare riferimento ad essa per i dettagli.

In trasmittanza, il vetro è posto davanti ad uno sfondo nero opaco, al quale sono fissati dei tubi luminosi (neon). La distanza tra il vetro e l'osservatore deve essere di almeno 300 cm.

In caso di riflettanza si utilizza una sorgente luminosa posta dietro uno schermo diffondente che trasmetta una luce uniforme, omogenea e forte. L'angolo tra lo sguardo dell'osservatore e la normale alla superficie del vetro deve essere inferiore a 30°.

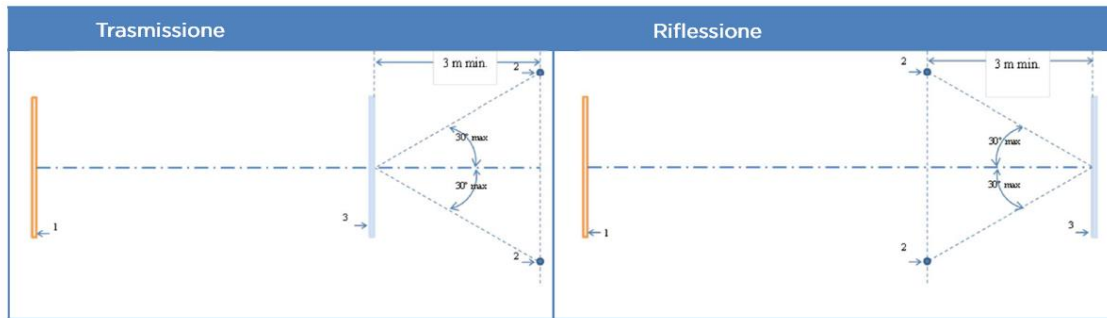


Figura 1: Schema delle procedure di esaminazione del vetro con deposito (secondo la norma EN 1096-1)

Legenda: 1. Fonte di illuminazione 2. Posizione dell'osservatore 3. Campione del vetro

Ciascuna consegna è identificata grazie al foglio d'imballo che contiene le seguenti informazioni:

★ ★
SAINT-GOBAIN
VETRO PER UTILIZZO IN LAVORI EDILIZI

QR code

Numero del lotto

12T1328169

Nome del prodotto

Spessore

Codice qualità

1057250014

PRODUCT CODE

SGG TIMELESS . CHIARO

5,9 MM

5,9 MM Q 58

F.MARK 0 PROTECTIONNULLO

3210 X 2250 MM

Numero lastre

0 KG NETTI 0 U.

Peso netto

ORIGIN PIS MAGN DLF 180059

PROD_DATE 11-01-2024 13:36

<https://www.saint-gobain-dop-glass.com/M105725>

CE 06

EN1096-4

UK 22

BSEN572-9

Data e ora di produzione

Codice da inserire nella pagina web per scaricare la DoP

Marchio CE

COVERSHEET 12X0404059 0 U.

SGG PLANICLEAR. 3,9MM

1010045441 EN572-9 CE 06

0 KG NETTI

<https://www.saint-gobain-dop-glass.com/M10100>

Informazioni foglio di protezione

2.3 Stoccaggio

TIMELESS® come tutti i prodotti vetrari deve essere stoccato verticalmente (inclinazione di 3° - 7°) nelle condizioni seguenti:

- in un ambiente asciutto e ben ventilato per evitare fenomeni di condensa sulla superficie del vetro;
- protette dalla pioggia e dalle infiltrazioni d'acqua (le fessure dei tetti devono essere riparate);
- mai all'esterno o all'aria aperta, anche se sotto una tettoia;
- protette dalle forti variazioni di temperatura e dagli elevati tassi di umidità;
- lontano dai residui/polvere di vetro;
- Nel caso in cui il vetro venga consegnato imballato (alluminio, PE): prima di rompere il sigillo, per evitare la condensa, bisogna assicurarsi che la temperatura dell'imballaggio abbia raggiunto la temperatura del magazzino.

