



VISUELLE RICHTLINIE

SO BEURTEILEN SIE DIE VISUELLE QUALITÄT VON
SEMCOGLAS-PRODUKTEN IN FENSTERN, FASSADEN UND TÜREN

DER PERFEKTE DURCHBLICK

▶ **Allgemeine Anmerkungen**

Geltungsbereich der Richtlinie	4
Wie wird Bauglas geprüft?	5
In welche Zonen wird Bauglas unterteilt?	6

▶ **Welche Beeinträchtigungen & Fehler sind zulässig?**

Allgemeine Beeinträchtigungen und Fehler	7
Anwendungsmaßstäbe	10
Eigenfarbe und Auswirkung von Beschichtungen	11
Randverbund	12
Sprossen	13
Außenflächenbeschädigungen	14

▶ **Welche physikalischen Merkmale können auftreten?**

Übersicht physikalische Merkmale	15
Interferenzerscheinungen und Anisotropien	16
Isolierglaseffekt	17
Kondensation auf Scheiben-Außenflächen	18
Benetzbarkeit	19

▶ **Visuelle Richtlinie für emaillierte Gläser**

Allgemeines	20
Geltungsbereich	21
Siebdruckverfahren & Prüfung	22
Fehlerarten & Toleranzen für emaillierte Gläser	23
Sonstige Hinweise	27

▶ **Farbliche Zulässigkeiten beschichteter Gläser**

Einführung	28
Anwendungsbereiche & Messmethoden	30
Messung der Farbhomogenität	31
Abhängigkeiten vom Betrachtungswinkel	32
Einflüsse auf die Farbgebung	33

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

ZU DEN NEUEN SEMCOGLAS-PRODUKTEN IN IHREM GEBÄUDE

Sie haben ein hochwertiges Semicoglas-Qualitätsprodukt erworben, an dem Sie sicher lange Freude haben werden. Um Ihre Zufriedenheit auch auf Dauer sicherzustellen, ist es wichtig, nach dem Einbau die visuelle Qualität Ihrer neuen Gläser zu prüfen.

Was versteht man unter visueller Qualität?

Unter der visuellen Qualität versteht man – vereinfacht gesagt – die unbehinderte und freie Durchsicht eines Glases.

Bauglas ist kein Brillenglas!

Selbstverständlich verarbeiten wir nur Glas von bester visueller Qualität. Aber: „Bauglas ist kein Brillenglas!“ Semicogläser für Fenster und Türen werden nach anderen technischen Standards gefertigt und können daher nicht mit anderen Glasprodukten, wie z. B. einem Brillenglas oder einem Weinglas, verglichen werden.

Wie prüfen Sie die Qualität des Glases Ihrer neuen Fenster oder Glastüren?

Gehen Sie diese Broschüre Schritt für Schritt durch. Um die technischen Formulierungen (in den grauen Kästen) greifbarer zu machen, haben wir die wesentlichen Punkte für Sie zusammengefasst und mit entsprechenden Illustrationen versehen. So können Sie leicht prüfen, ob Ihre Gläser den Qualitätsanforderungen genügen – für einen perfekten Durchblick.

Was ist die Grundlage dieser Broschüre?

Die Grundlage ist die novellierte DIN EN 1279-1:2018-10 Anhang F, Glas im Bauwesen - Mehrscheiben-Isolierglas. Weiterhin die „Richtlinie zur Beurteilung der visuellen Qualität von emaillierten Gläsern“ des Bundesverband Flachglas e.V..

GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE

- » Diese Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen (Verwendung in der Gebäudehülle und beim Ausbau von baulichen Anlagen/Bauwerken). Die Beurteilung erfolgt entsprechend den nachfolgend beschriebenen Prüfgrundsätzen.
Bewertet wird die im eingebauten Zustand verbleibende lichte Glasfläche.
Glaserzeugnisse in der Ausführung mit beschichteten Gläsern, in der Masse eingefärbten Gläsern, Verbundgläsern oder vorgespannten Gläsern (Einscheiben-Sicherheitsglas, teilvorgespanntes Glas) können ebenfalls entsprechend den nachfolgend beschriebenen Prüfgrundsätzen beurteilt werden.
- » Die Richtlinie gilt nicht für Glas in der Sonderausführung, wie z. B. Glas mit eingebauten Elementen im Scheibenzwischenraum (SZR) oder im Verbund, Glaserzeugnisse unter Verwendung von Ornamentglas, Drahtglas, Sicherheits-Sonderverglasungen (angriffshemmende Verglasungen), Brandschutzverglasungen und nicht transparenten Glaserzeugnissen. Diese Glaserzeugnisse sind in Abhängigkeit der verwendeten Materialien, der Produktionsverfahren und der entsprechenden Herstellerhinweise zu beurteilen.
- » Die Bewertung der visuellen Qualität der Kanten von Glaserzeugnissen ist nicht Gegenstand dieser Richtlinie. Bei nicht allseitig gerahmten Konstruktionen entfällt für die nicht gerahmten Kanten das Betrachtungskriterium Falzzone. Der geplante Verwendungszweck ist bei der Bestellung anzugeben.
Für die Betrachtung von Glas in Fassaden in der Außenansicht sollten besondere Bedingungen vereinbart werden.

WOFÜR GILT DIESE RICHTLINIE?

1. Die Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von Sencoglas-Produkten, die im Bauwesen eingesetzt werden.
2. Die visuelle Qualität wird nach dem Einbau an den Flächen beurteilt, die nicht vom Rahmen verdeckt sind.
3. Die hier vorgestellten Kriterien gelten für folgende Glasarten:
 - Flachglas (Floatglas)
 - Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG)
 - Teilvorgespanntes Glas (TVG)
 - Verbundglas (VG)
 - Verbund-Sicherheitsglas (VSG)Welches Glas bei Ihnen verbaut wurde, entnehmen Sie bitte Ihrem Kaufvertrag.
4. Für Glas mit Sonderausführungen gelten andere Richtlinien, lassen Sie sich hierzu von uns beraten.
5. Die Richtlinie gilt nicht für die Kanten von Glaserzeugnissen, auch wenn diese nicht von einem Rahmen eingefasst sind.
6. Eine Prüfung, auf Basis dieser Richtlinie, gilt in der Betrachtungsrichtung von innen nach außen.

WIE WIRD BAUGLAS GEPRÜFT?

- » Generell ist bei der Prüfung die **Durchsicht** durch die Verglasung, d. h. die Betrachtung des Hintergrundes und nicht die Aufsicht maßgebend. Dabei dürfen die Beanstandungen nicht besonders markiert sein.
- » Die Prüfung der Verglasungen ist aus einem Abstand von mindestens 3 m von innen nach außen und aus einem möglichst senkrechten Betrachtungswinkel zum Glas vorzunehmen. Geprüft wird bei diffusem Tageslicht (wie z. B. bedecktem Himmel) ohne direktes Sonnenlicht oder künstliche Beleuchtung.
- » Die Verglasungen innerhalb von Räumlichkeiten (Innenverglasungen) sollen bei normaler (diffuser), für die Nutzung der Räume vorgesehener Ausleuchtung unter einem Betrachtungswinkel vorzugsweise senkrecht zur Oberfläche geprüft werden.
- » Eine eventuelle Beurteilung der Außenansicht erfolgt im eingebauten Zustand unter üblichen Betrachtungsabständen (mindestens 3 m). Prüfbedingungen und Betrachtungsabstände aus Vorgaben in Produktnormen für die betrachteten Verglasungen können hiervon abweichen und finden in dieser Richtlinie keine Berücksichtigung. Die in diesen Produktnormen beschriebenen Prüfbedingungen sind am Objekt oft nicht einzuhalten.

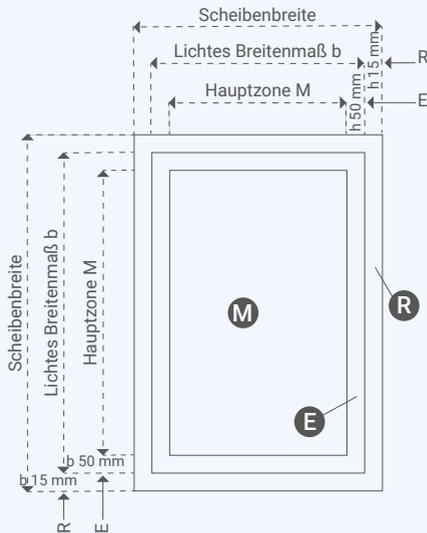
WAS BEDEUTET DAS?

