



BEARBEITUNGSHANDBUCH

Handling, Verarbeitungs- und
Verpackungsrichtlinien



EINLEITUNG

Magna Glaskeramik ist ein Bau- und Interiordesign-Material, das zu fast 100% aus Ausschussmaterial der Industrie- und Flaschenglasproduktion hergestellt wird und selbst wieder vollständig **recycelt** werden kann.

Glaskeramik steht für die nachhaltige Produktion eines einzigartigen, umweltfreundlichen und exklusiven Materials. Der Einsatz dieses Werkstoffes überzeugt durch kreative Freiheit und Funktionalität. Unser Produkt ist ein einzigartiges und langlebiges Material, das unter den deutschen **Qualitätsstandards** produziert wird.

Der Vorteil von Glaskeramik ist nicht nur der Beitrag zur Unterstützung der Umwelt, sondern auch die hohe Qualität und Flexibilität, die wir Ihnen dank unserer jahrelangen Erfahrung bieten können. Glaskeramik ist ein faszinierender Werkstoff, der eine Vielzahl von **Anwendungsmöglichkeiten** bietet, wie z.B. im Bad, in der Küche oder als Boden. Außerdem stellt Glaskeramik eine spannende Lösung im Möbel- und Designbereich dar, sowie als Empfangstheke oder Säulen. Darüber hinaus kann es als Fassadenmaterial großflächig eingesetzt werden.

Bei Glaskeramik handelt es sich um ein Material, dessen **Verarbeitung** in einigen Punkten von der Granit- und Marmorbearbeitung abweicht.

Wir möchten Sie darauf hinweisen, dass für die Herstellung von Glaskeramik wie bei jedem glaserzeugendem Verfahren sehr hohe Temperaturen verwendet werden.

Während des Abkühlprozesses entstehen unvermeidbare Spannungsenergien, welche im Material gefangen sind.

Aus diesem Grund sind bei der Verarbeitung von Glaskeramik einige Besonderheiten zu beachten.

Um unsere Kunden dabei zu unterstützen, das Material erfolgreich verarbeiten zu können und Gestaltungsmöglichkeiten zum Einsatz von Glaskeramik aufzuzeigen, möchten wir Ihnen unser **Know-how** weitergeben.

Die von uns beschriebenen Hinweise können als Anhaltspunkte dienen, es sind jedoch keine verbindlichen Richtlinien.

Wir sind für Sie da – wir stehen Ihnen bei Fragen und Anregungen zur Verfügung und unterstützen Sie gerne mit technischer Beratung ▣



INHALTSVERZEICHNIS

01. Das Produkt	03
02. Zuschnitt	09
03. Ausschnitte und Fräsungen	13
04. Oberflächen- und Kantenbearbeitung	17
05. Porenverfüllung	20
06. Kanten- und Blendenverklebung	23
07. Transport und Lagerung	25
08. Installationshinweise/Sicherheit	27
09. Gestaltung und Lichteinsatz	31

01. DAS PRODUKT

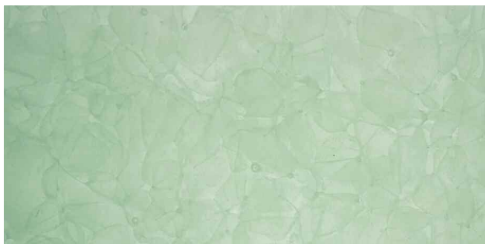
1.1 Produktpalette



POLAR WEISS



ICE NUGGET



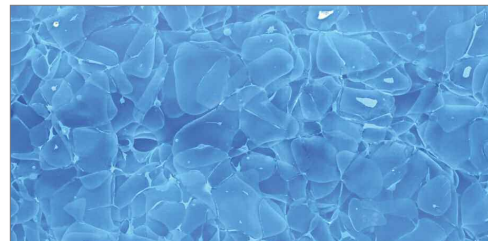
JADE



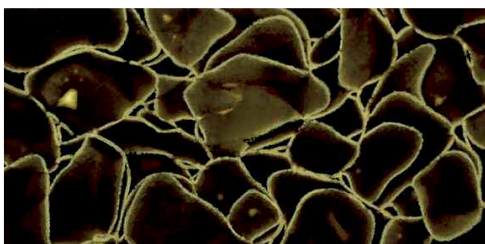
GRÜN



BLUE SKY



OZEAN BLAU



CHAMPAGNER BRAUN



SCHWARZ

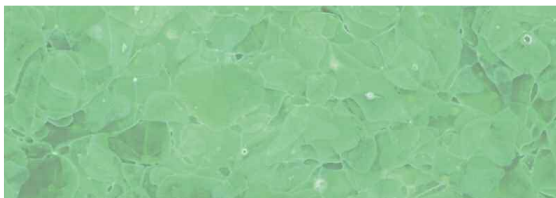
1.2 Oberflächen



POLIERT
Poliertes Finish verleiht den Glaskeramik-Farben eine perfekte Spiegelung, die kristalline Struktur mit besonderen 3D-Effekten kommt zur Geltung.



