

DIAMANT[™] PARSOL[®] VERDE

GUIA DE PROCESAMIENTO

Versión E: Junio 2024

Contenido

| | |
|--|----|
| 1. GENERAL | 3 |
| 1.1. Descripción del producto | 3 |
| 1.2. Espesor y dimensiones | 3 |
| 1.3. Criterios de calidad | 3 |
| 1.3.1. Definición de defectos visibles | 3 |
| 1.3.2. Condiciones de observación | 3 |
| 1.3.3. Criterios de aceptación | 3 |
| 2. TRANSPORTE, ACEPTACIÓN, ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN | 4 |
| 2.1. Transporte | 4 |
| 2.2. Recepción de la entrega | 4 |
| 2.3. Almacenamiento | 4 |
| 2.4. Manipulación | 5 |
| 3. PROCESAMIENTO DE DIAMANT™ /PARSOL® | 6 |
| 3.1. Corte..... | 6 |
| 3.2. Laminación | 6 |
| 4. INSTALACIÓN EN FACHADAS: CASO PARTICULAR DE LOS VIDRIOS PARSOL® | 8 |
| 5. MEDIO AMBIENTE/ RESIDUOS DE VIDRIO/ PREVENCIÓN PARA LA SALUD | 9 |
| 6. DESCARGO DE RESPONSABILIDAD | 10 |

1. GENERAL

1.1. Descripción del producto

PARSOL® es un vidrio de color en su masa, fabricado de la misma manera que el vidrio flotado incoloro PLANILUX®. PARSOL® tiene una apariencia coloreada.

DIAMANT™ es un vidrio extra claro altamente transparente, que tiene muy poco color residual. Tiene una apariencia única y cualidades ópticas muy específicas.

1.2. Espesor y dimensiones

La gama completa de referencias, espesores y dimensiones está disponible en la página de Vidrio Andino Saint-Gobain. Para obtener más información, consulte la documentación del producto correspondiente o póngase en contacto con su asesor comercial o de especificación de Vidrio Andino Saint-Gobain.

1.3. Criterios de calidad

1.3.1. Definición de defectos visibles

Las siguientes definiciones son dadas por la norma EN 572-2.

1.3.2. Condiciones de observación

Las condiciones de observación están dadas en la norma EN 572-2. Para más detalles, consulte dichas normas.

1.3.3. Criterios de aceptación

Sin acuerdo previo entre ambas partes, la norma EN 572-2 será aplicada.

2. TRANSPORTE, ACEPTACIÓN, ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

2.1. Transporte

- Las láminas de vidrio flotado son usualmente transportadas en paquetes de 2.5 toneladas (tamaños jumbo o estándar).
- Las láminas de vidrio deben transportarse verticalmente (3-7 grados);
- Durante el transporte se deben evitar movimientos bruscos y repetidos;
- Al manipularlo con un aparato de elevación, se deben tomar medidas para no dañar el paquete.

2.2. Recepción de la entrega

- Las etiquetas nunca se deben ubicar en la cara del vidrio.
- En caso de llevar empaque (entrega para aplicación especial), cada paquete debe abrirse con cuidado para no dañar las láminas de vidrio (contactos, rayones, rotura, etc.).
- Todas las entregas están identificadas con una etiqueta que contiene la siguiente información:
 - Nombre de producto
 - Dimensiones y espesor
 - Número de láminas
 - Peso neto
 - Fecha y hora de producción (vidrio laminado)
 - Código de barras y número de lote del vidrio laminado
 - Código de barras de la lámina de vidrio de protección
- En caso de una entrega con discrepancias evidentes detectadas durante la recepción (agua, roturas...), se deberá seguir el procedimiento establecido por Vidrio Andino Saint-Gobain.

2.3. Almacenamiento

Todos los productos de vidrio pueden mancharse cuando se almacenan en condiciones húmedas. La iridiscencia puede tomar la apariencia de un "arco iris" o una neblina blanca lechosa en la superficie del vidrio.

Las láminas de vidrio deben almacenarse, como vidrio flotado, verticalmente (de 3 a 7 grados) bajo las siguientes condiciones:

- En un almacén seco y bien ventilado, para evitar cualquier condensación en la superficie;
- Protegidas de la lluvia y del agua corriente (por ejemplo, se debe rectificar cualquier gotera en el techo);

- Nunca al aire libre (incluso cuando está empacado);
- Protegidas de cambios bruscos de temperatura y niveles de humedad.