1. Etwaige Mängel dürfen vor der Prüfung nicht markiert sein.
2. Entscheidend ist die **Durchsicht** der Verglasung, nicht die Aufsicht.
3. Die Prüfung muss unter normalen Bedingungen erfolgen. Das heißt, dass sowohl die Beleuchtung als auch der Abstand zum Glas und die Blickrichtung den üblichen Gegebenheiten entsprechen müssen:
 - » Die Prüfung erfolgt mit einem Abstand von mindestens 3 m und mit Blick von innen nach außen.
 - » Die Prüfung erfolgt bei normalem, diffusem Tageslicht. Direktes Sonnenlicht oder eine gezielte Ausleuchtung der Gläser ist nicht zulässig.
 - » Der Betrachtungswinkel ist üblicherweise senkrecht zum Glas.
 - » Zeitdauer der Betrachtung maximal 1 Minute je m².



IN WELCHE ZONEN WIRD BAUGLAS UNTERTEILT?

ZULÄSSIGKEIT FÜR DIE VISUELLE QUALITÄT
VON GLASERZEUGNISSEN FÜR DAS BAUWESEN



R = Falzzone (engl. rabbet):
Zone von 15 mm, der üblicherweise optisch abgedeckte Bereich im eingebauten Zustand oder der Bereich des Randverbundes bei einem rahmenlosen Rand.

E = Randzone (engl. edge):
Umlaufend 50 mm mal der jeweiligen lichten Breiten- und Höhenmaße (weniger strenge Beurteilung).

M = Hauptzone (engl. main):
(Strenge Beurteilung)

Bei der Beurteilung von Bauglas wird die zu untersuchende Fläche in verschiedene Zonen eingeteilt, für die es unterschiedliche Bewertungsmaßstäbe gibt. Die Zone R ist die sogenannte Falzzone und befindet sich am äußeren Rand des Glases. Sie ist 15 mm breit.

Die Zone E ist die Randzone des Glases und umfasst eine Fläche von 50 mm mal der jeweiligen lichten Breiten- und Höhenmaße.

Zone M ist die Hauptzone des Glases. Den inneren Raum zwischen zwei Glasscheiben bezeichnet man als Scheibenzwischenraum (SZR).

Man unterscheidet punktförmige Fehler, punkt- und fleckenförmige Fehler sowie lineare/langgestreckte Fehler.

ALLGEMEINE BEEINTRÄCHTIGUNGEN & FEHLER

ZONE | ZULÄSSIG SIND PRO EINHEIT:

R Außenliegende, flache Randbeschädigungen bzw. Muscheln, die die Festigkeit des Glases nicht beeinträchtigen und die Randverbundbreite nicht überschreiten. Innenliegende Muscheln ohne lose Scherben, die durch Dichtungsmasse ausgefüllt sind. Punkt- und flächenförmige Rückstände sowie Kratzer uneingeschränkt.

E Punktförmige Fehler:

Scheibenfläche (beliebig): $\varnothing \leq 1$ mm zulässig,
falls weniger als 3 in jedem Bereich $\varnothing \leq 20$ cm,
generell > 3 mm unzulässig
max. 4 Stück à $1 < \varnothing \leq 3$ mm
max. 1 Stück à $1 < \varnothing \leq 3$ mm
je umlaufenden m Kantenlänge

Scheibenfläche = 1 m²:

Scheibenfläche > 1 m²:

Rückstände (Punkte):

Scheibenfläche (beliebig): $\varnothing \leq 1$ mm, ohne Einschränkung
max. 4 Stück à $1 < \varnothing \leq 3$ mm
max. 1 Stück à $1 < \varnothing \leq 3$ mm \varnothing
je umlaufenden m Kantenlänge

Scheibenfläche = 1 m²:

Scheibenfläche > 1 m²:

Rückstände (flächenförmig):

Scheibenfläche (beliebig): max. 1 Stück à $\varnothing \leq 17$ mm
Punktförmig $\varnothing > 3$ mm und Fleck $\varnothing > 17$ mm max. 1

Kratzer:

Summe der Einzellängen: max. 90 mm – Einzellänge: max. 30 mm

Haarkratzer:

erlaubt, sofern sie keine Anhäufung bilden

WELCHE BEEINTRÄCHTIGUNGEN UND FEHLER SIND ZULÄSSIG?



1. In der Falzzone (Zone R) sind alle Beschädigungen zulässig, die durch den Produktionsprozess entstanden sind. Ausnahmen bilden mechanische Kantenbeschädigungen durch Einwirkungen von Außen.
2. In der Randzone (Zone E) und im Scheibenzwischenraum sind leichte Beeinträchtigungen der visuellen Qualität zulässig.

ZONE | ZULÄSSIG SIND PRO EINHEIT:

M Punktförmige Fehler:

Scheibenfläche $\leq 1 \text{ m}^2$:	max. 2 Stück à $1 < \emptyset \leq 2 \text{ mm}$
Scheibenfläche $1 < F = 2 \text{ m}^2$:	max. 3 Stück à $1 < \emptyset \leq 2 \text{ mm}$
Scheibenfläche $2 < F = 3 \text{ m}^2$:	max. 5 Stück à $1 < \emptyset \leq 2 \text{ mm}$
Scheibenfläche $> 3 \text{ m}^2$:	max. $5 + 2/\text{m}^2$ Stück à $1 < \emptyset \leq 2 \text{ mm}$
alle Scheibengrößen:	$\emptyset < 1 \text{ mm}$ zulässig, falls weniger als 3 in jedem Bereich $\emptyset \leq 20 \text{ cm}$ $\emptyset > 2 \text{ mm}$ unzulässig

» Fleckenförmige Rückstände (punktförmig):

Scheibenfläche (beliebig):	max. 3 Stück à $\emptyset \leq 1 \text{ mm}$ in jedem Bereich mit $\emptyset \leq 20 \text{ cm}$, max. 2 Stück à $1 < \emptyset \leq 3 \text{ mm}$ in jedem Bereich mit $\emptyset \leq 20 \text{ cm}$, Punktförmig $\emptyset > 3 \text{ mm}$ und Fleck $\emptyset > 17 \text{ mm}$ nicht zulässig
----------------------------	---

» Kratzer:

Summe der Einzellängen:	max. 45 mm – Einzellänge: max. 15 mm
-------------------------	--------------------------------------

» Haarkratzer:

nicht gehäuft erlaubt

WELCHE BEEINTRÄCHTIGUNGEN UND FEHLER SIND ZULÄSSIG?

1. In der Hauptzone sind die Beurteilungskriterien am strengsten und selbst kleinste Beeinträchtigungen der visuellen Qualität sind nur sehr beschränkt zulässig.
2. Kleinste punktförmige Fehler (= 1 mm) sind in Rand- und Hauptzone zulässig, wenn diese nicht gehäuft auftreten (max. 2 in jeder Kreisfläche mit einem Durchmesser von = 20 cm).



HINWEISE:

» Störfelder (Hof) dürfen nicht größer als 3 mm sein.

Zulässigkeiten für Dreifach-Wärmedämmglas, Verbundglas (VG) und Verbund-Sicherheitsglas (VSG):

Die Zulässigkeiten der Zone E und M erhöhen sich in der Häufigkeit je zusätzlicher Glaseinheit und je Verbundglaseinheit um 25 % der oben genannten Werte. Das Ergebnis wird stets aufgerundet.

Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG) und teilvorgespanntes Glas (TVG) sowie Verbundglas (VG) und Verbund-Sicherheitsglas (VSG) aus ESG und/oder TVG:

1. Die lokale Welligkeit auf der Glasfläche – außer bei ESG aus Ornamentglas und TVG aus Ornamentglas – darf 0,3 mm bezogen auf eine Messstrecke von 300 mm nicht überschreiten.
2. Die Verwerfung bezogen auf die gesamte Glaskantenlänge – außer bei ESG aus Ornamentglas und TVG aus Ornamentglas – darf nicht größer als 3 mm pro 1000 mm Glaskantenlänge sein. Bei quadratischen Formaten und annähernd quadratischen Formaten (bis 1:1,5) sowie bei Einzelscheiben mit einer Nennstärke < 6 mm können größere Verwerfungen auftreten.

WELCHE BEEINTRÄCHTIGUNGEN UND FEHLER SIND ZULÄSSIG?



1. Erhöht sich die Anzahl der Glasscheiben, so steigt mit jeder weiteren Scheibe die Zulässigkeit für die Häufigkeit von Fehlern in den Zonen E und M um 25 %.

Beispiele können sein:

Dreifach-Wärmedämmgläser (+ 25 %), Zweifachgläser mit einer Verbund-Sicherheitsglasscheibe (+ 25 %) oder Dreifach-Wärmedämmgläser mit einem VSG (+ 50 %) etc.

2. Welligkeiten sind bei nachträglich wärmebehandelten Gläsern (z. B. ESG, VSG) durch den Produktionsprozess in geringem Maße nicht zu vermeiden. Sie dürfen allerdings auf einer Länge von 30 cm maximal bei 0,3 mm liegen. Auf der gesamten Länge der Glaskante dürfen die Welligkeiten nicht größer als 3 mm pro 1 m sein. Ausnahmen bilden lediglich quadratische Glasscheiben (bzw. annähernd quadratische Formate bis 1:1,5) und Einzelscheiben mit einer Nennstärke bis 6 mm.

