

Руководство по обработке

MIROX 3G



2008

*Информация о нашей продукции и способах её обработки
регулярно обновляется на сайте www.YourGlass.com*

Содержание

1.	Упаковка	3
2.	Контроль качества	3
3.	Резка	4
4.	Упаковка обработанной продукции	4
5.	Чистящие средства.....	5
6.	Обработка.....	5
7.	Производство многослойного стекла.....	5
8.	Пескоструйная обработка.....	6
9.	Подъём	6
10.	Хранение	8

1. Упаковка

Соответствующая упаковка предотвращает повреждение стекла:

- *Химические риски*: следы от дождя на поверхности стекла (воды, попадающей непосредственно на упакованное стекло) или конденсация (в результате изменения температуры);
- *Механические риски*: повреждение поверхности стекла (царапины), бой и т.д.

Зеркала Mirox 3G поставляются в стандартных размерах: PLF, DLF, MF (см. раздел «логистика»).

На этикетке, нанесённой на упаковку, указывается её точное содержимое.

Этикетка:	Пояснения:
XXXXXX-XX-XXX	Номер тары
PLANIBEL BLANK	Цвет исходного стекла
MIROX 3G SAFE+	Код продукции (*)
6 ММ	Толщина
255.00*321.00CM	Размер в см
0024 sheets	Количество листов стекла
000196.56 m ²	m ² в упаковке
001916.46 kg	Вес нетто

(*)Код продукции

MIROX3G: зеркало MIROX 3G

SAFE+ = Прозрачная безопасная плёнка

SAFEWH = Белая безопасная плёнка

2. Контроль качества

Мы рекомендуем производить контроль качества на основании требований стандарта ГОСТ 17716-91 и ТУ 5921-006-58455567-2008 (EN 1036:1999) по следующим критериям внешнего вида: дефекты исходного стекла, оптические искажения, царапины, размер и т.д.

3. Резка

- Во избежание царапин, вызванных мелкими осколками стекла, которые могут привести к повреждению защитного слоя, столы для резки и транспортировки стекла должны быть покрыты войлоком, и **регулярно очищаться**.
- Во избежание образования осколков, необходимо снизить давление режущего инструмента.
- Использовать небольшое количество **химически нейтральной** смазочно-охлаждающей эмульсии режущих инструментов, например, эмульсии, поставляемой компанией Aachener Chemische Werke
- Избегать образования царапин на покрытии при упаковке и сортировке листов стекла. Рекомендуется использовать пробковый скотч или спейсеры.

Окрашенная поверхность зеркала 3G является более гладкой, нежели обычные окрашенные поверхности. Это означает, что во избежание образования сколов и прочих дефектов резки необходимо изменить некоторые настройки оборудования.

Мы рекомендуем следующее:

- Изделие должно размещаться в середине прижимного ролика. Некоторые датчики реагируют на краску 3G не так, как на стандартные типы краски. Следовательно, необходимо изменить настройки оборудования для обеспечения правильного позиционирования изделия относительно прижимного ролика/захвата.
- Возможно, что для обеспечения качественной резки зеркала необходимо будет установить прижимной захват или ролик в более высокое положение.
- Принимая во внимание тот факт, что окрашенная сторона является более гладкой, ремень конвейера имеет менее сильную степень захвата на срезах. Для устранения данного эффекта, необходимо:
 - Снизить скорость конвейера (после прижимного ролика) для удаления среза (постепенно увеличивая скорость до максимальной, при которой удаляется срез). Однако, срез должен быть удалён ещё до того, как прижимной ролик/захват был полностью опущен.
 - Использовать ремни, имеющие более шероховатую поверхность.

4. Упаковка обработанной продукции

- Разместить листы стекла в упаковке вертикально, стараясь **избежать образования царапин** (см. раздел «хранение»)
- Использовать мягкие спейсеры, например, из древесной муки, но **исключить использование органических веществ**, таких как люцит, поскольку они могут повредить краску.
- При упаковке в усадочную плёнку, можно использовать перфорированный пластик, при условии, что стекло будет храниться в сухом месте без превышения нормального срока его хранения.

5. Чистящие средства

- Зеркало Mirox 3G может подвергаться чистке с использованием современных чистящих средств.
- Однако, при этом ни в коем случае нельзя использовать абразивные продукты на основе аммиака или других веществ, например, для удаления известкового налёта.
- Зеркало необходимо высушить сразу после чистки, особенно в области кромок.

