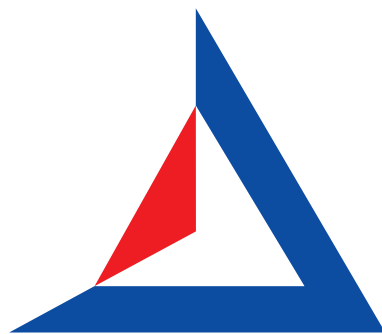


**Technische
Information**

**Beurteilung der
visuellen Qualität von
DELOGCOLOR® RC**



**FLACHGLAS
WERNBERG**

Geltungsbereich

Die Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von vollflächig emaillierten Scheiben, die durch Auftragen und Einbrennen von keramischen Farben zu teilvorgespanntem Glas oder zu Einscheibensicherheitsglas veredelt werden.

Die in dieser Richtlinie festgelegten Toleranzen und Zulässigkeiten gelten insbesondere dann, wenn für die zu fertigenden Produkte keine besonderen Vereinbarungen zwischen dem Kunden und der FLACHGLAS Wernberg GmbH getroffen wurden (Zeichnungen, technische Liefervorschriften etc.).

Bei Isolierglasprodukten (doppelscheibigen Brüstungsplatten) sind die Einzelscheiben bezüglich der spezifizierten Merkmale getrennt zu bewerten.

Das Rollercoating-Verfahren (RC)

Beim Rollercoating-Verfahren wird die keramische Farbe (Email) über Walzen auf die Glasoberfläche appliziert. Der Farbauftrag ist dabei je nach gewählter Farbe mehr oder weniger deckend, jedoch in jedem Fall dicker als beim Siebdruckverfahren.

Die Emaillierung ist weitestgehend kratzfest und säureresistent; Licht- und Haftbeständigkeit entsprechen der Haltbarkeit keramischer Schmelzfarben.

Werden direkt auf der Farbseite Medien aufgebracht (Dichtstoffe, Paneelkleber, Isolierungen usw.), so können diese besonders bei hellen Farben durchscheinen.

Typisch für den Fertigungsprozess sind Streifen in Druckrichtung, bei hellen Farben ist eine leichte Wolkenbildung möglich. Diese Merkmale können bei Hinterleuchtung der Scheiben in der Ansicht sichtbar werden.

Prüfvorschrift

Das emaillierte Glas ist von der **nicht mit Farbe** belegten Seite zu beurteilen (sowohl zur Fehler- als auch zur Farbbeurteilung). Liegen spezielle Einbauhinweise vor, ist dies im Auftrag zu vermerken.

Die Prüfungen werden, unter diffusen Tageslichtbedingungen aus ca. 3 m Abstand, in der Reflexion durchgeführt, ohne direkte Sonneneinstrahlung oder Gegenlicht.

Produktmerkmale

Kantenbearbeitung

Es gelten die Prüfkriterien der DIN 1249.

Oberflächen- und Glasmerkmale

Bauglas: nach den Richtlinien zur Beurteilung der visuellen Qualität von vorgespanntem Glas (ESG/TVG) monolithisch bzw. der visuellen Qualität von emaillierten und siebbedruckten Gläsern. Erhältlich beim

Bundesverband Flachglas Großhandel, Isolierglasherstellung, Veredelung e.V.
Mülheimer Straße 1
53840 Troisdorf
www.bf-flachglasverband.de

Belegung

Die Belegung muß so ausgeführt sein, daß ein fehlerfreier optischer Gesamteindruck gewährleistet ist. Wasserflecken, helle Stellen, Farbverwischungen sowie Farbspritzer sind im Sichtfeld der Scheibe unzulässig.

Farben

Für DELOGCOLOR® RC steht eine Standardfarbpalette zur Auswahl. RAL- und Sonderfarben sind nur bei großen Serien möglich und müssen speziell angefragt werden. Zusätzliche Zwischentöne und Sonderfarben in Anlehnung an andere Farbsysteme z.B. RAL-Design, Sikkens, NCS, HKS, Pantone sind ebenfalls auf Anfrage möglich.

Die Beurteilung der Farben erfolgt durch das Glas (Farbe auf Pos. 2). Die endgültige Farbbeurteilung und Freigabe muß über ein Glasmuster erfolgen und nicht über Farbkarten oder elektronische Medien.

Farbwiedergabe

Standardmäßig erfolgt die Belegung auf Floatglas. Eine Farbauswahl ausschließlich nach der Farbkarte eines Farbsystems empfehlen wir nicht, da die colorierte Scheibe durch die Eigenfarbe des Glases und die Reflexion an der Glasoberfläche einen abweichenden Farbeindruck hinterlassen kann.

