



# GUIA DE | **Espelho** VIVIX **Spelia** PROCESSAMENTO



## 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, saúde e meio ambiente

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

### Corte

- Deve ser realizado sobre uma mesa devidamente limpa, sem fragmentos que possam 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 do vidro (nunca na face da pintura)
- Utilizar fluidos específicos para corte de espelhos (não utilizar querosene, outros produtos abrasivos ou qualquer lubrificante “óleo”)
- Usar ferramentas de corte 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

- Recomenda-se a utilização de máquinas apropriadas à lapidação e ao biselamento. Não é recomendado o trabalho manual para esses processos
- 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, ou seja, uma água mais neutra ou alcalina. A água com pH abaixo de 7 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 as superfícies do espelho. Se arranhado no lado da tinta, poderá retirar a proteção da prata e ocasionar oxidação precoce
- Os furos devem ser executados utilizando brocas em bom estado e processo refrigerado
- É importante que os furos e os recortes estejam livres de escamas, pois elas concentram tensões, podendo provocar quebras futuras. Todos os cantos internos do recortes devem ser arredondados
- Recomenda-se a filetagem dos recortes e o escareamentos dos furos

### Estocagem/transporte da peça acabada

- As peças devem ser acomodadas em cavaletes, com apoios devidamente limpos e macios e ângulo de inclinação entre 4 e 6 graus (não devem ser apoiadas diretamente no chão ou em outro tipo de superfície)
- Durante o transporte, as peças devem ser separadas uma das outras com intercalários para não sofrerem erosões na tinta, 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.com.br](http://vivix.com.br)



[vivixvidrosplanos](#)

**vivix**

vidros planos