

SGG TIMELESS®

Sticlă pentru cabine de duș
Ghid de procesare

CUPRINS

1- Descriere

2- Calitate și toleranțe

3- Instrucțiuni generale

- 3.1. Identificarea suprafeței cu depunere
- 3.2. Manipulare
- 3.3. Procesare
- 3.4. Transportarea foilor de sticlă finisate

4- Despachetare și manipulare

5- Controlul de calitate la recepție și după procesare

6- Procesare

- 6.1. Tăierea
- 6.2. Prelucrare muchie
- 6.3. Decupaje și găuri
- 6.4. Spălare
- 6.5. Tratarea termică (securizare/călire)
- 6.6. Laminare
- 6.7. Curbare
- 6.8. Serigrafiere
- 6.9. Instrucțiuni de montaj

7- Întreținere

Descriere

1. Descriere

SGG TIMELESS este o sticlă tratată cu funcție anti-coroziune pentru cabinele de duș. Totodată, aceasta este mult mai ușor de curățat decât sticla obișnuită. Stratul de depunere SGG TIMELESS este practic invizibil. SGG TIMELESS este disponibil într-o gamă variată de dimensiuni. SGG TIMELESS este produs pe suport SGG Planiclear (la cerere, este posibilă producerea și pe alte tipuri de sticlă suport).

Proprietățile SGG TIMELESS sunt asigurate prin tehnologii avansate de depunere în instalații magnetronice de pulverizare în vid. Stratul de depunere al SGG TIMELESS este realizat astfel încât să fie aproape invizibil, aspectul fiind foarte apropiat de cel al sticlei obișnuite. SGG TIMELESS este un produs ce trebuie tratat termic (securizat/călit), proprietățile finale ale acestuia fiind obținute doar după tratarea termică.

Calitate și Toleranțe

1. Calitate și Toleranțe

SGG TIMELESS respectă criteriile de durabilitate clasa A conform standardului SR EN 1096-2 și, de aceea, este adecvată pentru cabinele de duș. Proprietățile sale optice sunt măsurate și certificate conform standardelor în vigoare.

SGG TIMELESS este neutră atât în transmisie cât și în reflexie, aspectul fiind similar cu cel al sticlei transparente. SGG TIMELESS respectă, de asemenea standardul SR EN 14428 privind cabinele de duș.

Instrucțiuni generale

3.1. Identificarea suprafeței cu depunere

- Acesta nu este ușor de detectat deoarece depunerea SGG TIMELESS este transparentă. Se poate folosi o lampă UV pentru a identifica partea de Sn a sticlei. SGG TIMELESS se află pe partea opusă (depunerea este întotdeauna aplicată pe partea atmosferică a sticlei float).
- Alternativ, pentru a evita confuziile în timpul instalării, procesatorii/producătorii de panouri pentru duș SGG TIMELESS sunt rugați să aplice un autocolant semi-adeziv pe partea de Sn a sticlei (partea netratată a sticlei). Autocolantele sau etichetele vor fi îndepărtate după ce nu mai sunt folositoare. Este recomandat ca reziduurile să fie curățate ușor.
- Saint-Gobain Building Glass a dezvoltat un detector special pentru indentificarea stratului de depunere SGG TIMELESS. Vă rugăm să contactați reprezentantul dvs. de vânzări pentru mai multe informații.

3.2. Manipulare

- Evitați întotdeauna urmele de degete și urmele de murdărie care vor impune o curățare suplimentară a sticlei.
- Sticla trebuie întotdeauna să fie manipulată cu mănuși curate. Este obligatoriu să purtați mănuși în cadrul manipulării de-a lungul tuturor etapelor procesării. Trebuie să aveți grijă să nu zgâriați sticla sau stratul de depunere.

