

STADIP STADIP PROTECT STADIP SILENCE

Guía de transformación



Información general

DESCRIPCIÓN

El vidrio laminado de seguridad y protección, STADIP o STADIP PROTECT, está formado por dos o más hojas de vidrio unidas con una o más láminas de butiral de polivinilo (PVB).

El vidrio STADIP integra una única lámina de PVB con un espesor nominal de 0,38 mm, lo que lo distingue del vidrio STADIP PROTECT, cuyo espesor mínimo es de 0,76 mm. Pueden obtenerse vidrios laminados con distintos niveles de seguridad variando el número y/o el espesor de cada uno de los componentes.

STADIP SILENCE es un vidrio de seguridad laminado con mejora de prestaciones acústicas, compuesto por dos o más hojas de vidrio unidas entre sí por uno o más láminas de butiral de polivinilo acústico (PVB SILENCE).

CRITERIOS DE CALIDAD DEL VIDRIO LAMINADO

- **Definición de defectos ópticos**

Las siguientes definiciones se recogen en la norma EN 12543-6.

- **Condiciones de observación**

Las condiciones de observación se indican en la norma EN 12543-6. Consúltela para obtener más información.

- **Criterios de aceptación de los defectos del vidrio laminado**

En ausencia de acuerdo previo entre ambas partes, se aplicará la norma EN 12543-6.

MARCADO CE



STADIP / STADIP PROTECT / STADIP SILENCE cumplen la norma EN 14449 «Vidrio para la construcción - Vidrio laminado y vidrio laminado de seguridad - Evaluación de la conformidad / Norma de producto». 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



Transporte, recepción, almacenamiento y manipulación



TRANSPORTE

- Las hojas de vidrio de capa suelen transportarse en paquetes de 2,8 toneladas.
- Las hojas de vidrio deben transportarse en posición vertical;
- Las hojas individuales se embalan con la cara con capa hacia el interior del caballete, a menos que el cliente solicite lo contrario;
- Las hojas de vidrio nunca entran en contacto directo entre sí: las hojas de vidrio siempre están separadas por polvo polimérico neutro;
- En cada embalaje, se coloca un panel de vidrio flotado transparente de 4 mm como primera hoja durante la carga para proteger la capa de la primera hoja de vidrio de capa;
- El embalaje y su contenido deben protegerse del agua;
- Si el vidrio está envuelto y precintado, el precinto debe permanecer cerrado hasta que el producto se utilice en la fábrica. El envoltorio del paquete podría depender del destino de la pila y de las condiciones del transporte;
- Durante el transporte, deben evitarse los golpes violentos y repetidos;
- Cuando se manipule con un equipo elevador, deben tomarse medidas para no dañar el embalaje.



RECEPCIÓN DE LA ENTREGA

- Debe prestarse atención a la orientación de la capa que se ha encargado. Compruébelo antes de iniciar el tratamiento.
- Todos los embalajes deben abrirse con cuidado para no dañar las hojas de vidrio ni la(s) capa(s) (contactos, arañazos, etc.). Deben respetarse las instrucciones de manipulación que figuran en el embalaje, en especial las instrucciones de apertura.
- Antes de su tratamiento, es necesario comprobar las hojas de vidrio de acuerdo con las especificaciones definidas anteriormente. Cualquier posible defecto en la capa debe comunicarse inmediatamente al proveedor, acompañado de:
 - La fecha de entrega;
 - Los datos mencionados en la etiqueta de identificación;
 - Todas las entregas se identifican con una etiqueta en la que figuran los siguientes datos:

Diagram illustrating the information provided on the product label, with callouts identifying key data points:

- Nombre de producto:** COOL-LITE SKN 183 II
- Esesor del vidrio:** 8,00 MM
- Dimensiones:** 6000 x 3210 MM
- Peso neto:** 7 U., 2675 KG NET.
- Código de barras:** 07T0527916
- Trazabilidad:** EN1096-4 CE 06, M195568, 19X0344109
- Número de hojas:** 27
- Fecha y hora de fabricación (capa):** PROD 03.07.2018 22:54
- Número de lote:** M195568
- Marcado CE (Capa):** CE 06

No se aceptará ninguna reclamación por daños causados durante y/o después del tratamiento como consecuencia de la inobservancia de estas directrices. Por lo tanto, el transformador de vidrio debe asegurarse de que el proceso está adaptado para el vidrio de capa y de que el control de calidad es adecuado para detectar cualquier problema de calidad lo antes posible. En caso de reclamación, se requerirán muestras y se podrá solicitar la visita de un representante de SGG.





