

TIPPS UND NÜTZLICHE INFORMATIONEN

UltraVue®
Laminated Glass
EIN TRU VUE PRODUKT

REINIGUNG

REINIGUNGSMATERIALIEN

- 2 Mikrofasertücher – eines für die Reinigung, eines für das Trocknen. Falls es notwendig ist, die Mikrofasertücher zu waschen, keinen Weichspüler verwenden
- Isopropylalkohol
- Destilliertes Wasser
- Handschuhe (optional)

FEUCHTREINIGUNG

- Wasser und Isopropylalkohol im Verhältnis 1:1 mischen
- Auf Mikrofasertuch sprühen
- Glas mit Tuch reinigen
- Optional: mit zweitem Tuch trocken wischen

TROCKENREINIGUNG

- Mit dem trockenen Mikrofasertuch Fingerabdrücke durch sanfte kreisförmige Bewegungen abwischen

ALTERNATIVE REINIGUNGSMETHODE

- UltraVue® Verbundglas kann ganz einfach mit handelsüblichem ammoniakfreiem Glasreiniger gereinigt werden

OPTIONAL

- Ein paar Tropfen Reinigungsmittel mit destilliertem Wasser vermischen
- Mit Mikrofasertuch Glasoberfläche reinigen
- Mit destilliertem Wasser abspülen, damit alle Reinigungsmittel rückständen entfernt werden, und mit zweitem Tuch trocken wischen

SCHNEIDEN

SCHNEIDEMATERIALIEN

- Richtlineal
- Manueller Glasschneider
- Propanlampe oder Warmluftgebläse
- Sicherheitsbrillen und -handschuhe

SCHNEIDEN

- Erste Seite unter Verwendung von Richtlineal oder Reißschiene einschneiden
- Leichten gleichmäßigen Druck ausüben, damit das Glas bricht
- Verbundglas umdrehen
- Direkt über dem ersten Einschnitt mithilfe von Richtlineal oder Reißschiene Glas einschneiden
- Leichten gleichmäßigen Druck ausüben, damit das Glas bricht
- Einschnitt mit kleiner Propan taschenlampe (OSHA empfiehlt ein Warmluftgebläse) entlang der Kerbe erhitzen, bis die PVB-Zwischenschicht weich wird
- PVB-Zwischenschicht mit einem Stanley-Messer mit dünner Klinge einschneiden
- Trennen
- Glassplitter von Glasschneider mit einer Pferdehaar bürste entfernen

LAGERUNG

LAGERUNG

- Lagerbereiche vermeiden, in denen es zur Kondensation kommen könnte
- 2-lagigen Karton oder pH-neutrales Papier zur Lagerung zwischen Glas schieben. Eine ordnung gemäße Papierzwischenlage während der Lagerung ermöglicht die Wiederverwendung

TRANSPORT

TRANSPORT

- Bei Gegenständen mit Verbundglas ist beim Transport kein Schutzfilm/-glas erforderlich.
- Vor der Ausstellung 24 Stunden lang an das klima anpassen. Kondensation führt zu Wasseflecken auf der Beschichtung

BESUCHEN SIE TRU-VUE.COM/MUSEUMS-COLLECTIONS

FAKTEN & SPEZIFIKATIONEN

ANTIREFLEKTIEREND • KRISTALLKLAR • 99 % UV-SCHUTZ • SICHERHEIT & SCHUTZ

UltraVue®
Laminated Glass
EIN TRU VUE PRODUKT

Verfügbare Größen

Größe	Stärke		Gewicht/Verglasung ca.		Fläche/Verglasung		Menge/Verpkg.	Gewicht/Verpkg. ca.		Fläche/Verpkg. ca.	
	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

