

Hinweise/Vorgaben für die Randbearbeitung und Glasspezifikationen/Kompatibilität

Allgemein

Alle Gläser sind vor dem Versand zur Beschichtung gründlich zu reinigen und auf Kratzer zu prüfen!

Hinweise/Vorgaben für die Randbearbeitung

Randbearbeitung	
Größenkorrektur: Nach eigenem Ermessen	
	
Kantenbruch: Min. 0,3mm und max. 50°	
	
Randstärke: Min. 1mm	
	
Keine Handbearbeitung	
	
Rand und Kantenbruch nicht poliert	
	

Größenkorrektur

Bitte beachten Sie, dass auf den Glasrand ein Lack aufgetragen wird, welcher eine mittlere Schichtdicke von 0,05 mm aufweist. In Summe wird das Glas nach der Beschichtung folglich 0,1 mm „größer“. In Abhängigkeit der Kontur des Glases und der Facettenlage kann es nötig sein, bei der Randbearbeitung eine Größenkorrektur vorzunehmen. Die Beschichtung selbst sorgt für verbesserte Gleiteigenschaften beim Verglasen. Für den Anfang empfehlen wir eine **Größenkorrektur von -0,1 mm**, bis Sie eigene Erfahrungswerte mit shape-line gesammelt haben.

Kantenbruch

Kantenbrüche müssen, wenn vorhanden, **mindestens 0,3 mm** groß sein, da der Lack eine ausreichend große Fläche benötigt, um zu haften. Der Kantenbruch darf nicht poliert sein (siehe Absatz „Polieren“). Ein Kantenbruch hinten ist für die Verglasung von beschichteten Gläsern notwendig. Der Kantenbruch

darf einen Winkel zum Glasrand von 50° nicht überschreiten. Der Kantenbruch darf nur vollautomatisch durch den Schleifautomat erzeugt werden.

Randstärke

Die **Randdicke muss mindestens 1,0 mm betragen**, da der Lack eine ausreichend große Fläche benötigt, um gut zu haften.

Handbearbeitung

Die Stetigkeit des Glasrandes und dessen Geometrie sind wichtig für das Beschichtungsverfahren. **Handbearbeitete Gläser können nicht beschichtet werden** (z.B. nachträglich weggeschliffene Facette).

Polieren / Oberflächenrauheit

Eine gute Haftung des Lackes wird durch einen rauen Untergrund begünstigt. Daher dürfen **keine Flächensegmente des Glasrandes poliert sein**. Auch glänzende Oberflächen benachteiligen die Haftung des Lackes. Achten Sie darauf, dass der **Rand des Glases eine konstante Rauheit aufweist, matt und nicht glänzend ist**.

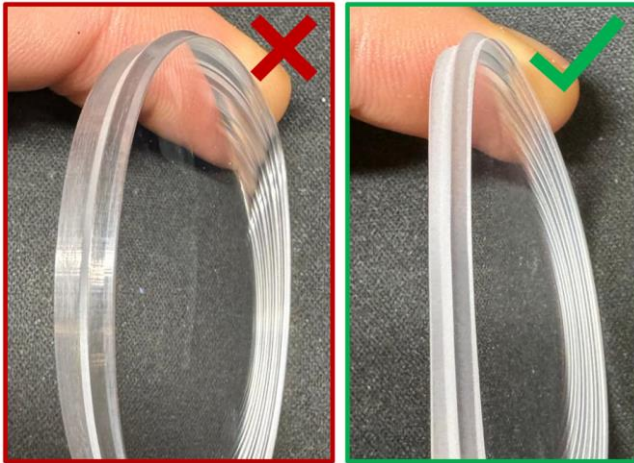


Abbildung:

Linkes Glas: Glasrand glänzend, schlecht geeignet für Beschichtung

Rechtes Glas: Glasrand matt und gleichmäßig rau, gut geeignet für die Beschichtung

Glasspezifikationen/Kompatibilität

Wir arbeiten permanent an der Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten von shape-line. Die nachfolgende Tabelle gibt eine Übersicht, mit welchen Brillenglasmaterialien und Beschichtungen der optisch wirksamen Flächen shape-line aktuell kompatibel bzw. inkompatibel ist:

Glasvorgaben			
Facettenform: Spitzfacette			
Eckradien: Min. 3mm			
Glas: Kunststoff ungetönt 1.5, 1.6, 1.67, 1.74			
Beschichtung: Mit AR und ohne Phototropie			
Korrekturbereich: -12dpt bis +12dpt *			

Facettenform

Derzeit bieten wir nur Beschichtungen für **Gläser mit V-Facetten** an. Nylon- und Randlosbrillen sind anderen Belastungen ausgesetzt und aktuell noch in der Entwicklung.

Eckradien

Gläser mit kleinen Eckradien können nur beschichtet werden, wenn der **Eckradius mindestens 3,0 mm** groß oder größer ist.

Glastypen

Bei den Gläsern muss es sich um Kunststoffgläser mit den Brechungsindizes 1.5, 1.6, 1.67 oder 1.74 handeln. Trivex, Polycarbonat und Mineralglas können nicht beschichtet werden, da diese Materialien chemisch deutlich abweichende Eigenschaften aufweisen. Sonnenbrillengläser können ebenfalls nicht beschichtet werden, UV Cut / Bluecut dagegen ist kein Problem.

Beschichtungen

Gläser müssen, um ein sauberes Beschichtungsergebnis zu erzielen, eine **Antireflex Beschichtung aufweisen**.

Photochrome Beschichtungen können durch den Beschichtungsprozess beschädigt werden. Phototrope Gläser können daher nicht mit shape-line versehen werden.

Korrekturbereich

Unsere Standard-Korrekturbereiche liegen zwischen **-12dpt und +12dpt**. Höhere Stärken sind prinzipiell ebenfalls möglich, bitte melden Sie sich bei uns, wir beraten Sie gerne.