ANWENDUNGSMASSTÄBE

- » Die Richtlinie stellt einen Bewertungsmaßstab für die visuelle Qualität von Glas im Bauwesen dar. Bei der Beurteilung eines eingebauten Glaserzeugnisses ist davon auszugehen, dass außer der visuellen Qualität ebenso die Merkmale des Glaserzeugnisses zur Erfüllung seiner Funktionen zu berücksichtigen sind.
- » Eigenschaftswerte von Glaserzeugnissen, wie z. B. Schalldämm-, Wärmedämm- und Lichttransmissionswerte etc., die für die entsprechende Funktion angegeben werden, beziehen sich auf Prüfscheiben nach der entsprechend anzuwendenden Prüfnorm. Bei anderen Scheibenformaten, Kombinationen sowie durch den Einbau und äußere Einflüsse können sich die angegebenen Werte und optischen Eindrücke ändern.
- » Die Vielzahl der unterschiedlichen Glaserzeugnisse lässt nicht zu, dass die Tabelle der Seiten 7 und 8 uneingeschränkt anwendbar ist. Unter Umständen ist eine produktbezogene Beurteilung erforderlich. In solchen Fällen, z. B. bei Sicherheits-Sonderverglasungen (angriffshemmende Verglasungen), sind die besonderen Anforderungsmerkmale in Abhängigkeit von der Nutzung und der Einbausituation zu bewerten. Bei Beurteilung bestimmter Merkmale sind die produktspezifischen Eigenschaften zu beachten.

WAS BEDEUTET DAS?

1. Die Qualität eines Sencoglas-Produkts beruht nicht nur auf seinen visuellen Eigenschaften, sondern umfasst darüber hinaus eine Vielzahl an weiteren Merkmalen.
2. Sämtliche Eigenschaftswerte werden unter genormten Prüfbedingungen ermittelt und lassen sich daher nicht 1:1 auf die eingebauten Produkte übertragen.
3. Diese Richtlinie bezieht sich ausschließlich auf die visuelle Qualität der Gläser. Alle anderen Eigenschaften (wie z. B. Schalldämmwerte) und Sonderverglasungen sind gesondert zu beurteilen.

EIGENFARBE UND AUSWIRKUNG VON BESCHICHTUNGEN

DIE EIGENFARBE

- » Alle bei Glaserzeugnissen verwendeten Materialien haben rohstoffbedingte Eigenfarben, welche mit zunehmender Dicke deutlicher werden können. Aus funktionellen Gründen werden beschichtete Gläser eingesetzt. Auch beschichtete Gläser haben eine Eigenfarbe.
- » Diese Eigenfarbe kann in der Durchsicht und/oder in der Aufsicht unterschiedlich erkennbar sein. Schwankungen des Farbeindrucks sind aufgrund des Eisenoxidgehalts des Glases, des Beschichtungsprozesses, der Beschichtung sowie durch Veränderungen der Glasdicken und des Scheibenaufbaus möglich und nicht zu vermeiden.

WAS BEDEUTET EIGENFARBE?

1. Gläser bestehen aus farbigen Rohstoffen. Durch diese Rohstoffe erhalten auch die fertigen Sencoglas-Erzeugnisse eine Eigenfarbe.
2. Je dicker ein Glas ist, desto deutlicher die Eigenfarbe.
3. Eigenfarben von Glas wirken nicht immer gleich und verändern sich durch Dicke, Beschichtungen oder den Scheibenaufbau.

RANDVERBUND

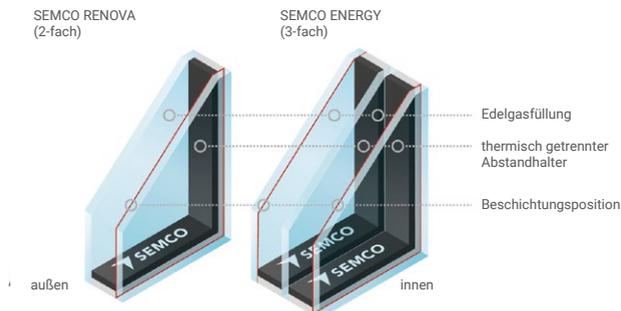
BEWERTUNG DES SICHTBAREN BEREICHES

- » Im sichtbaren Bereich des Randverbundes und somit außerhalb der lichten Glasfläche können bei Isolierglas an Glas und Abstandhalterraahmen fertigungsbedingte Merkmale erkennbar sein. Diese Merkmale können sichtbar werden, wenn der Isolierglas-Randverbund konstruktionsbedingt an einer oder mehreren Seiten nicht abgedeckt ist.
- » Die zulässigen Abweichungen der Parallelität der/des Abstandhalter(s) zur geraden Glaskante oder zu weiteren Abstandhaltern (z. B. bei Dreifach-Wärmedämmglas) betragen bis zu einer Grenzkantenlänge von 2,5 m insgesamt 3 mm und bei größeren Kantenlängen bis zu 6 mm. Bei Zweischeiben-Isolierglas beträgt die Toleranz des Abstandhalters bis zur Grenz-Kantenlänge von 3,5 m 4 mm, bei größeren Kantenlängen 6 mm. Wird der Randverbund des Isolierglases konstruktionsbedingt nicht abgedeckt, können typische Merkmale des Randverbundes sichtbar werden, die nicht Gegenstand der Richtlinie sind und im Einzelfall zu vereinbaren sind.
- » Besondere Rahmenkonstruktionen und Ausführungen des Randverbundes von Isolierglas erfordern eine Abstimmung auf das jeweilige Verglasungssystem.

WAS GILT BEIM RANDVERBUND?

1. Bei Isolierglas sind die einzelnen Scheiben durch den sogenannten Randverbund miteinander verbunden. Dieser besteht in der Regel aus (mindestens) zwei Dichtungen und einem dazwischenliegenden Abstandhalter.
2. Ist der Randverbund nicht durch einen Rahmen abgedeckt, können konstruktionsbedingte Merkmale sichtbar sein. Dies lässt sich fertigungstechnisch nicht vermeiden.
3. Je nach Kantenlänge des Semicoglas-Produkts sind kleine Abweichungen in der Parallelität vom Abstandhalter zur Glaskante erlaubt.

Scheibenaufbau



SPROSSEN

- » Durch klimatische Einflüsse (z. B. Isolierglaseffekt) sowie Erschütterungen oder manuell angeregte Schwingungen können zeitweilig bei Sprossen Klappergeräusche entstehen. Sichtbare Sägeschnitte und geringfügige Farblösungen im Schnittbereich sind herstellungsbedingt.
- » Abweichungen von der Rechtwinkligkeit und Versatz innerhalb der Feldeinteilungen sind unter Berücksichtigung der Fertigungs- und Einbautoleranzen und des Gesamteindrucks zu beurteilen.
- » Auswirkungen aus temperaturbedingten Längenänderungen bei Sprossen im Scheibenzwischenraum können grundsätzlich nicht vermieden werden. Ein herstellungsbedingter Sprossenversatz ist nicht komplett vermeidbar.

WAS KANN BEI INNENLIEGENDEN SPROSSEN PASSIEREN?



1. Innenliegende Sprossen können sich durch klimatische Einflüsse oder Erschütterungen leicht verschieben oder klappern. Dies ist unvermeidbar.
2. Der Herstellungsprozess kann Spuren an den Sprossen hinterlassen. Auch dies ist nicht zu vermeiden.
3. Bei der Beurteilung von innenliegenden Sprossen zählt stets der Gesamteindruck.

AUSSENFLÄCHEN- BESCHÄDIGUNGEN

» Bei mechanischen oder chemischen Außenflächenverletzungen, die nach dem Verglasen erkannt werden, ist die Ursache zu klären. Solche Beanstandungen können auch nach Abschnitt 3 beurteilt werden.

Im Übrigen gelten u. a. folgende Normen und Richtlinien:

- » DIN EN 1279-1:2018-10
- » VOB/C ATV DIN 18361 „Verglasungsarbeiten“
- » Produktnormen für die betrachteten Glasprodukte
- » Merkblatt zur Glasreinigung, herausgegeben u. a. vom Bundesverband Flachglas e. V.
- » Richtlinie zum Umgang mit Mehrscheiben-Isolierglas, herausgegeben u. a. vom Bundesverband Flachglas e. V. sowie die jeweiligen technischen Angaben und die gültigen Einbauvorschriften der Hersteller.

WAS MUSS BEI AUSSENFLÄCHENBESCHÄDIGUNGEN BEACHTET WERDEN?

