

Polver

spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
spółka komandytowa

ul. Fredry 2, 30-605 Kraków

tel. +48 (12) 260-14-10; +48 (12) 260-33-00

fax. +48 (12) 260-14-11

e-mail - polver@polver.pl

www.polver.pl



POLVER

WSZYSTKO DLA SZKLARZY

Instrukcja laminowania/ użytkowania foli EVA

1. Podczas wykonywania regulacji, zachować wszystkie temperatury, ustawienia bez zmian, tylko przedłużyć lub wyregulować czas wpału.
2. Bez względu na to, w jaki sposób odbywa się regulacja, upewnij się, że wszystkie powierzchnie szklane otrzymują takie same, jednolite temperatury robocze, wymagane w wytycznych.
3. Jeżeli proces odbywa się w zimie lub gdy jest niska temp w warsztacie, należy zweryfikować czasy wpału.
4. Termin ważności foli 12 miesięcy.
5. Produkt należy przechowywać w suchym i przewiewnym miejscu, bez dostępu promieni słonecznych. Chronić przed przegrzaniem, nie kłaść (przygniatać) nic na rolkach.
6. Temperatura magazynowania - maksymalnie 35C, lub w niższej temperaturze i 50% lub niższej wilgotności powietrza wewnątrz pomieszczenia.
7. Po rozpakowaniu zużyć całą rolkę folii najszybciej jak to możliwe.
10. Do przechowywania produktu używamy próżniowego worka.
11. Gdy występuje 70% lub wyższa wilgotność wewnątrz warsztatu, zalecamy wstrzymać się z laminowaniem.
12. Przy późniejszych fazach produkcji używać wyłącznie silikonów neutralnych.
13. Przed każdym użyciem folii z nowej partii towaru, zaleca się przeprowadzenie próbnej laminacji (testu).
14. Przy foli Extra Clear 0.40 stosować do 4 warstw, przy laminatach z większą ilością warstw stosować folie 0.80 , zawsze wykonać próbną laminację czy przezierność jest zadowalająca.

-
15. Folia Super Clear 0,38 zalecane stosowanie do 2 warstw- zastosowanie grafiki i laminaty o mniejszej przezierności, zawsze wykonać próbną laminację czy przezierność jest zadowalająca.
16. Załączone Certyfikaty (UV, Radiation, Termal shock, Rosh, Haze, Hight temp. , Humidity, Peel strenght, Resistance boiling wather) należy weryfikować przeprowadzając próby po każdej dostawie produktu wewnętrznymi testami działu kontroli jakości.
17. Przed wdrożeniem produkcji, gotowy laminat/ próbkę należy poddać wew. testom i zweryfikować czy spełnia wszystkie wymagania finalnego produktu który ma być wytwarzany. (Przezierność, zamglenie, intensywność kolorów, przebarwienia, defekty wizualne adhezja itd.)
18. Przy laminowaniu szkła hartowanego należy „parować tafle”, aby nierówności szkła, powstałe w procesie hartowania się pokrywały i stosować min. 4 warstwy folii.
19. Sugerujemy laminowanie szkła strona powietrzna do wewnątrz.
20. Przy zastosowaniach zewnętrznych należy laminować folie kolorowe (Super White, Frost, Black) między warstwami folii bezbarwnych, oraz przeprowadzić próby odpornościowe ((UV, Radiation, Termal shock, Rosh, Haze, Hight temp. , Humidity).
21. Podane temp. I czasy wypału są sugerowane przez producenta należy je weryfikować indywidualnie do posiadanej maszyny aby osiągnąć najlepszą adhezję oraz przezierność.
22. Każda rolka posiada indywidualny numer partii/lot który zawiera szczegółowe informację odnośnie materiału i produkcji. Warunkiem weryfikacji jakichkolwiek problemów z folia EVA jest podanie numeru lot.

Proces laminowania / Temperatury wypału folii bezbarwnej EVA

Grubość szkła	Powierzchnia ≤1.5 m2	Powierzchnia >1.5 m2	Powierzchnia > 2.5 m2
	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie
3mm + 3mm 4mm+4mm	Krok 1, 75°C, 30 minut Krok 2, 130°C, 50 minut	Krok 1, 75°C, 40 minut Krok 2, 130°C, 60 minut	Krok 1, 75°C, 45 minut Krok 2, 130°C, 65 minut
5mm+5mm	Krok 1, 75°C, 35 minut Krok 2, 130°C, 55 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 130°C, 65 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 130°C, 70 minut
6mm+6mm	Krok 1, 75°C, 40 minut Krok 2, 130°C, 60 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 130°C, 70 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 130°C, 75 minut
8mm+8mm	Krok 1, 75°C, 45 minut Krok 2, 130°C, 70 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 130°C, 85 minut	Krok 1, 75°C, 60 minut Krok 2, 130°C, 95 minut
10mm+10mm	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 130°C, 80 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 130°C, 90 minut	Krok 1, 75°C, 75 minut Krok 2, 130°C, 100 minut
12mm+12mm	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 130°C, 90 minut	Krok 1, 75°C, 65 minut Krok 2, 130°C, 100 minut	Krok 1, 75°C, 80 minut Krok 2, 130°C, 110 minut

Proces laminowania / Temperatury wypału folii kolorowych EVA

Grubość szkła	Powierzchnia ≤1.5 m2	Powierzchnia >1.5 m2	Powierzchnia > 2.5 m2
	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie	Start - Próżnia 10 minut bez temp. Następnie
3mm + 3mm 4mm+4mm	Krok 1, 75°C, 30 minut Krok 2, 115-120°C, 50 minut	Krok 1, 75°C, 40 minut Krok 2, 115-120°C, 60 minut	Krok 1, 75°C, 45 minut Krok 2, 115-120°C, 65 minut
5mm+5mm	Krok 1, 75°C, 35 minut Krok 2, 115-120°C, 55 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 115-120°C, 65 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 115-120°C, 70 minut
6mm+6mm	Krok 1, 75°C, 40 minut Krok 2, 115-120°C, 60 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 115-120°C, 70 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 115-120°C, 75 minut
8mm+8mm	Krok 1, 75°C, 45 minut Krok 2, 115-120°C, 70 minut	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 115-120°C, 85 minut	Krok 1, 75°C, 60 minut Krok 2, 115-120°C, 95 minut
10mm+10mm	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 115-120°C, 80 minut	Krok 1, 75°C, 55 minut Krok 2, 115-120°C, 90 minut	Krok 1, 75°C, 75 minut Krok 2, 115-120°C, 100 minut

::WSZYSTKO DLA SZKLARZY ::

KRS 0000397509 ; REGON 122416430 ; NIP 6793075526

12mm+12mm	Krok 1, 75°C, 50 minut Krok 2, 115-120°C, 90 minut	Krok 1, 75°C, 65 minut Krok 2, 115-120°C, 100 minut	Krok 1, 75°C, 80 minut Krok 2, 115-120°C, 110 minut
-----------	---	--	--

::WSZYSTKO DLA SZKLARZY ::

KRS 0000397509 ; REGON 122416430 ; NIP 6793075526