

DECORGLASS® MASTERGLASS®

Guías de transformación

Información general

DESCRIPCIÓN

DECORGLASS® es una gama de vidrios impresos incoloros, tintados o armados. Los vidrios impresos translúcidos se fabrican mediante colada y laminación del vidrio entre dos cilindros con al menos un rodillo grabado.

MASTERGLASS® es una gama de vidrio que presenta diferentes diseños geométricos. Se fabrica mediante colada y laminación del vidrio entre dos cilindros con al menos un rodillo grabado. Los vidrios de esta serie tienen un lado con patrón de diseño y otro liso o plano. Este proceso controlado con precisión crea las texturas distintivas en una superficie del vidrio mientras que la otra permanece plana.

MARCADO CE



Los productos DECORGLASS® y MASTERGLASS® cumplen la norma EN 572-1 «Vidrio para la construcción - Productos básicos de vidrio de silicato sodocálcico - Parte 1: definiciones y propiedades generales físicas y mecánicas», la norma EN 572-5 «Vidrio para la construcción - Productos básicos de vidrio de silicato sodocálcico - Parte 5: vidrio impreso» y la norma EN 572-6 «Vidrio para la construcción - Productos básicos de vidrio de silicato sodocálcico - Parte 6: vidrio impreso armado».

Estos productos llevan el marcado CE. La Declaración de Prestaciones (DOP, por sus siglas en inglés) de todos los productos con marcado CE puede consultarse en el sitio web www.saint-gobain-dop-glass.com/ce

ESPESOR, DIMENSIONES Y TOLERANCIAS

La gama completa de diseños, incluidos los espesores y las dimensiones, está disponible en las páginas web de SG.

En caso necesario, utilice el formulario de contacto disponible en la página web, o póngase en contacto con su responsable comercial.

CRITERIOS DE CALIDAD

• Definición de defectos ópticos

Las siguientes definiciones se recogen en la norma EN 572-5 y EN 572-6.

• Condiciones de observación

Las condiciones de observación se indican en la norma EN 572-5 y EN 572-6. Consúltela para obtener más información.

• Criterios de aceptación

En ausencia de acuerdo previo entre ambas partes, se aplicará la norma EN 572-5 y EN 572.

DIRECCIÓN DEL PATRÓN

Todos los vidrios impresos, incluidos los diseños sin dirección visible, tienen una sola dirección de tirada. Debido a las condiciones de producción, puede observarse una ligera diferencia entre ambas direcciones del vidrio. Por ello, recomendamos colocarlo junto a los otros vidrios cortados en la misma dirección del DLF.

DIFERENCIAS ESTRUCTURALES

Debido a las condiciones de producción pueden observarse ligeras diferencias de una producción a otra y de un espesor a otro.

Por ello, recomendamos colocarlo junto a los otros vidrios cortados de la misma producción y del mismo grosor.

COLOR

Según la norma EN 572, el color del vidrio se evalúa solo en posición vertical empotrado.

Como en cualquier vidrio, el color también depende de su espesor.

Transporte, recepción, almacenamiento y manipulación



TRANSPORTE

- Las hojas de vidrio impreso suelen transportarse con bastidores en L, VEC, end-cups, etc.
- Las hojas de vidrio deben transportarse en posición vertical (entre 3 y 7 grados de inclinación).
- Las hojas de vidrio nunca entran en contacto directo entre sí: las hojas de vidrio siempre están separadas por polvo polimérico neutro.
- Durante el transporte, deben evitarse los golpes violentos y repetidos, así como la rotura.
- Si se utiliza un manipulador para su manejo, deben tomarse precauciones para no dañar el embalaje.



ALMACENAMIENTO

Todos los productos de vidrio pueden degradarse (mancharse o corroerse) si se almacenan en condiciones de humedad. La iridiscencia puede adoptar el aspecto de un «arcoíris», de una turbidez blanca lechosa en la superficie del vidrio, o de picaduras de corrosión en la cara con capa.

Las hojas de vidrio deben almacenarse en posición vertical (entre 3- 7 grados de inclinación) en las siguientes condiciones:

- En un almacén seco y bien ventilado, para evitar cualquier condensación en la superficie;
- Protegidas de la lluvia y el agua corriente (por ejemplo, las posibles goteras del tejado deben ser reparadas);
- Nunca en el exterior o al aire libre;
- Protegidas de cambios bruscos de temperatura y humedad para evitar la condensación.



