

## Lacobel T y Matelac T con lamina de protección

### Instrucciones importantes

Léanse atentamente las siguientes instrucciones antes de proceder a la transformación del vidrio Lacobel T y Matelac T con lamina de protección.

**AGC recomienda firmemente que todo transformador que desee endurecer o templar térmicamente los productos Lacobel T o Matelac T, se ponga en contacto con el Servicio de Asesoramiento Técnico de AGC ([tas@eu.agc.com](mailto:tas@eu.agc.com)) y solicite la asistencia de uno de sus expertos (Técnicos de recubrimiento en capas) para asesoramiento sobre los parámetros del horno de templado. Esta medida simplificará y facilitará el proceso de transformación para el cliente y limitará los posibles riesgos de reclamaciones en el futuro. Si el ensayo es satisfactorio, el transformador recibirá un certificado de AGC como prueba de que es un Transformador Certificado por AGC de Lacobel T y Matelac T y sus datos de contacto figurarán en la página web de los productos de AGC [www.agc-yourglass.com](http://www.agc-yourglass.com).**

- Producto** – El Lacobel T y Matelac T siempre deben templarse térmicamente conforme a la norma EN12150 o termoendurecerse según la norma EN1863.
- Producto** – El proceso de transformación del Lacobel T y Matelac T debe realizarse dentro de un plazo de 24 meses desde el momento de su entrega.
- Almacenamiento y manipulación** – La lámina o película de protección protege la pintura contra el agua y la humedad durante el transporte, el almacenamiento y la transformación del vidrio. Sin embargo, es preciso almacenar y manipular el vidrio Lacobel T y Matelac T con cuidado con el objetivo de evitar dañar la pintura con abrasiones mecánicas.
- Corte** - El vidrio Lacobel T y Matelac T con lámina de protección debe cortarse utilizando discos BOHLE (véase tabla abajo) para cortar perfectamente el vidrio con la película de protección a través de la cara que lleva la lámina. Los ajustes de corte correctos pueden diferir de una instalación a otra y pueden probarse cortando tiras de prueba de 100 mm de ancho y por lo menos 1 m de largo. Las tiras cortadas deberían poderse romper con la mano. La presión de corte debe aumentarse (aprox. 2,4 bar para 4 mm y 3 bar para 6 mm). La velocidad de corte debe reducirse en comparación con el mismo espesor sin lámina protectora en aprox. 30%

Disco de corte	Ángulo (°)	Espesor (mm)	
B0 03A100M	100	3-4	
B0 03A110M	110	4-5	
B0 03A115M	115	5-6	
Disco de corte incluyendo el soporte de plástico			
B0 416A100M	100	3-4	
B0 416A110M	110	4-5	
B0 416A115M	115	5-6	

- 5. Transformación de los cantos - Canteadora individual o Rectilínea** - La cara lacada del vidrio debe estar frente al operario, y hay que utilizar almohadillas limpias. Bilaterales con “transfer”: con la cara lacada hacia arriba, utilizar aspersores.  
**Doble Canteadora o Bilateral** - Con la cara lacada hacia arriba, utilizar correas limpias. CNC: con el sistema de control numérico colocar la cara lacada hacia arriba o frente al operario.
- 6. Lavado** - Las hojas de vidrio no deben apilarse mojadas entre la transformación de los cantos y el lavado. Para evitar daños a la pintura, todo el proceso de transformación de Lacobel T y Matelac T, desde el corte hasta el templado, debe realizarse continuamente, en el menor plazo de tiempo posible. Para evitar daños a la laca, secar cuidadosamente el vidrio antes de que transcurran 15 minutos después de la transformación de los cantos (canto pulido).

Si, por cualquier razón, la película se desprendiera de la pintura, ya sea a lo largo de los lados o cerca de las esquinas del vidrio, AGC recomienda unir de nuevo la película al vidrio, con el fin de expulsar el agua que se haya acumulado entre el vidrio y la película.
- 7. Retirar la lámina:** La **lámina protectora debe retirarse** antes de realizar cualquier tratamiento térmico.
- 8. Tratamiento térmico - No utilizar nunca hornos sin convección**. Tras la transformación del vidrio proceda al tratamiento térmico dentro del plazo de 5 días.  
La superficie lacada debe estar hacia arriba:

  - Ajustes del horno con convección superior solamente: 690°C en la parte superior y 710°C en la parte inferior;
  - Ajustes del horno con convección superior e inferior: 690°C en la parte superior y 700°C en la inferior.

La convección (en la parte superior y, en su caso, en la parte inferior) debe ajustarse de la siguiente manera: el 20 al 30% de la presión máxima durante los primeros 100 segundos de tiempo de calentamiento.  
Las temperaturas y ajustes de la presión de convección son los mismos cualquiera que sea el color y el espesor del vidrio.
- 9. Calidad del esmalte** - Comprobar la calidad del esmalte o laca después del tratamiento térmico tocando la cara lacada con un dedo mojado: no debe percibirse ninguna mancha húmeda desde la cara no lacada del vidrio.
- 10. Más información** - Consulte [www.agc-yourglass.com](http://www.agc-yourglass.com): descripción de la gama Lacobel T y Matelac T, para descargar la versión en su idioma de la presente ficha de instrucciones, o contacte con los servicios de asesoría técnica (Technical Advisory Services - TAS) de AGC. También puede visitar [www.youtube.com/user/yourglass](http://www.youtube.com/user/yourglass) para visualizar el vídeo de transformación del vidrio Lacobel T.