2.4. Manipulación

Las láminas de vidrio flotado deben manipularse con guantes limpios y secos.

En caso de que no pueda evitar las operaciones de manipulación con ventosas, asegúrese de que las ventosas estén libres de silicona y perfectamente limpias.

3. PROCESAMIENTO DE DIAMANT™ /PARSOL®

3.1. Corte

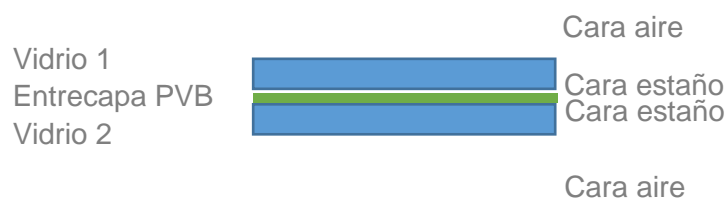
DIAMANT™ /PARSOL® pueden cortarse como vidrio flotado estándar.

Las recomendaciones usuales son:

- Mesa de corte limpia para evitar riesgo de rayas
- Uso de guantes limpios para evitar marcas en el vidrio
- Evite el contacto con siliconas (ventosas, elementos de protección personal). Esto puede dejar marcas permanentes que alteren futuros procesos como el esmaltado
- Aceite de corte en suficiente cantidad
- Rueda de corte adaptada (ángulo/tipo) dependiendo del producto a cortar y uso
- Asegurarse que el corte no tenga interrupción, si es necesario limpie la rueda de corte y/o reduzca la velocidad de corte
- Respete la norma EN 572 en términos de calidad del borde después de corte para evitar el riesgo de rotura térmica

3.2. Laminación

Cuando se laminan módulos de corte recocidos de vidrio de espesor 8 mm o superior, se recomienda ensamblarlos con la siguiente configuración: **Ambas caras estaño en contacto con la entrecapa PVB.**



El objetivo es evitar el riesgo de burbujas en el borde debido al espesor.

Si este tipo de configuración no es posible, se recomienda remover en el corte 2 cm del borde de la lámina jumbo.

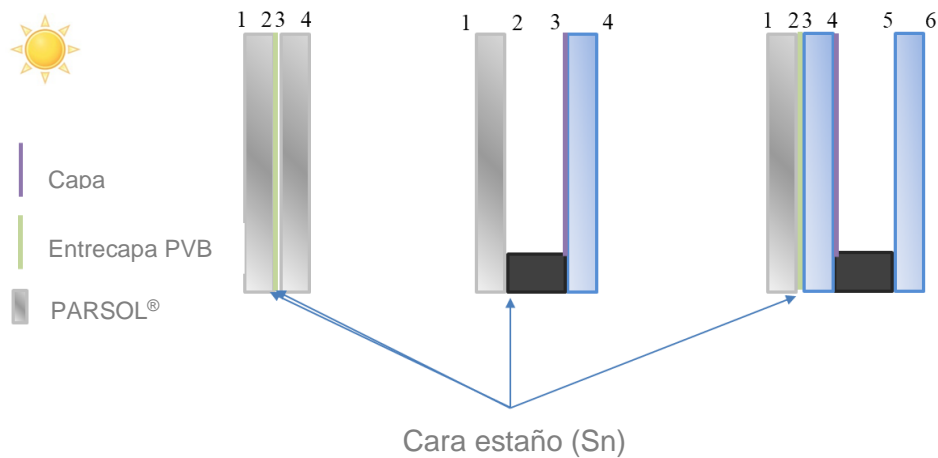
La detección de la cara aire/estaño se puede realizar mediante un chequeo de estaño o lámpara UV.

Otras recomendaciones:

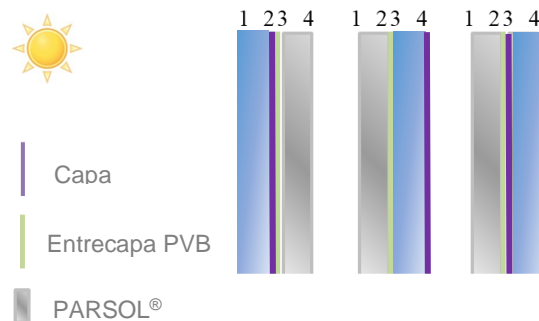
- Las condiciones de almacenamiento del material entrecapa deben respetarse (temperatura y humedad). Consulte las recomendaciones del proveedor de entrecapas para obtener el mejor producto final.
- Para ensamblar el vidrio, asegúrese que los rodillos del calandrado estén en buen estado (limpios y sin fragmentos o partículas de vidrio).
- Los rodillos de calandrado deben estar paralelos para aplicar presión regular en cualquier posición.
- Al laminar vidrio con tratamiento térmico, es importante tener cuidado de que el espesor del PVB se adapte para compensar la posible deformación del vidrio (onda del rodillo, arco, elevación del borde) creada durante el proceso de tratamiento térmico. Se recomienda en este caso utilizar cuatro láminas de entrecapa de 0.38 mm.
- No se recomienda el uso de abrazaderas o pinzas para realizar la laminación en ningún momento, especialmente durante autoclave. Esto podría ser una causa de distorsión óptica del vidrio y posible delaminación retardada del vidrio. El uso de abrazaderas o pinzas puede ocultar posibles desviaciones de calidad en la producción.

4. INSTALACIÓN EN FACHADAS: CASO PARTICULAR DE LOS VIDRIOS PARSOL®

Por razones estéticas, para garantizar una buena combinación de colores entre los paneles de vidrio, siempre que se vaya a utilizar PARSOL® como panel externo de acristalamiento de fachada, se debe colocar de manera que el lado externo sea siempre el lado opuesto al lado de estaño. Utilice un dispositivo de chequeo de estaño o una lámpara UV (en el caso de PARSOL® gris, sólo la lámpara UV dará un resultado fiable) para identificar correctamente el lado correcto durante todo el proceso.



Por razones estéticas, para evitar diferencias de tonalidad entre los paneles de vidrio, siempre que se vaya a utilizar PARSOL® laminado con vidrios a capas (en todas las configuraciones), se debe informar al equipo comercial o de especificación de Vidrio Andino Saint-Gobain, para asegurar que la totalidad del proyecto sea fabricada de una sola campaña de producción.



5. MEDIO AMBIENTE/ RESIDUOS DE VIDRIO/ PREVENCIÓN PARA LA SALUD

DIAMANT™ / PARSOL® se pueden reciclar. La recolección de sustratos en lo que se denomina casco es importante por muchas razones. La recolección debe respetar reglas para obtener casco limpio que se pueda reutilizar en la producción de vidrio nuevo.

PLANILUX® y DIAMANT™ se pueden recolectar juntos.

PARSOL® debe ser recolectado por aparte y por tipo de color (verde, azul, gris...)

A continuación, se presenta una lista no exhaustiva de contaminantes del casco:

- Papeles y cartones
- Fuentes metálicas como espaciadores de aluminio
- Vidrio piro cerámico
- Vidrio de borosilicato
- Vidrio de botellas
- Vidrio alambrado
- Partes metálicas de las ruedas de corte
- Marcadores para vidrio y en general todos los elementos que no estén libres de sulfato de níquel.



Contacte a su equipo comercial y servicio al cliente para tener todos los detalles acerca de nuestro programa [RECICLO CON VIDRIO ANDINO.](#)

Los residuos del acabado de bordes deben recogerse de forma continua y completa durante el proceso de molienda. Estos residuos deben ser tratados adicionalmente de conformidad con la legislación nacional sobre residuos industriales. En algunas legislaciones (países), los residuos del proceso de molienda deben tratarse como desechos tóxicos.

En cuanto al residuo/polvo proveniente del proceso de acabado de bordes, se debe evitar cualquier inhalación o contacto con la piel.

6. DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Vidrio Andino Saint-Gobain ha tomado todas las medidas razonables para garantizar que la información contenida en la presente guía sea exacta en el momento de su publicación.

Sin embargo, Vidrio Andino Saint-Gobain se reserva el derecho de modificar o añadir cualquier información sin previo aviso. Vidrio Andino Saint-Gobain no se hace responsable de la posible falta de información sobre los productos DIAMANT™ / PARSOL® que no estuviese contenida en el presente documento.



No se aceptarán reclamaciones por daños causados durante y después del procesamiento debido al incumplimiento de estas guías. Por lo tanto, el procesador de vidrio debe asegurarse que el proceso esté adaptado para vidrio a capas y que el control de calidad sea relevante para detectar cualquier problema de calidad lo antes posible. En caso de reclamo se requerirán muestras y se podrá solicitar la visita de un representante de Vidrio Andino Saint-Gobain.



Planta de Vidrio Flotado, Km 6.5 Vía
Soacha -Mondoñedo Vereda Canoas

www.vidrioandino.com