RECEPCIÓN DE LA ENTREGA

- Todos los embalajes deben abrirse con cuidado para no dañar las hojas de vidrio (contactos, arañazos, etc.). Deben respetarse las instrucciones de manipulación, en especial las instrucciones de apertura.
- Todas las entregas se identifican con una etiqueta en la que figuran los siguientes datos:

SAINT-GOBAIN
Glass for use in building and construction works

25F0123456

Código de lote

Código de

Nombre de

PRODUCT CODE 1012500061
SIGG-SR ARENA C. BIALY 4
MM

Código de calidad

4.0 MM Q-38

Dimensiones y grosor

3300 x 2160 MM

Número de hojas

2099 kg netto 31 u

Peso neto

ORIGIN JRS PAT1 BT1
PRD DATE 26-06-2022 21:34
http://www.saint-gobain-glass.com/en/1012500061

Fecha y hora de fabricación

Marcado CE

CE 06 EN729

CALIDAD DEL VIDRIO IMPRESO

La gama DECORGLASS® y MASTERGLASS® ofrece 3 calidades diferentes, **cada una de ellas vinculada a un tratamiento distinto:**

- **Calidad 33:** Todas las aplicaciones estándar aparte de los siguientes casos.
- **Calidad 37:** Laminado con vidrio flotado de grandes dimensiones (hasta 3,21 m x 2,4 m).
- **Calidad 38:** Laminado de pequeño tamaño con vidrio flotado y templado.

Estas tres calidades siguen la norma de calidad EN 572-5 y EN 572-6.

Para más información, póngase en contacto con su responsable comercial.

Información general

MANIPULACIÓN EN LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

Las hojas de vidrio impreso deben manipularse con guantes secos y limpios.

En caso de que no pueda evitar las operaciones de manipulación con ventosas, asegúrese de que estas no contengan silicona y estén perfectamente limpias.

CORTE

- Si el vidrio impreso tiene una cara lisa uniforme, corte por esa cara.
- En caso de que las dos caras del vidrio sean impresas, deberá reducir el ángulo del disco de corte entre 10 y 20° y utilizar la misma presión que para el vidrio flotado del mismo espesor.
- Asegúrese de que el corte no presenta interrupciones. Reduzca la velocidad de corte.
- Si surgen problemas durante la rotura automática, asegúrese de que el vidrio cortado está colocado a una distancia aproximada de 2 cm de la barra de rotura.

CANTEADO

Es una buena práctica cantear el vidrio directamente después de cortarlo. El vidrio impreso puede cantearse en varios tipos de máquinas. La elección de la posición impresa puede cambiar en función de la máquina de canteado utilizada. El objetivo es evitar la acumulación de suciedad en el patrón (por ejemplo, canteadora doble con la textura hacia abajo).

Los vidrios con un patrón regular profundo para templar (por ejemplo, ESTRIADO) deben estar al menos canteados (arista esmerilada como calidad mínima). La calidad del canteado tendrá una incidencia importante en el posible riesgo de rotura (templado y rotura térmica en la instalación final).

LAVADO

Se recomienda lavar el vidrio inmediatamente después del canteado. En caso de lavado en lavadora horizontal, se recomienda colocar la cara impresa del vidrio hacia abajo en los rodillos para evitar la acumulación de suciedad en los huecos del patrón.

TEMPLADO

El vidrio de calidad Q38 es el único dedicado al templado.

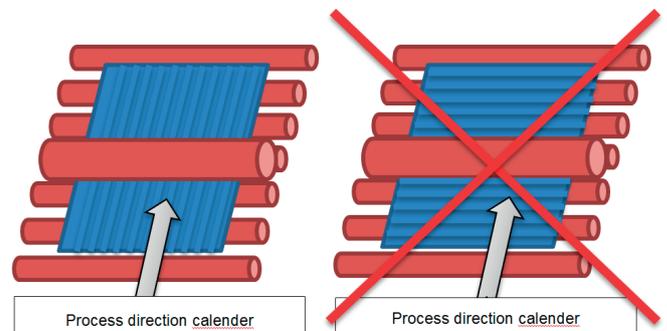
En general:

- Coloque la cara lisa en contacto con el rodillo (se permite templar el vidrio con el patrón orientado hacia los rodillos). Si el diseño tiene líneas, coloque la línea perpendicular al rodillo.
- Utilice la fórmula del vidrio flotado con el mismo color/ espesor y aumente el tiempo de calentamiento en un 10% aproximadamente.
- Para el enfriamiento, comience con la presión para un vidrio flotado del mismo grosor y adáptela durante el primer y segundo lote para realizar una prueba de fragmentación adecuada. Adapte el equilibrio del aire para conseguir un buen arco global.

