



C + ARQUITETOS ASSOCIADOS

GUIA DE PROCESSAMENTO

Espelho VIVIX Spelia

vivix

VIDROS PLANOS



OBJETIVO

Apresentar as características do produto em questão, assim como orientar quanto às recomendações referentes ao processamento e à aplicação do produto final.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

VIVIX Spelia (Espelho dupla camada copper free e lead free)

- Cores: incolor, cinza e bronze
- Espessura: 3 mm, 4 mm e 6 mm
- Dimensões: 3.300 x 2.200 mm (incolor, cinza e bronze), 3.300 x 2.400 mm (incolor) e 3.210 x 2.200 mm (bronze)
- Processamento: não pode ser laminado, temperado e/ou curvado



RECOMENDAÇÕES: PROCESSAMENTO

Segurança

Utilizar EPIs segundo política da empresa e conforme orientações da Norma ABNT NBR 15198 – Espelho de Prata, Beneficiamento e Instalação.

- Luva
- Mangote
- Bota de Segurança
- Óculos de Segurança

Adicionalmente, em função da política adotada pela empresa processadora, etapas específicas do processo podem exigir EPIs adicionais.

Meio Ambiente

Quando ao Meio Ambiente, visando a preservação ambiental, a orientação é de que os resíduos de vidro sejam destinados a coleta seletiva, e, quando possível enviados para reutilização.

Corte

- Deve ser realizado sobre uma mesa devidamente limpa, sem fragmentos que poderiam riscar a tinta de proteção do espelho (costado)
- Recomenda-se a utilização de mesa de corte com colchão de ar
- O corte deve ser realizado na face vidro (nunca na face da pintura)
- Utilizar fluidos específicos para corte de espelhos (não utilizar querosene ou outros produtos abrasivos)
- Usar ferramentas de corte que estejam em bom estado
- Após o corte, o espelho deve ser lavado e secado

Filetagem

- Ao usar lixadeiras de fita ou rotativas, não atuar no sentido do arrancamento da pintura. O sentido correto de aplicação da rotação deve ser favorável a pressionar as camadas de tinta
- O ângulo para fazer a filetagem deve ser próximo a 45 graus
- Se necessária a realização de um desgaste mais acentuado, iniciar o processo com lixas de grana 120, para dar um desgaste maior, e finalizar com lixas de grana 320
- Realizar pausas periodicamente, evitando superaquecimento da peça. Temperaturas superiores a 150 °C danificam permanentemente o espelho
- Importante: lavar com água limpa e secar as peças logo após a filetagem

Lapidação e biselamento

- Recomenda-se a utilização de máquinas apropriadas à lapidação e ao biselamento, ao invés de realizar esse trabalho manualmente
- Os rebolos devem estar em bom estado, com o posicionamento bem regulado e devidamente refrigerados
- O sentido correto de aplicação da rotação dos rebolos deve ser favorável a pressionar as camadas de tinta
- A água de refrigeração utilizada deve ser substituída periodicamente e ter um pH entre 7 e 10 °C, ou seja, uma água mais neutra ou alcalina. A água com pH abaixo de 7 °C estará muito ácida
- Lavar e secar as peças após o processo, principalmente as bordas





Furação e recortes

- A mesa de apoio do espelho para operação de furação e/ou recorte deve estar completamente limpa e isenta de fragmentos que prejudiquem a superfície inferior do espelho
- Os furos devem ser executados utilizando brocas em bom estado e processo refrigerado
- Importante que os furos e os recortes estejam livres de escamas, pois estas concentram tensões, podendo provocar quebras futuras. Todos os cantos internos do recortes devem ser arredondados
- Recomenda-se a filetagem dos recortes e escareamentos dos furos

Estocagem/transporte da peça acabada

- As peças devem ser acomodadas em cavaletes, com apoios devidamente limpos e macios, com ângulo de inclinação entre 4 e 6 graus (não devem ser apoiadas diretamente no chão ou outro tipo de superfície)
- Durante o transporte, as peças devem ser protegidas com lona(s) devidamente limpa(s) e conservada(s), durante todo o trajeto

APLICAÇÃO

- Aplicação somente em ambiente interno

REFERÊNCIAS NORMATIVAS

- Norma ABNT NBR 15198:2005 – Espelhos de Prata, Beneficiamento e Instalação

vivix

VIDROS PLANOS

 /vivixvidrosplanos

 @vivixvidrosplanos

 vivix.com.br

 vivixvidrosplanos1