



1. LINIA DO PRODUKCJI SZYB ZESPOLONYCH



- Maksymalny wymiar: 5000 mm x 2800 mm
- Minimalny wymiar: 320 mm x 180 mm
- Maksymalna grubość zespoleń: 100 mm
- Maksymalna waga zespoleń: 2000 kg/szt; 400 kg/metr liniowy
- Skaner do kontroli jakości szkła zespolonego
- Możliwość wykonywania szyb trzykomorowych
- Szkło fasadowe (4 stopy; dolny i boczny 0-100mm, pozostałe bez limitu)
- Silikon DC3363
- Silikon DC993 (klejenie strukturalne do ram)

2. PIEC DO HARTOWANIA GLASTON FC SERIES + SKANER iLook

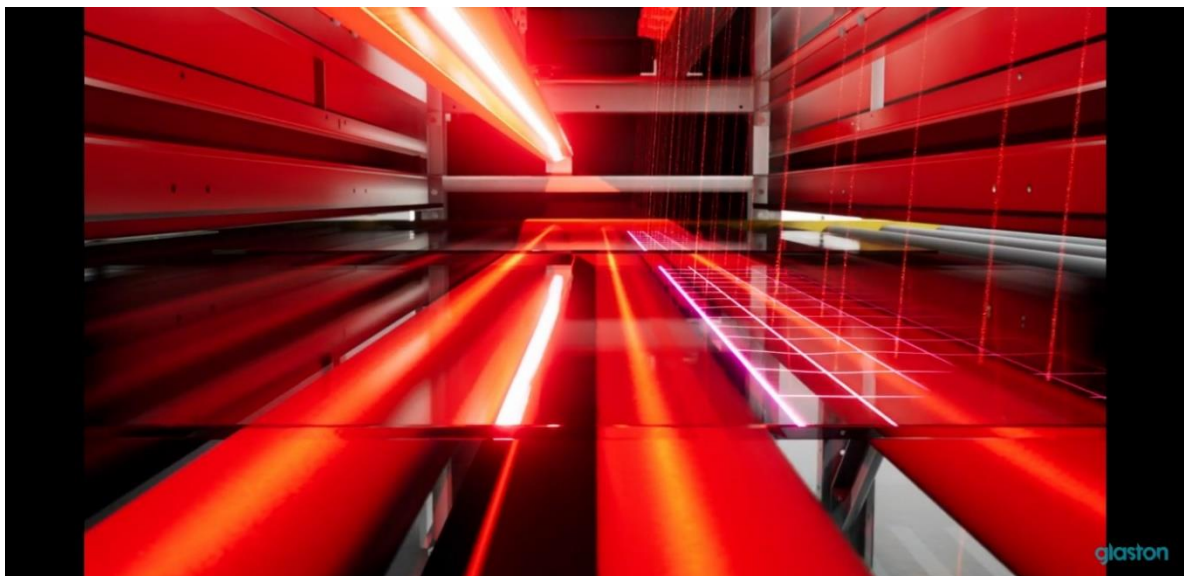


- Wymiar maksymalny: 6000 mm x 2800 mm
- Wymiar minimalny: 100 mm x 250 mm
- Szkło hartowane od 2,8 mm do 19 mm
- Szkło wzmocnione termicznie od 2,8 mm do 12 mm Float – LowE / EN 1863
- Szkło wzmocnione termicznie od 2,8 mm do 10 mm / ASTM C1048
- **Możliwość minimalizacji anizotropii do poziomu 90 % - 98 % (szkło o wysokiej jakości, w której mieniające się znaki i smugi powstające w procesie hartowania są niewidoczne gołym okiem)**

Rodzaj obróbki	Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny Float	Wymiar maksymalny Low-E	Standard
ESG	2,8	200 x 450	1600 x 2100	1300 x 2100	EN 12150-1
ESG	3,15	100 x 250	1600 x 2800	1500 x 2300	EN 12150-1
ESG	4	100 x 250	1800 x 2800	1800 x 2800	EN 12150-1
ESG	5	100 x 250	2800 x 6000	2300 x 3800	EN 12150-1
ESG	6 - 19	100 x 250	2800 x 6000	2800 x 6000	EN 12150-1

SKANER iLook do badania jakości szkła hartowanego

- Urządzenie pracuje online i sprawdza wszystkie produkowane szyby pod kątem pofalowania od rolek, podgięcia krawędzi i poziomu anizotropii
- Możliwość wystawienia raportów do produkowanych szyb potwierdzających jakość
- Kontrola anizotropii

