

Hinweise zu Einscheibensicherheitsglas (ESG)

Kennzeichnungspflicht

Als ESG-Hersteller sind wir gemäß **DIN EN 12150** verpflichtet, alle ausgehenden Scheiben dauerhaft zu kennzeichnen.

- Dies erfolgt durch eine **runde Einbrennfolie (Stempel)**, die in das Glas eingebrannt wird.
- Standardmäßig erfolgt die Kennzeichnung auf der **glatten Seite**, bei gebogenen Scheiben in der **Hohlseite spiegelverkehrt** (von außen lesbar).
- Auf Wunsch (z. B. bei UV-verklebten Teilen) versuchen wir, auf die Kennzeichnung zu verzichten. Sollte dennoch ein Stempel vorhanden sein, stellt dies **keinen Reklamationsgrund** dar.

Produktionsbedingte Merkmale

Durch den thermischen Vorspannprozess können folgende Erscheinungen auftreten:

- **Pünktchenbildung, Rollen- und Randabdrücke** entlang der Kanten
- **Anisotropien**: optische Effekte wie spektralfarbene Ringe oder Wolkenbilder durch Doppelbrechung der Lichtstrahlen (sichtbar im polarisierten Tageslicht).
 - Diese sind **fertigungsbedingt und unvermeidbar**.
 - Anisotropiefelder können bei Nachlieferungen oder innerhalb einer Charge unterschiedlich erscheinen.

Diese Merkmale stellen **keinen Reklamationsgrund** dar.

Spontanbruchrisiko

ESG kann produktionsbedingt **Nickelsulfid-Einschlüsse** enthalten, die auch nach Jahren einen **Spontanbruch** verursachen können.

Zur Reduzierung dieses Risikos kann ein **Heat-Soak-Test (ESG-H)** durchgeführt werden:

- Dadurch wird das Bruchrisiko erheblich reduziert.
- Restrisiko: ca. **1 Bruch pro 400 t Glas** (= ca. 20.000 m² bei 8 mm Glasstärke).

Hinweis: Der Heat-Soak-Test verursacht **zusätzliche Kosten**.

Empfehlung

Für sicherheitsrelevante Anwendungen (z. B. Überkopfverglasungen) empfiehlt sich die Verarbeitung von **ESG-H**, da dadurch das Spontanbruchrisiko deutlich verringert wird.

 **Bitte beachten:** Alle genannten Erscheinungen sind **material- bzw. produktionsbedingt** und stellen keinen Mangel im Sinne einer Reklamation dar.