1. Werden nach Einbau der Fenster noch weitere Bauschritte unternommen, achten Sie bitte darauf, dass die Glas-Oberfläche geschützt wird.
2. Bei Beschädigungen der Außenfläche ist zu klären, woher diese stammen.
3. Anschließend können diese anhand der einschlägigen Normen sowie den Angaben der Hersteller beurteilt und ggfs. reklamiert werden. Lassen Sie sich hierzu beraten.

ÜBERSICHT PHYSIKALISCHE MERKMALE

» Von der Beurteilung der visuellen Qualität ausgeschlossen ist eine Reihe unvermeidbarer physikalischer Phänomene, die sich in der lichten Glasfläche bemerkbar machen können, wie:

- » Interferenzerscheinungen
- » Isolierglaseffekt
- » Anisotropien
- » Kondensation auf den Scheiben-Außenflächen (Tauwasserbildung)
- » Benetzbarkeit von Glasoberflächen

WELCHE PHYSIKALISCHEN MERKMALE KÖNNEN AUFTRETEN?

1. Es gibt physikalische Phänomene, die sich auf die visuelle Qualität von Semco-Produkten auswirken können.
2. Diese sind natürlichen Ursprungs und können daher nicht in die Beurteilung der Qualität mit einfließen.

Im Folgenden werden einige dieser Phänomene genauer beschrieben.

INTERFERENZERSCHEINUNGEN

» Bei Isolierglas aus Floatglas können Interferenzen in Form von Spektralfarben auftreten. Optische Interferenzen sind Überlagerungserscheinungen zweier oder mehrerer Lichtwellen beim Zusammentreffen auf einen Punkt. Sie zeigen sich durch mehr oder minder starke farbige Zonen, die sich bei Druck auf die Scheibe verändern. Dieser physikalische Effekt wird durch die Planparallelität der Glasoberflächen verstärkt. Diese Planparallelität sorgt für eine verzerrungsfreie Durchsicht. Interferenzerscheinungen entstehen zufällig und sind nicht zu beeinflussen.

WAS SIND INTERFERENZERSCHEINUNGEN?

1. Unter Interferenzerscheinungen wird der Eindruck von unterschiedlichen, farbigen Zonen im Glas verstanden. Die Entstehung geht auf das Aufeinandertreffen unterschiedlicher Lichtwellen im Glas zurück.
2. Dieser natürliche Effekt tritt spontan auf und lässt sich nicht beeinflussen.

ANISOTROPIEN

» Anisotropien sind ein physikalischer Effekt bei wärmebehandelten Gläsern, resultierend aus der internen Spannungsverteilung. Eine abhängig vom Blickwinkel entstehende Wahrnehmung dunkelfarbiger Ringe oder Streifen bei polarisiertem Licht und/oder bei Betrachtung durch polarisierende Gläser ist möglich.

» Polarisiertes Licht ist im normalen Tageslicht vorhanden. Die Größe der Polarisation ist abhängig vom Wetter und vom Sonnenstand. Die Doppelbrechung macht sich unter flachem Blickwinkel oder auch bei im Eck zueinander stehenden Glasflächen stärker bemerkbar.

WAS SIND ANISOTROPIEN?

1. Bei wärmebehandeltem Glas ändert sich das Oberflächengefüge des Glases. Dadurch verändert sich auch die interne Spannungsverteilung.
2. Dieser physikalische Effekt kann, je nach Einbau- und Beleuchtungssituation, zu Doppelbrechungerscheinungen führen.
3. Die Brechung des Tageslichts kann bei manchen Blickwinkeln den Eindruck von dunkelfarbigen Ringen, Streifen oder Bändern auslösen.

ISOLIERGLASEFFEKT

- » Isolierglas hat ein durch den Randverbund eingeschlossenes Luft-/Gasvolumen, dessen Zustand im Wesentlichen durch den barometrischen Luftdruck, die Höhe der Fertigungsstätte über Normalnull (NN) sowie die Lufttemperatur zur Zeit und am Ort der Herstellung bestimmt wird. Bei Einbau von Isolierglas in anderen Höhenlagen, bei Temperaturänderungen und Schwankungen des barometrischen Luftdruckes (Hoch- und Tiefdruck) ergeben sich zwangsläufig konkave oder konvexe Wölbungen der Einzelscheiben und damit optische Verzerrungen.
- » Auch Mehrfachspiegelungen können unterschiedlich stark an Oberflächen von Glas auftreten. Verstärkt können diese Spiegelbilder erkennbar sein, wenn z. B. der Hintergrund der Verglasung dunkel ist. Diese Erscheinung ist eine physikalische Gesetzmäßigkeit.

WAS IST DER ISOLIERGLASEFFEKT?

1. Im Inneren von Sencoglas-Isoliergläsern befindet sich ein vollständig abgedichtetes Gas-Luft-Gemisch. Dieses verändert bei unterschiedlichen Temperaturen und Druckverhältnissen sein Volumen, wodurch die parallelen Einzelscheiben sich leicht nach innen oder außen wölben können.
2. Durch diesen Effekt können leichte optische Verzerrungen oder Spiegelungen entstehen. Es handelt sich hierbei um eine physikalische Gesetzmäßigkeit und ist daher bei der Produktion von Isoliergläsern nicht zu vermeiden.

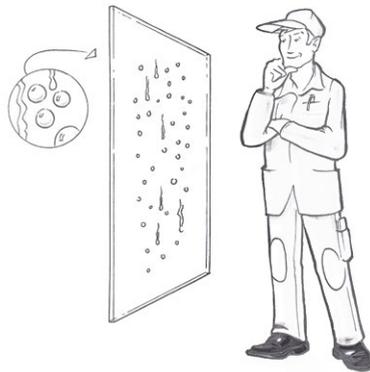
KONDENSATION AUF SCHEIBEN-AUSSENFLÄCHEN

(TAUWASSERBILDUNG)

- » Kondensat (Tauwasser) kann sich auf den äußeren Glasoberflächen dann bilden, wenn die Glasoberfläche kälter ist als die angrenzende Luft (z. B. beschlagene PKW-Scheiben). Die Tauwasserbildung auf den äußeren Oberflächen einer Glasscheibe wird durch den Ug-Wert, die Luftfeuchtigkeit, die Luftströmung und die Innen- und Außentemperatur bestimmt. Die Tauwasserbildung auf der raumseitigen Scheibenoberfläche wird bei Behinderung der Luftzirkulation, z. B. durch tiefe Laibungen, Vorhänge, Blumentöpfe, Blumenkästen, Jalousetten sowie durch ungünstige Anordnung der Heizkörper, mangelnde Lüftung o. ä. gefördert.
- » Bei Isolierglas mit hoher Wärmedämmung kann sich auf der witterungsseitigen Glasoberfläche vorübergehend Tauwasser bilden, wenn die Außenfeuchtigkeit (relative Luftfeuchte außen) hoch und die Lufttemperatur höher als die Temperatur der Scheibenoberfläche ist.

WAS BEDEUTET DAS?

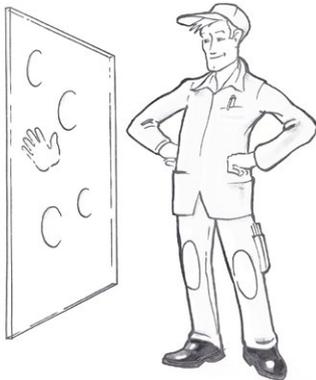
1. Die Bildung von Tauwasser an Außenflächen entsteht durch den Temperaturunterschied zwischen Glas und Außentemperatur. Dementsprechend ist dies ein Qualitätsmerkmal hervorragender Wärmedämmung, da die Wärme im Raum gehalten wird.
2. Bildet sich zusätzlich Tauwasser an der Innenseite der Glasscheibe, hängt dies in der Regel mit einer unzureichenden Luftzirkulation am Glas zusammen. Hier gilt es, Abhilfe zu schaffen und z. B. direkt an der Glasfläche stehende Pflanzen zu entfernen, so dass die Luft ungehindert zirkulieren kann.



BENETZBARKEIT VON GLASOBERFLÄCHEN

- » Die Benetzbarkeit der Glasoberflächen kann z. B. durch Abdrücke von Rollen, Fingern, Etiketten, Papiermaserungen, Vakuumsaugern, durch Dichtstoffreste, Silikonbestandteile, Glättmittel, Gleitmittel oder Umwelteinflüsse unterschiedlich sein.
- » Bei feuchten Glasoberflächen infolge von Tauwasser, Regen oder Reinigungswasser kann die unterschiedliche Benetzbarkeit sichtbar werden.

WARUM GIBT ES UNTERSCHIEDE BEI DER BENETZBARKEIT?



