

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO PI 032

Valutazione della qualità visive di vetroDur Color

Il processo roller-coating (RC)

Il processo Roller-Coating viene utilizzato per la smaltatura su grandi superfici di pannelli per facciate. Il colore ceramico (smalto) viene applicato mediante rulli sulla superficie in vetro. L'applicazione di colore è più o meno coprente in base al colore prescelto, ma in ogni caso più spessa rispetto al metodo di stampa serigrafica o digitale.

La smaltatura è completamente antigraffio e resistente agli acidi. Le proprietà di resistenza alla luce e aderenza sono pari alla resistenza degli smalti ceramici.

Se sul lato colorato vengono applicati direttamente dei materiali (sigillanti, adesivi per pannelli, isolanti ecc.), questi possono trasparire sui colori chiari. Tipiche di questo processo produttivo sono delle striature in direzione di stampa. In caso di colori chiari è possibile la formazione di una leggera alonatura. Queste caratteristiche possono diventare visibili in caso di retroilluminazione delle lastre.

Normativa di prova

Il vetro smaltato deve essere sottoposto ad analisi per valutare eventuali errori e anche il colore sul lato non stampato attraverso il vetro. Le prove vengono eseguite in condizioni di luce diurna diffusa senza irradiazione solare diretta o controluce da circa 3 m di distanza in riflessione.

Caratteristiche del prodotto

Lavorazione dei bordi

Valgono i criteri di prova della norma DIN 1249.

Caratteristiche superficiali e del vetro

Vetro da costruzione: secondo le direttive per la valutazione della qualità visiva del vetro temprato o indurito (ESG/TVG) monolitico risp. della qualità visiva di vetri smaltati e serigrafati.

Stampa

La stampa viene eseguita in pos. 2 in modo che sia garantita una stampa complessiva otticamente priva di errori visibili dall'esterno. Nel campo visivo del vetro non sono ammesse macchie d'acqua, punti chiari, sbavature e spruzzi di colore.

Colori

La valutazione dei colori avviene attraverso il vetro (colore in pos. 2). La valutazione definitiva del colore e l'approvazione devono avvenire mediante campione di vetro e non scheda colore o supporti elettronici.

Resa cromatica

- La stampa avviene come standard su vetro float. Noi non forniamo suggerimenti sulla selezione del colore esclusivamente a fronte di mazzetta colori di un sistema di messa in tinta, in quanto la lastra colorata a seguito del colore proprio del vetro e della riflessione sulla superficie può fornire un'impressione cromatica diversa.
- Non è possibile escludere scostamenti cromatici entro il limite $\Delta E \leq 5$ a causa delle oscillazioni nella produzione delle tinte e della variabilità delle materie prime dei pigmenti, oltre che del processo di imprimitura. Inoltre, la resa cromatica dipende dallo spessore e dal tipo di vetro. Per migliorare l'uniformità cromatica in caso di diversi spessori di vetro, è opportuno scegliere per determinati colori vetroFloat OW (vetro extra bianco) ($\Delta E \leq 4$).

- In caso di vetri strutturati e colorati, sono possibili variazioni dovute alla produzione rispetto al campione e rispetto al colore in termini di nuance.

Resistenza agli agenti atmosferici

Il lato smaltato di vetroDur Color non deve essere esposto alle intemperie.

Magazzinaggio

Le lastre smaltate sono particolarmente soggette a corrosione, in particolare se impilate in strati intermedi ed esposte a condizioni prolungate di umidità. Per questo motivo è assolutamente necessario proteggere le lastre dall'umidità durante il magazzinaggio e il trasporto.

Pannelli per facciate

Per l'impiego come pannello per facciate, vetroDur Color deve essere sempre sottoposto al test Heat Soakt (HST).

Marcatura

La necessaria marcatura delle lastre con uno stampo avviene come standard sul lato colorato e non è quindi visibile a lastra montata.

Caratteristiche di qualità

La valutazione della qualità visiva avviene a 3 metri di distanza. Se da questa distanza non sono individuabili errori, essi non vengono di fatto valutati. Le contestazioni non possono essere evidenziate in particolare nella valutazione.

Segni puntiformi	$\varnothing < 0,5 \text{ mm}$ $\varnothing 0,5 - 1,0 \text{ mm}$ $\varnothing 1,0 - 2,0 \text{ mm}$	non vengono valutati max. 3 unità per m^2 a distanza $\geq 100 \text{ mm}$ max. 1 unità per lastra
Corpi estranei incorporati (pelucchi, peli, ecc.)	sono ammessi fino ad una lunghezza di 10 mm (ampiezza max. 0,5 mm)	
Strutture dovute ai rulli	Sul retro sono ammesse strutture dovute ai rulli	
Bordi smussati	3 mm perimetralmente sono ammessi tutti gli errori cromatici. Il margine è coperto dal colore. Sono ammesse sbavature di colore.	
Bordi filo lucido	L'applicazione del colore è solitamente localizzata sullo smusso. Se gli smussi devono essere privi di colore, devono essere successivamente ripuliti. Per la pulizia degli smussi è necessario mettere in conto ulteriore lavoro. Sul bordo anteriore e posteriore del vetro non è possibile evitare segni frastagliati sullo smusso nonostante una successiva pulizia. Lo stesso vale per i bordi obliqui risp. le lastre formate.	
Fori	in caso di fori, lo smusso è stampato	
Stampa in generale	Formazione di rigature sul retro	
Stampa multipla	non possibile	

// Source: Flachglas (Schweiz) AG // Edizione: agosto 2019