

Podaci potrebni za proizvodnju obrađenog jednoslojnog i laminiranog stakla

Za laminirano staklo:

- struktura cele konstrukcije (prvo staklo, drugo, treće, ...)
Ako unutar konstrukcije postoje različite debljine ili vrste stakala, mora se naznačiti sa koje strane se gleda (pogled).
- folija (mlečna/prozirna) i broj slojeva folije (može varirati zavisno od obrade i m2)
- ukupna debljina i merna jedinica
- kotirane dimenzije stakla bez oblika (širina x visina)
- oblik (priložiti crtež)
- broj komada
- obrade (npr. brušenje, bušenje, rezanje, itd.)

OBAVEZNI PODACI:

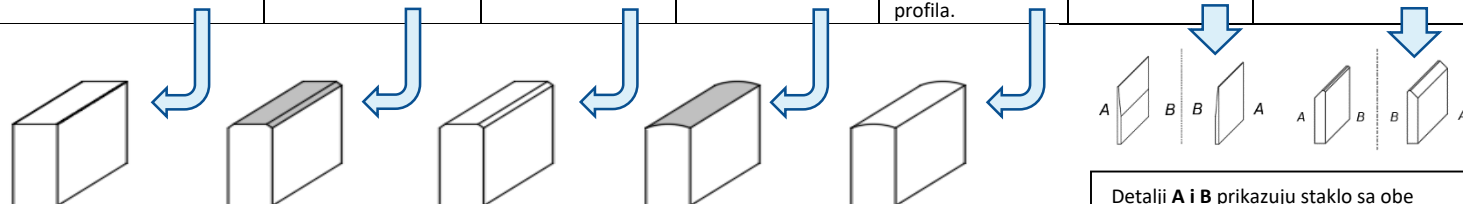
Za jednostruko (mono) staklo:

- vrsta (npr. Float, ogledalo, Parsol, itd.)
- debljina (3, 4, 5mm, itd.)
- kotirane dimenzije stakla bez oblika (širina x visina)
- oblik (priložiti crtež)
- broj komada
- obrade (npr. brušenje, bušenje, rezanje, itd.)

NAJČEŠĆE OBRADU:

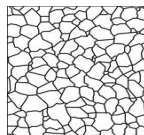
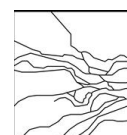
Obrade rubova, brušenje:

Grubo brušenje	Mat poliranje	Fino poliranje	„C” mat	„C” poliranje	Fazeta	Brušenje pod uglom
Brušenje rubova stakla. Koristi se za ublažavanje napona u staklu, nije estetsko brušenje.	Rub i plašt stakla se bruse do mat površine.	Rub i plašt stakla se bruse do sjajne, polirane površine.	Rub i plašt stakla se bruse do mat površine „C” profila.	Rub i plašt stakla se bruse do sjajne, polirane površine „C” profila.	Brušenje ivice stakla do određene dubine pod uglom od 5°.	Brušenje ivice stakla pod zadatim uglom.



Detalji A i B prikazuju staklo sa obe strane.

Termička obrada:

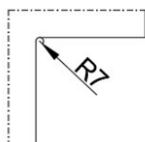
Kaljenje (ESG)	Polu-kaljenje (TVG)	HST (Heat Soak Test)
		HST se koristi za sprečavanje i filtriranje spontanog lomova u kaljenom staklu. Tokom proizvodnje sirovog stakla, u staklu se mogu formirati inkluzije niki-sulfida, koje su nevidljive golim okom. 99% stakla sa inkluzijama pukne prilikom trenajnog procesa. Pomoću HST-a može se selektovati 99% ispravnog stakla preostalog 1%-a.

U slučaju lamistala, potrebno je odrediti za svako staklo pojedinačno, kojom vrstom termičke obrade je obrađeno.

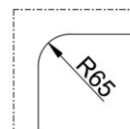
Izrezi: priložite crtež ili odredite vrstu izreza

Tipovi izreza:

1. brušeni, unutrašnji radijus izeza je min. R7mm



2. mat, polirani, sjajni, unutrašnji radijus izreza je min. R65mm



Obrada ćoškova: odrubljivanje ćoškova (navesti dimenzije sa mernim jedinicama) ili zaobljivanje ćoškova (navesti tačan radijus zaobljenja)

-Odrubljivanje ćoškova

(ćošak stakla je odlomljen, nepravilno)



