






# 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 „Nicht poliert“). 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




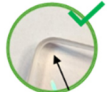










Die Stetigkeit des Glasrandes und dessen Geometrie sind wichtig für das Beschichtungsverfahren. **Handbearbeitete Gläser können nicht beschichtet werden** (z.B. nachträglich weggeschliffene Facette).

### Polieren

Eine gute Haftung des Lackes wird durch einen rauen Untergrund begünstigt. Daher dürfen **keine Flächensegmente des Glasrandes poliert werden**.

## 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 *	
	 *darüber auf Anfrage

### 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 Brechungsindices 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.