3.3. Procesare

- SGG TIMELESS poate fi procesat pe echipamente standard, dacă acestea sunt bine întreținute (fără frecare pe stratul de depunere).
- Trebuie efectuate cu regularitate verificări pentru a vă asigura că toate obiectele care vin în contact cu stratul de depunere (mese, dispozitive de ventilare, sisteme de transport cu role, hârtie de protecție, etc.) sunt curate și fără particule (de sticlă) care îl pot distruge și zgâria.
- **Nu lăsați apa să se usuce pe partea tratată (aceasta regulă se aplică în toate stadiile procesului).** De aceea, sticla trebuie clătită cu apă curată, și apoi uscată, astfel încât aceasta să fie curată, fără urme de apă.

3.4. Transportarea foilor de sticlă

- Trebuie să aveți mare grijă ca stratul de depunere să nu se deterioreze în timpul transportului. Bucățile de sticlă tăiată trebuie transportate în cutii (recomandat) sau în cadre de protecție, iar sticla trebuie protejată:
 - În jurul pachetelor de sticlă: Protecție folosind o foaie de spumă „CELL-AIR”.
 - Între foile de sticlă: Protecție folosind pudră neutră sau un strat de hârtie moale, neutră (fără acizi), curată, fără grăsimi, sau plăcuțe distanțier de separare din plută, nonadezive (recomandat).
- Pachetele de sticlă trebuie ambalate și protejate; pentru călătoriile de lungă durată, atunci când există risc de formare a condensului între foile de sticlă se vor folosi dispozitive cu granule absorbante de umezeală.

Despachetarea și manipularea

4. Despachetarea și manipularea

- SGG TIMELESS trebuie depozitat într-un loc uscat și ventilat corespunzător. Pentru operațiunile de încărcare și descărcare pot fi folosite sisteme cu ventuze pe suprafața cu depunere a sticlei, atât timp cât ventuzele sunt bine întreținute și curate.
- Foile de sticlă nu trebuie să se frece una de cealaltă; foaia de sticlă trebuie separată de restul pachetului, înainte de a fi ridicată.
- Dacă se folosesc clești, starea acestora trebuie verificată pentru a nu deteriora stratul de depunere. Cleștii trebuie să aibă zona de contact cu sticla curată și nedeteriorată

Controlul de calitate la recepție și după procesare

5. Controlul de calitate la recepție și după procesare

Sticla trebuie controlată la recepție. Defectele trebuie notificate societății Saint-Gobain Glass.

- După procesare, sticla trebuie supusă unui proces riguros de verificare a calității.
- Controlul se efectuează atât în transmisie, cât și în reflexie. Unele defecte se observă mai bine în transmisie, altele în reflexie. Condițiile standard de observare sunt descrise în standardul SR 1096-1. Vă rugăm consultați acest standard pentru detalii suplimentare.
- Observarea se poate face în condiții de lumină naturală sau artificială.
- Pentru detalii cu privire la caracteristicile luminii artificiale, vă rugăm să consultați standardul EN 1096-1.

- Iluminarea naturală corespunde unui cer uniform acoperit, fără lumină solară directă.
- Foaia de sticlă va fi examinată privind de la o distanță de minim 3 m.
- În reflexie, examinarea foii de sticlă se va realiza de către observatorul plasat între sursa de lumină și vitraj. Observatorul privește către fața vitrajului care va fi poziționată în exteriorul clădirii.
- Pentru examinarea foii de sticlă în transmisie, observatorul va privi către sursa de lumină prin vitrajul poziționat între el și sursa de lumină, către observator fiind fața vitrajului care urmează a fi orientată spre interiorul clădirii.
- Poziția observatorului față de normala la suprafața sticlei examinate nu va depăși +/- 30°. (vezi ANEXA 1).
- Fiecare examinare nu durează mai mult de 20 de secunde.

Procesare

6. Procesare

• În principiu, SGG TIMELESS poate fi procesată cu același echipament utilizat și pentru sticla float, atât timp cât se vor respecta măsurile de precauție indicate în acest document. Pentru SGG TIMELESS este obligatorie tratarea termică (securizare/călire), în vederea obținerii proprietăților sale finale.