Se vengono rispettate tutte le condizioni, TIMELESS® è garantito per 2 anni dalla data di ricezione presso il cliente.

È quindi importante registrare la data di ricezione del vetro. Nel caso in cui la data di ricezione venga persa da parte del cliente, la data della bolla di consegna servirà come prova.

2.4 Manipolazione

Prestare attenzione per non graffiare il vetro o il deposito.

Durante le manipolazioni con l'impiego di ventose, assicuratevi che le ventose siano prive di silicone e perfettamente pulite. Non tutte le soluzioni sono adatte per pulire le ventose; per ulteriori informazioni consultate la documentazione del fabbricante. Tra la ventosa e la superficie lato deposito si potrà inserire un foglio intercalare di carta (priva di cloro e acidi, sottile, morbida e permeabile all'aria) o cuffie adatte alle ventose, prestando la massima attenzione perché ciò riduce il livello di aspirazione delle ventose stesse (specialmente in caso di vetri spessi e quindi pesanti).

Quando si maneggia il vetro, è necessario evitare che le lastre scivolino l'una contro l'altra in modo che non vengano graffiate; la lastra deve essere separata dalla lastra accanto, prima che venga sollevata.

Se si utilizzano pinze, è necessario controllare che esse non danneggino il deposito; la gomma a contatto del vetro deve essere pulita ed integra.

Evitare sempre impronte e tracce di sporco che richiederebbero un'ulteriore pulizia del vetro.

Il vetro deve essere sempre maneggiato con guanti puliti. Indossare i guanti è obbligatorio quando si maneggia il vetro durante la lavorazione.

3. LAVORAZIONI

3.1 Manipolazione sulle linee di trasformazione

Tutte le raccomandazioni del capitolo 2.4. restano valide.

TIMELESS® può essere lavorato su attrezzature standard, purché siano in buone condizioni di manutenzione (nessun attrito sullo strato del deposito).

Controllare regolarmente per accertarsi che tutto ciò che entra in contatto con il deposito (tavolo, soffiaria, rulli di avanzamento, carta protettiva, ecc.) sia pulito e privo di particelle (di vetro) che possono graffiare o deteriorare il deposito.

Non lasciare asciugare l'acqua sul lato del deposito (una norma valida per tutte le fasi della lavorazione). Il vetro dovrà quindi essere risciacquato con acqua pulita e asciugato con aria o con un panno morbido.

La tempra del prodotto è necessaria.

3.2 Taglio su banco

Posizionare il vetro sul banco di taglio con il deposito verso l'alto, in modo da evitare di danneggiarlo con dei residui di schegge di vetro o di polvere presenti sul banco di taglio stesso.

Per il taglio, fare un uso contenuto di oli lubrificanti. Gli eccessi oleosi possono lasciare un film d'olio che richiederà una lunga e meticolosa pulizia prima di potere continuare le operazioni di trasformazione. Si consiglia quindi di utilizzare un olio da taglio volatile, come ACECUT 5250 o ACECUT 5503 di Aachener Chemische Werke GmbH (olio a base di idrocarburo alifatico). Dopo il taglio, è consigliabile asportare ogni eccesso oleoso per evitare colature che lasciano dei segni spesso difficili da rimuovere. Una volta che le lastre sono state tagliate, si deve evitare ogni attrito fra di esse (interporre fra le lastre i separatori di sughero o plastica o carta morbida o plastica spugnosa).

Immediatamente dopo il taglio lavare le lastre con acqua pulita e asciugare senza lasciare che l'acqua si asciughi sul deposito.

3.3 Molatura

Prima di essere utilizzata su TIMELESS®, la molatrice deve essere scrupolosamente pulita, in particolare nelle parti che entrano in contatto con il vetro. I rulli di avanzamento non devono scivolare sul vetro.

L'acqua del circuito indipendente delle molatrici deve essere cambiata regolarmente e, a intervalli frequenti, per evitare che contenga eccessivi residui di molatura.

