

## Pflegehinweise für CR-Sandstrahl- und CR-Siebdrucktüren

Um den hochwertigen Charakter der veredelten Oberflächen zu erhalten, sollten Sie diese folgendermaßen behandeln:

In der Regel genügt es, die Glasoberfläche mit heißem Wasser zu reinigen (keine scharfen Reinigungsmittel benutzen). Dies gilt auch für Türen mit Griffschutz. Bei hartnäckigen Verschmutzungen, die sich auf diese Weise nicht entfernen lassen, empfehlen wir, wie folgt vorzugehen:

- 1) 10 ml CR-CLEAN-ALL (= 1 Deckelfüllung) in 5 l heißem Wasser verdünnen
- 2) Glasoberfläche mit Schwamm oder weichem Tuch reinigen
- 3) Anschließend Glas mit ausgedrücktem Schwamm abwischen
- 4) Abschließend mit einem Mikrofasertuch trocken polieren

### Hinweise:

- Keine Baumwolltücher zum Nachpolieren verwenden (neigen zu Fusseln)
- Bei Routinereinigung empfehlen wir CR-CLEAN-ALL zu verwenden
- Keine scheuernden, ätzenden, säurehaltigen oder alkalischen Reinigungsmittel verwenden

Folgende Produkte können bei uns zu einem **Nachnahmepreis** erworben werden:

CR-Clean-All (500 ml) zum Preis von 20,50 € (inkl. Versandkosten)

Bestellung zu richten an:

Fax-Nr.: 06763 / 9305-210

### **Dessin-Verschiebungen**

Bei Strukturgläsern sind Dessin-Verschiebungen bei nebeneinander angeordneten Gläsern **nicht** zu vermeiden. Die Qualität entspricht der des Rohproduktes. Das heißt, Einschlüsse und Oberflächen-Schönheitsfehler, die die **Eigenschaften** von ESG bzw. die **Festigkeit nicht** beeinträchtigen, sind handelsüblich und können daher nicht beanstandet werden.

### **Anisotropien-Optik**

CRISTALUX-ESG wird horizontal, überwiegend durch Strahlung in einer automatisch geregelten Vorspannanlage stark erhitzt und anschließend mit Kaltluft konvektiv abgeschreckt. Durch das Abschrecken entstehen optische Oszilationsfelder im Bereich der Luftdüsen. Diese Felder sind bei **klarem Glas selten sichtbar, bei eingefärbten Gläsern meist stärker sichtbar**. Dieses bestätigt dem Fachmann die **Tatsache**, dass es sich um ESG handelt. Bei Strukturgläsern nimmt das Auge diese Felder nicht wahr. Die Oszilationsfelder sind **produktionsbedingt** und **unvermeidbar**.

### **Rolleneindrücke**

Bedingt durch den unmittelbaren Kontakt mit den Rollen während des thermischen Vorspannprozesses erfolgt eine Oberflächenverformung, die eine **Verringerung der Oberflächenebenheit** zur Folge hat. Diese Erscheinung („roller wave“) ist von der Glasdicke abhängig. Weiterhin **kann** auch eine Veränderung der Oberfläche in Form von **Pünktchenbildung** erkennbar sein.

### **Benetzbarkeit der Glasoberfläche durch Feuchte**

Die Benetzbarkeit der Glasoberfläche kann durch Abdrücke von Rollen, Etiketten, Papiermaserungen, Vakuumsaugern, Glättmitteln unterschiedlich sein. Bei feuchten Glasoberflächen infolge Beschlagsbildung, Regen oder Reinigungswasser kann **unterschiedliche Benetzbarkeit sichtbar werden**.

Die vorgenannten charakteristischen **Merkmale berechtigen nicht zu einer Reklamation!**