



Życie i praca
w przyjaznym otoczeniu.



PILKINGTON

A member of NSG Group

Pilkington Optifloat™

Pilkington **Optifloat™** jest nazwą bezbarwnego lub barwionego w masie szkła float produkowanego przez firmę Pilkington.

Szkło Pilkington **Optifloat™** Bezbarwne jest wysokiej jakości przezrystym szkłem płaskim float, o jednolitej grubości, z błyszczącą, polerowaną powierzchnią, całkowicie pozbawionym zniekształceń optycznych.

Pilkington **Optifloat™** Barwiony w masie jest niskorefleksyjnym szkłem przeciwsłonecznym o charakterze absorpcyjnym – tłumi promieniowanie słoneczne dzięki pochłanianiu promieniowania świetlnego i ciepłego.

Szkło Pilkington **Optifloat™** Barwione w masie dostępne jest w kolorach: szarym, brązowym lub zielonym. Natężenie zabarwienia rośnie wraz z grubością szkła. W świetle dziennym pojedyncza szyba Pilkington **Optifloat™** barwiona ma taki sam kolor widziany z zewnątrz, jak i od wewnątrz.

Wymiary i grubości szkła Pilkington Optifloat™

Barwa	Grubość (mm)	Wymiar maksymalny
Bezbarwny	2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 19	6000 mm x 3210 mm
Szary, Brązowy	3, 4, 5, 6, 8, 10	6000 mm x 3210 mm
Zielony	4, 5, 6, 8, 10	6000 mm x 3210 mm



Metoda produkcji

Metoda produkcji szkła float została wynaleziona przez Sir Alastaira Pilkingtona w 1952 roku w St. Helens w Anglii. Zrewolucjonizowała ona przemysł szklarski na całym świecie – dość powiedzieć, że licencję firmy Pilkington zakupili wszyscy liczący się producenci szkła płaskiego od Japonii po USA. W ośrodkach



badawczych koncernu Pilkington wciąż trwają prace nad udoskonaleniem poszczególnych etapów procesu technologicznego. Metoda float polega na ciągłym wylewaniu masy szklanej na powierzchnię stopionej cyny. W przeciwieństwie do dawniej stosowanych w Polsce metod pionowego ciągnięcia szkła, szkło float produkowane jest metodą poziomego formowania tafli. W rezultacie otrzymuje się szkło o jednolitej grubości i idealnej jednorodności. Zaawansowany technologicznie system wykrywania wad szkła we wczesnym etapie produkcji eliminuje możliwość wystąpienia wad w szkłe dostarczany do klienta. Szkło Pilkington **Optifloat™** Barwione w masie wytwarzane jest poprzez dodanie barwnika do stopionej masy szklanej, co nadaje mu bardzo słabe jednorodne zabarwienie. Dodanie barwnika sprawia, że pewne składniki barwy światła białego (długości fal świetlnych) są silnie absorbowane przez szkło. Inne zaś barwy są w większym stopniu przepuszczone przez szkło, co nadaje pomieszczeniu charakterystyczną barwną tonację.



Zalety

- idealnie płaska powierzchnia
- możliwość hartowania, emaliowania, laminowania i gięcia
- możliwość trawienia kwasem, obróbki krawędzi, nanoszenia sitodruku
- możliwość wykorzystania do produkcji lusterek
- możliwość szklenia pojedynczego lub w postaci szyb zespolonych
- szkło barwione w masie redukuje przepuszczalność energii słonecznej
- stosowane z innymi rodzajami szkła stwarza możliwość bogatego i optymalnego doboru własności szyby zespolonej

Zastosowanie

- w budownictwie: przeszklenia okien, fasad, ścianek działowych, balustrad, itp.
- produkcja szyb do środków transportu
- produkcja mebli, sprzętu elektronicznego, ekranów
- produkcja lusterek



Znakowanie CE potwierdza, że produkt jest zgodny z odpowiednią zharmonizowaną normą europejską.
Etykieta towarzysząca znakowaniu CE dla każdego produktu, obejmująca deklarowane wartości,
można znaleźć na stronie internetowej www.pilkington.com/CE



PILKINGTON

Pilkington Polska Sp. z o.o.

ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz, tel.: 015 832 30 41, fax: 015 832 39 25

Pilkington Polska – Biuro Doradztwa Technicznego

ul. Wołoska 18 (Curtis Plaza), 02-675 Warszawa, tel.: 022 848 98 22, fax: 022 640 29 87

www.pilkington.pl