

Стемалит. Информация. Технические условия.

Стемалит (эмалит) – закаленное стекло, одна сторона которого покрыта керамической краской.

Стемалит предназначен для безопасного остекления нецветопрозрачных строительных конструкций, элементов ограждения, внутреннего интерьера, мебели и других целей в соответствии со своими характеристиками.

Стемалит изготавливают методом нанесения по всей поверхности (или его части) на одну из сторон листового стекла керамической краски с последующим закреплением ее на поверхности стекла в процессе закаливания.

Краска, нанесенная на стекло таким способом, устойчива к внешним атмосферным воздействиям, имеет повышенную стойкость к кислотам, щелочам, воздействию пара, повышенной влажности и т.д. (См. «Рекомендации по изготовлению, проектированию, монтажу и эксплуатации» ГОСТа 33891-2016)

Стемалит, как и любое закаленное стекло, не поддается резке, сверлению и другим видам обработки. Поэтому поставки данного вида продукции осуществляются в размер.

При изготовлении стемалита ЗЗС руководствуется нормами ГОСТа 33891-2016 (Стемалит – стекло закаленное эмалированное) и собственными ТУ:

Стемалит выпускается следующих видов:

- Не на просвет - изделия из стемалита, применяемые для остекления различных архитектурных конструкций (выполняется для большинства цветов по RAL)
- На просвет - изделия из стемалита, применяемые в конструкциях с прямым задним освещением (выполняется только для темных цветов*, см таблицу)

*На светлом фоне хорошо заметны любые незначительные погрешности покраски, неразличимые на темных тонах.

Для обеспечения качественного равномерного окрашивания расход светлой краски увеличивается до 5 раз.

Таблицу цветов см. в таблице.1

Таблица цветов RAL.

Таблица 1

 - изготавливаются на просвет

1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1011	1012	1013	1014	1015	1016	1017	1018
1019	1020	1021	1023	1024	1027	1028	1032	1033	1034	2000	2001	2002	2003	2004	2008
2009	2010	2011	2012	3000	3001	☆3002	☆3003	☆3004	☆3005	☆3007	☆3009	☆3011	3012	☆3013	3014
3015	☆3016	3017	3018	3020	3022	3027	☆3031	4001	☆4002	4003	☆4004	4005	☆4006	☆4007	☆4008
4009	4010	☆5000	☆5001	☆5002	☆5003	☆5004	☆5005	5007	☆5008	☆5009	☆5010	☆5011	5012	☆5013	5014
5015	☆5017	5018	☆5019	☆5020	5021	☆5022	5023	5024	6000	6001	☆6002	☆6003	☆6004	☆6005	☆6006
☆6007	☆6008	☆6009	6010	6011	☆6012	6013	☆6014	☆6015	☆6016	6017	6018	6019	☆6020	6021	☆6022
6024	☆6025	☆6026	6027	☆6028	☆6029	6032	6033	6034	7000	7001	7002	7003	7004	☆7005	7006
☆7008	☆7009	☆7010	☆7011	☆7012	☆7013	☆7015	☆7016	☆7021	☆7022	7023	☆7024	☆7026	7030	7031	7032
7033	7034	7035	7036	7037	7038	7039	7040	7042	☆7043	7044	7045	7046	7047	☆8000	☆8001
☆8002	8003	☆8004	☆8007	☆8008	☆8011	☆8012	☆8014	☆8015	☆8016	☆8017	☆8019	☆8022	8023	☆8024	☆8025
☆8028	9001	9002	9003	☆9004	☆9005	9010	☆9011	9016	☆9017	9018					

Таблица 3

Толщина		4-19мм	
Размер	Минимальный	200x340 мм	
	Максимальный	На просвет	1000x1200*
		Не на просвет	2400x1200*
		*выполнение изделий большего размера связано с риском механического повреждения слоя краски. Изготовление только через оценку технологов и тщательный анализ менеджера о применении изделия. Сохранность слоя краски на изделиях большего размера не гарантируется.	
Сторона нанесения		Допускается использование стекла с покрытиями при условии нанесения краски на сторону БЕЗ покрытия (о других вариантах необходимо предварительное согласование с производством)	
Обработка кромки, отверстия, технологические вырезы		Допускается шлифованная/полированная кромка, фасет. Края отверстий должны быть зазенкованы, кромки вырезов должны быть обработанными. Притупление кромки недопустимо.	
Штамп		НЕ ставится. При нанесении штампа можно повредить слой краски. Нанесение штампа возможно по согласованию с заказчиком. Сохранность слоя краски в зоне нанесения штампа при этом не гарантируется	
Цвет		Цвет по RAL. Обязательное согласование образцов с заказчиком на предмет соответствия цвета готового изделия по цветовому стандарту RAL, укрывистости, равномерности покрытия эмали.	

Завод Закаленного Стекла специализируется на производстве, прежде всего, стемалита строительного качества и предназначения. Прежде чем выбрать данный вид стеклоизделий необходимо внимательно изучить технические условия ЗЗС, а именно допустимые пороки.

Если необходимо получить изделие интерьерного качества рекомендуется использовать Lumilac, Lumilac T и т.д.

Количество и размеры пороков стемалита, устанавливаемого в непрозрачные конструкции («не на просвет») определяют с лицевой стороны (сторона стемалита со стороны стекла) в отраженном свете при освещенности от 300 до 600 лк на расстоянии (3,0±0,05) м с лицевой стороны без подсветки с обратной стороны.

Количество и размеры пороков стемалита, устанавливаемого на просвет, определяют с лицевой стороны (сторона стемалита со стороны стекла) при освещенности от 300 до 600 лк на расстоянии (1,00±0,05) м.

Оценка производится с учетом реальной видимости дефектов в условиях предполагаемой области применения. Количество и размер допустимых пороков должно соответствовать ТУ ЗЗС (см. в таблице 3)

Таблица 3

Наименование дефекта/показателя	Изделия, работающие на просвет	Изделия в непрозрачных конструкциях
	Допустимое количество	
Дефекты локальные (пузыри, включения и т.д)	См. допуски на исходный материал	
Дефекты линейные (царапины грубые/волосные и т.д)	См. допуски на исходный материал	
Просветы ("звездное небо") менее 0,5мм	Не нормируются (не регламентируется)	
Просветы диаметром 0,5-1,5мм	не более 2шт на 1 м.кв	не более 4шт на 1 м.кв
Просветы диаметром 1,5-3мм	Не допускаются	1,5-3мм – не более 5шт/м.кв.
Просветы диаметром более 3мм	Не допускаются	Не допускаются
Неоднородность, непрокрас, разнотолщинность, неравномерность окраски	Допускаются невидимые с лицевой стороны изделия с расстояния 1м	Допускаются невидимые с лицевой стороны изделия с расстояния 3м
Несоответствие цвета (оттенка) покрытия	Не допускается при сравнении с образцом эталоном. Допускается в разных партиях изделий	
Наличие краски на кромке	Допустимо, если не оговорено иное.	

Стемалитный рисунок - ровность линии, наплывы краски по контуру рисунка	Показатель не нормируется (дефекты не регламентируются)
Дефекты в краевой зоне изделий не регламентируются. Краевая зона - полоса вдоль контура изделия, шириной 2 % от линейного размера, но не более 20 мм.	