Farbabweichungen im Bereich von $\Delta E \leq 5$ können auf Grund von Schwankungen bei der Farbherstellung bzw. den Pigmentrohstoffen und beim Einbrennprozeß nicht ausgeschlossen werden. Außerdem ist die Farbwiedergabe von der Glasstärke und der Glasart abhängig. Um die Farbgleichheit bei unterschiedlichen Glasstärken zu verbessern, ist es sinnvoll, bei bestimmten Farben Optiwhite™ (Weißglas) zu wählen ($\Delta E \leq 4$).

Bei Struktur- und Farbgläsern sind produktionsbedingte Musterverschiebungen bzw. Farbverschiebungen in Nuancen möglich.

Lagerung

Emaillierte Scheiben sind insbesondere im Stapel mit Zwischenlagen bei längerer Einwirkung von Feuchtigkeit korrosionsanfällig. Deshalb sind die Scheiben bei der Lagerung und beim Transport unbedingt vor Nässe zu schützen.

Witterungsbeständigkeit

Das DELOGCOLOR® RC Email darf nicht unmittelbar der Witterung ausgesetzt werden. Die Witterungsbeständigkeit der colorierten Scheiben wird wesentlich durch Umweltbedingungen beeinflusst. Abhängig von Beregnungsintensität und Luftverunreinigung durch aggressive Stoffe, wie SO₂, NO_x und Flugstaub können Glas- und Glasemailoberflächen schon nach wenigen Monaten unansehnlich werden (Glanzverlust der Farboberfläche).

Die visuelle Beurteilung des Emails erfolgt grundsätzlich durch das Glas (Farbe auf Pos. 2). Bei sehr transparenten Farben können im Durchlicht jedoch schon leichte Kratzer, Wasserablaufspuren oder Verschmutzungen auf der Bedruckung sichtbar werden!

Kantenbearbeitung

Standardmäßig sind die Kanten gesäumt.

Für feingeschliffene oder polierte Kanten gilt: **Emaillierung bis zur Fase**
Üblicherweise ist die Fase der Glaskanten mit Farbe bedeckt. Bei feingeschliffenen und polierten Kanten kann die bedruckte Fase von Hand mit einer Klinge gereinigt werden, es können dann jedoch Unebenheiten durch das Abplatzen von Farbe an der Fase auftreten.

Normen und Regelwerke

Für DELOGCOLOR® RC Fassadenplatten gilt die DIN 18516 in Kombination mit dem Heißlagerungstest gem. Bauregelliste.

Es gelten auch für DELOGCOLOR® RC Fassadenplatten die Angaben der TRLV hinsichtlich der anrechenbaren Glasfestigkeit.

Alle DELOGCOLOR® RC Produkte erhalten standardmäßig einen HL Test gem. Bauregelliste! Bei Exportaufträgen bitte die Art der Stempelung mit uns abstimmen.

Zulässige Merkmale

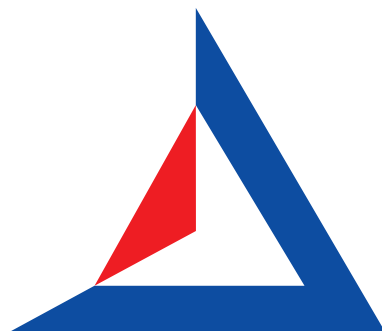
punktförmige Merkmale:	$\varnothing < 0,5$ mm werden nicht bewertet $\varnothing 0,5 - 1,0$ mm max. 3 Stück pro m ² mit Abstand ≥ 100 mm $\varnothing > 1,0 - 2,0$ mm max. 1 Stück pro Scheibe
eingebrennte Fremdkörper: (Flusen, Haare, etc.)	sind bis zu einer Länge von 10 mm zulässig (Breite max. 0,5 mm)
Rollenstrukturen:	Rollenstrukturen auf der Rückseite sind zulässig
gesäumte Kanten:	umlaufend 3 mm sind alle Belegefehler zulässig
sonstige Kantenbearbeitung:	der Randbereich muß bei vollflächig bedruckten Scheiben optisch sauber sein. Druck auf der Fase ist möglich bzw. Fase muß gereinigt werden. Farbnasen sind bei gesäumten Kanten zulässig
.	
Bohrungen:	bei Bohrungen ist die Fase bedruckt
Bedruckung allgemein:	Rillenbildung auf der Rückseite vorhanden
Mehrfachdruck:	nicht möglich

Mit Erscheinen dieser
technischen Information

verlieren alle früheren Ausgaben ihre
Gültigkeit

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

DELODUR® und **DELOGCOLOR®** sind eingetragene Marken der Pilkington Deutschland AG bzw. der Flachglas MarkenKreis GmbH.



**FLACHGLAS
WERNBERG**