

VERFAHREN: GLASBESCHICHTUNG | GLASDRUCK | LACKIEREN VON GLAS

Wir bedrucken Glas als Hinterglasausführung, wobei man durch das Glas den Druck sieht und somit eine Tiefenwirkung erzielt und zusätzlich natürlich die Optik des Glases beibehält. Die zweite Möglichkeit ist die Aufglasausführung, die ein satiniertes Erscheinungsbild erzeugt, welches z.B. durch Lackierungen noch wertiger gemacht werden kann. Auch der Einsatz der Druckfarbe Weiss lässt zusätzliche Möglichkeiten zu (im Vor- und Nachdruck möglich).

In der Glasbeschichtung wird mittels einer Lackierpistole Farbe auf eine Glasscheibe aufgebracht. Die hierfür verwendete Farbe ist säure- und schwermetallfrei und wird nach dem Auftragen zusammen mit dem Glas in einem thermischen Prozess getrocknet. Beschichtete Scheiben weisen eine gewisse Lichtdurchlässigkeit auf, die keinen Reklamationsgrund darstellen.

MATERIAL: GLAS, ESG / VSG ETC.

Wir bedrucken standardmässig ein hochwertiges, hochreines, weißes ESG-Glas. Ein einfacher Digitaldruck auf Glas macht zwar auf den ersten Blick einen beständigen Eindruck, jedoch löst sich die Farbe nach einigen Monaten oft selbstständig. Vor allem feuchte Umgebung in Bad oder Küchen macht die Anhaftung instabil. Um eine optimale und dauerhafte Anhaftung zu erzielen ist daher der Einsatz von speziell vorbehandeltem Glas erforderlich. Bei Glasdruckanwendungen im Outdoorbereich oder extrem feuchten Umgebungen ist zudem ein zugehöriger Top-Lack erforderlich, der den Digitaldruck dauerhaft versiegelt.

Wir bedrucken standardmässig nur vorbehandeltes Glas; es sei denn, der Auftraggeber verzichtet ausdrücklich hierauf. Reklamationen (Abdrücke von Aufklebern, Schatten auf der Glasoberfläche/Druckbild, bzw. Druckablösungen) sind dann unzulässig.

Das Glas wird ohne ESG-Stempeleindruck geliefert um das Druckbild nicht zu stören.

Auf Wunsch wird der Stempeleindruck auf der Sichtseite unten rechts angebracht.

GLASEINSCHLÜSSE | FEHLER | GLASTOLERANZEN

Oberflächen- und Glasfehler werden nach DIN1249 beurteilt. Die Beschichtung und der Druck auf Glas muss so ausgeführt sein, dass ein fehlerfreier optischer Gesamteindruck auf der Ansichtsseite entsteht. Die Toleranzen liegen bei ESG/ Float bei einem Laufmeter bei gesäumten Kanten +/-2mm, bei polierten Kanten bei +/-1,5mm. Bei Senklochbohrungen wird mit einer geringfügigen Beschichtung gerechnet. Toleranzen des Motivs zur Glaskante betragen +/-2mm. 1m Abstand in der gebrauchstüblichen Lage. Fehler (Fremdkörper, Farbverunreinigungen) mit einem Durchmesser bis 1,5mm bis zu 3 auf einem qm zulässig. Die Rückseite ist nur eine bedingte Sichtseite.

Für die Druckveredelung von Float-Gläsern, die keine gesäumten Kanten, Ausschnitte und Bohrungen haben übernehmen wir keine Gewähr. Durch die thermische Belastung während des Fertigungsprozesses kann es zu Spannungsrissen kommen. Das Glas wird vor der Veredelung nach den Richtlinien zur Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen geprüft. Zulässige Einschlüsse, Blasen, Punkte Flecken etc., die nach der Beschichtung auffällig sind geben keinen Grund zur Beanstandung. Generell wird die Beschichtung von der nicht beschichteten Fläche in der Durchsicht beurteilt. Beschichtete Gläser werden in der Lage des Einsatzes beurteilt. Farbabweichungen können bedingt durch die Eigenfärbung des Glases auftreten. Insbesondere beschichtetes Float-Glas zeigt leicht Farbunterschiede, z.B. eine weiße Farbbeschichtung wird in der Durchsicht eine mintgrüne Verfärbung zeigen. Farbeinschlüsse abweichender Farben sind nicht zulässig.

GELIEFERTES GLAS

Produktions- und Bruchrisiko von gelieferten Gläsern gehen zu Lasten des Auftraggebers. Glas ohne polierte Kanten wird nicht

weiterverarbeitet und ist nicht bedruckbar. Stark verschmutzte Gläser werden nur nach Rücksprache mit dem Auftraggeber von uns gereinigt und beschichtet. Für mögliche verbleibende Schmutzreste und Scheuerstellen, die erst nach der Beschichtung sichtbar werden, übernehmen wir keine Gewähr. Dies gilt insbesondere für Abdrücke von Korkschutz und Produktaufklebern, Kratzern und Kantenabsplittungen. Die Zinn- und Luftseiten der Scheiben sind zu kennzeichnen. Die Veredelung erfolgt auf der Luftseite des Glases. Auftretende Zinkspuren bei nicht gekennzeichneten Seiten können die Folge sein, daher schließen wir eine Produkthaftung aus.

REINIGUNG

Das Reinigen der Oberfläche muss in regelmäßigen Abständen vollzogen werden. Wir empfehlen eine Reinigung mind. alle 6 Monate. Für die Oberflächenreinigung sollte ein zugelassener Reiniger nicht abrasive/ ätzend gewählt werden. Bei stumpfen Oberflächen ist zu empfehlen, mit ausreichend klarem Wasser nachzuwaschen. Bei Druckmotiven ist mit einem speziellen Reiniger, nicht mit herkömmlichem Glasreiniger, vorzugehen.

VERWENDUNG

Eine Hitzeeinwirkung kann zu Schädigung der Oberfläche führen. Veredelte Gläser müssen ausreichend belüftet und trocken bearbeitet, gelagert und transportiert werden. Eine Schweißwasserbildung muss unbedingt verhindert werden. Eingesetzte veredelte Gläser dürfen keiner Dauerbewässerung ausgesetzt sein und müssen im verklebten Zustand über eine ausreichende Belüftung verfügen.

Für unsachgemässen Einbau übernehmen wir keine Gewährleistung.

Ansonsten gelten unsere Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.