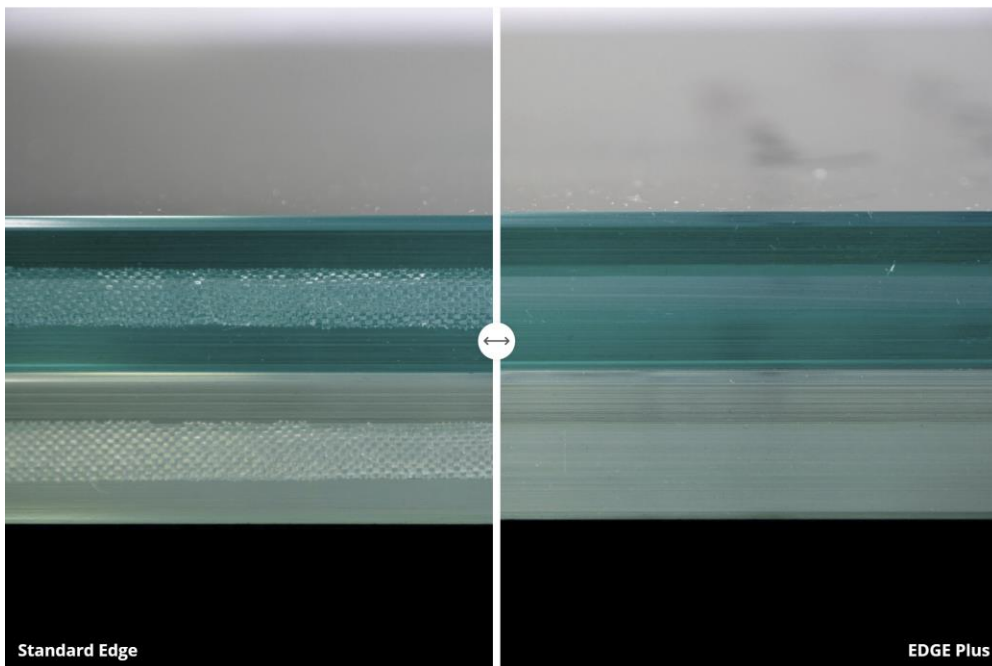


3. TEST HST (HEAT SOAK TEST) - zgodnie ze standardem EN 14179-2005



- **Badanie szkła na samoistne pęknięcie:** szkło o grubości od 3 mm do 19 mm
- Maksymalne wymiary tafli: 4800 mm x 2800 mm

4. LAMINOWANIE



- Maksymalny wymiar: 4800 mm x 2800 mm
- Maksymalna grubość: 6 mm – 100 mm
- Rodzaj laminowanego materiału: **EVA, PVB (Clear, Mat, Color, Acoustic), SentryGlass, Sologlass** (Folia z nadrukiem poligraficznym (UV, ECO-SOLVENT, SOLVENT, LATEX))
- Wykończenie Standard Edge – krawędź oczyszczona mechanicznie po laminowaniu
- Wykończenie **EDGE Plus** sprawia, że laminowane szkło wygląda jak jeden kawałek szkła (nie ma potrzeby oczyszczania krawędzi z nadmiaru folii). Nadaje krawędzi gładki, szklany wygląd. To wykończenie jest niezwykle estetyczne i może być stosowane we wszystkich aplikacjach, w których krawędź jest narażona na warunki zewnętrzne. Jest to wykończenie najwyższej jakości w szkłe laminowanym.

5. PIONOWE CENTRUM CNC



Pionowe centrum obróbcze do szkła o grubości od 2,8 mm do 30 mm

- Wymiar maksymalny: 6000 mm x 2800 mm
- Wymiar minimalny: 270 mm x 420 mm
- Możliwość obróbki szkła (Float / Low-E) monolitycznego, laminowanego
- Możliwe obróbki: zatepianie, szlif matowy, szlif poler, wiercenie, fazowanie otworów, nacięcia, frezowanie, grawerowanie

6. LINIA DO NAKŁADANIA EMALII



- Szkło o grubości od 4 mm do 20mm
- Maksymalny wymiar: 2500 mm x 4500 mm
- Malowanie obwodowe: od 10 mm do 500 mm
- Minimalny wymiar: 200 mm x 200 mm

