



Pilkington **K Glass™** N  
Handhabungs- und Verarbeitungsrichtlinien



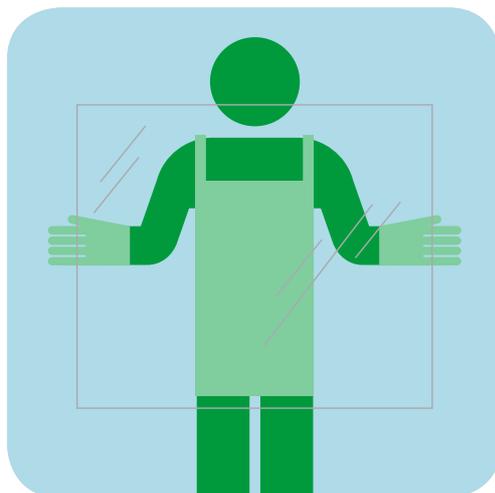
# Pilkington K Glass™ N

## 1. Handhabungs- und Verarbeitungsrichtlinien

Bei der Handhabung von Pilkington **K Glass™ N** sind die folgenden Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten, die manuellen Kontakt mit der beschichteten Scheibe erfordern, sollen zur Vermeidung von Fingerabdrücken entsprechend geeignete saubere Handschuhe getragen werden.
- Die Manipulation von Pilkington **K Glass™ N** ist auch auf der Beschichtungsseite möglich. Dabei sind die üblichen, für Floatglas geeigneten, Sauger zu verwenden, die unbedingt sauber und unbeschädigt sein sollten, da es ansonsten zu Gummiabrieb kommen kann.
- Die Beschichtung sollte während der Verarbeitung nach oben, d. h. vom Verarbeitungstisch weg, zeigen.
- Um Abriebspuren durch Rutschen, Reiben und andere Relativbewegungen zu vermeiden, darf die Schichtseite nicht mit Kunststoff- und Metallgegenständen, z. B. Maßbändern, Kunststofftransportrollen, Metallknöpfen oder Gürtelschnallen (beim Tragen), in Berührung kommen.

Dies gilt im Besonderen beim Zuschnitt von Formscheiben, bei der die Beschichtung durch unvorsichtiges Auflegen von Linealen oder Schablonen durch Abrieb (z. B. bei Modell-Zuschnitten) verunreinigt werden kann. Die Scheiben sollten danach auch einzeln und nicht gestapelt vom Schneidstisch abgenommen werden.



## 2. Erkennung der Schichtseite

Die Oberfläche der Schichtseite ist etwas rauer als die blanke Seite. Am sichersten ist es, die beschichtete Seite von Pilkington **K Glass™ N**

durch ein elektronisches Prüfgerät, z. B. einem Durchgangsprüfer (im Elektro-/Elektronik-Fachhandel erhältlich) festzustellen, da die Beschichtung leitfähig ist.

## 3. Lagerung

Die Lagerung entspricht grundsätzlich der von unbeschichtetem Glas. Sollte die beschichtete Seite frei liegen, sollte diese unbedingt vor Verschmutzungen geschützt werden.

## 4. Schneiden

Um Schichtbeschädigungen zu vermeiden, sollte grundsätzlich auf der Schichtseite geschnitten werden. Wir empfehlen, eine leicht verdampfende Schneidflüssigkeit zu verwenden oder trocken zu schneiden.

## 5. Waschen

Generell, wie bei Pilkington **Optifloat™**, mit harten Bürsten. Ein Waschmittelzusatz ist empfehlenswert. Sollte es durch unsachgemäße Behandlung zu einer Schichtverschmutzung gekommen sein, die sich beim Waschen nicht entfernen lässt, ist eine einfache Reinigung von Hand z. B. mit einem handelsüblichen, flüssigen Reiniger möglich. Anschließend sollte mit einem weichen, trockenen Tuch nachpoliert werden. Danach muss die Scheibe noch einmal gewaschen werden.

## 6. Verbundglasfertigung

Pilkington **K Glass™ N** muss, um seine infrarotreflektierenden Eigenschaften zu behalten, jeweils so verbunden werden, dass die Beschichtung offenliegend zur Luft zeigt. Diese sollte zur Sicherheit mit dem Prüfgerät kontrolliert werden. Wegen der Infrarotreflexion kann der Wärmefluss in den Folienverbund verzögert werden, sodass u. U. die Verarbeitungsbedingungen darauf eingestellt werden müssen.

## 7. Weiterverarbeitung zu ESG

Pilkington **K Glass™ N** kann in Abhängigkeit von den Anlagebedingungen thermisch vorgespannt werden. Wegen der Unterschiedlichkeit der Vorspannöfen empfehlen wir, die für die jeweilige Anlage geeigneten Verarbeitungsbedingungen im Einzelfall festzustellen.

Als Faustregel gilt, dass eher niedrige als hohe Vorspanntemperaturen bei verlängerten Aufheizzeiten zu günstigen Ergebnissen führen.

Eine nicht optimierte Vorspannung kann zu farblichen Veränderungen und zur Verschlechterung des  $U_g$ -Wertes führen.

Die beschichtete Seite muss nach oben, d. h. von den Rollen weg, zeigen.