1. Die Benetzbarkeit von Glasoberflächen hängt von vielen Faktoren ab und verändert sich durch eine Vielzahl von Einflüssen.
2. Feuchtigkeit und andere Stoffe schlagen sich daher ungleichmäßig am Glas nieder. Dies ist ein natürlicher Effekt, der sich aufgrund der Vielzahl an Einflussfaktoren nicht verhindern lässt.

VISUELLE RICHTLINIE FÜR EMAILLIERTE GLÄSER

ALLGEMEINES

- » Die Emaillierfarbe besteht aus anorganischen Stoffen, die für die Farbgebung verantwortlich sind und die geringen Schwankungen unterliegen. Diese Stoffe sind mit Glasfluss vermengt. Während des thermischen Vorspannprozesses (ESG, ESG-H und TVG) umschließt der Glasfluss die Farbkörper und verbindet sich mit der Glasoberfläche. Erst nach diesem thermischen Prozess ist die endgültige Farbgebung zu sehen.
- » Die Farben sind so gewählt, dass sie sich bei einer Temperatur der Glasoberfläche von ca. 600 – 620 °C innerhalb weniger Minuten mit der Oberfläche verbinden. Dieses Temperaturfenster ist sehr eng und insbesondere bei unterschiedlich großen Scheiben und verschiedenen Farben nicht immer exakt reproduzierbar einzuhalten.
- » Darüber hinaus ist auch die Auftragsart entscheidend für den Farbeindruck. Ein Sieb- bzw. Digitaldruck bringt auf Grund des dünnen Farbauftrages weniger Deckkraft der Farbe als ein im Walzverfahren hergestelltes Produkt mit dickerem und somit dichterem Farbauftrag. Die Deckkraft ist zusätzlich abhängig von der gewählten Farbe.
- » Die Glasoberfläche kann durch verschiedene Auftragsarten vollflächig oder teilflächig emailliert werden. Die Emaillierung wird in der Regel auf die von der Bewitterung abgewandten Seite (Position 2 oder mehr) aufgebracht. Ausnahmen sind mit dem Hersteller abzustimmen. Für die Anwendung auf Position 1 (Witterungsseite) werden spezielle Farben verwendet. Die keramischen Farben (Email) sind weitestgehend kratzfest und bedingt säureresistent; Licht- und Haftbeständigkeit entsprechen der Haltbarkeit keramischer Schmelzfarben.
- » Bei vollflächiger Emaillierung mit transluzenten Farben ist eine Wolkenbildung möglich. Diese Merkmale können bei Hinterleuchtung der Scheiben sichtbar werden. Es muss berücksichtigt werden, dass bei transluzenten Farben ein direkt auf die Rückseite (Farbseite) aufgebrachtes Medium (Dichtstoffe, Paneelkleber, Isolierungen, Halterungen usw.) durchscheinen kann. Bei der Verwendung von metallischen Farben, ist darauf zu achten, dass diese nicht Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Die Anwendung dieser Farben ist mit dem Hersteller abzustimmen.
- » Wenn bedruckte Scheiben zusätzlich mit Funktionsschichten zum u. a. Sonnenschutz und/oder zur Wärmedämmung versehen werden, sind die entsprechenden Normen und Richtlinien für die Beurteilung der visuellen Qualität des Endproduktes zu beachten. U. a. EN 1096 und/oder die zuvor genannten Richtlinien für Glas im Bauwesen. Die bedruckte Fläche wird nach dieser Richtlinie beurteilt.

GELTUNGSBEREICH

- » Diese Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von vollflächig bzw. teilflächig emaillierten Gläsern, die durch Auftragen und Einbrennen von keramischen Farben als Einscheibensicherheitsglas oder teilvorgespanntes Glas hergestellt werden. Diese Richtlinie gilt nicht für lackiertes Glas mit organischen Farben. Bauordnungsrechtliche Aspekte werden von dieser Richtlinie nicht behandelt.
- » Die im Abschnitt der 3. „Prüfung“ genannten Hinweise und Toleranzen gelten in ihrem Grundsatz auch für andere Farbarten, zum Beispiel organische Farben. Die spezifischen Eigenschaften dieser Farbarten werden in dieser Richtlinie nicht beschrieben.
- » Auch so genannte lackierte Gläser, die thermisch vorgespannt werden können, werden mit keramischen Farben bedruckt. Somit ist diese Richtlinie auch für diese Produkte gültig. Zur Beurteilung der Produkte ist es erforderlich, dem Hersteller mit der Bestellung den konkreten Anwendungsbereich, die konstruktive und visuelle Anforderung bekannt zu geben.

DAS BETRIFFT INSBESONDERE FOLGENDE ANGABEN:

- » Innen- und/oder Außenanwendung
- » Einsatz für den Durchsichtbereich (Betrachtung von beiden Seiten z. B. Trennwände, usw.).
- » Anwendung mit direkter Hinterleuchtung.
- » Kantenqualität sowie Farbfreiheit der Kante (für freistehende Kanten wird eine geschliffene oder polierte Kantenbearbeitung empfohlen).
- » Weiterverarbeitung der Mono-Scheiben z. B. zu Mehrscheibenisoliervogelglas (MIG) oder VG/VSG und/oder Druck mit Orientierung zur Folie.
- » Bedruckung auf Position 1 für Außenanwendung.
- » Sind emaillierte Gläser zu VSG oder MIG verbunden, wird jede emaillierte Scheibe einzeln beurteilt (wie Monoscheiben).

SIEBDRUCKVERFAHREN

Im Gegensatz zu den vorher beschriebenen Verfahren ist hierbei ein voll- oder teilflächiger Farbauftrag möglich. Auf einem horizontalen Siebdrucktisch wird die Farbe durch ein engmaschiges Sieb mit einer Rakel auf die Glasoberfläche aufgebracht, wobei die Dicke des Farbauftrages durch die Maschenweite des Siebes und den Fadendurchmesser beeinflusst wird. Der Farbauftrag ist dabei generell dünner als beim Rollercoating- und Gießverfahren und erscheint je nach gewählter Farbe deckend oder durchscheinend.

Typisch für den Fertigungsprozess sind je nach Farbe leichte Streifen sowohl in Druckrichtung, aber auch quer dazu sowie vereinzelt auftretende leichte Schleierstellen. Die Scheibenkanten bleiben beim Siebdruck in der Regel farbfrei, können jedoch im Saumbereich eine leichte Farbwulst aufweisen, so dass der Hinweis auf freistehende Kanten für eine anwendungsgerechte Fertigung erforderlich ist. Mit diesem Verfahren können Mehrfarbdrucke realisiert werden. Zum Beispiel ein so genannter Doppel-Siebdruck, bei dem je nach betrachteter Oberfläche zwei unterschiedliche Farben erkennbar sind. Toleranzen, z. B. zur Deckungsgleichheit, sind mit dem Hersteller zu klären.

PRÜFUNG

Generell ist bei der Prüfung die Aufsicht durch das Glas auf die Emaillierung maßgebend, dabei dürfen die Beanstandungen nicht besonders markiert sein. Die Prüfung der Verglasung ist aus einem Abstand von mindestens 1 m Entfernung und senkrechter Betrachtungsweise bzw. einem Betrachtungswinkel von max. 30° zur Senkrechten vorzunehmen. Geprüft wird bei diffusem Tageslicht (wie z. B. bedecktem Himmel) ohne direktes Sonnenlicht oder künstliche Beleuchtung vor einem einfarbigen, opaken Hintergrund. Bei vorher vereinbarten speziellen Anwendungen sind diese als Prüfbedingungen anzuwenden.

Bei der Anwendung als VG/VSG ist bei der Lage- und Designtoleranz gegebenenfalls noch die Toleranz resultierend aus dem Versatz zu beachten. Je nach Muster kann es bei Motiven, die im Siebdruckverfahren aufgebracht werden, zu einem so genannten „Moiré“ kommen.

Der Moiré-Effekt (von frz. moirer „moirieren; marmorieren“) macht sich bei der Überlagerung von regelmäßigen feinen Rastern durch zusätzliche scheinbare grobe Raster bemerkbar. Deren Aussehen ist den sich ergebenden Mustern ähnlich, die Mustern aus Interferenzen ähnlich sind. Dieser Effekt ist physikalisch bedingt.

Werden Bedruckungen zur Abdeckung, z. B. von Profilen von geklebten Fassaden, verwendet, kann es bei sehr hellen Farben zu einem Durchscheinen der Konstruktion kommen. Es sind hier geeignete Farben zu verwenden. Die Richtlinie dient ausschließlich zur Beurteilung der Emaillierung des sichtbaren Bereichs im eingebauten Zustand. Für die Beurteilung des Glases wird die „Richtlinie zur Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen“ herangezogen.