6.1. Tăiere

- Masa de tăiere trebuie să fie curățată cu meticulozitate pentru a elimina orice particule de sticlă sau alte materiale. Aceasta trebuie păstrată curată de-a lungul procesului de tăiere. Stratul de depunere nu trebuie să intre în contact cu masa și trebuie să fie poziționat în sus.
- Foile de sticlă SGG TIMELESS se vor tăia folosindu-se un ulei ușor și volatil (de ex. ACECUT 5250 / ACECUT 5503). Acest ulei se poate folosi la toate celelalte tipuri de sticlă. Nu se va folosi un ulei de tăiere obișnuit. Uleiul nu se va dilua sau

amesteca. Se va evita folosirea unei cantități excesive de ulei.

- La stivuirea panourilor debitate înaintea altor prelucrări, acestea se vor despărți prin:
 - Plăcuțe speciale din plută (recomandate);
 - Strat intermediar de hârtie fără conținut de clor;
 - Benzi din spumă;
 - Fâșii de carton ondulat.
 Acest lucru este important mai ales la panourile de sticlă de diverse dimensiuni. Nu se va adăuga și pulbere de separare.

6.2. Prelucrare muchie

- Mașina de prelucrat muchii trebuie curățată temeinic înainte de a se lucra cu SGG TIMELESS și în mod special părțile care intră în contact cu sticla. Rolele dispozitivului de transport trebuie verificate în mod regulat, pentru a evita blocarea acestora, și implicit fricțiunea între acestea și foaia de sticlă.
- Este esențial ca sticla să fie bine udată pe toată durata procesului de prelucrare a muchiilor. Apa utilizată în cadrul procesului de prelucrare trebuie să fie schimbată cu regularitate și la intervale frecvente de timp, pentru a elimina cantitatea de reziduuri rezultată în urma prelucrării. La final, sticla trebuie să fie bine clătită (spălată), pentru ca apa reziduală din procesul de polizare să nu se poată usca pe suprafața cu depunere.
- După operațiunea de prelucrare muchie, sticla trebuie introdusă în mașina de spălat. Este recomandat ca sticla să fie introdusă în mașina de

spălat în cel mai scurt timp posibil, după ce operațiunea de prelucrare muchie a fost finalizată. Verificați să nu existe urme de grăsimi minerale sau ulei. În cazul în care, în procesul de prelucrare muchie se folosesc aditivi în apă (ulei solubil, fluid de racire), se va realiza un test înainte pentru a se verifica compatibilitatea acestor aditivi cu stratul de depunere.

Se vor lua următoarele măsuri de precauție, în funcție de tipul mașinii de prelucrat muchii:

- Mașina bilaterală (utilaje cu acționare pe două muchii): verificați dacă sticla este poziționată corect înainte de a intra în sistemul de prindere al mașinii;
- Mașina verticală de prelucrat: Rolele dispozitivului de transport trebuie verificate în mod regulat, pentru a evita blocarea acestora, și implicit fricțiunea între acestea și foaia de sticlă.
- Detensionarea superficială la dispozitive cu benzi abrazive încrucișate: Se face în general manual, cu ajutorul unor dispozitive cu benzi abrazive încrucișate (se recomandă cele cu rugozitate de

100 - 120). Banda superioară se va deplasa în jos, pentru a reduce la minimum cantitatea de material polizat care se depune pe suprafața metalizată. Se recomandă montarea de role opritoare orizontale

pentru a se obține o presiune și lățime constantă, a zonei prelucrate. Manipularea foilor de sticlă se va face pe margine, purtând mănuși adecvate pentru a nu se deteriora stratul de acoperire.

6.3. Decupaje și găuri

• Decupajele și găurile sunt posibile pe sticla SGG TIMELESS atât timp cât se vor lua măsurile de precauție necesare pentru a nu afecta stratul de depunere. Sticla trebuie curățată imediat, așa cum este descris în capitolul 6.4. Apa nu trebuie lăsată să se usuce pe stratul de depunere.

6.4. Spălare

• Recomandăm utilizarea unei instalații precum cea descrisă mai jos în acest capitol. Dacă instalația de spălat diferă de cea descrisă aici, recomandăm ca aceasta să fie testată, pentru a se controla calitatea spălării (să nu existe urme liniare, inelare, praf, etc.) și să se asigure că instalația nu afectează stratul de acoperire:

- **Zona de pre-spălare:** Rampă de pre-spălare, urmată de o pereche de două perii cilindrice; spălarea se poate face cu apă normală, filtrată, cu temperatura între 35 și 40°C, fără nici un fel de detergent.