6. Обработка

Шлифовка кромки	ДА
Обработка кромки	ДА
Сверление	ДА
Пескоструйная обработка	ДА

- Качество обработки зависит от чистоты резки.
- Установить скорость оборудования в соответствии с количеством установленных на него шлифовальных кругов, а также толщиной стекла.
- При использовании сферических шлифовальных кругов необходимо исключить инструмент, имеющий слишком острые углы. Рекомендуется использовать один тип шлифовального круга для стекла одной толщины.
- При обработке плоского шва с приподнятыми кромками, необходимо избегать кромок с углом более 45°.
- Обработка части зеркала, покрытой лаком, должна быть ровной, без образования осколков стекла, чтобы исключить риск коррозии.
- Использовать неабразивные смазочно-охлаждающие эмульсии режущих инструментов (с нейтральным pH) с целью избежать повреждения защитного покрытия зеркала.
- Производить регулярную очистку системы подачи воды для охлаждения с целью удаления из неё мелких частиц стекла.
- Немедленно вымыть обработанное стекло, желательнее деионизированной водой и тщательно просушить.
- Использовать пробковый скотч или спейсеры при укладке обработанной продукции.

7. Производство многослойного стекла

Производство многослойного Mirox 3G с использованием ПВБ-плёнки не осуществляется.

Однако, с точки зрения безопасности, отличным решением является Mirox Safe / Safe+. Особенности боя Типа В похожи на многослойное стекло (осколки стекла остаются прикреплёнными к пластиковой плёнке).

8. Пескоструйная обработка

Mirox 3G может частично подвергаться пескоструйной обработке, однако, поскольку нанесённая на него краска является более твёрдой, чем на зеркале MNGE, необходимо произвести соответствующую адаптацию:

- Использовать крупнозернистый оксид алюминия вместо песка
 - ➔ Оксид алюминия можно использовать несколько раз
 - ➔ При применении образуется меньше грязи
- Можно использовать гранулы различных фракций: 100,120, 150,180 или 320 мм при давлении от 3 до 5 бар
- Нет необходимости закупать новое оборудование

9. Подъём

Перед распаковкой:

PLF:

- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

DLF:

- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

Без упаковки:

- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

L-образный привал:

- Убедитесь в том, что тара расположена на стойке и зажимы не заблокированы.
- Открыть зажимы
- Удалить зажимы
- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

Деревянный ящик:

- Установить ящик на стойку, расположенную под небольшим углом (5°).
- Удалить вертикальную стяжку.
- Снять верхнюю крышку, а затем две боковые панели.
- Снять защитную пленку.
- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

Повреждённый L-образный привал:

- Убедитесь в том, что тара расположена на стойке и зажимы не заблокированы.
- Открыть зажимы
- Удалить зажимы
- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.
- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

Поворотный и разборный привал:

- Убедитесь в том, что тара расположена на стойке и зажимы не заблокированы.
- Открыть зажимы
- Удалить зажимы
- Листы стекла должны подниматься при использовании вакуумного подъёмного механизма, либо автоматической стопировочной машины.
- Необходимо предварительно удалить этикетки и/или ленту с краёв упаковки.
- Подъёмный механизм должен быть должным образом отцентрирован.
- Сначала лист стекла слегка приподнимается, а затем убирается от остальных.

- Избегать образования царапин, особенно при работе со стеклом, на которое нанесено покрытие, для этого необходимо исключить трение листов стекла между собой.

Общие комментарии:

- Необходимо избегать любого контакта с твёрдыми материалами.
- Вакуумный подъёмный механизм и прочие подъёмные устройства должны соответствовать действующим требованиям и быть одобрены соответствующими органами.
- Перед работой необходимо проверить работу всех присосок.
- Обеспечить безопасность персонала. В зоне проведения работ должен находиться только соответствующий персонал. Использовать соответствующие средства индивидуальной защиты.
- Персонал должен пройти необходимый курс обучения.

10. Хранение

При получении заказа, тщательно проверьте состояние каждой упаковки стекла и укажите факт наличия боя, влажности или любых других серьёзных дефектов – либо перевозчику, который должен производить запись ваших замечаний в документ CMR, либо представителю AGC или напрямую на завод. (См. Договор на поставку, п.6 «Претензии»).

Продукция всегда должна быть:

а. распакована в кратчайший срок;

б. храниться следующим образом:

- В вертикальном положении на мягкой поверхности, например, на деревянных поддонах со спейсерами;
- В сухом, хорошо проветриваемом помещении, в котором отсутствуют сильные температурные колебания, это поможет избежать конденсации;
- Вдали от источников тепла и материалов, вызывающих коррозию, таких, как пары органических растворителей, химических и горючих веществ, а также кислот.
- Только внутри помещения!

Время хранения зависит от вышеупомянутых условий. Оно должно быть сведено к минимуму и не должно превышать 24 месяцев.