FEHLERARTEN & TOLERANZEN FÜR EMAILLIERTE GLÄSER

Zulässige punktförmige Stellen im Email *	Ø 0,5 – 1,0 mm max. 3 Stück/m ² , mit Abstand = 100 mm Ø 1,0 – 2,0 mm max. 2 Stück/Scheibe
Haarkratzer und eingebrannte Fremdkörper	zulässig bis 10 mm Länge
Wolken **	unzulässig
Wasserflecken	unzulässig
Farbüberschlag an den Kanten	Bei gerahmten Scheiben und bei Bohrungen, die mit zusätzlichen, mechanischen Halterungen oder Abdeckungen versehen sind, zulässig, sonst nicht. Bei ungerahmten Scheiben mit geschliffener oder polierter Kante: <ul style="list-style-type: none"> » Im Rollercoating-Verfahren auf der Fase zulässig, auf der Kante nicht zulässig » Im Gießverfahren zulässig » Im Siebdruckverfahren nicht zulässig » Im Digitaldruckverfahren nicht zulässig Verfahrensbedingt können beim Digitaldruck nur aus der Nähe erkennbare kleinste Farbspritzer im unmittelbaren Bereich der Druckkanten auftreten.
Unbedruckter Glasrand	Siebdruck und Digitaldruck zulässig bis 2 mm (Kantenbearbeitung min. KGN)
Linienförmige Strukturen im Druck	zulässig
Email-Lagetoleranz (a) s. Abb. 1 ***	Scheibengröße ≤ 2000 mm: ± 2,0 mm Scheibengröße > 2000 mm: ± 3,0 mm Scheibengröße > 3000 mm: ± 4,0 mm (Kantenbearbeitung min. KGN)
Toleranz der Abmessungen bei Teilemaillierung (b) s. Abb. 1	Kantenlänge d. Druckfläche: Toleranzbereich: ≤ 1000 mm ± 2,0 mm ≤ 3000 mm ± 3,0 mm > 3000 mm ± 4,0 mm (Kantenbearbeitung min. KGN)

Anwendung der Richtlinie

Beeinträchtigungen und Fehler

Physikalische Merkmale

Emaillierte Gläser

Farbl. Zulässigkeiten beschichteter Gläser

Designgeometrie (c) (d) s. Abb. 1	in Abhängigkeit der Größe Kantenlänge der Druckfläche: Toleranzbereich: $\leq 30 \text{ mm}$ $\pm 0,8 \text{ mm}$ $\leq 100 \text{ mm}$ $\pm 1,0 \text{ mm}$ $\leq 500 \text{ mm}$ $\pm 1,2 \text{ mm}$ $\leq 1000 \text{ mm}$ $\pm 2,0 \text{ mm}$ $> 1000 \text{ mm}$ $\pm 3,0 \text{ mm}$
Farbabweichungen	Die Beurteilung der Farben erfolgt durch das Glas (Emailfarbe auf Position 2). Farbabweichungen im Bereich von $\Delta E \leq 5 \text{ mm}$ (Float) bzw. $\Delta E \leq 4 \text{ mm}$ (Weißglas) bei der gleichen Glasdicke sind zulässig (siehe auch Kapitel 4).

* Fehler $\leq 0,5 \text{ mm}$ („Sternenhimmel“ oder „Pinholes“ = kleinste Fehlstellen im Email) sind zulässig und werden generell nicht berücksichtigt. Die Ausbesserungen von Fehlstellen mit Emailfarbe vor dem Vorspannprozess bzw. mit organischem Lack nach dem Vorspannprozess ist zulässig. Organischer Lack darf nicht im Bereich der Randabdichtung von Isolierglas verwendet werden.

** Bei feinen Dekoren (Rasterung mit Teilflächen $< 5 \text{ mm}$) kann ein so genannter Moiré-Effekt auftreten. Aus diesem Grunde ist eine Abstimmung mit dem Hersteller erforderlich.

*** Die Email-Lagetoleranz wird vom Referenzpunkt aus gemessen, der mit dem Hersteller abzustimmen ist.

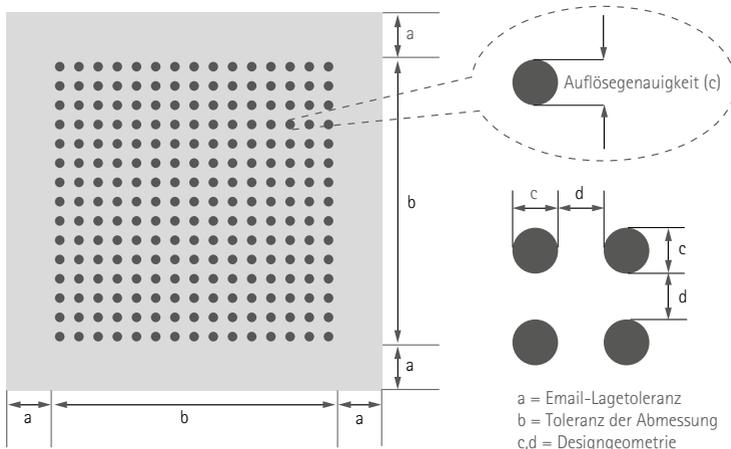


Abbildung 1
Lage- und Designtoleranzen der Abmessung bei bedruckten Gläsern

Für geometrische Figuren oder so genannte Lochmasken unter 3 mm Größe oder Verläufe von 0 – 100 % gelten folgende Anmerkungen:

- » Werden Punkte, Linien oder Figuren dieser Größe in geringem Abstand aneinandergereiht, so reagiert das menschliche Auge sehr sensibel.
- » Toleranzen der Geometrie oder des Abstandes im Zehntel-millimeter-Bereich fallen als grobe Abweichungen auf.
- » Diese Anwendungen müssen in jedem Fall mit dem Hersteller auf Machbarkeit geprüft werden. Die Herstellung eines 1:1 Musters ist zu empfehlen. Farbabweichungen können grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden, da diese durch mehrere nicht vermeidbare Einflüsse auftreten können.

Auf Grund nachfolgend genannter Einflüsse kann unter bestimmten Licht- und Betrachtungsverhältnissen ein erkennbarer Farbunterschied zwischen zwei emaillierten Glastafeln vorherrschen, der vom Betrachter sehr subjektiv als „störend“ oder auch „nicht störend“ eingestuft werden kann.

ART DES BASISGLASES UND EINFLUSS DER FARBE

Die Eigenfarbe des Glases, die wesentlich von der Glasdicke und der Glasart (z. B. durchgefärbte Gläser, eisenarme Gläser usw.) abhängt, führt zu einem veränderten Farbeindruck der Emaillierung (Emaillierung Position 2). Zusätzlich kann dieses Glas mit unterschiedlichen Beschichtungen versehen sein, wie z. B. Sonnenschutzschichten (Erhöhung der Lichtreflexion der Oberfläche), reflexionsmindernden Beschichtungen oder auch leicht geprägt sein wie z. B. bei Strukturgläsern. Farbabweichungen bei der Emaillierung können auf Grund von Schwankungen bei der Farbherstellung und dem Einbrennprozess nicht ausgeschlossen werden.

LICHTART, BEI DER DAS OBJEKT BETRACHTET WIRD.

Die Lichtverhältnisse sind in Abhängigkeit von der Jahres- und Tageszeit und der vorherrschenden Witterung ständig verschieden. Das bedeutet, dass die Spektralfarben des Lichtes, die durch die verschiedenen Medien (Luft, 1. Oberfläche, Glaskörper) auf die Farbe auftreffen, im Bereich des sichtbaren Spektrums (380 nm – 780 nm) unterschiedlich stark vorhanden sind.

Die erste Oberfläche reflektiert bereits einen Teil des auftretenden Lichtes mehr oder weniger je nach Einfallswinkel. Die auf die Farbe auftreffenden „Spektralfarben“ werden von der Farbe (Farbpigmenten) teilweise reflektiert bzw. absorbiert. Dadurch erscheint die Farbe je nach Lichtquelle und Ort der Betrachtung sowie Hintergrund unterschiedlich.

BETRACHTER BZW. ART DER BETRACHTUNG

Toleranzen für die Farbgleichheit von Bedruckungen auf Glas sollten so gewählt werden, dass ein Betrachter unter normalen Bedingungen kaum Farbabweichungen feststellen kann. Eine normative Festlegung gibt es nicht. Die Toleranzen stellen einen Kompromiss zwischen Produktivität und dem Anspruch an den optischen Eindruck der Gläser in einem Gebäude mit normaler Einbausituation dar.

Es kann auch vorkommen, dass trotz gleicher Farbe (Definiert über den Farbcode RAL, NCS o.ä., der Farbeindruck von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich sein kann.