7. PIASKOWANIE SZKŁA



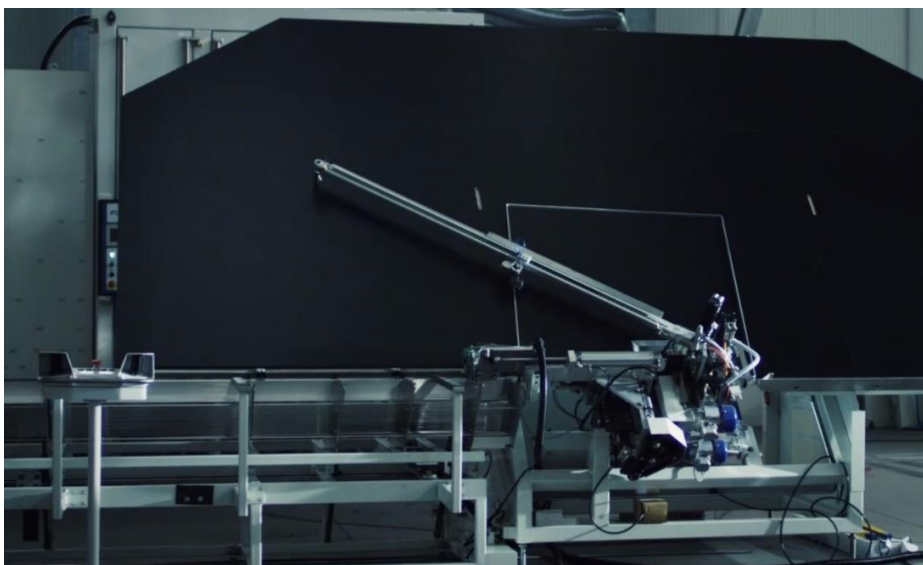
- Szkło o grubości od 3 mm do 50 mm
- Maksymalny wymiar: 4000 mm x 1800 mm (wysokość może być podwojona, gdy maszyna jest otwarta na szczycie)

8. CIĘCIE SZKŁA LAMINOWANEGO

- Maksymalny wymiar: 6000 mm x 3210 mm
- Maksymalna grubość: 1010.4

9. GIĘCIE RAMKI SWISSPACER NA CIEPŁO

- Zakres szerokości od 8 mm do 20 mm
- Możliwość wyrównywania ciśnienia w szybach zespolonych za pomocą **SWISSPACER AIR**



10. SZKŁO OGNIOODPORNE

Technologia oparta jest na twardym żelu

- Maksymalny wymiar: 4800 mm x 2800 mm
- Szyby przeszły pomyślnie badania ogniowe w **ITB** na systemie **MB 78EI** oraz **MB 60E**
- Stabilność żelu potwierdzona została niezależnymi testami w TÜV Rheinland. Próbki pozytywnie przeszły test na UV i starzenie.

To co nas wyróżnia to :

- pewność stabilności optycznej żelu - żel nie mętnieje (badania TÜV)
- żel ma bardzo wysoką przezierność dzięki zastosowaniu najlepszych i najczystszych składników. Według instytutu TUV szkło ma **przepuszczalność światła na poziomie 89.60 %**.
- dopracowany proces produkcji **szkła ppoż.** w celu minimalizacji zjawiska opalizacji w szkłe hartowanym (**anizotropii**), potwierdzone niezależnymi badaniami. Umożliwia to wykorzystanie szkła tam, gdzie opalizacja nie jest tolerowana (fasady) lub miejsca o wysokim stopniu występowania polaryzacji światła (tereny blisko morza).
- zastosowanie ciepłego dystansu w **szybie ppoż.** co wpływa na jego właściwości użytkowe (niska przewodność cieplna krawędzi szyby) oraz polepszenie właściwości ochrony w strefie przybrzeżnej szyby ppoż.)
- możliwość wykonywania szyb giętych

Szkło użyte do produkcji szkła ppoż ma zminimalizowaną **anizotropię** co potwierdza zainstalowany na linii do hartowania **skaner iLook**. Poza anizotropią badana jest również deformacja optyczna szkła m.in. pofalowanie od rolek i podgięcie krawędzi w szkłe.

Urządzenie pracuje online, co umożliwia badanie wszystkich produkowanych szyby w procesie hartowania. **Do każdej szyby jesteśmy w stanie wystawić certyfikat jakości potwierdzający zakładaną jakość.**