



Zulieferrichtlinie Festmaß- Lohnbeschichtung

Inhaltsverzeichnis

| | |
|---|----------|
| 1 Allgemeines | 2 |
| 2 Bestellung | 2 |
| 3 Transport und Anlieferung..... | 2 |
| 4 Produktionsmöglichkeiten..... | 3 |
| 5 Qualitätsanforderungen | 3 |
| 6 Kennzeichnung..... | 4 |
| 7 Zugehörige Dokumente | 4 |

1 Allgemeines

Diese Richtlinie gilt für alle Festmaße, die seitens des Auftraggebers bereitgestellt und bei arcon beschichtet werden.

Um einen wirtschaftlichen, verzögerungsfreien Ablauf von Lohnbeschichtungen zu gewährleisten, sind seitens des Auftraggebers einige Punkte zu berücksichtigen.

Die Weiterverarbeitung der beschichteten Gläser zu Isolierglas erfolgt auf Basis der „Verarbeitungsrichtlinien für arcon-Beschichtungen“ im jeweils aktuellen Revisionsstand. Der jeweils aktuelle Stand ist auf unserer Website www.arcon-glas.de im Downloadbereich verfügbar.

2 Bestellung

Folgende Angaben müssen bei der Bestellung vorliegen:

- Stückzahl
- Abmessungen
- Glasart
- Glasdicke
- Modelle oder Rechtecke
- Zeichnungen bei Randabklebungen
- Emaille oder Bedruckung
- Schichtart
- (Voraussichtlicher) Anliefertermin
- Gewünschter Liefertermin

3 Transport und Anlieferung

Scheiben werden standsicher (d.h. die jeweils längere Seite der Scheibe) auf der Auflage des Gestells abgestellt.

Die Scheiben einer Position sind zusammenzufassen und kommissionsweise zu verpacken.

Der Schichttyp muss auf dem Etikett stehen oder in einer anderen adäquaten Weise am Gestell gekennzeichnet sein.

Unterschiedliche Beschichtungstypen sind auf separaten Gestellen anzuliefern.

Das Glas muss zu den angegebenen Terminen - alternativ zu den mit unseren Ansprechpartnern vereinbarten Terminen - angeliefert werden. Eine nicht termingerechte Anlieferung des Vorproduktes kann zu einer Verschiebung des Produktionstermins führen.

Für den Transport sind LKWs mit geschlossener Plane unabdingbar (siehe Qualitätsanforderungen).

Die Glasanlieferungstermine richten sich jeweils nach dem Beschichtungstyp. Um den jeweils nächstmöglichen Beschichtungstermin zu erreichen, sind nachstehende Angaben zu berücksichtigen.

- Anlieferung Werk Bucha

| | |
|---------------------|--------------------|
| Montag – Donnerstag | 6.00 bis 16.00 Uhr |
| Freitag | 6.00 bis 14.00 Uhr |

- Anlieferung Werk Feuchtwangen

| | |
|---------------|---------------------|
| N34 | spätestens Freitag |
| sunbelt-Typen | spätestens Dienstag |

| | |
|---------------------|--------------------|
| Montag – Donnerstag | 7.00 bis 16.00 Uhr |
| Freitag | 7.00 bis 11.00 Uhr |

Die Anlieferung erfolgt komplett und auf handelsüblichen, kranbaren Mehrweggestellen, die nicht überladen sein dürfen. Holzkisten können nur in Ausnahmefällen (bei sehr großen Scheiben; größer als 4,20 m x 2,30 m) akzeptiert werden.

Bei Scheiben mit Übermaß, die nicht auf handelsüblichen Gestellen angeliefert werden können, wird pro Abmessung eine Deckscheibe benötigt. Wenn dieses Deckblatt von arcon beigeestellt werden muss, werden die anfallenden Kosten berechnet.

Bei der Anlieferung sind folgende Unterlagen an den Mitarbeiter des Wareneingangs zu übergeben:

- Lieferschein
- Gestellpacklisten

4 Produktionsmöglichkeiten

Festmaße mit einer Masse

bis 250 kg (Werk Bucha) bzw.

bis 300 kg (Werk Feuchtwangen)

können generell beschichtet werden. Bitte nehmen Sie bei schwereren Scheiben im Vorfeld mit der Produktionsleitung des jeweiligen Werkes Kontakt auf, um die Möglichkeit einer Beschichtung (in Abhängigkeit von der speziellen Scheibengeometrie) zu sondieren.

5 Qualitätsanforderungen

Als Zwischenlage ist adipinfreies PMMA-Pulver (z.B. Separol F) zu verwenden. Stark unterschiedliche Scheibenmaße und Modelle werden mittels säurefreien Papiers getrennt. Korkstapel dürfen nur mit der Klebefläche auf der Nicht-Schichtseite verwendet werden. Hierbei ist die Verträglichkeit des Klebstoffes mit der Glasoberfläche zu beachten.

Auf der zu beschichtenden Seite dürfen keine Aufkleber angebracht sein oder sich Rückstände von Klebern bzw. Etiketten befinden.

