

SEMCO SAFE - VSG-Kanten



Abstellkanten, Folienüberstände und SentryGlas-Kanten

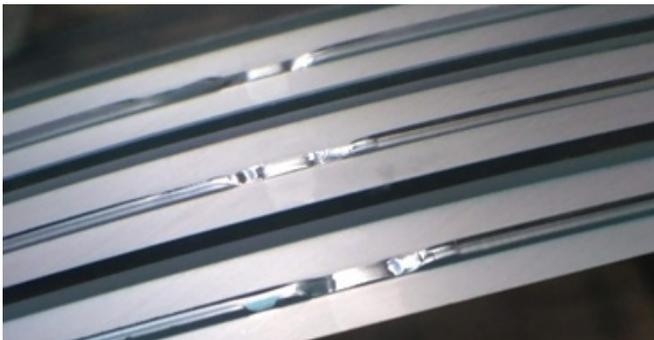
Verbund-sicherheitsglas (VSG) wird über einen Laminationsprozess, meistens im Autoklav, hergestellt. Zwei oder mehr Scheiben werden mit Hilfe einer Folie (z.B. aus PVB oder mit SentryGlas) zu einer Einheit verbunden.

Im Produktionsprozess wird die erste Scheibe an der Anlage bereitgelegt, erst die Folie und dann die nächste Scheibe aufgelegt. Nach dem Vorverbund wird die Scheibe senkrecht auf ein Autoklav-Gestell gestellt. Dieses Gestell wird in den Autoklav geschoben und dort unter Druck und Wärme dann die Scheiben dauerhaft miteinander verbunden. Die Folie ist aus z.B. Polyvinylbutyral (PVB) und damit unter Wärme im Produktionsprozess weich. Nach dem Autoklav-Prozess werden überstehende Folienreste entfernt.

Abstellkanten

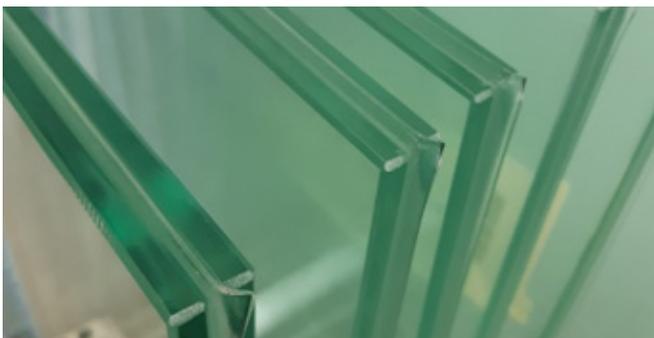


Die einzelnen Scheiben stehen senkrecht auf dem Autoklav-Gestell. In regelmäßigen Abständen stehen Sie unten auf der Kante auf.

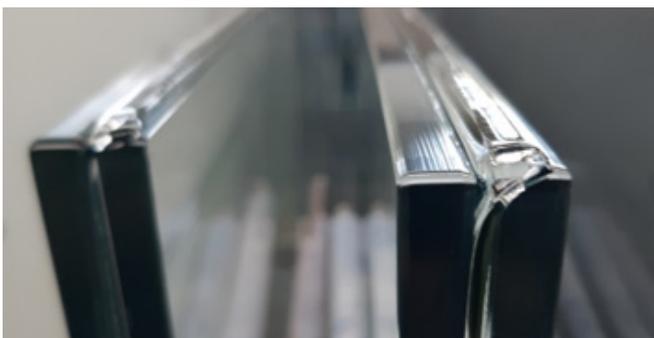


Die Abdrücke im oben gezeigten Bild sind typische Autoklav-Abstellkanten beim VSG. An diesen Stellen stand die Scheibe auf dem Autoklav-Gestell auf und die Folie wurde hier leicht gequetscht (Abstellkante), was sich produktionsbedingt nicht verhindern lässt. Wir raten von einer Nachbearbeitung bauseits ab. Die einzige Möglichkeit ist hier (abhängig von der Scheibengeometrie) bei der Bestellung die gewünschte Abstellkante zu definieren. In der Regel stehen die Scheiben immer mit der längsten Kante auf dem Gestell.

Folienüberstände



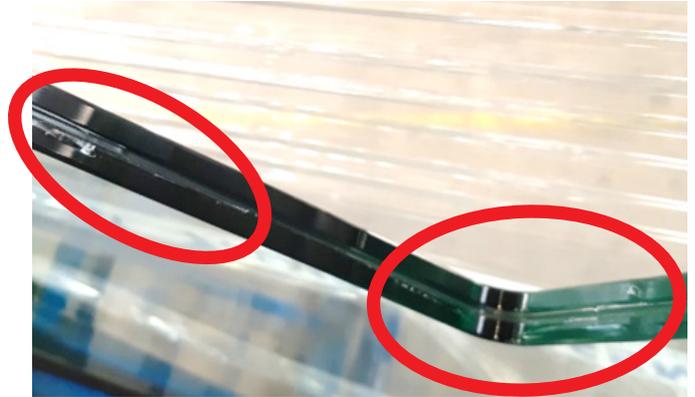
Folienüberstände vor dem Autoklav-Prozess



Folienüberstände nach dem Autoklav-Prozess

Folienüberstände (Forts.)

Die Folie wird im VSG-Prozess nur grob abgeschnitten, da sie sich bedingt durch Druck und Hitze teils zusammenziehen bzw. auch z.B. durch das Scheibeneigengewicht minimalst herausquetschen kann. Nach Abschluss des Autoklav-Prozesses wird diese in Handarbeit vom Scheibenrand entfernt. Die geschieht unter Zuhilfenahme handelsüblicher Klingenthaler.



Folienreste auf der Kante

Durch den manuellen aber industriellen Prozess wird die Kante von Folienresten gereinigt, wobei minimal Überreste nicht ausgeschlossen werden können. Dies stellt selbstverständlich keine Beeinträchtigung der VSG-Funktion dar und ist in minimalen Häufigkeiten bei Bau-VSG auch durchaus üblich.

Folienüberstände, Besonderheit SentryGlas



SentryGlas hat die Besonderheit, dass diese Folie durch ihre besondere Steifigkeit einzigartige statische Eigenschaften ausweist. Nachteil ist, dass die Glaskante bedingt durch die „steinharte“ Folie nahezu nicht zu bearbeiten ist. Hier wird die Folie grob/gerade abgeschnitten geliefert. Ein Auskehlen ist nicht möglich.

SentryGlas-Kante vor (rechts) und nach (links) Bearbeitung.



SentryGlas-Kante nach Bearbeitung