

Hinweise Statik

Aus rechtlichen Gründen dürfen wir keine Aussagen zur Statik geben. Die Überprüfung der Statik obliegt grundsätzlich dem Kunden.

Für die statische Dimensionierung von Materialstärken übernehmen wir keine Verantwortung, da uns weder die anfallenden Lasten noch die baurechtlichen Vorschriften bekannt sind.

Hinweise Glas

Glas sollte grundsätzlich stehend auf einer weichen Unterlage (z. B. Styropor oder Moosgummi) gelagert werden.

Das von uns für den Bilderdruck verwendete wärmebehandelte Weißglas wird wie ein genormtes und mit Stempel zu kennzeichnendes Einscheibensicherheitsglas nach dem Zuschneiden und der Kantenbearbeitung gleichmäßig auf über 600°C erhitzt und anschließend mit Kaltluft gleichmäßig abgeschreckt.

Die spezifische Wärmeleitfähigkeit des Glases bewirkt, dass sich beim schnellen Abkühlen die äußeren Zonen des Glases rasch verfestigen. Durch das Abkühlen des Glaskerns zieht sich dieser zusammen. Dieser Vorgang wird durch die bereits verfestigten äußeren Zonen behindert. Dadurch entsteht die charakteristische Spannungsverteilung im Einscheiben-Sicherheitsglas, d.h. die äußeren Flächen zum Kern hin stehen unter Druckspannung. Der eigentliche Kern des Glases gelangt mit zunehmender Abkühlung unter Zugspannung. Beide Spannungen müssen zueinander im Gleichgewicht stehen, denn nur so ist der stabile Spannungszustand zu erreichen, der die Sicherheitseigenschaften von wärmebehandeltem Glas oder ESG garantiert.

Wird dieser Spannungszustand durch Bruch der Scheibe zerstört, entsteht ein engmaschiges Netz von kleinen Glaskrümeln, im Gegensatz zu normalem Floatglas, das im Bruchfalle scharfkantige, dolchartige Splitter und Scherben bildet.

Das zur Herstellung von ESG verwendete Glas kann nicht erkennbare Nickelsulfideinschlüsse enthalten. Diese Nickelsulfideinschlüsse können, meist in Zusammenhang mit Temperaturwechsel, einen Spontanbruch des Glases auslösen. Zur Verringerung der Neigung zum Spontanbruch wird für Außenanwendungen zum Teil eine Heißlagerung vorgeschrieben oder empfohlen. Das heißgelagerte ESGH hat aber ein nicht ausschließbares Restrisiko, einen Spontanbruch zu erleiden.

Wir übernehmen keine Verantwortung für die statische Dimensionierung des Glases. Baurechtliche Anforderungen sind zu beachten und von Ihnen zu klären. Erforderliche Prüfungen und Prüfmuster sind in unseren Angeboten nicht berücksichtigt.

Trotz aller Sorgfalt kann eine Beschädigung der Ware beim Transport nicht hundertprozentig ausgeschlossen werden. Bitte überprüfen Sie deshalb unbedingt Ihre bestellte Ware unverzüglich bei Lieferung. Sollte etwas

zu beanstanden sein, vermerken Sie es auf dem Lieferschein des Spediteurs. So werden wir gleich informiert und können eine Reklamation einleiten.

Spätere Reklamationen können nicht anerkannt werden.

Hinweise Druck

Je nach Eisengehalt und Stärke des Glases nimmt die grünliche Färbung zu. Daher können bei Farbangaben nach RAL, HKS, NCS, Pantone, Sikkens nur Annäherungswerte erreicht werden. Hier ist immer eine Bemusterung zu empfehlen. Auch für Durchlicht können aufgrund unterschiedlicher Lichtverhältnisse in unseren Produktionsräumen und am Einsatzort keine verbindlichen Farbzusagen gegeben werden. Die Farbmusterung findet bei Normlichtbeleuchtung von 5000K nach DIN 6172 statt.

Drucke und Farbfolien können durch Umwelteinflüsse (z.B. UV-Einwirkung, Schadstoffbelastungen) an Farbintensität verlieren. Daher können Nachlieferungen zu bereits eingebauten Scheiben und Platten des gleichen Typs mehr oder weniger visuell wahrnehmbare Farbunterschiede aufweisen. Dies stellt keinen Reklamationsgrund dar.

Das zu bedruckende Substrat hat immer Einfluss auf die Farbigekeit, z.B. Holz, Metall, Stoffe etc.. Hier kann nicht farbverbindlich nach Farbsystemen gedruckt werden. Es empfiehlt sich immer eine Abmusterung.

