

ISOPANE

INFO-BRIEF

4_2005

J. Nowak Glas GmbH & Co. KG Mausegatt 3 – 5
Isolierglasproduktion und Glasgroßhandel 44866 Bochum
Telefon +49.23 27.809-0
Fax +49.23 27.8091 27
Email info@glas-nowak.de

J. Nowak Glas GmbH & Co. KG Mausegatt 2 – 6
Schleiferei und Sicherheitsglas 44866 Bochum
Telefon +49.23 27.809-0
Fax +49.23 27.8091 61
Email info@glas-nowak.de

Franz Nowak Hansastraße 100
44866 Bochum
Telefon +49.23 27.98 57-0
Fax +49.23 27.8 65 77
Email info@glasdesign-nowak.de

Glas Nowak Marl GmbH Zechenstraße 29
45772 Marl
Telefon +49.23 65.6 06 86-0
Fax +49.23 65.6 06 86-99
Email info@nowak-marl.de

Glas Nowak Wesel Mercatorstraße 20
GmbH & Co. Vertriebs KG 46485 Wesel
Telefon +49.281.9 62 75-0
Fax +49.281.9 62 75-710
Email info@nowak-wesel.de

NEUIGKEITEN

Glasindex 2005 und neue Wärme- und Sonnenschutzprospekte

Ab sofort stehen Ihnen unsere, inhaltlich und optisch völlig neu gestalteten, Funktionsprospekte »Silverstar Neutral 1.1 und EN 1.0« und »Silverstar Combi« und der bekannte und bewährte Glasindex, in der neuesten Fassung 2005, zur Verfügung. Bitte sprechen Sie diesbezüglich die Ihnen bekannten Ansprechpartner in unseren Niederlassungen an.

TECHNIK

NOWALIT I NOWALIT Design – emaillierte und siebbedruckte Verglasungen

Was ist eigentlich NOWALIT und wie wird es hergestellt?

NOWALIT I NOWALIT-Design ist entweder ein Einscheibensicherheitsglas [ESG] oder Teilvorgespanntes Glas [TVG], das auf der Rückseite mit einer Emaillierung versehen ist, welche mittels Walz- oder Siebdruckverfahren aufgebracht wird. Die Emaillierung ist weitestgehend kratzfest und säureresistent; Licht- und Haftbeständigkeit entsprechen der Haltbarkeit keramischer Schmelzfarben. Durch im Walz- oder Siebdruckverfahren aufgebraute keramische Farben können ESG oder TVG-Scheiben individuell nach Kundenwünschen gefertigt werden.

Für NOWALIT/NOWALIT-Design steht nahezu die gesamte Palette der bleifreien RAL-Farben zur Auswahl. Zusätzliche Zwischentöne und Sonderfarben in Anlehnung an andere Farbsysteme z.B. NCS sind auf Anfrage möglich.

Was ist bei Ihrer Bestellung zu beachten?

Zur Sicherung der Produktqualität und der richtigen Beurteilung ist es unbedingt erforderlich, uns mit der Bestellung den konkreten Anwendungsbereich bekannt zu geben. Das betrifft insbesondere folgende Angaben:

- Innen- oder Außenanwendung
- Forderung zum Heißlagern von bedrucktem oder emailliertem ESG [Anwendung in der Fassade]
- Einsatz für den Durchsichtsbereich [Betrachtung von beiden Seiten z.B. Trennwände, vorgehängte Fassaden usw.]
- Anwendung mit direkter Hinterleuchtung
- Kantenqualität und eventuell freistehende Sichtkanten [für freistehende Kanten muss die Kantenart poliert sein]
- Weiterverarbeitung der Mono-Scheiben zu Isolierglas oder VSG [nur für freigegebene Farben]
- Referenzpunkt bei siebbedruckten Gläsern

Was versteht man unter dem Siebdruck- oder Walzverfahren?