Immediatamente dopo il ciclo di molatura, il vetro deve essere risciacquato con acqua pulita (demineralizzata) in modo da rimuovere qualsiasi residuo di lavorazione. Il vetro può quindi essere introdotto nella lavatrice. Le tracce d'acqua della molatura non devono essere lasciate asciugare spontaneamente sul vetro. Controllate che non vi siano tracce di olio minerale o di grasso della molatrice.

Se si utilizzano additivi in acqua (olio solubile, refrigerante) è necessario eseguire preventivamente una prova per verificarne la compatibilità con il deposito.

Le seguenti precauzioni devono essere applicate a seconda del tipo di molatrice utilizzata:

- Bilaterale: verificare il corretto posizionamento del vetro prima di bloccarlo nel sistema di fissaggio della macchina;
- Rettilinea: i rulli del trasportatore non devono scivolare sul vetro;
- Centro di lavoro: nessuna protezione particolare.

3.4 Tacche e Fori

È possibile praticare tacche e fori sul vetro TIMELESS® a condizione di prestare attenzione a non danneggiare il deposito.

Il vetro deve essere immediatamente lavato, come descritto nel paragrafo 3.6. Non lasciare asciugare l'acqua sul deposito per evaporazione spontanea.

3.5 Lavaggio, risciacquo e asciugatura

La temperatura ottimale dell'acqua di lavaggio è tra 35° e 40°C. È necessario controllare la qualità dell'acqua (raccomandazioni: pH neutro tra 6 e 8, conduttività < 20 $\mu\text{S}/\text{cm}$).

La lavatrice deve essere assolutamente pulita (spazzole ecc.) Il sistema di avanzamento a rulli deve essere pulito e girare correttamente e in modo scorrevole.

- *Lavaggio*
 - si raccomanda una zona di prelavaggio;
 - è proibito il lavaggio con ossido di cerio;
 - nessun additivo nell'acqua;
 - assicurarsi che la qualità dell'acqua sia stata controllata (vedi sopra);
 - si possono utilizzare spazzole standard;
 - la distanza fra le spazzole e il vetro deve essere regolata in base allo spessore del vetro;
 - il vetro non deve arrestarsi sotto le spazzole rotanti durante il processo di lavaggio. Il lavaggio deve essere un processo continuo e scorrevole.
- *Risciacquo*
 - è essenziale risciacquare il vetro con acqua pulita (preferibilmente demineralizzata, con conduttività < 20 $\mu\text{S}/\text{cm}$), per evitare la comparsa di macchie bianche di calcare sul vetro.
- *Asciugatura*
 - l'operazione di asciugatura è estremamente importante per il deposito. Se l'acqua non è asciugata completamente, lascerà macchie che diventeranno permanenti dopo la tempra e che sono chiaramente visibili a occhio nudo.

- l'aria della soffiante di asciugatura deve essere correttamente filtrata e si dovrà controllare che nessuna particella di polvere aderisca al vetro in questa fase;
- controllare le condizioni dei dispositivi di lubrificazione del dispositivo di avanzamento (perdite, ecc.);
- nel caso che all'uscita dalla lavatrice il vetro presenti delle macchie, si potranno pulire utilizzando un panno morbido e isopropanolo (preferibilmente) o etanolo.

3.6 Tempra / Indurimento termico

Il processo di tempra è necessario. L'uso di SO₂ è sconsigliato.

Se possibile, il vetro deve essere introdotto nel forno da tempra con il deposito verso l'alto. Quando ciò non è possibile, ad esempio per il vetro smaltato o per il TIMELESS® DUAL (deposito sulle due facce del vetro), i rulli del forno da tempra dovranno essere sufficientemente puliti da non danneggiare il deposito.

Le condizioni di tempra (temperatura e tempo di riscaldamento) per TIMELESS® sono uguali a quelle dei vetri comuni senza deposito. Il vetro, quando è introdotto nel forno da tempra, deve essere ben asciutto.

