

Sicherheitskennzeichen ESG-H

Neu: SGG SECURIT®-H Jetzt fälschungssicherer Nachweis für geprüftes Einscheiben-Sicherheitsglas

SGG SECURIT®-H ist ein Einscheiben-Sicherheitsglas, das nach dem neuen vorgeschriebenen Heißlagerungsverfahren (Heat-Soak-Test) getestet ist. Dadurch tendiert die Gefahr des so genannten Glasspontanbruchs gegen Null. Dies ist vor allem bei Fassadenverglasungen, Verglasungen über Kopf und Absturzsicherungen aus Glas wichtig. Die eindeutige, zum Patent angemeldete farbige Kennzeichnung im SECURIT®-Stempel weist nach, dass das Glas den Heat-Soak-Prozess durchlaufen hat.

Neue Markierung als Qualitätssiegel

Da sich heißgelagertes Glas nicht von herkömmlichem ESG-Glas unterscheidet, haben die SECURIT-PARTNER® einen eigenen „HST-Marker“ entwickelt, um den Test jederzeit sichtbar nachzuweisen. Vor dem Heißlagern wird im Stempel auf dem Glas ein blauer Punkt aufgebracht, der sich während des Tests unter den vorgeschriebenen Bedingungen und Verfahren bräunlich-beige verfärbt. Bei höheren Temperaturen verwandelt er sich in Pulver, das vom Glas abbröckelt. Eine Fälschung durch Auftragen vor dem Vorspannprozess ist daher nicht möglich.

Risiko Spontanbruch

In den letzten Jahren ist das Einscheiben-Sicherheitsglas mehrfach ins Gerede gekommen. Auslöser waren spektakuläre Spontanbrüche, bei denen ohne erkennbare äußere Einwirkungen ESG-Scheiben zersprangen und brachen. Ein Spontanbruch kann durch hohe Temperaturschwankungen entstehen, wenn Fassaden z.B. starker Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind. Einschlüsse im

Sicherheitskennzeichen ESG-H

Glas in Form von Nickelsulfid-Kristallen vergrößern so ihr Volumen um ca. 4 % und sprengen die Scheibe, wenn sie in der Zugspannungszone liegen. Die bisher vorgeschriebene Prüfvorschrift konnte das Risiko Spontanbruch nicht ausreichend ausschließen.

Ein neuer Test: Heißlagern

Der gesetzlich neu vorgeschriebene aufwändige Heißlagerungstest (Heat Soak Test genannt) verhindert Spontanbrüche nahezu vollständig. Die ESG-Scheiben werden in einen Heißlagerungs-ofen transportiert. Spezielle Transporthilfen sorgen dafür, dass die Kanten nicht beschädigt werden. In extrem langsamen Schritten wird die Ofentemperatur erhöht – maximal 2° C pro Minute, bis die Glasmasse mindestens 280° C heiß ist. Mindestens vier Stunden bleibt das Glas im Ofen, wobei die Temperatur nie unter 280° C fallen oder über 320° C steigen darf. Nach dem Heißlagern werden die Scheibenkanten auf sichtbare Schäden untersucht und aussortiert, wenn sie Schäden mit einer Tiefe von mehr als 5 % der Scheibendicke aufweisen. Die einwandfreien Scheiben erhalten nach dieser Prozedur das Überwachungszeichen.

Sicherheitsgarantie beim Heißlagern durch Zertifizierung

Alle SECURIT-PARTNER® haben die vorgeschriebene, notwendige Zertifizierung für das Heißlagern. Das heißt, jeder Ofen ist fremdüberwacht, die Partner nehmen für jeden Ofen eine werkseigene Produktionskontrolle vor, archivieren mindestens zehn Jahre lang alle Daten über die Herstellung jeder einzelnen ESG-Scheibe und erbringen quartalsweise die erforderlichen Prüfungen. Die SECURIT-PARTNER® begrüßen das in der Bauregelliste 2002/1 eingeführte heißgelagerte ESG-H und sind sich sicher, dass mit Produkten wie SGG SECURIT®-H vorgespanntes Sicherheitsglas wieder in verschiedenen Anwendungen problemlos einzusetzen ist.

(Quelle: SECURIT-PARTNER, www.securit-partner.de)