



Aby ograniczyć wpływ na środowisko, wciąż wprowadzamy zmiany w produkcji wyrobów i w naszych przyzwyczajeniach. By ułatwić ten proces, przyjęliśmy ogólnosiwiatowy system działań chroniących środowisko ISO 14001.

Prosimy o zminimalizowanie wpływu tej ulotki na środowisko przez jej wielokrotne wykorzystanie. Zużyta ulotkę prosimy zutylizować segregując odpady. Pozwoli to na ponowne użycie materiałów.

Papier był i będzie żywotnym aspektem działań projektowych i marketingowych. Kluczową sprawą staje się wybór papieru wyprodukowanego zgodnie ze zrównoważonym rozwojem i ochroną środowiska (certyfikaty FSC) i/lub pochodzącego z recyklingu.

Nasze zakłady i produkty są kontrolowane i certyfikowane przez uznane jednostki certyfikujące. Są to m.in.:

BCCA, BSI, CQC, ICiMB, IFT, IGMA, KIWA, RISE, UKAS i WarringtonFire.

Czynimy wszelkie starania, aby prezentowana publikacja zawierała informacje aktualne w dniu wydruku.

Ze względu na ciągły rozwój produktów nasza oferta może różnić się na poszczególnych rynkach. Dostępność produktu należy zawsze potwierdzić z Działem Sprzedaży.



SZYBY I PROCESY SPECJALNE

PRODUKTY PODSTAWOWE

W celu zapewnienia produktów najwyższej jakości **korzystamy z najnowocześniejszych maszyn uznanych producentów**. Podstawę stanowią linie do cięcia, zespawania i zatępienia krawędzi szyb LISEC i HEGLA, linie do zespawania i zatępienia krawędzi LISEC oraz piece do hartowania i gięcia szyb GLASTON/TAMGLASS. Ich uzupełnieniem są linie do obróbki mechanicznej szyb BENTELE

i HEGLA oraz piece do testów HST firmy TMB.

Szczególnie zaawansowane technologicznie procesy wykonujemy przy pomocy linii do produkcji szyb laminowanych BENTELE, autoklawu SCHOLZ oraz maszyn BÜRKLE, TESOMA i DIPTECH do produkcji szyb emaliowanych i z nadrukami. Pomagamy wskazywać naszym do-

stawcom wyposażenia kierunki rozwoju. Uczestniczymy w testowaniu i wdrażaniu nowych technologii.

W oparciu o wprowadzane nowości **stale zwiększamy i modernizujemy park maszynowy**. W ten sposób zdobywamy i utrzymujemy przewagę technologiczną.

Podstawę naszego wyposażenia stanowią maszyny wiodących dostawców.



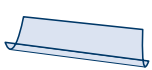

SZYBY HARTOWANE – ESG

Rodzaj hartowania	Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm] C- szkło z powłoką
STANDARD	4	100 x 250	1700 x 2500 (C:1500 x 2500)
	5	100 x 250	2000 x 3000 (C:2000 x 3000)
	6 – 19	100 x 250	3200 x 7000



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

SZYBY GIĘTE HARTOWANE

Rodzaj gięcia	Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]	Minimalny promień gięcia [mm]
CB 	6 – 8 float 10 float 12 – 15 float	750 x 750	2400 ⁽²⁾ x 4200	1500 ⁽¹⁾ 3000 ⁽¹⁾ 4000 ⁽¹⁾
LB 	5 float 6 – 10 float 12 – 15 float	500 ⁽²⁾ x 200	3600 ⁽²⁾ x 2200 4200 ⁽²⁾ x 2400 4200 ⁽²⁾ x 2400	2500 ⁽¹⁾ 2500 ⁽¹⁾ 4000 ⁽¹⁾

¹ zależy od kształtu i rozmiaru, ² gięta krawędź.

SZYBY WZMACNIANE TERMICZNIE – TVG

Grubość szyby [mm] C- szkło z powłoką	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]
4	200 x 450	1700 x 2500 (C:1500 x 2500)
5	200 x 450	2000 x 3000 (C:2000 x 3000)
6 – 12 (C: 6 – 10)	200 x 450	3200 x 7000



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

HEAT SOAK TEST – HST

Proces produkcji szkła float następuje przez wytapianie poszczególnych składników. Masa szklana wylewana jest w specjalnych wannach a następnie formowana do żądanej grubości w procesie płynięcia na powierzchni ciekłej cyny, gdzie następuje stygnięcie. Podczas tego procesu istnieje ryzyko wystąpienia w masie szkła wtrącenia siarczku niklu. Zjawisko to

powoduje wzrost naprężeń własnych w szkłe hartowanym, co może doprowadzić ostatecznie do samoistnego pęknięcia.

Zjawisko to występuje niezwykle rzadko lecz w przypadku zastosowania szkła w konstrukcjach o wysokim stopniu odpowiedzialności należy zabezpieczyć się przed takim niebezpieczeństwem poddając szkło hartowane

procesowi wygrzewania podczas którego tafle szkła zawierające zanieczyszczenia ulegają wyeliminowaniu z dostawy.

Firma PRESS GLASS oferuje HST dla całego asortymentu szyb hartowanych. Do przeprowadzenia testu używany jest piec kalibrowany przez instytut IFT w Rosenheim.



SZYBY WARSTWOWE LAMINOWANE – VSG

Maks. grubość pakietu [mm]	100
Wymiar maksymalny [mm]	3200 x 7000
Wymiar minimalny [mm]	250 x 500
Maks. waga szyby warstwowej [kg]	2000

Rodzaje używanych folii: bezbarwne, matowe, akustyczne, kolorowe



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

DIGITAL PRINT

Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]
4	100 x 250	1700 x 2500
5		2000 x 3000
6 – 19		3200 x 7000



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

EMALIOWANIE I SITODRUK

Proces	Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]
Emaliowanie	3	180 x 500	1300 x 2500
	4		1700 x 2500
	5		2000 x 3000
	6 – 19		2600 x 7000
Sitodruk	4	100 x 250	1700 x 2500
	5		2000 x 3000
	6 – 19		2500 x 4500



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

SZLIFOWANIE I POLEROWANIE KRAWĘDZI

OBRÓBKA SZYB W KSZTAŁCIE PROSTOKĄTÓW		
Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]
3 – 19	100 x 200	3200 x 7000



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

OTWORY I WYCIĘCIA

Rodzaj obróbki	Grubość szyby [mm]	Wymiar minimalny [mm]	Wymiar maksymalny [mm]
Otwory – wiercenie lub frezowanie	3 – 19	150 x 400	3200 x 7000
Wycięcia w dowolnych kształtach – frezowanie			



Zeskanuj kod QR i sprawdź najnowszą ofertę.

Szczegółowa oferta produktowa firmy PRESS GLASS dostępna jest na stronie www.pressglass.com