

## 2. SKLO VRSTVENÉ (CONNEX , VSG , GH) ČSN EN ISO 12543-6

### METODA PROHLÍDKY VIDITELNÝCH OPTICKÝCH VAD

Zkoušená tabule skla je osvětlena za podmínek podobným rozptýlenému dennímu světlu (např. při zatažené obloze) bez přímého protisvětla (např. sluneční svit). Místo pozorování je ve vzdálenosti **2 m** od skla, přičemž se dodržuje směr prohlížení kolmo k povrchu skla.

### A. BODOVÉ VADY

Tento typ vad zahrnuje neprůhledné tečky, bublinky a cizí tělíška.

Mikrometrem s přesností na desetinu milimetru se změří největší rozměr (průměr nebo délka) těchto vad.

**Počet přípustných bodových vad do 0,5 mm průměru:** bez omezení

**Počet přípustných bodových vad od 0,5 mm do 1,0 mm:**

bez omezení avšak bez nahromadění vad

Nahromadění vad nastává pokud jsou čtyři a více vad ve vzájemné vzdálenosti dle tabulky

Počet tabulí ve vrstveném skle	Vzáj. vzdálenost mm
2	< 200
3	< 180
4	< 150
5 a více	< 100

**Počet přípustných bodových vad od 1,0 mm do 3,0 mm :** dle tabulky

Počet tabulí ve vrstveném skle	Velikost tabule A v m <sup>2</sup>			
	A <- 1	1 < A <- 2	2 < A <- 8	A > 8
2	1	2	1 / m <sup>2</sup>	1,2 / m <sup>2</sup>
3	2	3	1,5 / m <sup>2</sup>	1,8 / m <sup>2</sup>
4	3	4	2 / m <sup>2</sup>	2,4 / m <sup>2</sup>
5 a více	4	5	2,5 / m <sup>2</sup>	3 / m <sup>2</sup>

**Počet přípustných bodových vad nad 3,0 mm:** jsou nepřipustné

### B. LINEÁRNÍ / PROTÁHLÉ VADY

Tento typ vad zahrnuje cizí tělíška a vlasové nebo hrubé škráby.

**Lineární vady nad 30 mm délky:** počet dovolených vad

Místo pozorování je ve vzdálenosti **2 m** od skla, přičemž se dodržuje směr prohlížení kolmo k povrchu skla.

Tabule skla se prohlédne a zaznamená se přítomnost viditelných rušivých vad.

**Lineární vady kratší než 30 mm jsou přípustné**

plocha tabule	počet
<- 5 m <sup>2</sup>	nedovoleny nad 30mm
5 m <sup>2</sup> - 8 m <sup>2</sup>	1x nad 30 mm
> 8 m <sup>2</sup>	2 x nad 30 mm

### Kombinace skel a vložné materiály

Při laminování různých druhů skel je nutné posuzovat celý výrobek s ohledem na specifika a normy těchto skel, především skel kalených (viz: <http://www.sklobendl.cz/fileadmin/slozka/PDF/ESG-SB.pdf>) a tlačených.

U vložných materiálů je celkový vzhled ovlivněný touto vložkou a je nutno počítat se zvláštnostmi těchto materiálů a normami výrobců; především se jedná o kovy, látky, potištěné PET fólie, imitace kamene a dřeva atd.

U hydrofilních materiálů, kde nesmí docházet k jejich styku se vzduchem, se zanechává průhledný okraj, ve kterém nelze vyloučit vznik bublinek, jejichž množství je ovlivněno tloušťkou a vlhkostí materiálu. Především se to týká použití zprůhledňujících fólií Polyvision, kde tento okraj musí být minimálně 3mm.

Při vlastním zasklení by měl být použit neutrální silikon, v žádném případě nesmí být použit kyselý silikon. Ostatní druhy lepidel a silikonů je třeba předem otestovat.

Na laminaci materiálů dodaných zákazníkem neposkytujeme záruku.