In Abhängigkeit der von Ihnen bestellten Menge ergeben sich folgende Unterschiede und Besonderheiten beim Herstellungsverfahren:

- Siebdruckverfahren [NOWALIT Kleinstmengen [< 40-50qm] bzw. NOWALIT-Design]:
Auf einem horizontalem Siebdrucktisch wird die Farbe durch ein engmaschiges Sieb mit einem Rakel auf die Glasoberfläche aufgedruckt, wobei die Dicke des Farbauftrages nur geringfügig durch die Maschenweite [Verwendung eines speziellen Rollcoater-Siebes] beeinflusst werden

kann. Der Farbauftrag ist dabei generell dünner als beim Walzverfahren und erscheint je nach gewählter Farbe deckend oder durchscheinend. Direkt auf der Hinterseite [Farbseite] aufgebrachte Medien [Dichtstoffe, Paneelkleber, Isolierungen, Halterungen usw.] scheinen durch. Die Anwendung für den Durchsichtbereich ist auch hier unbedingt mit uns vorher abzustimmen. Typisch für den Fertigungsprozess sind je nach Farbe leichte Streifen sowohl in Druckrichtung, aber auch quer dazu sowie vereinzelt auftretende »leichte Schleierstellen« durch punktuelle Siebreinigung in der Fertigung. Die Kanten bleiben beim Siebdruck in der Regel verhältnismäßig sauber, können jedoch im Saumbereich eine leichte Farbwulst aufweisen, so dass auch hier der Hinweis auf freistehende Kanten für eine anwendungsgerechte Fertigung erforderlich ist.

■ Walzverfahren/Rollercoaterverfahren:

Die planen Glasscheiben werden unter einer gerillten Gummiwalze durchgeföhren, die die Emailfarbe auf die Scheibenoberfläche überträgt. Dadurch wird eine gleichmäßige homogene Farbverteilung gewährleistet [Bedingung: Absolut plane Glasoberfläche], die jedoch bezüglich Farbauftrag [Farbdicke und Deckkraft] nur bedingt einstellbar ist.

Typisch ist, dass die gerillte Struktur der Walze aus der Nähe zu sehen ist [Farbseite]. Im Normalfall sieht man diese »Rillen« jedoch von der Vorderseite [durch das Glas betrachtet] kaum.

Es muss berücksichtigt werden, dass bei hellen Farben ein direkt auf die Hinterseite [Farbseite] aufgebrachtes Medium [Dichtstoffe, Paneelkleber, Isolierungen, Halterungen usw.] durchscheinen kann.

Gewalzte Emailgläser sind in der Regel nicht für den Durchsichtbereich geeignet, so dass diese Anwendung unbedingt mit uns vorher abzustimmen ist.

Verfahrensbedingt ist ein leichter »Farbüberschlag« an allen Kanten, der insbesondere an den Längskanten [in Laufrichtung der Walzanlage gesehen] leicht wellig sein kann. Die Kantenfläche bleibt jedoch in der Regel verhältnismäßig sauber.

Was ist bei Nachbestellungen zu beachten?

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es bei Nachbestellungen von emaillierten und siebbedruckten Gläsern, auch bei ausdrücklichem Verweis auf den Ursprungsauftrag, aus produktionstechnischen Gründen [Walz- oder Siebdruckverfahren, Verwendung von Substraten aus unterschiedlichen Produktionschargen und zulässige Schwankungen in der Zusammensetzung der verwendeten Emailfarbe] grundsätzlich zu Abweichungen in der visuellen Gesamtansicht kommen kann.

Wie verhält es sich mit der Witterungsbeständigkeit der NOWALIT-Verglasungen?

Die Witterungsbeständigkeit der emaillierten und siebbedruckten Verglasungen wird wesentlich durch Umweltbedingungen [z.B. Einbau in urbanen Ballungszentren oder in Meeresnähe] beeinflusst. Abhängig von Beregnungsintensität und Luftverunreinigung durch aggressive Stoffe wie SO₂, NO₂ und Flugstaub können Glas- und Glasemailoberflächen schon nach wenigen Monaten verhältnismäßig unansehnlich werden [Glanzverlust der Farboberfläche].

Der Inhalt dieses Rundschreibens steht Ihnen selbstverständlich auch online unter [SERVICE/DOWNLOADS/RUNDSCHREIBEN](#) zur Verfügung.

Bis zur nächsten Ausgabe

Ihr Glas Nowak-Team