- **Zona de spălare:** Cuprinde cel puțin două perechi de perii cilindrice; se folosește apă demineralizată, cu concentrația maximă de cloride de 3 mg/l, valoarea pH-ului fiind de 6 ÷ 8.

- **Zona de clătire:** Se folosește apă demineralizată, la temperatura ambiantă, cu conductivitatea maximă de 20 uS/cm, concentrația maximă de clor de 3 mg/l, valoarea pH-ului fiind de 6 ÷ 8.

- **Periile:** Din fibre de poliamidă flexibile (moi) și curate, cu un diametru maxim de 0.2mm și cu o lungime între 20-40 mm. Este esențial ca toate periile utilizate pentru spălarea foilor de sticlă SGG TIMELESS, să fie perfect curate și bine întreținute, înainte de securizare/călire. Toate periile tari trebuie ridicate. Apa trebuie pulverizată direct pe sticlă, nu pe perii. Asigurați-vă că foaia de sticlă nu se va opri în interiorul mașinii de spălat. Foile de sticlă nu trebuie să rămână oprite în mașina de spălat, mai ales pe durata rotirii periilor.

- **Uscarea:** la instalație de uscare cu filtre curate, întreținute în mod regulat. După procesul de uscare, pe suprafața cu depunere nu trebuie să mai rămână deloc apă.

Operațiunea de uscare este extrem de importantă pentru stratul de depunere, existența unor eventuale reziduuri sau urme de apă vor afecta depunerea în timpul procesului de tratament termic (securizare/călire) rezultând urme/pete care vor fi permanente și foarte vizibile.

- **Zona post-uscarea:** După spălare se vor utiliza dispozitive antistatice, pentru a împiedica depunerea prafului pe suprafața sticlei. Se recomandă cu insistență ca mașina de spălat să fie curățată în mod regulat, mai ales periile și zonele unde se folosește apa dedurizată. Filtrele se curăță zilnic, iar bazinul o dată pe săptămână. În cazul periilor, rezultate bune s-au obținut la curățarea cu abur, dar pe perii nu trebuie aplicată apă la temperatură și presiune ridicată. În cazul în care pe depunere apar pete, acestea pot fi îndepărtate cu o cârpă moale și uscată, sau cu un agent de curățare pentru sticlă (de ex. Clean Spirit), după care se aplică o uscare rapidă.

Pentru depozitarea intermediară a panourilor spălate, se vor utiliza plăcuțe separatoare de plută puse cât mai aproape de muchiile panourilor. La stivuire se mai pot folosi și fâșii din spumă de polietilenă de 2 mm grosime.

6.5. Tratarea termică (securizare/călire)

• Nu este recomandată folosirea So2.

• Dacă este posibil, sticla trebuie introdusă în cuptorul de securizare cu stratul de depunere poziționat în sus. Când acest lucru nu este posibil, ca în cazul sticlei emailate, rolele cuptorului de călire trebuie să fie foarte curate pentru a nu deteriora stratul de depunere.

• Parametrii cuptorului de securizare (temperatură și timp de încălzire) pentru SGG TIMELESS sunt aceiași ca și pentru sticla float obișnuită. Sticla trebuie să fie curată și uscată înainte de a intra în cuptorul de securizare. SGG TIMELESS poate fi laminată după ce a fost supusă tratamentului termic (securizare/călire), respectând cererile paragrafului 6.6.

• Înainte de tratamentul termic (securizare/călire), evitați urmele, semnele sau alte defecte pe stratul de depunere, deoarece acestea nu vor mai putea fi îndepărtate după aplicarea tratamentului termic (securizare/călire).

