

SUGGERIMENTI E INFORMAZIONI UTILI

UltraVue®
Laminated Glass
UN PRODOTTO DI TRU VUE

PULIZIA

MATERIALI PER PULIRE

- 2 panni in microfibra – uno per pulire con panno umido, uno per asciugare. Se i panni in microfibra devono essere lavati in lavatrice, non usare ammorbidente
- Alcool isopropilico
- Acqua distillata
- Guanti (opzionale)

METODO DI PULIZIA CON PANNO UMIDO

- Creare una miscela di acqua e alcool isopropilico nel rapporto di 1:1
- Spruzzare sul panno in microfibra
- Usare un panno per pulire il vetro
- Opzionale: asciugare con un secondo panno

METODO DI PULIZIA A SECCO

- Pulire qualsiasi impronta con il panno in microfibra asciutto applicando dei movimenti circolari morbidi

METODO ALTERNATIVO DI PULIZIA

- Il vetro laminato UltraVue® è facile da pulire con un detersivo per vetri senza ammoniaca disponibile in commercio

OPZIONALE

- Creare una miscela di qualche goccia di detersivo con acqua distillata
- Usare su un panno in microfibra per pulire la superficie di vetro
- Sciacquare con acqua distillata per garantire la rimozione di eventuali residui di detergente e asciugare con il secondo panno

TAGLIO

MATERIALI DI TAGLIO

- Bordo dritto
- Taglierino in vetro manuale
- Torcia a gas propano o ventola per aria calda
- Occhiali e guanti di protezione

TAGLIARE

- Segnare il primo lato con un bordo dritto o squadra
- Applicare leggera pressione regolare per rompere
- Girare il vetro laminato
- Segnare direttamente sul primo lato con un bordo dritto o squadra
- Applicare leggera pressione regolare per rompere.
- Riscaldare il segno con la torcia a gas di propano (OSHA suggerisce una ventola ad aria calda) lungo il segno finché l'interstrato di PVB non si ammorbidisce
- Tagliare l'interstrato di PVB con una lama sottile
- Separare
- Mantenere il taglierino in vetro pulito da schegge di vetro spazzolando via i frammenti frequentemente con una spazzola di peli di cavallo

CONSERVAZIONE

CONSERVAZIONE

- Evitare lo stoccaggio in aree con elevato tasso di condensa
- Usare un panno a 2 strati o carta a pH neutro per interfogliare durante lo stoccaggio. Il corretto interfogliamento durante lo stoccaggio consente il riutilizzo

SPEDIZIONE

SPEDIZIONE

- I lavori verniciati con acrilico non necessitano di pellicola/membrana di vetro durante la spedizione
- Attendere 24 ore per climatizzare prima dell'espansione. La condensa potrebbe lasciare macchie d'acqua sui rivestimenti

FATTI & SPECIFICHE

ANTIRIFLESSO • TRASPARENTE • PROTEZIONE UV 99% • SICUREZZA E PROTEZIONE

UltraVue®
Laminated Glass
UN PRODOTTO DI TRU VUE

DISPONIBILITÀ MISURE

DIMENSIONE	SPESSORE		PESO APPROSSIMATIVO/ LITE		AREA/LITE		QTÀ CRATE	PESO APPROSSIMATIVO/ CRATE		AREA APPROSSIMATIVA/ CRATE	
	mm	in	lbs	kgs	sq ft	sq m		lbs	kgs	sq ft	sq m
63" x 85" (2159 x 1600 mm)	4,4	0,18	100	45	37,2	3,46	20	2000	907	744	69
72" x 120" (3048 x 1829 mm)	6,4	0,25	195	88.5	60	5,57	5	1450	658	300	28

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

CARATTERISTICHE FISICHE	Substrato	Vetro bianco a basso contenuto di ferro
	Tolleranze spessore	+/- 0,3 mm (0,012")
	Area bordo	Ogni foglio contiene un bordo perimetrale di 15mm (0,6") (area bordo) che è soggetto a condizioni di progetto inerenti che possono determinare la prestazione ottica e cosmetica non conforme a quell'area
	Interstrato	PVB
DATI DI PRESTAZIONE	Protezione UV 300-380 nm ISO 18902, ASTM E169-04	≥ 99%
	Trasmissione di luce MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≥ 98%
	Riflesso luminoso/Due lati MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≤ 1,0%
PROPRIETÀ E SPECIFICHE	Potenza tensile (ASTM D-412)	3220 psi
	Resistenza all'umidità MIL-C-48497A para 4.5.3.2	Nessun deterioramento di rivestimento dopo 48 ore a 50°C (122°F), 95% di umidità relativa
	Resistenza alla corrosione (nebbia salina) ASTM B117-03	48 ore Nessun deterioramento 50°C (122°F), 95% di umidità relativa, dopo esposizione per cicli di 7 - 24 ore (168 ore), il rivestimento non mostra alcun danneggiamento - Superato
	Conformità RoHS 2011/65/EU	Test per sostanze nocive: presenza di piombo (Pb), cadmio (Cd), mercurio (Hg), cromo esavalente (Hex-Cr) - Superato
	Test di attività fotografica (PAT) ISO 18916 & ISO 18902	ISO 18916 Interazione Immagine Argento • Colorazione gelatina • Macchiettatura dell'immagine • Prestazione generale del rilevatore di interazione - Superato; Prestazione generale ISO 18902 - Soddisfa; Photo-safe per ISO 18902 sezione 3.9
	Aderenza rivestimento (strappo con nastro) ASTM D3359-08	Il rivestimento non mostra alcun danneggiamento dopo la rimozione a strappo del nastro
	Solubilità MIL-C-48497A	Dopo 24 ore di immersione di esposizione a temperatura ambiente 60°-90°F / 16°-32°C il rivestimento antiriflesso non mostra alcun deterioramento nelle seguenti soluzioni: • Acqua distillata • Soluzione salina (170 gm di naCl per 3,8 litri d'acqua) • Acetone • Alcool etilico • Alcool isopropilico • Caffè • Coca-cola
	Test Oddy sul degassamento	Superato
	Invecchiamento accelerato (Test dell'arco Q-sun Xenon) ASTM G155-05, ISO 105-B02	L'antiriflesso, la protezione UV e la trasmissione luminosa restano invariate dopo 2000 ore (stimato a circa 100 anni) del test dell'arco Q-sun Xenon a intensità di esposizione di 100.000 Lux
	Test di impatto con pendolo (ANSI Z97.1-2009 & CPSC 16 CFR 1201)	Sia 4,4 millimetri e 6,4 millimetri soddisfano i requisiti della prova di impatto e bollitura per ANSI Classe B e CPSC categoria di rating I. (18 inch/457mm altezza di caduta di simulazione)
	Test di caduta con pendolo (EN 12600:2002)	4,4 millimetri soddisfa la Classificazione 2 (B) 2 (450mm/17,7" altezza di caduta impattatore); 6,4 millimetri soddisfa la Classificazione 1 (B) 1 (1200mm/47,2" altezza di caduta impattatore)
	Durezza di Moh	6
	Coefficiente dell'espansione termica ASTM D-696	8,9 x 10-6 mm/mm / °C (4,9 x 10-6 in/in / °F)
TEMPERATURE E INFIAMMABILITÀ	Temperatura di autoaccensione infiammabilità (ASTM D1929)	750 °F / 399 °C
	Temperatura massima di esercizio continuo	170 °F / 77 °C
	Temperatura minima di esercizio continuo	-20 °F / -29 °C
	Punto di rammollimento	720-730 °C (1328 - 1346 °F)

VISITARE TRU-VUE.COM/MUSEUMS