Hinweise Textildruck

Textilien sind „lebende“ Materialien. Je nach Textilart tritt beim Druck ein unterschiedliches Schrumpfverhalten auf. Weiterhin hat der Stretchanteil bei Spannrahmenstoffen negativen Einfluss auf die Maßhaltigkeit des Endproduktes. Daher ist es nötig, eventuelle Bildausschnittprobleme im Vorfeld abzuklären. Es ist eine Bildüberfüllung von 10 mm umlaufend um das Bild im Endformat anzulegen. Die Maßhaltigkeit von Stoffbannern beträgt ca. +/- 5 mm. Baumwollstoffe dürfen in Feuchträumen nicht als Wandverkleidung tapeziert werden.

Hinweise Folienverarbeitung

Bei hochwertigen Sonnen- und Splitterschutzfolien kann die Endhaftung und das völlige Auflösen von Bläschen bis zu 6 Wochen dauern. Der Trocknungsprozess ist abhängig von der Umgebungstemperatur. Empfohlen werden mindestens +18°C. Die Scheiben dürfen auf keinen Fall Temperaturen unter +5°C ausgesetzt werden. Dies stoppt den Trocknungsprozess irreparabel.

Farbtreue und Farbverbindlichkeit

Wir produzieren gemäß unserem Farbmanagementsystem und den vom Kunden erhaltenen Daten. Abweichungen in der Farbwiedergabe lassen sich aufgrund verschieden kalibrierter Systeme nicht ausschließen und sind kein Reklamationsgrund.

Deshalb raten wir unseren Kunden, uns im Bedarfsfalle eine verbindliche Farbvorlage mitzuliefern.

Schutzlackierung

Bei gelieferten und bereits lackierten Platten, die von uns bedruckt und anschließend wiederum schutzlackiert werden, benötigen wir zum Test der Lackverträglichkeit ein DIN-A4 Muster. Zudem benötigen wir das technische Datenblatt des verwendeten Lackes.

Verunreinigungen im Druck auf gestelltes Material

Bei gestelltem Material und einem Druck mit unter 50% Farbauftrag können durch den Druck Verunreinigungen wie Wischspuren oder Fingerabdrücke sichtbar werden. Wir sehen diese Verunreinigungen vor dem Druck nicht. Dem kann nur durch die Beauftragung einer zusätzlichen Reinigung und Vorbehandlung entgegengewirkt werden.

Visuelle Beurteilung der Druckqualität

Die visuelle Beurteilung von Druck und Material erfolgt entsprechend der Richtlinie zur Beurteilung der visuellen Qualität von emaillierten und siebbedruckten Gläsern des Bundesverbandes Flachglas Stand 2002. Die Richtlinie kann auf unseren Internetauftritten www.skara.de und www.arbucomp.com unter Downloads eingesehen werden.

Verbundglas (s. auch Hinweise Statik und Hinweise Glas)

Wird ESG zu Verbundglas (VG) oder Verbundsicherheitsglas (VSG) weiterverarbeitet, kann ein Kantensatz auftreten. Auch ist die visuelle Qualität der Kante aufgrund von Folienrückständen nicht mit der einer nachträglich polierten Kante zu vergleichen.

Die Beurteilung der visuellen Qualität unserer Produkte erfolgt anhand branchenüblicher Richtlinien bei neutralem Tageslicht (bedeckter Himmel). Unser VG/VSG wird im Vakuumverbund hergestellt. Die dafür erforderliche Glasmanipulation kann stellenweise das Benetzungsverhalten des Glases verändern und bei Benetzung sichtbar sein.

VG mit einlamierten organischen oder anorganischen Materialien sind grundsätzlich nur für Innenanwendungen zu verwenden und dürfen nur trocken gelagert werden. Außenanwendungen müssen uns mitgeteilt und von uns genehmigt werden.

Beim Verbund mit einlamierten organischen Materialien sind Staubeinschlüsse nicht zu vermeiden und stellen im nicht nennenswerten Umfang keinen Reklamationsgrund dar. Ebenfalls stellen Lufteinschlüsse, die als Luftblasen sichtbar werden, im nicht nennenswerten Umfang keinen Reklamationsgrund dar.

Für durch die Kante beleuchtetes Verbundglas übernehmen wir keine Gewähr. Unvermeidbare und sonst nicht sichtbare Bearbeitungsspuren und Verunreinigungen werden durch diese Art der Beleuchtung sichtbar gemacht.

Fehlstellen wie Staubeinschlüsse, Luftblasen etc., die im beleuchteten Verbund erst bei Beleuchtung sichtbar werden, stellen im nicht nennenswerten Umfang keinen Reklamationsgrund dar.

Sollten für Ihre Produkte weitergehende Qualitätsanforderungen erforderlich sein, müssen diese individualvertraglich geregelt sein und von uns gesondert angeboten werden.