6.6. Laminare

- SGG TIMELESS poate fi laminată cu depunerea pe partea exterioară a sticlei. Sticla trebuie supusă tratamentului termic (securizare/călire) înainte de laminare.
- Instrucțiunile de manipulare și spălare de mai sus vor fi respectate, dar conductivitatea apei de clătire trebuie redusă la 5 uS/cm. Înainte de laminare, sticla trebuie să fie foarte curată.
- Transportorul și rolele laminorului liniei de producție trebuie verificate cu regularitate și trebuie menținute curate, fără niciun fel de particule, și trebuie să se rotească corect, astfel încât sticla și stratul de depunere să nu fie deteriorate prin frecare.
- Folia PVB trebuie aplicată în cele mai ridicate condiții de igienă. Suprafața sticlei și a foliei PVB trebuie verificate cu atenție și toate particulele trebuie îndepărtate înainte de laminare.
- Pentru autoclavare, sticla calandrată trebuie plasată pe cadre și separată folosind un produs cum ar fi pudra polimerică, specifică pentru autoclavare. În cazul în care sticla este autoclavată în serii, trebuie folosite separatoare de lemn. Autoclava trebuie curățată cu regularitate (cel puțin un ciclu de curățare pe săptămână) pentru a împiedica contaminarea stratului de depunere.

6.7. Curbare

- Sticla poate fi SGG TIMELESS curbată în cuptoare încălzite electric. Este recomandat validarea echipamentelor de curbare și a razei de curbare, pentru a se verifica compatibilitatea cu SGG TIMELESS. În aceste cazuri, vă rugăm contactați reprezentantul Saint-Gobain Building Glass.
- O raza de curbare mai mare sau egală cu 1 m este valoarea tipică pentru raza de curbare a sticlei SGG TIMELESS.

6.8. Serigrafie

- Serigrafia este permisă pe oricare dintre părțile sticlei.

6.9. Instrucțiuni de montaj

- Sticla trebuie montată sau instalată cu suprafața cu depunere în interiorul cabinei de duș.
- În general, se vor folosi adezivi speciali pentru montajul cabinelor de duș.
- În cazul în care aveți dubii, trebuie să testați compatibilitatea adezivului cu stratul de depunere. În cazul în care este necesar, vă rugăm contactați Saint-Gobain Building Glass pentru lista adezivilor recomandați.
- Adezivul se va folosi doar când este necesar. Eventualele urme vor fi îndepărtate imediat. Acestea pot fi curățate folosind produse neutre utilizate în mod frecvent la întreținerea vitrajelor.
- Trebuie să aveți grijă pentru a evita zgârierea sticlei de elementele metalice și alte accesorii.