### 8. Qualitätsprüfung

Eine Prüfung sollte an der gewaschenen Scheibe in der Isolierglaslinie erfolgen (Beschichtung zeigt zum Begutachter). Vom Endabnehmer reklamierte Fehler unterliegen der Verantwortung des Isolierglasherstellers.

### 9. Verarbeitung zu Isolierglas

Eine Randentschichtung vor der Weiterverarbeitung zu Isolierglas ist nicht notwendig. Vor dem Zusammensetzen ist sicherzustellen, dass die Beschichtung dem Scheibenzwischenraum zugewandt ist. Die Verantwortung für den Isolierglas-Verbund trägt die Verarbeiterfirma. Grundsätzlich übernimmt die Pilkington Deutschland AG keine Verantwortung für Schichtbeschädigungen während der Verarbeitung.

Die Verarbeitung zu Stufen-Isolierglas ist möglich.



### 10. Lagerung: Wärmedämmgläser

Beschichtete Isoliergläser sollten nicht direkt im Sonnenschein gelagert bzw. transportiert werden, um Glasbruch durch Überhitzung zu vermeiden. Sollte dies unter keinen Umständen zu vermeiden sein, ist der Isolierglasstapel mit einer hellen Folie abzudecken.

### 11. Verglasung

Um den höchsten Wirkungsgrad hinsichtlich der Sonnenenergiegewinnung zu erzielen, muss der Einbau der Isolierglaseinheit so erfolgen, dass sich

die Beschichtung auf Position #3 befindet, d. h. auf der raumseitigen Glastafel zum Scheibenzwischenraum hin. Die richtige Einbausituation ist dem Glaser – z. B. durch Aufkleber – anzuzeigen. Innerhalb einer Fassade muss für die einheitliche Außenansicht die gleiche Beschichtungsposition eingehalten werden.

Alternativ kann die Beschichtung auf Position #4 eingesetzt werden. In Kombination mit einem anderen beschichteten Sonnenschutz- oder Wärmedämmglas auf Position #2 kann der  $U_g$ -Wert weiter reduziert werden.

### 12. Reinigung

Bei Pilkington **K Glass™** N als Isolierglaseinheit mit der Beschichtung auf Position #4 sowie bei Pilkington **K Glass™** N als Monoscheibe handelt es sich um außenbeschichtete Gläser. Außen- oder innenliegende Wärmedämmschichten, die ausnahmsweise nicht zum Scheibenzwischenraum des Isolierglases zeigen stellen einen Spezialfall dar. Mechanische Beschädigungen dieser Schichten äußern sich meist streifenförmig als aufliegender Abrieb, auf Grund der ein wenig rauerer Oberfläche.

Bei der Beschichtung von Pilkington **K Glass™** N handelt es sich um eine robuste und widerstandsfähige Online-Beschichtung, sodass sich das Glas leicht verarbeiten und gut reinigen lässt.

Bei der Reinigung von Pilkington **K Glass™** N ist immer mit viel sauberem Wasser zu arbeiten, um einen Scheuereffekt durch Schmutzpartikel zu vermeiden. Es sind nur weiche, saubere Reinigungstücher oder nicht scheuernde, saubere Reinigungsschwämme zu verwenden.

Generell sind alle handelsüblichen Glasreiniger auf Alkohol- oder Ammoniakbasis sowie leicht saure Reinigungsmittel völlig ausreichend und mit Pilkington **K Glass™** N verträglich.

Zu vermeiden sind – wie bei jeder anderen Glasreinigung auch – Werkzeuge und Hilfsmittel wie Spatel, Stahlwolle oder Rasierklingen. Diese können die Glasoberfläche oder die Beschichtung beschädigen.

Diese Veröffentlichung bietet lediglich eine generelle Beschreibung der Produkte. Weitere und detailliertere Informationen können Sie unter der unten angegebenen Adresse anfordern. Es obliegt dem Produktnutzer sicherzustellen, dass die Produkte für ein spezifisches Vorhaben geeignet sind und die jeweilige Nutzung mit allen gesetzlichen Anforderungen, den einschlägigen Normen sowie dem Stand der Technik und etwaigen weiteren Anforderungen in Einklang steht. Nippon Sheet Glass Co., Ltd. und deren Konzerngesellschaften haften nicht für etwaige Fehler oder Auslassungen in dieser Veröffentlichung sowie ggf. daraus entstehende Schäden. Pilkington und „K Glass N“ sind Marken der Nippon Sheet Glass Co., Ltd. oder deren Konzerngesellschaften.



Mit der CE-Kennzeichnung bestätigt der Hersteller, dass Produkte gemäß den jeweils relevanten harmonisierten europäischen Normen gefertigt wurden. Das CE-Kennzeichen für jedes Produkt, inklusive technischer Daten, ist im Internet unter [www.pilkington.com/CE](http://www.pilkington.com/CE) hinterlegt.



**Pilkington Deutschland AG**

Hegestraße 45966 Gladbeck

Info Line +49 (0) 180 30 20 100 Telefax +49 (0) 2043 405 56 66

E-Mail: [marketing.basisglas@nsg.com](mailto:marketing.basisglas@nsg.com)

**[www.pilkington.de](http://www.pilkington.de)**