LAMINACIÓN

El vidrio de calidad Q38 está destinado a la laminación con vidrio flotado en la gama de dimensiones reducidas. En caso de laminado de gran tamaño, es imprescindible la calidad Q37. Consulte el apartado 3 de esta directriz.

Si el diseño tiene líneas, coloque la línea perpendicular al rodillo de calandrado para evitar las burbujas.



Si el vidrio es de calidad 37 puede utilizarlo para el laminado con espesor de PVB de 0,76 mm. Para las demás calidades deberá utilizar espesor igual o mayor a 1,14 mm.

Los ajustes de producción para laminar vidrio impreso varían de un diseño a otro.

El laminado de vidrio impreso con vidrio flotado requiere un ajuste de la configuración de la línea: el parámetro principal es la velocidad de la línea, que debe reducirse. Otros parámetros que se deben controlar son la temperatura del vidrio a la salida del horno (mejor si es más alta), así como la presión de los rodillos de calandrado. Para obtener asistencia técnica, puede dirigirse a su responsable comercial.



Medio ambiente / Residuos de vidrio / Consideraciones sanitarias

dECORGLASS® y MASTERGLASS® son reciclables. La recogida de sustratos en lo que llamamos «calcín» es importante por muchas razones. La recogida debe respetar las normas para obtener vidrio reciclado que pueda reutilizarse en la producción de vidrio nuevo.

DECORGLASS® y MASTERGLASS® pueden recogerse con PLANICLEAR® estándar y/o ORAÉ® / DIAMANT®.

El vidrio impreso tintado debe recogerse de forma distinta y por tipo de color (marrón, amarillo...).

A continuación se incluye una lista no exhaustiva de contaminantes de la chatarra de vidrio:

- Papeles y cartones
- Todas las fuentes metálicas como separadores de aluminio
- Vidrio vitrocerámico
- Vidrio de borosilicato
- Vidrio de botella
- Vidrio armado

Póngase en contacto con su equipo comercial local y con el servicio de asistencia técnica para recibir información detallada sobre las normas de recogida de vidrio.

Los residuos del canteado deben recogerse continuamente y en su totalidad durante el proceso. Estos residuos deben ser tratados posteriormente de acuerdo con la legislación nacional sobre residuos industriales. En algunas legislaciones, los residuos del proceso de canteado deben tratarse como residuos tóxicos.

En cuanto al polvo procedente del proceso de canteado, debe evitarse su inhalación o el contacto de estos residuos con la piel.

Previa solicitud, se puede facilitar una Hoja de Instrucciones de Uso Seguro (SUIS, por sus siglas en inglés) relativa a la Directiva CE 91/155/CEE.



Protección, limpieza y mantenimiento de los productos finales

PROTECCIÓN DEL ACRISTALAMIENTO DURANTE LAS OBRAS

Como para cualquier tipo de producto de vidrio, es importante respetar las siguientes instrucciones con DECORGLASS® y MASTERGLASS®:

- Para evitar dañar el vidrio con los contaminantes agresivos de las obras (por ejemplo, pintura, yeso, mortero...), se recomienda que los acristalamientos se instalen una vez finalizados todos los demás trabajos. En caso de que esto no pueda cumplirse, deberá colocarse una protección adecuada para el acristalamiento, por ejemplo, una película de polietileno;
- Minimice, en la medida de lo posible, el tiempo de almacenamiento del vidrio en la obra antes de su instalación;
- Siga las recomendaciones habituales: almacénelo en un lugar seco y bien ventilado, protegido de condiciones climáticas adversas y de las variaciones de temperatura y humedad;
- Evite en la medida de lo posible las salpicaduras de hormigón, yeso y restos de mortero. Para evitar un ataque químico sobre el vidrio, dichas sustancias deben eliminarse del vidrio inmediatamente. Se recomienda limpiar el vidrio nada más instalarlo.
- Los métodos de instalación del acristalamiento y fijación deben cumplir las recomendaciones de las normas nacionales correspondientes. Los calzos del acristalamiento, el tamaño y la deformación máxima del marco para las unidades de vidrio aislante no son específicos de los productos de vidrio DECORGLASS® y MASTERGLASS®.