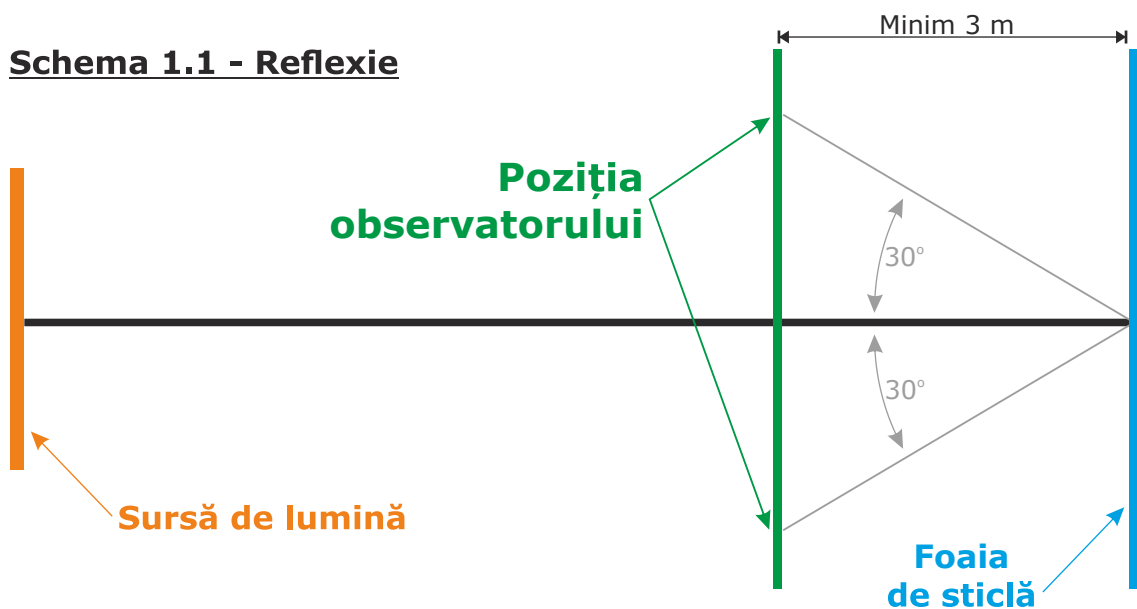
Întreținere

7. Întreținere

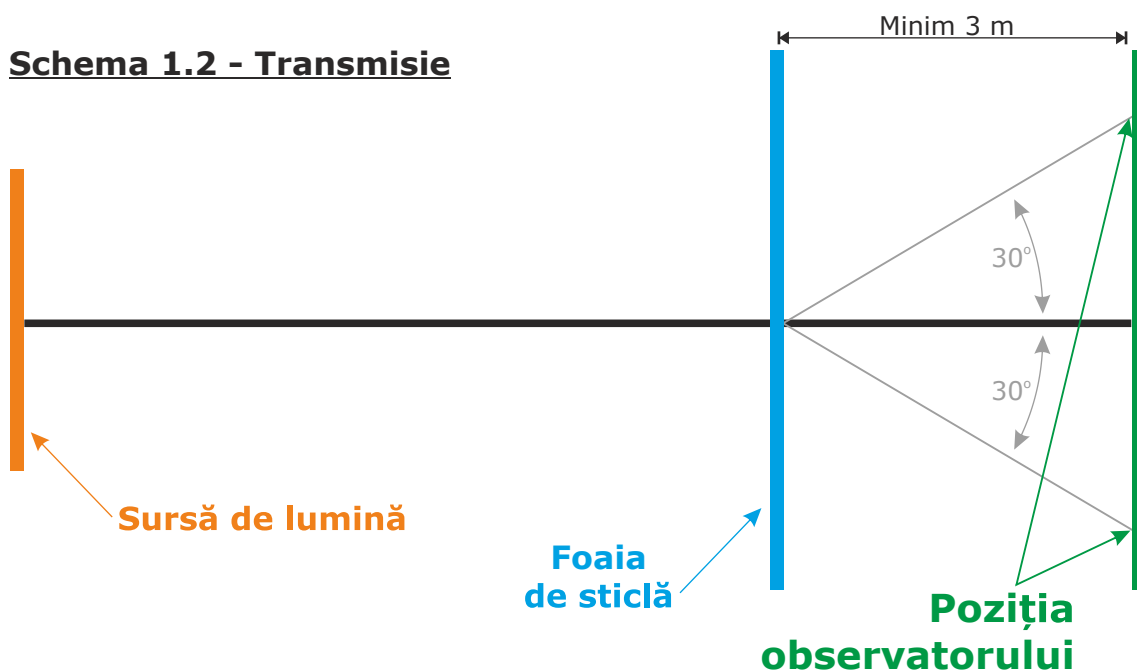
- Vă rugăm consultați documentele specifice care privesc instrucțiunile de întreținere a SGG TIMELESS în cabinele de duș.

Anexa 1

Schema 1.1 - Reflexie



Schema 1.2 - Transmisie





Building Glass România

Saint-Gobain Glass România
Str. Varianta Nord, nr. 61
910053 - Călărași, România
Tel: + 40 242 305 185
Fax: + 40 242 305 113

Birouri București
Tel: + 40 212 075 716

glassinfo.ro@saint-gobain-glass.com
www.saint-gobain-glass.ro
www.controlsolar.ro
www.fereastraperfecta.ro
www.sticlasidesign.ro

Partener Saint-Gobain Building Glass România SGG TIMELESS împreună cu alte produse și logo-uri sunt mărci înregistrate Saint-Gobain Building Glass.