TIMELESS® può essere stratificato dopo la tempra rispettando i requisiti del paragrafo 3.10.

Evitare che sul deposito siano presenti impronte, segni o altri difetti prima della tempra perché, dopo, la loro rimozione può risultare impossibile.

3.7 Assemblaggio in vetro stratificato

TIMELESS® può essere stratificato con il deposito sulla faccia esterna del vetro. Il vetro deve essere temprato prima di essere stratificato.

È necessario seguire le istruzioni di manipolazione e lavaggio fornite nei paragrafi precedenti, ma la conduttività dell'acqua di risciacquo deve essere ridotta a 5 µS/cm. Prima di essere stratificato, il vetro deve essere scrupolosamente lavato.

I rulli di avanzamento della linea di assemblaggio devono essere ispezionati regolarmente: devono essere mantenuti puliti, privi di qualsiasi particella di vetro,

e devono ruotare correttamente in modo che il vetro e il deposito non siano danneggiati dall'attrito.

Il film di PVB deve essere applicato nelle massime condizioni di pulizia. La superficie del vetro e del film di PVB devono essere scrupolosamente esaminate e ogni particella deve essere asportata prima dell'assemblaggio.

Per il processo in autoclave, le lastre di vetro devono essere posizionate su cavalletti e separate mediante un prodotto quale la polvere polimerica intercalare, specificamente indicata per il processo in autoclave. Se i vetri vengono processati in autoclave in lotti, si dovranno impiegare intercalari asciutti di legno. L'autoclave deve essere pulita regolarmente (almeno un ciclo di pulizia alla settimana) per impedire qualsiasi contaminazione del deposito.

3.8 Curvatura

TIMELESS® può essere curvato in forni riscaldati elettricamente. Si raccomanda ai clienti di verificare che tanto i loro macchinari che il raggio di curvatura siano compatibili con TIMELESS® prima di inviare un ordine. In questo caso, vi preghiamo di contattare Saint-Gobain.

Un Raggio di circa 1 metro è il tipico raggio di curvatura per il vetro TIMELESS®. Per bombature più forti (raggi ridotti) si dovrà prestare un'attenzione supplementare.

3.9 Serigrafia

La serigrafia è consentita su entrambi i lati del vetro.

4. 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/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.

5. TRASPORTO, POSA E PULIZIA DEI PRODOTTI FINITI

5.1 Trasporto dei prodotti finiti

Prestare attenzione a che il deposito non venga danneggiato durante il trasporto.

I pacchi dei volumi tagliati dovranno essere trasportati in casse (consigliato) o su appositi telai da trasporto, e il vetro dovrà essere protetto:

- Sulla sommità e alla base dei pacchi: protezione con fogli da imballaggio di plastica spugnosa tipo "CELL-AIR".
- Fra ogni lastra di vetro: protezione con intercalare polveroso neutro; oppure intercalari di carta neutra (non acida), pulita e priva di grassi; oppure piccoli separatori non adesivi di sughero (consigliato).

I pacchi di volumi di misure standard dovranno essere rivestiti con materiale protettivo; l'uso di materiale igroscopico è limitato ai trasporti a grande distanza, quando c'è rischio di formazione di condensa fra i volumi di vetro.

5.2 Protezione delle vetrate durante i lavori di costruzione

Come per altri prodotti in vetro, anche con il prodotto TIMELESS® è importante rispettare quanto segue:

