

Date necesare pentru fabricarea sticlei laminate, monolitice prelucrate

În cazul sticlelor laminate de noi:

Date obligatorii:

În cazul sticlelor monolitice:

- Tip sticlă (ex. float, oglindă, colorat in masă, etc.)
- Grosime sticlă (3, 4, 5 mm etc.)
- În cazul sticlelor fără formă specială, mărimile (lăţime x înălţime)
- Formă specială (desen de ataşat)
- Nr. de bucăţi
- Prelucrări pe sticlă (ex. şlefuire, gaură, decupaj, etc.)

- Conţinutul structurii complete (prima sticlă, a doua sticlă, a treia...) În cazul sticlelor diferite ca grosime sau tip într-o structură, trebuie specificat si vederea.
- Folia (mată / clară) si nr. folii (poate fi modificat în funcţia prelucrărilor şi mărimea sticlelor pe m2)
- Grosime totală
- În cazul sticlelor fără formă specială, mărimile (lăţime x înălţime)
- Formă specială (desen de ataşat)
- Nr. de bucăţi
- Prelucrări pe sticlă (ex. şlefuire, gaură, decupaj, etc.)

Cele mai frecvente prelucrări:

Prelucrare latura, şlefuire:

Şlefuire de siguranţă	FMF	PFMF	„C” matt	„C” polir	Fazetă	Şlefuire în unghi (teşit)
şlefuirea marginilor. O folosim pentru detensionarea sticlei, nu este o şlefuire estetică	cant-muchie-cant: şlefuirea mată a marginilor sticlei	cant-muchie-cant: şlefuirea lucioasă polir a marginilor sticlei	şlefuirea mată a marginilor sticlei în profil „C”	şlefuirea lucioasă polir a marginilor sticlei în profil „C”	şlefuirea arginilor sticlei într-un unghi de 5 grade	şlefuirea marginilor sticlei într-un unghi specificat

A și B reprezintă părțile sticlei

Tratare termică:

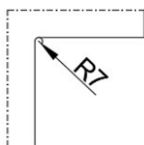
Securizare	Presecurizare	HST (Heat Soak Test)
		HST este utilizat pentru a filtra și a preveni spargerea spontană a sticlei temperate. În timpul fabricării sticlei de bază, se pot forma incluziuni de sulfură de nichel în sticlă, invizibile cu ochiul liber. 99% din sticla cu incluziuni se sparge în timpul procesului de călire. Restul de 1% din sticlă poate fi filtrat cu ajutorul HST.

În cazul sticlei laminate de noi, precizați care sticlă și care tratare termică se cere.

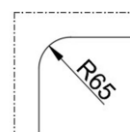
Decupaje: Trebuie ataşat desen sau tipul decupajului specificat.

Tipuri decupaje:

1. frezare, minim R7 este radiusul interior al decupajului



2. mată, polir, lucioasă, minim R65 este radiusul interior al decupajului



Prelucrare colț: rupere colț (mărimea ruperii se specifică in numere) sau rotunjire colț (radiusul exact al rotunjirii trebuie specificat)

- Rupere colț:

(Se rupe colțul sticlei neregulat)



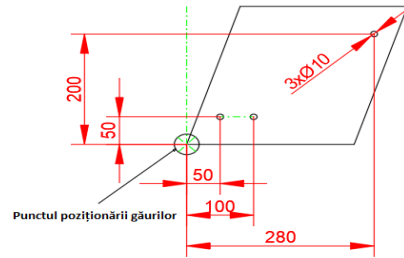
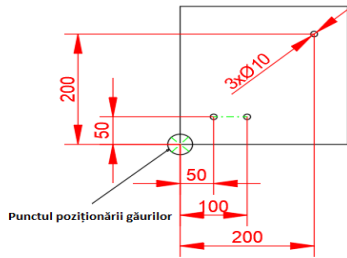
- Rotunjire colț:

(rotunjim colțul sticlei pe curba cerută)



În cazul prelucrării cu CNC: pe fiecare colț al sticlei se va pune o rotunjire de R1 sau ce este specificat pe comandă.