DER GRUNDSÄTZLICHE ABLAUF IST NACHFOLGEND DEFINIERT:

- » Bemusterung einer oder mehrerer Farben
- » Auswahl einer oder mehrerer Farben. Festlegung von Toleranzen je Farbe in Abstimmung mit dem Kunden. Dafür zu Grunde liegende Messwerte sind mit glasspezifischen Farbmessgeräten und unter gleichen Bedingungen zu bestimmen (gleiches Farbsystem, gleiche Lichtart, gleiche Geometrie, gleicher Beobachter). Überprüfung der Machbarkeit durch den Lieferanten bezüglich Einhaltung der vorgegebenen Toleranz (Auftragsumfang, Rohstoffverfügbarkeit usw.)
- » Herstellung eines 1:1 Produktionsmusters und Freigabe durch den Kunden
- » Fertigung des Auftrages innerhalb der festgelegten Toleranzen
- » Die Bestellung von großen Mengen einer gleichen Farbe innerhalb eines Auftrags sollte einmal und nicht in Teil-Bestellungen erfolgen.

SONSTIGE HINWEISE

Die sonstigen Eigenschaften der Produkte sind den nationalen bauaufsichtlichen Vorschriften und den geltenden Normen zu entnehmen, insbesondere der:

- » DIN EN 12150
- » DIN EN 1863
- » DIN EN 14179
- » DIN EN 14449

Emaillierte Gläser können nur in Ausführung Einscheibensicherheitsglas (ESG oder ESG-H) oder teilvorgespanntes Glas (TVG) hergestellt werden. Ein nachträgliches Bearbeiten der Gläser, egal welcher Art, beeinflusst die Eigenschaften des Produktes unter Umständen wesentlich und ist nicht zulässig.

Emaillierte Gläser können als monolithische Scheibe eingesetzt oder zu VSG oder MIG verarbeitet werden. Die vorgeschriebene Kennzeichnung der Scheiben erfolgt entsprechend den Produktnormen.

Emaillierte Scheiben können unter Einwirkung von Feuchtigkeit korrodieren und sind deshalb beim Transport und der Lagerung vor Feuchtigkeit zu schützen.

© Bundesverband Flachglas e. V.

Einem Nachdruck wird nach Rückfrage gerne zugestimmt. Ohne ausdrückliche Genehmigung ist es jedoch nicht gestattet, die Ausarbeitung oder Teile hieraus nachzudrucken oder zu vervielfältigen. Irgendwelche Ansprüche können aus der Veröffentlichung nicht abgeleitet werden.

FARBBLICHE ZULÄSSIGKEITEN BESCHICHTETER GLÄSER

EINFÜHRUNG

» Glas in Fenstern und Fassade erfüllt heute eine Vielzahl von funktionalen Eigenschaften. Jeder Bauherr wünscht sich optimale Wärmedämmung und möglichst viel Tageslicht in den Räumen, gleichzeitig soll in der kalten Jahreszeit die passive Solarenergie die Heizkosten senken und im Sommer muss eine Überhitzung der Räume vermieden werden. Modernes Funktions-Isolierglas von Semco erfüllt diese Ansprüche und gehört damit zu den Baustoffen der Zukunft. Die vielfältigen Funktionen unserer Gläser werden auch durch innovative Beschichtungstechnologien erreicht. So zeichnet sich die Klimaglas-Reihe durch eine Reihe von Beschichtungen aus, die die Vorteile moderner Sonnenschutzgläser mit hervorragenden Wärmedämmeigenschaften vereint, ohne dabei einen optisch verfälschten Eindruck der Außenwelt zu vermitteln oder das Tageslicht auszusperren. Trotzdem spielen die Beschichtung und auch der Rohstoff Glas selbst für den visuellen Eindruck des Produkts eine entscheidende Rolle.

GLASFARBE UND BESCHICHTUNGSFARBE

Glas ist nicht unsichtbar. Die wahrgenommene Farbe von Glaserzeugnissen hängt von verschiedenen Faktoren ab. Flachglas hat eine rohstoffbedingte Eigenfarbe, welche mit zunehmender Dicke deutlicher werden kann. Für Fenster und Fassaden werden Gläser mit Sonnenschutz-, Wärmedämm- und/oder anderen Funktionsbeschichtungen versehen. Auch die Beschichtungen dieser Gläser weisen unterschiedliche Färbungen auf, da Schichten aus Silber und verschiedenen Metalloxiden auf das Glas gebracht werden. Diese Eigenfarbe kann in der Durchsicht und/oder in der Aufsicht unterschiedlich erkennbar sein. Schwankungen des Farbeindrucks sind aufgrund des Eisenoxidgehalts des Glases, des Beschichtungsprozesses, der Zusammensetzung der Beschichtung sowie durch Veränderungen der Glasdicken und des Scheibenaufbaus möglich und nicht zu vermeiden. Auch die Eigenfarbe der Lichtquelle und das subjektive Farbpfinden des Betrachters sind Faktoren bei der Farbwahrnehmung.

WIE WERDEN FARBBLICHE ABWEICHUNGEN OBJEKTIV BEWERTET?

Eine objektive Bewertung des Farbunterschiedes bei beschichteten Gläsern erfordert die Messung bzw. Prüfung des Farbunterschiedes unter vorher exakt definierten Bedingungen (Glasart, Farbe, Lichtart, etc.). Betrachtet man ein Fenster oder eine Fassade mit dem bloßen Auge, können schon eine kleine Abweichung beim Betrachtungswinkel oder eine Änderung in der Bewölkung am Himmel für einen komplett anderen Farbeindruck sorgen. Wenn Sie bei Ihrer Verglasung farbliche Abweichungen feststellen, sind diese nur dann ein Reklamationsgrund, wenn sie die zulässigen Toleranzen überschreiten.

JEDE BESCHICHTUNG VERÄNDERT DEN VISUELLEN EINDRUCK!

Besonders ausgeprägt sind diese farblichen Veränderungen unter verschiedenen Betrachtungswinkeln bei hoch-performanten Doppelsilber-Beschichtungen mit hohen Selektivitäts-Werten. Beschichtungen dieser Qualität geben der Verglasung optimale Wärmedämm-, Lichtdurchlass- und Sonnenschutzigenschaften.

Die farblichen Veränderungen bei unterschiedlichen Betrachtungswinkeln sind produktionstechnisch unvermeidbar.

Wenn Sie bei Ihrem Bauobjekt die Verglasung in den Fenstern oder der Fassade von außen betrachten, werden die funktionalen Beschichtungen des Glases unweigerlich einen Einfluss auf das Erscheinungsbild haben.

VISITATION UND PHYSIKALISCHE MESSUNG VON FARBABWEICHUNGEN

Konzentrieren Sie sich bei der Betrachtung auf einen Abschnitt des Glases der sich horizontal und vertikal maximal in einem 45 Grad Winkel zu Ihrer Position befindet (siehe Fig. 3). Achten Sie auf gleichbleibende äußere Bedingungen. Die besten Voraussetzungen erzielen Sie bei Tageslicht, ohne direkte Sonneneinstrahlung auf die Scheibe und einem unbeleuchtetem Raum hinter der Verglasung.

Um physikalisch exakt bemessen zu können, ob bei einer beschichteten Verglasung Farbabweichungen außerhalb des Toleranzbereichs vorliegen, müssen unter Laborbedingungen die Farbwerte an mehreren Messpunkten auf dem Glas verglichen werden.

Die aus den Messungen resultierende Werte, die sogenannten $L^*a^*b^*$ -Werte, beschreiben die gemessene Farbe und können mit den $L^*a^*b^*$ -Grenzwerten für die Verglasung verglichen werden. Im Folgenden wird das Verfahren im Detail erläutert.

ANWENDUNGSBEREICHE & MESSMETHODEN

- » Die farblichen Zulässigkeiten beziehen sich auf beschichtete Gläser, bestehend aus: Floatglas, vorgespanntem Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG), teilvorgespanntem Glas (TVG) und Verbundsicherheitsglas (VSG), bei denen die Beschichtung durch ein Magnetron-Sputterverfahren aufgebracht wurde.
- » Behandelt wird vorrangig die Außenansicht der Gläser und nicht die Durchsicht. Nicht behandelt werden opake Gläser, bedruckte, emaillierte oder bemalte Gläser sowie geätzte oder gesandstrahlte Gläser.

FARBABWEICHUNGEN UND IHRE BESTIMMUNG

Das farbliche Empfinden eines Menschen kann sehr individuell ausgeprägt sein. Deshalb werden Farben durch Messungen mittels Spektrometer möglichst objektiv bestimmt. Aus den gemessenen Reflexions- oder Transmissionsspektren können sogenannte Farb-Orte in einem normierten CIELAB- Farbraum (siehe Abbildung unten) bestimmt und verglichen werden.

Für eine Reproduzierbarkeit der Messung, muss die Untersuchung unter genau festgelegten Randbedingungen an Standardglasaufbauten im Labor durchgeführt werden. Üblicherweise wird eine D65 Beleuchtungsart benutzt, die dem Sonnenlicht recht nahe kommt. Der Normbeobachter betrachtet das Objekt unter einem Winkel von 10 Grad.