- Per evitare di danneggiare il vetro con contaminanti aggressivi provenienti dai lavori in cantiere (ad es. pittura, intonaco, malta...), si raccomanda di installare le vetrate dopo aver completato tutti gli altri lavori in cantiere. Nel caso in cui ciò non possa essere rispettato, si consiglia di proteggere in modo efficace le vetrate, ad esempio con una pellicola di polietilene;
- Ridurre al minimo, per quanto possibile, il tempo di stoccaggio del vetro in cantiere prima dell'installazione.
- Seguire le raccomandazioni abituali: immagazzinare in un luogo asciutto e ben ventilato, al riparo dalle condizioni atmosferiche avverse e dalle variazioni di temperatura e umidità;
- Evitare il più possibile schizzi di cemento, intonaco, residui di malta, schizzi di saldatura e molatura del ferro. Per prevenire un attacco chimico al vetro, tali sostanze devono essere rimosse immediatamente dal vetro. Si raccomanda di pulire il vetro non appena installato.
- I vetri e le tecniche di fissaggio devono essere conformi alle raccomandazioni delle norme nazionali in materia.

5.3 Assemblaggio in cabine doccia

Il vetro deve essere montato o installato con il deposito all'interno della cabina doccia.

In linea generale, si possono usare le colle adatte ai vetri per docce. In caso di dubbio, si dovrà testare la compatibilità della colla con il deposito. Se necessario, vi preghiamo di contattare Saint-Gobain per l'elenco delle colle testate.

La colla deve essere usata solo dove necessario. Le tracce di colla in eccesso devono essere rimosse immediatamente prima che si induriscano. Per pulirle, usare un prodotto neutro per finestre e carta morbida o uno straccio morbido, oppure un tergivetro. È consentito usare giunti di tenuta.

Prestare la massima attenzione a evitare graffi con parti metalliche o altri accessori montati nella cabina doccia.

5.4 Pulizia e manutenzione

I prodotti alcalini possono essere emessi da calcestruzzo, intonaco, malta... Tali materiali o materiali contenenti fluoro e acidi possono causare la macchiatura o l'opacizzazione della superficie. Per evitare che ciò accada, tutte queste sostanze devono essere rimosse immediatamente dal vetro. Si raccomanda che i vetri vengano puliti non appena installati.

Per pulizia si intende: lavaggio, risciacquo e asciugatura del vetro. Si può 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 asciugamani devono essere privi di particelle abrasive. Non utilizzare mai prodotti di pulizia abrasivi o composti che possono generare sali di fluoro o acido fluoridrico. Grasso, olio e materiali utilizzati per facilitare l'installazione devono essere rimossi.

I materiali per la pulizia del deposito sono l'isopropanolo (IPA) o l'etanolo. La pulizia con l'aiuto di solventi deve essere immediatamente seguita da un normale lavaggio con acqua e risciacquo.

6. ISTRUZIONI PER IL CLIENTE FINALE

TIMELESS® necessita di una pulizia regolare per mantenere il suo buon aspetto. La frequenza della pulizia dipende dall'utilizzo della doccia. Si consiglia di eseguire una pulizia accurata circa due volte al mese in caso di utilizzo regolare.

Per l'utente finale, si raccomanda di risciacquare il vetro con acqua normale dopo ogni doccia e di utilizzare un tergovetro per rimuovere la poca acqua rimasta dalla superficie. Questa è la procedura migliore per mantenere un prodotto perfetto per tutta la sua durata.

I prodotti detergenti neutri normalmente utilizzati per la pulizia dei vetri delle docce sono autorizzati. L'aceto bianco diluito è la soluzione ideale per rimuovere la formazione di calcare dalla superficie del vetro. In caso di acqua con un alto livello di calcare, può essere utilizzato un prodotto commerciale che agisce contro il calcare nelle docce, come Antikal o Cilit-Bang.

In generale, non utilizzare prodotti per la pulizia contenenti particelle abrasive. Anche i detergenti chimici non sono raccomandati. È vietato l'uso di strumenti di pulizia duri. Non si devono usare alcol puro, acetone, acidi, soda, basi forti e candeggina.

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:

Ottobre 2024

SGG-QD-C-GUI-0022-A



SAINT-GOBAIN GLASS ITALIA S.P.A.

Via Ponte a Piglieri, 2

56121 Pisa

www.saint-gobain-glass.it

sg-italia@saint-gobain.com