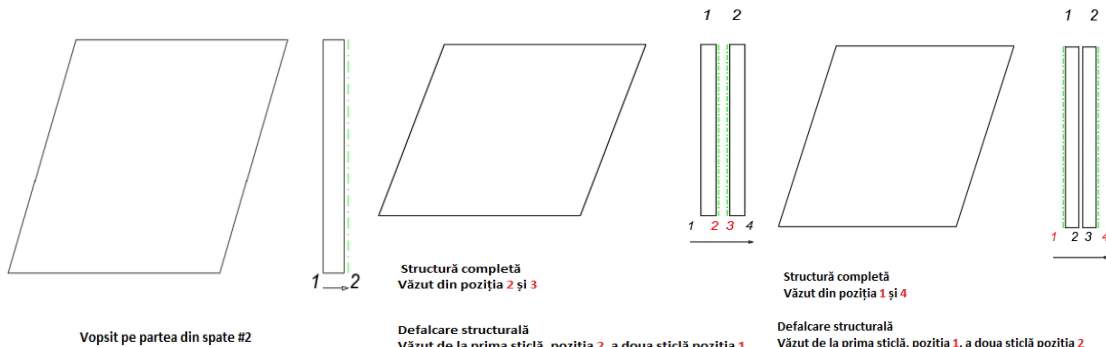
Găuri, jumătăți de găuri, găuri zencuite: trebuie specificat diametrul exact al găurilor; în cazul găurilor zencuite trebuie specificat diametrul găurii, al zencului și vederea. (trebuie atașat desen, pe care se va specifica vederea, poziționarea găurilor dintr-un punct, scalare într-un unghi drept) Ex:



Alte prelucrări:

Vopsire:

- Specificarea culorii RAL
- Parte vopsită (în cazul sticlei monolitice văzut din față #1/ văzut din spate #2. În cazul sticlei laminată de noi, sticla de sus, văzut din față #1 / văzut din spate #2, sticla din jos văzut din față #1 / văzut din spate #2). Vezi exemplu jos.
- numărul de straturi datorat locului de utilizare (lumină transmisă)
- în cazul vopsirii cu model (decor) avem nevoie de desen, în cazul vopsirii prin imprimare avem nevoie de fotografie (este obligatoriu mostra)



Tipuri vopsire

Grinduire	Sită/Ștampilă (logo)	Imprimare digitală
Aplicare cu role, pentru suprafețe mai mari	Umplerea sau aplicarea de eșantioane. Cu sită pentru cantități mari și lucrări în serie.	Imprimare grafică, vopsire contur

În cazul ștampilei trebuie specificat poziționarea logo-ului pe sticlă (ex. în colțul din dreapta jos) și partea citibilă al ștampilei (ex. logo-ul pe spate, citit pe față).

Sablare cu nisip:

- Cu vedere din față / cu vedere din spate
- Eșantion, parte citită a textului (ex. sablat pe spate, citit pe față)
- În cazul laminatelor de noi, sticla de deasupra văzut din față #1 / sticla dedesubt văzut din spate #2
- Sablat în întregime / sablat prin decorare (conform desen)

Protecția suprafeței, ClearShield – peliculă anticalcar:

Cu vedere din față / cu vedere din spate / ambele părți

- În cazul laminatelor de noi, sticla de deasupra văzut din față #1 / sticla dedesubt văzut din spate #2 atât interiorul cât și exteriorul sticlei laminată finale este tratat.

Sticlă laminată de noi explodată:

Vorbim de sticlă laminată explodată în cazul sticlei laminată cu 3 straturi. În acest caz, producția în structura laminată finală, va exploda colțul sticlei din mijloc al laminatului.

- Este necesar să se precizeze punctul de pornire (unul dintre colțurile sticlei) al exploziei.