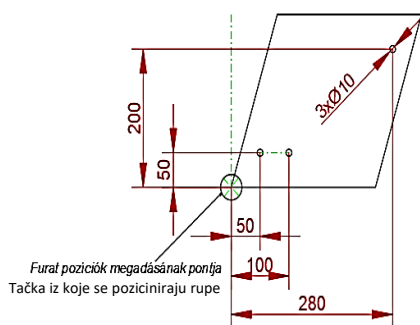
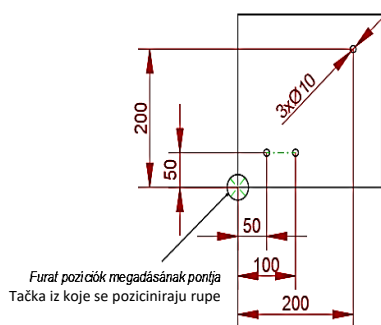
-Zaobljenje ćoškova

(ćošak stakla je zaobljen do željenog luka)



U slučaju **CNC obrade** zaobljivanje ćoškova sa R1mm se podrazumevajuće primenjuje na svaki ćošak, ili se stavlja radijus koji je naveden u narudžbi.

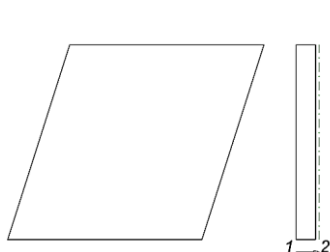
Rupe, polurupe, upuštene rupe: za rupe, mora se navesti tačan prečnik; u slučaju upuštenih rupa moraju se navesti i prečnik rupe i najveći prečnik upuštanja, odnosno odakle se koja strana gleda. (Priložite ctež, označite pogled, odredite položaj rupa iz jedne tačke, kotirajte pod pravim uglom.) Npr.:



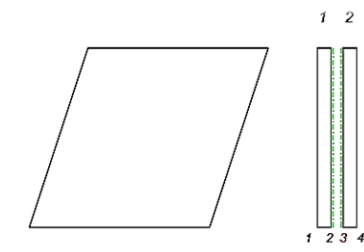
OSTALE OBRADÉ:

Emajliranje - potrebni podaci:

- određivanje RAL boje
- pogled na farbanu stranu (u slučaju jednoslojnog stakla: s prednje strane #1 / pogled otpozadi #2. U slučaju lamistala: pogled na gornje staklo sa prednje strane #1 / pogled otpozadi #2, pogled na donje staklo sa prednje strane #1 / pogled otpozadi #2). Pogledajte primer ispod.
- broj slojeva boje, zbog mesta upotrebe stakla (propuštanje svetlosti)
- za dekoraciono emajliranje potreban je crtež, u slučaju printa potrebna je slika (obavezna je izrada uzorka)

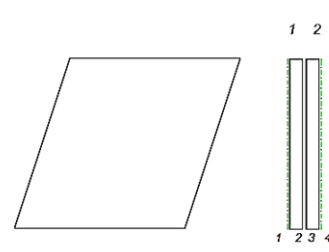


Emajlirana je druga strana iz pogleda na staklo #2



Cela struktura: emajlirana su 2. i 3. pozicija iz pogleda na crtež

Slojevi:
emajlirana su 2. strana prvog stakla i 1. strana drugog stakla iz pogleda na crtež



Cela struktura: emajlirana su 1. i 4. pozicija iz pogleda na crtež

Slojevi:
emajlirana su 1. strana prvog stakla i 2. strana drugog stakla iz pogleda na crtež

Tipovi emajliranja:

Sa valjkom	Sitostisak/ logo	Digitalni print
Nanošenje boje valjkom na veće površine.	Nanošenje motiva i šare sitom na veliku količinu i serijski rad.	Grafičko štampanje, printanje okvira

U slučaju logovanja, mora se odrediti tačno mesto motiva na staklu (npr. donji desni ćošak) i strana sa koje se čita (npr. logo na poledini, čitljiva sa prednje strane).

Peskarenje - navesti:

- pogled spreda/ pogled straga
- strana čitljivosti teksta, motiva (npr. peskareno pozadi, čitljivo sa prednje strane)
- u slučaju laminiranog stakla: peskareno je prvo staklo sa prednje strane #1 / donje staklo sa zadnje strane #2
- potpuno peskarenje/ dekorisano peskarenje (na osnovu crteža)

Zaštita površine, ClearShield - vodoodbojni sloj:

- prednja strana/ zadnja strana/ obe strane
- u slučaju laminiranog stakla: tretirana je prednja strana prvog stakla #1/ zadnja strana drugog stakla #2/ i prva i zadnja strana gotovog lamistala

Rasprsnuto laminirano staklo:

O rasprsnutom staklu razgovaramo u slučaju troslojnog lamistala. Tokom izrade se u lamistalu jedan ćošak srednjeg stakla udari, da bi izgledao kao da je eksplodirao.

- potrebno je navesti početnu tačku udarca (jedna od ćoškova stakla)

