

Instrucciones preliminares importantes

Leer atentamente las siguientes instrucciones antes de proceder a la transformación de los productos Lacobel T / Matelac T.

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) y solicite la asistencia de uno de sus Coating Coaches (Técnicos de recubrimiento en capas) en relación con 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 AGC como prueba de que es un Transformador Certificado AGC de Lacobel T y Matelac T y sus señas de contacto figurarán en el sitio web de los productos de AGC www.yourglass.com.

- 1. Producto** - El Lacobel T / Matelac T debe templarse térmicamente conforme a la norma EN12150 o termoendurecerse según la norma EN1863.
- 2. Producto** - El proceso de transformación y templado del Lacobel T / Matelac T debe hacerse en un máximo de 24 meses desde el momento de su entrega.
- 3. Almacenamiento y manipulación** - Se debe almacenar y manipular el Lacobel T / Matelac T con precaución para evitar dañar la pintura o manchar la cara mateada al ácido del Matelac T; y limpiar todo tipo de contaminación que pueda entrar en contacto con la cara lacada del vidrio y secar rápida y exhaustivamente todo rastro de agua y/o humedad. Previa solicitud, puede aplicarse una lámina de protección sobre la cara pintada del vidrio para protegerla durante el transporte, el almacenamiento y la transformación. Esta lámina debe retirarse antes de templar el vidrio.
- 4. Corte** - Cortar el vidrio Lacobel T / Matelac T en una mesa de corte limpia, con la cara lacada hacia abajo. Utilizar un aceite de corte volátil compatible y limpiarlo después del corte. Proceder al corte por chorro de agua por el lado de la cara lacada.
- 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.
- 6. Transformación de los cantos - 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.
- 7. Lavado** - 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)**. Las hojas de vidrio nunca deben apilarse mojadas entre la transformación de los cantos y el lavado.
- 8. Tratamiento térmico - No utilizar nunca hornos sin convección**. Proceda al tratamiento térmico del vidrio dentro del plazo de 2 días después de transformar los cantos y el lavado mecánico. La superficie lacada debe estar hacia arriba.
 - Ajustes del horno únicamente con convección superior: 690°C arriba y 710°C abajo.
 - Ajustes del horno con convección superior e inferior: 690°C arriba y 700°C abajo.Convección: el 35% de la presión máxima arriba y abajo (si corresponde), para los primeros 100 segundos del tiempo de calentamiento.
- 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** - Consultar www.youtube.com/user/yourglass para ver en video el proceso de transformación del Lacobel T, o póngase en contacto con el AGC Technical Advisory Services (TAS).