Etiketten müssen leicht ablösbar sein.

Die zu beschichtende Seite (Feuerseite) befindet sich generell auf der Außenseite des Gestells. (Sicht auf zu beschichtende Seite).

Bei Randabklebungen ist unbedingt auf Blasenfreiheit der Abklebung zu achten. Vorhandene Blasen beeinflussen durch Ausgasen während der Hochvakuum-beschichtung die Schichteigenschaften negativ. Das verwendete Klebeband muss vakuumtauglich sein. Ungeeignete Klebebänder können den Beschichtungsprozess erheblich stören oder lassen sich nach der Beschichtung nicht rückstandsfrei entfernen. Das Anbringen von Randabklebung durch den Kunden wird auf Grund des Prozessrisikos nicht empfohlen.

Die Scheiben sind vor Nässe, Kondenswasser, Feuchtigkeit und Verunreinigungen zu schützen. Schichtfehler, verursacht durch vorhergehende Glaskorrosion oder in Wasser schwer lösliche Rückstände (Aufkleber, Korkstapel), gehen zu Lasten des Auftraggebers.

Bei VSG-Scheiben dürfen an den Kanten keine Folienreste überstehen. Die Glasoberflächen müssen frei von Folienresten sein.

Um bei vorgespannten Gläsern ein Sichtbarwerden der Rollenabdrücke nach dem Beschichtungsprozess zu vermeiden, wird empfohlen, dass die Zinnbadseite des Glases beim ESG-Prozess nach unten (d. h. in Kontakt mit den Rollen) zeigt. Zur Vermeidung von Schlieren- und Wolkenbildung ist eine möglichst geringe SO₂-Zugabe zu empfehlen. Die Scheiben müssen vor dem Vorspannprozess gründlich gereinigt und getrocknet werden. Waschmaschinenwasser, das an Luft auf der Scheibe antrocknet, hinterlässt Rückstände, die nach der Beschichtung Flecken ergeben. Verunreinigungen, die beim Vorspannprozess eingebrannt werden (Kleberückstände von Etiketten), sind in der Regel nach dem Vorspannen nicht, jedoch nach dem Beschichten sichtbar.

Planität: In diesem Punkt kann es im Einzelfall notwendig sein, die Vorgaben der DIN EN 12150-1 einzuschränken. Vor allem bei Gläsern mit $d \geq 10$ mm oder $d \leq 5$ mm müssen aufgrund der vakuumtechnisch notwendigen Begrenzung der Schlitzbreite der Beschichtungsanlage Scheiben für Beschichtungszwecke folgende pragmatische Prüfvorschrift erfüllen:

Mit einem Haarlineal wird auf der konkaven Seite der auf ebener Unterlage **waagrecht** liegenden Scheibe der größte Abstand h_1 zwischen dem Bogen der Glasoberfläche und der gedachten Sehne im Bereich der Glaskanten gemessen.

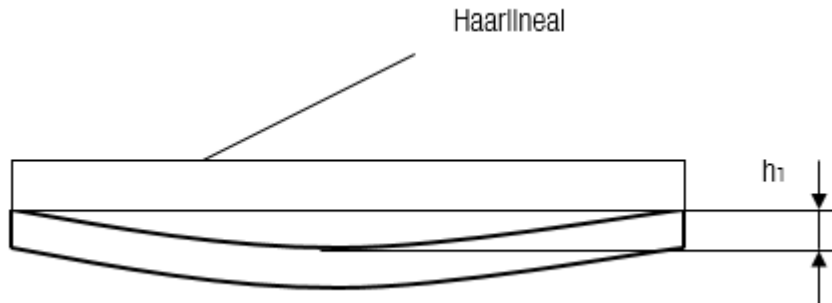


Abb. 1: Bestimmung der Geradheitsabweichung h_1

Forderung: $d + h_1 \leq 14,5$ mm mit d = Nenndicke des Glases in mm
 Glasscheiben, welche auf carrier beim Beschichten transportiert werden können: max. 8mm

Da keine Eingangskontrolle zur Planität vorgenommen werden kann, gehen Kratzer, die durch Überschreiten der Planitätsanforderung entstehen, zu Lasten des Auftraggebers.

Eine schüsselförmige Krümmung der Scheiben erhöht zusätzlich das Glasbruchrisiko in der Anlage. Die Folge können mehrere Chargen Ausschuss sein.

6 Kennzeichnung

Jede Scheibe ist mittels Etikett zu kennzeichnen, welches die folgenden Informationen enthält.

- Auftragsnummer
- Kommission
- Positionen
- Gesamtstückzahl
- Abmessungen
- Produkt

Bei Modellen ist die zu beschichtende Seite zu kennzeichnen (z. B. Aufkleber auf der Rückseite mit der Aufschrift: „Gegenseite beschichten“).

7 Zugehörige Dokumente

Verarbeitungsrichtlinien für arcon-Beschichtungen
 Technische Spezifikation für arcon-Beschichtungen