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 STADIP deben almacenarse, como vidrio flotado, en posición vertical (con inclinación entre 3 y 7 grados) en las siguientes condiciones:

- En un almacén seco y bien ventilado, para evitar cualquier condensación en la superficie;
- Lejos del polvo de vidrio;
- Protegidas de la lluvia y la humedad (por ejemplo, las posibles goteras del tejado deben ser reparadas);
- Nunca en el exterior o al aire libre (aunque estén embaladas);
- Protegidas de grandes cambios de temperatura y niveles de humedad (los productos de vidrio de capa deben almacenarse lejos de puertas que se abran).
- Si el vidrio laminado es de capa, no transporte nunca el vidrio por el lado de la capa. En este caso, se aplicarán las directrices para el correspondiente vidrio de capa.

Mantener una temperatura de almacenamiento y tratamiento superior a 20°C tendrá un impacto positivo en el proceso de corte del vidrio laminado. Por ello, es necesario prever un tiempo de espera antes efectuar el corte después de la entrega.

Este tiempo de espera entre la entrega y el primer corte permitirá que el vidrio recupere una temperatura superior a 20°C. De hecho, durante el transporte, la temperatura en la pila podría disminuir mucho, lo que podría repercutir gravemente en el corte. En general, es necesario un tiempo de espera de 24 horas como mínimo.

El almacenamiento del laminado podría afectar a los siguientes pasos de la transformación. **Es muy importante disponer de estantes de almacenamiento en plano.** Si el soporte está inclinado, o tiene diferentes alturas, o si la superficie de apoyo está desgastada por un lado, se provocan tensiones en el vidrio que pueden causar una mayor rotura en el corte. Por ello, se recomienda almacenar el vidrio laminado en el momento de su recepción sobre un soporte plano y utilizar una capa intermedia de cartón en cantidad suficiente. Preste atención a la presencia de humedad en el separador; esto podría provocar su hundimiento en una posición generando un arco local y, por tanto, tensiones en el vidrio laminado.

La vida útil de STADIP es de dos años si se respetan las condiciones de almacenamiento descritas anteriormente.



CORTE

A continuación se exponen algunas recomendaciones básicas sobre el corte:

- Aceite de corte en cantidad suficiente
- Disco adaptado para el espesor laminado correspondiente y velocidad de corte con registro de uso
- Comprobación del cabezal de corte y de la distancia entre el calentador de la lámina y el borde inferior del vidrio
- Sin desplazamiento entre los discos de corte superior e inferior
- Cuchilla de corte de lámina en buen estado
- Calentamiento del PVB no demasiado prolongado para evitar la delaminación de las aristas o roturas térmicas
- Sin grandes desviaciones entre la presión de corte superior e inferior

Es importante que todos los componentes de la mesa de corte se encuentren en un estado óptimo. Por ello, es necesario un mantenimiento regular y preventivo para evitar posibles desviaciones y dificultades en el corte. El proveedor de corte puede facilitar la frecuencia de mantenimiento y una lista de los puntos que deben cuidarse.

Sin embargo, la experiencia ha demostrado que los más importantes son:

- Nivel del fieltro o de la mesa
- Nivel de las ventosas
- Distribución de la aspiración por vacío

Los dos primeros generan una deformación local que podría provocar falta de homogeneidad y dificultades en el corte.

El entorno de corte (polvo, aceite, divisores y acumulación de polvo entre capas) podría mermar la eficacia de las ventosas. Por ello:

- Es obligatorio limpiar las ventosas con regularidad (no debe usarse alcohol).
- La comprobación periódica de las válvulas de retorno constituye también una buena práctica de prevención de fallos.

Si es necesario cambiar periódicamente los ajustes de corte, esto es indicativo de una desviación anormal del estado de la mesa. **Deben conocerse los valores de referencia** y no variar demasiado, y estos deben ajustarse por familia de productos (espesores de vidrio y PVB).



MANIPULACIÓN

Las hojas de vidrio flotado 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.



CANTEADO

El uso de discos segmentados es obligatorio para el canteado de STADIP.



Medio ambiente / residuos de vidrio / consideraciones sanitarias

Los residuos del canteado deben recogerse continuamente y en su totalidad durante el proceso industrial. 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.

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 STADIP (II) no incluida en el presente documento.



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