ELIMINACIÓN DE ETIQUETAS Y MARCAS

Las etiquetas de identificación de las hojas de vidrio deben retirarse antes o inmediatamente después de la instalación. No utilice herramientas afiladas para ello. La acetona y el alcohol son los disolventes admitidos.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

Pueden desprenderse productos alcalinos del hormigón, el yeso, el mortero... Dichos materiales o los materiales que contengan flúor y ácidos producirán manchas o mateado de la superficie. Para evitar que esto ocurra, dichas sustancias deben eliminarse del vidrio inmediatamente. Se recomienda limpiar el acristalamiento nada más instalarlo.

Por limpieza se entiende: lavar, aclarar y secar el vidrio. Se puede utilizar un jabón suave o detergente neutro y,

Advertencia legal

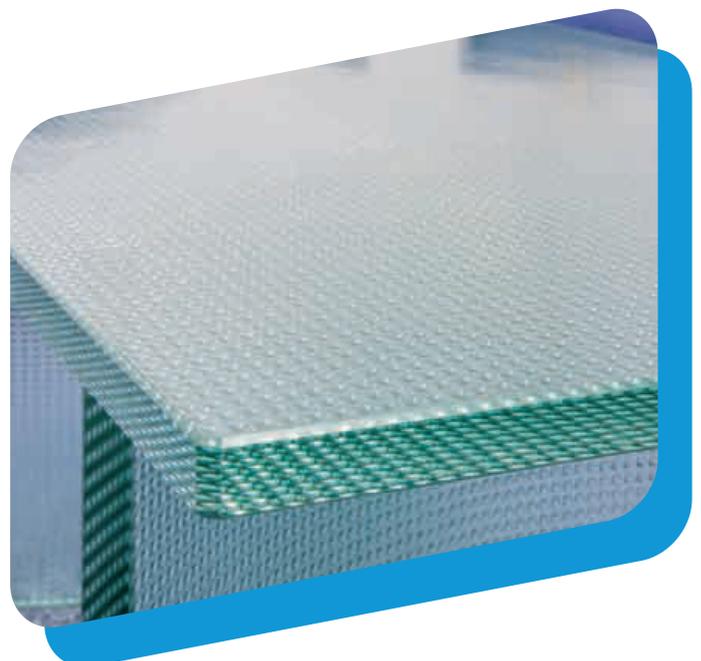
SAINT-GOBAIN GLASS ha tomado todas las medidas razonables para garantizar que la información que figura en el presente documento era exacta en el momento de su publicación.

Sin embargo, SAINT-GOBAIN GLASS se reserva el derecho de modificar o añadir información sin previo aviso. SAINT-GOBAIN GLASS no se hace responsable de la posible falta de información sobre los productos DECORGLASS® and MASTERGLASS® no incluida en el presente documento.

a continuación, aclarar inmediatamente con agua limpia. El agua sobrante debe eliminarse rápidamente. Las herramientas de lavado y las toallas no deben contener partículas abrasivas. No utilice nunca productos de limpieza abrasivos ni compuestos que puedan generar sales de flúor o ácido fluorhídrico.

Deben eliminarse la grasa, el aceite y los materiales utilizados para facilitar la instalación. Los materiales recomendados para limpiar la capa son el isopropanol (IPA) o el etanol. Si se limpia con la ayuda de disolventes, se deberá proceder inmediatamente después a un lavado normal con agua y aclarado.

El propietario del edificio debe garantizar el mantenimiento periódico y adecuado del vidrio. Esto supone limpiar las ventanas, revisar y, si es necesario, reparar las juntas y los marcos, revisar y, si es preciso, desatascar los orificios de desagüe y ventilación y detectar cualquier anomalía.





SAINT-GOBAIN

SAINT-GOBAIN GLASS
C/ Príncipe de Vergara, 132
28002 Madrid
www.saint-gobain-glass.es