Der Farbraum besteht aus den L^* -, a^* - und b^* - Koordinaten. Der L^* - Wert gibt die Helligkeit, der a^* - Wert die Rot-Grün-Anteile, der b^* - Wert die Gelb-Blau-Anteile wieder.

Der Unterschied zweier Farben zueinander wird durch den Farbabstand wiedergegeben, der sich aus:

$$\Delta E = (\Delta L^{*2} + \Delta a^{*2} + \Delta b^{*2})^{1/2}$$

zusammensetzt. (1)

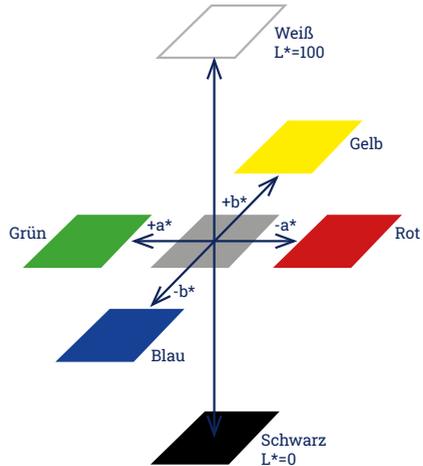
Dabei ist:

$$\Delta L^* = L_1^* - L_2^* \quad (2)$$

$$\Delta a^* = a_1^* - a_2^* \quad (3)$$

$$\Delta b^* = b_1^* - b_2^* \quad (4)$$

Differenzen zweier Messungen 1 u. 2



Legt man diese Formel zugrunde, kann man aus zwei verschiedenen Bereichen der Fassade eine Vergleichsmessung durchführen.

MESSUNG DER FARBHOMOGENITÄT IN DER REFLEXION

Mit einem Handspektrometer können z. B. vergleichsweise zwei Bereiche einer Scheibe vertikal ausgemessen werden. Üblicherweise geschieht dies durch die Bestimmung von jeweils drei L*a*b*-Werten in den betroffenen Bereichen, aus denen jeweils die Mittelwerte für die beiden Bereiche gebildet werden.

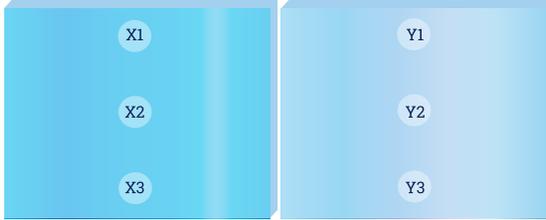


Fig. 1 – Vergleich auf einer Scheibe

Diese Mittelwerte aus den Messungen X1, X2, X3 u. Y1, Y2, Y3 werden in die Gleichungen 1 – 4 eingesetzt. Werden benachbarte Scheiben verglichen, misst man diagonal über die einzelnen Scheiben (s. Fig. 2).

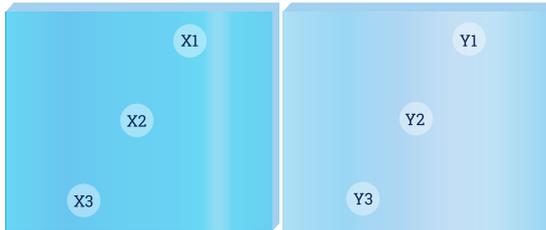


Fig. 2 – Vergleich auf zwei benachbarte Scheiben

Zulässige Farbabweichungen

ΔL^*	$\leq 5,0$
Δa^*	$\leq 5,0$
Δb^*	$\leq 5,0$
ΔE	$\leq 6,0$

ABHÄNGIGKEITEN VOM BETRACHTUNGSWINKEL

- » Wärmedämm- und Sonnenschutzschichten zeigen unter Winkel farbliche Veränderungen. Diese sind besonders bei Doppelsilberschichten mit einer hohen Selektivität ausgeprägt und produktionsbedingt unvermeidbar.
 - » Da es für Winkelmessungen kein geeignetes handliches transportables Spektrometer gibt, müssen Messungen an der Fassade durch eine Visitierung ersetzt werden. Der Betrachtungswinkel beträgt hierbei max. 45 Grad.
- Messungen bei Visitierungen unterliegen den nebenstehend genannten Einflüssen.

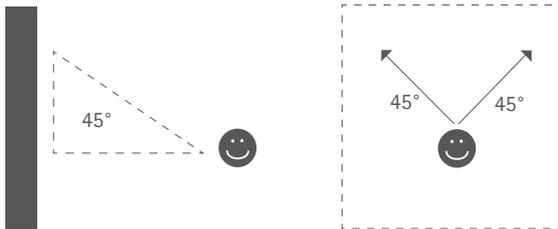
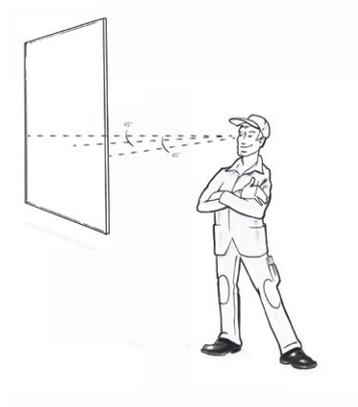
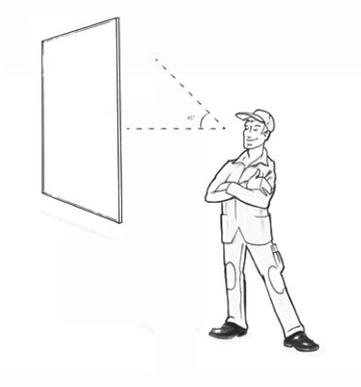


Fig. 3 – Beobachtungswinkel an einer Fassade

WEITERE EINFLÜSSE AUF DIE FARBGEBUNG

» Bei der Betrachtung von Fassaden gibt es bestimmte Einflüsse, die berücksichtigt werden müssen. Folgende Faktoren spielen bei der Wahrnehmung des optischen Eindrucks eine Rolle:

- » Das Auge des Betrachters kann Farbe nur subjektiv wahrnehmen, da jedes Auge eine andere Farbempfindlichkeit aufweisen kann. Ein weiterer Beobachter könnte demnach eine ganz andere Wahrnehmung besitzen.
- » Der Abstand zwischen zwei Scheiben und die Beschichtungsposition
- » Eigenfarbe des Basisglases und Eigenfarbe der Funktionsschicht
- » Farbe der Rahmen und Sprossen und Farbe der umgebenden Flächen
- » Ein bewölkter Himmel verstärkt farbliche Unterschiede
- » Der Hintergrund, insbesondere unbeleuchtete oder dunkle Innenräume, verstärken farbliche Unterschiede
- » Der Abstand und der Winkel zur Fassade
- » Spiegelungen an und von benachbarten Gebäuden oder Gegenständen
- » Glasart und Glasdicke
- » Anisotropien an vorgespannten Scheiben (ESG, TVG)



GLASAUSWAHL UND BEMUSTERUNG

- » Die Grundausswahl der Gläser wird durch die technischen Anforderungen des Planers und die Architekturentscheidung bezüglich Farbneutralität, Farbgebung und Reflexion bestimmt.
- » Für die nach diesen Kriterien festgelegten Gläser sind die Produkte als Handmuster zur Verfügung zu stellen und durch den Planer aufgrund des gewünschten optischen Eindrucks auszuwählen.
- » Bei Großobjekten sollten die visuellen Anforderungen anhand einer Musterfassade festgelegt werden.

VERWEISE AUF NORMEN UND REGELWERKE

- » (in der jeweils gültigen Ausgabe)
 - » DIN EN 410: Glas im Bauwesen – Bestimmung der lichttechnischen und strahlungs-physikalischen Kenngrößen von Verglasungen
 - » ISO 11479-2: Glass in building – Coated glass – Part 2: Colour of façade; ISO 11479-2 First edition 2011-10-01
 - » GEPVP Code of Practice for in-situ Measurement and Evaluation of the Colour of Coated Glass used in Façades; European Association of Flat Glass Manufacturers, January 2005
 - » DIN EN 5033 Farbmessungen
 - » DIN EN 1279-1:2018-10 Glas im Bauwesen - Mehrscheiben-Isolierglas

Durch innovative Ideen und unsere Faszination für Glas verhelfen wir dem Baustoff zu mehr Funktionalität.

An europaweit über 25 Standorten produzieren und vertreiben wir Funktions-Isolierglas, Sicherheitsglas, Curved Glass, beschichtetes Glas und Glasdesign. Wir gehören zu den modernsten Glasveredlern in einem wachsenden Markt und sind gut gerüstet für die Zukunft.

So erreichen wir gemeinsam mit Ihnen die optimale Lösung für jede Anforderung.

Versprochen.



FASZINATION GLAS

ÜBER 25 STANDORTE

1 TEAM