Produktinformationen

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	Trägermaterial	Eisenarmes Weißglas
	Stärkeltoleranz	+/- 0,3 mm (0,012")
	Randzone	Jede Platte weist am Umfang einen 15-mm-Rand (0,6") auf, der auf den Herstellungsprozess zurückzuführen ist. Durch diesen Prozess kommt es in diesem Bereich zu optischen und kosmetischen Unregelmäßigkeiten
	Zwischenschicht	PVB
LEISTUNGSANGABEN	UV-Schutz 300-380 nm ISO 18902, ASTM E169-04	≥ 99%
	Lichtdurchlässigkeit MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≥ 98%
	Lichtreflexion/doppelseitig MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≤ 1,0%
EIGENSCHAFTEN & SPEZIFIKATIONEN	Zugfestigkeit (ASTM D-412)	3220 psi
	Feuchtigkeitsbeständigkeit MIL-C-48497A para 4.5.3.2	Keine Materialverschlechterung der Beschichtung nach 48 Stunden bei 50°C (122°F), 95 % RH
	Korrosionsbeständigkeit (Salznebel) ASTM B117-03	48 Std. Keine Materialverschlechterung bei 50°C (122°F), 95 % RH; nach Exposition in Zyklen von 7 – 24 Stunden (168 Stunden) zeigt die Beschichtung keine Schäden - Bestanden
	Einhaltung der RoHS-Richtlinie 2011/65/EU	Gefahrenstofftest: Vorhandensein von Blei (Pb), Kadmium (Cd), Quecksilber (Hg), Hexavalentem Chrom (Hex –Cr) - Bestanden
	Prüfung der fotografischen Aktivität für Aufbewahrungsmittel (Photographic Activity Test - PAT) ISO 18916 & ISO 18902	ISO 18916 Interaktion mit Bildsilber • Gelatine-Fleckenbildung • Bildflecken • Gesamtperformance Wechselwirkung - Bestanden; ISO 18902 Gesamtperformance - Erfüllt; Bildsicher nach ISO 18902, Abschnitt 3.9
	Beschichtungshaftung (Druckband) ASTM D3359-08	Die Beschichtung zeigt nach Entfernen des Druckbands keine Beschädigung
	Löslichkeit MIL-C-48497A	Nach 24-stündigem Eintauchen bei einer Raumtemperatur von 60°-90°F / 16°-32°C zeigt die antireflektierende Beschichtung bei den folgenden Lösungen keine Materialverschlechterung: • Destilliertes Wasser • Salzlösung (170 gm NaCl pro 3,8 Liter Wasser) • Aceton • Ethylalkohol • Isopropylalkohol • Kaffee • Coca-Cola
	Oddy-Test zur Objektverträglichkeit	Bestanden
	Beschleunigte Alterung (Q Sun Xenon Arc Test) ASTM G155-05, ISO 105-B02	Antireflektierende Eigenschaften, UV-Schutz und Lichtdurchlässigkeit sind auch nach 2000 Stunden Q-Sun Xenon Arc Test bei einer Expositionsintensität von 100.000 Lux gleich (entspricht ca. 100 Jahren)
	Stoßprüfung - Swinging Punch Bag Test (ANSI Z97.1-2009 & CPSC 16 CFR 1201):	Treffen die Auswirkungen und Kochen Prüfanforderungen für ANSI Klasse B und CPSC Kategorie I Bewertung (Fallhöhe von 18 Zoll/457 mm)
	Pendelschlagversuch (EN 12600-2002):	4,4mm die Einstufung 2(B)2 (Fallhöhe von 450 mm / 17,7 Zoll) 6,4mm die Einstufung 1(B)1 (Fallhöhe von 1200 mm / 47,2 Zoll)
	Härte nach Mohs	6
	Koeffizient der thermischen Ausdehnung ASTM D-696	8,9 x 10 ⁻⁶ mm/mm / °C (4,9 x 10 ⁻⁶ in/in / °F)
TEMPERATUR & ENTFLAMMBARKEIT	Entflammbarkeit - Selbstentzündungstemperatur (ASTM D1929)	750 °F / 399 °C
	Maximaltemperatur bei laufendem Einsatz	170 °F / 77 °C
	Mindesttemperatur bei laufendem Einsatz	-20 °F / -29 °C
	Erweichungspunkt	720-730 °C (1328 - 1346 °F)

BESUCHEN SIE TRU-VUE.COM/MUSEUMS-COLLECTIONS