



SABANA SECURITY GLASS
— VIDRIO DE SEGURIDAD —

MANUAL TÉCNICO DE ESPECIFICACIONES

PARA EL VIDRIO TRANSFORMADO - SABANA SECURITY GLASS



WWW.SABANASECURITYGLASS.COM



@grupodhrsabana



@grupodhrsabanaa

www.grupodhrsabana.com

LOS VIDRIOS PROCESADOS EN SABANA SECURITY GLASS S.A.S SE ENCUENTRAN BAJO LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS EN LAS NORMAS

NORMAS:

NTC 1578

NTC 5756

NTC 5519

NTC 1909

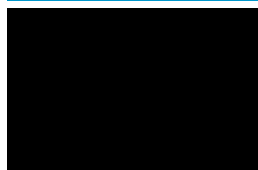
NTC 5783

CRITERIOS DE CALIDAD DEFECTOS

DEFECTOS	ZONA CENTRAL		PERÍMETRO	
	Magnitud	Frecuencia	Magnitud	Frecuencia
Burbuja en el vidrio	Máximo 2 de menos de 1mm	Separadas	Máximo 2 de menos de 1mm	Separadas
Burbuja Abierta	No son aceptables	No son aceptables		
Puntos	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos
Marcas de Rodillo	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos
Falta de Serigrafía	No aplican		No es Aceptado	
Gotas o manchas de tinta Serigrafía	No son Aceptadas		No son Aceptadas	
Cabello de Ángel	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos	No visible a un metro de distancia (*)	Grupos
Raya Ligera	Máximo 3 de 25mm	Ampliamente Separados	Máximo 4 de 150mm	Separados
Raya Media	Máximo 2 de 25mm	Ampliamente Separados	Máximo 3 de 150mm	Separados
Raya Fuerte	No son Aceptadas		No son Aceptadas	
Fisuras, pelo	No son Aceptadas		No son Aceptadas	
Manchas de estaño	No son Aceptadas		No son Aceptadas	
Manchas de Agua	Máximo 3 de 3mm	Ampliamente Separados	Máximo 3 por lado de 3mm	Separados
Mancha de Térmica	No son Aceptadas		Leve, es especial vidrio angostos y/o menores de 50mm "cuchillas	
Mancha de Rodillo	No son Aceptadas		Leve, es especial vidrio angostos y/o menores de 50mm "cuchillas	

DEFECTOS VISUALES CANTO DEL VIDRIO

DESPUNTES



En algunas ocasiones, a la hora de manipular el vidrio se provoca un despunte pequeño, el cual para ser reparado debe consumir tiempo productivo de la pulidora de formas, por lo que para esquinas de 75° o mayores se admitirá un despunte de 2mm y para esquinas de menor ángulo, hasta 4mm.

Máximo 2 ampliamente separadas de 5mm de longitud con un radio de 4mm dentro de la superficie del vidrio y hasta una profundidad máxima del 10% del espesor del vidrio para cantos tipo 2.
Máximo 2 ampliamente separadas de 3mm de longitud con un radio de 2mm dentro de la superficie del vidrio y hasta una profundidad máxima del 10% del espesor del vidrio.

ESCALLA CANTOS



ESCALLA BISELADO

Máximo 2 ampliamente separados de 2mm de longitud con radio de 2 mm dentro de la superficie del bisel y hasta una profundidad máxima de 10% de espesor del vidrio

DEFECTOS VISUALES CANTO DEL VIDRIO TEMPLADO

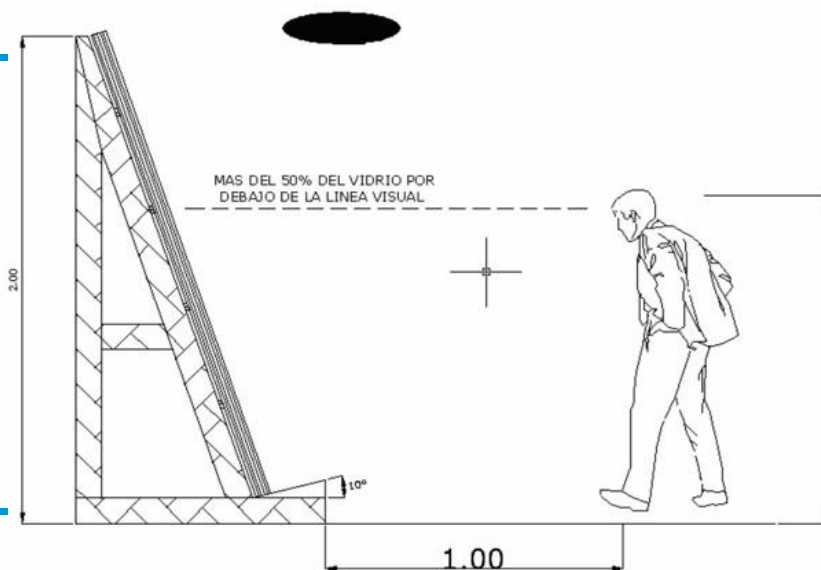
TIPO DE CANTO	CANTO 1	CANTO 2
DESPUNTES	Para esquinas de 75° o mayores se admitirá un despunte de 2mm y para esquinas de menor ángulo hasta 4mm	Máximo 4mm
TIPO DE CANTO	CANTO 1	CANTO 2
ESCALLAS	Máximo 1 de 3 mm de longitud con un radio de 2mm dentro de la superficie del vidrio y hasta una profundidad máxima del 10% del espesor del vidrio para cantos tipo 1.	Máximo 2 ampliamente separadas de 5mm de longitud con un radio de 4mm dentro de la superficie del vidrio y hasta una profundidad máxima del 10% del espesor del vidrio para cantos tipo 2

OBSERVACIÓN

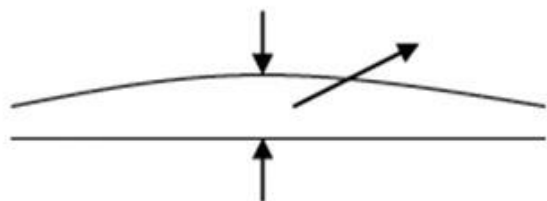
La escalla debe estar completamente pulida antes del proceso de templado

MÉTODO DE INSPECCIÓN

La revisión se debe efectuar a luz natural no directa, colocando el vidrio en un dispositivo y observarlo a un metro de distancia por un periodo de 20 segundos, donde al menos el 50% del vidrio este por debajo de la línea horizontal de la vista, además la estiba debe tener una inclinación de aproximadamente 10°



PLANICIDAD DEL VIDRIO ARQUITECTÓNICO



PLANICIDAD:

Es el grado de desviación con respecto a una recta imaginaria. Conocido en el lenguaje común como vidrio pandeado, cuando el mismo no cumple la planicidad Mínima establecido por norma

PARA DETERMINAR LA PLANICIDAD EL VIDRIO

Al desarrollarse este proceso se toma uno de los lados mas largos del vidrio, se observa en Posición horizontal y se traza una cuerda entre los dos extremos, verificando la luz que queda entre la superficie y la cuerda con el flexómetro.

¿QUE SUCEDE?

La flecha o la luz resultante entre esta y la superficie del vidrio deberá ser menor o igual a $3\text{mm} * 1 \text{ metro lineal}$, para vidrio de 4mm y para vidrio de 5mm hasta 12 mm debe ser menor o igual a $2\text{mm} * 1 \text{ metro lineal}$, es decir que por 1 metro lineal de largo la flecha no podrá extender los 3mm y 2mm respectivamente