PATINIERT
Finish mit einer rauen Textur und einem hohen Relief für Oberflächen mit einmaliger Haptik und indirekter Lichteinstrahlung.

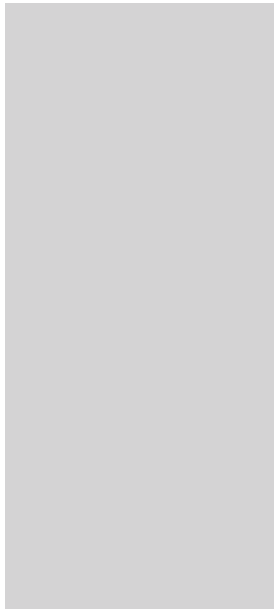


MATT
Vollkommen mattes Finish. Äußerst widerstandsfähig und ideal für kommerzielle Anwendungen.

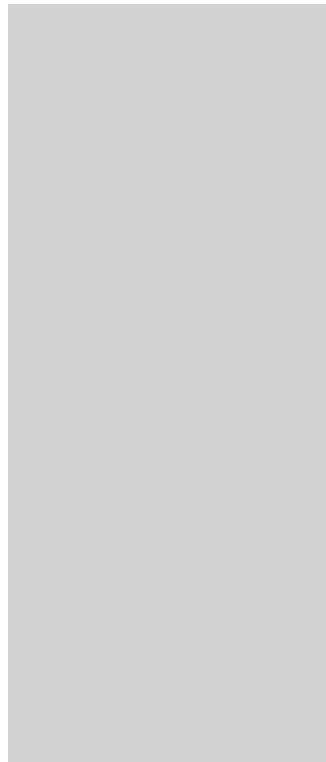


Auf Wunsch ist auch eine beidseitige Oberflächenbearbeitung möglich.

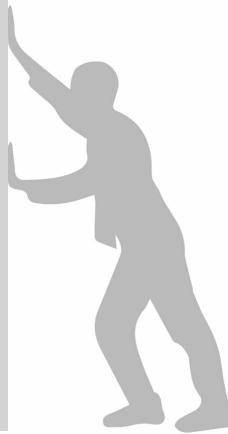
1.3 Formate



280 x 125 cm
patiniert,
poliert*, matt*



350 x 150 cm
patiniert,
poliert*, matt*



*Bei poliert bzw. matt
kann die Fläche
etwas kleiner sein,
z.B. 270 x 120 oder
340 x 140 cm.

1.4 Stärken

12 mm		Einzelne Farben auf Anfrage
16 mm		Sonderanfertigung
20 mm		Standard
30 mm		Sonderanfertigung

1.5 Technische Daten

Bezeichnung	Wert	Norm
Stärkentoleranzen	patiniert +/- 1,8 mm poliert, matt +/- 1,5 mm	
Rohdichte	ca. 2,48 g/cm ³	DIN EN ISO 10545-3
Gewicht pro m² bei 21 mm	ca. 50,4 kg	
Biegezug 5% Jade Biegezug 5% Polar Weiß	patiniert 22 N/mm ² patiniert 20 N/mm ²	EAD 13-33-0030-06.01 EAD 13-33-0030-06.01
Ausreißfestigkeit Fischer FZP-G	ca. 3,44 kN	EAD 13-33-0030-06.01
Elastizitätsmodul	ca. 30 kN/mm ²	EAD 13-33-0030-06.01
Härte nach Mohs	6 patiniert 4 poliert	DIN EN 15771 DIN EN 15771
Wärmeausdehnung 20-100°C	7,22 x 10 ⁻⁶ x K ⁻¹	DIN EN 103
Wärmeleitfähigkeit bei 64°C	1,04 W/mK	
Spezifische Wärmekapazität Cp	0,7 J/gK	
Wasseraufnahme	ca. 0,07 Ma,- %	DIN EN ISO 10545-3
Frostbeständigkeit	keine Proben mit sichtbaren Fehlern	DIN EN ISO 10545-12
Fleckenbeständigkeit	5 (Flecken mit heißem Wasser entfernbar)	DIN EN ISO 10545-14
Chemische Beständigkeit	A, GA	DIN EN ISO 10545-13
Brandschutzklasse	A1	EN 13501-1
Oberflächenverschleiß	Klasse II, 300 Umdrehungen	DIN EN 154
Rutschhemmung	R9 patiniert	DIN 51130

1.6 Zertifikate

Glaskeramik ist nicht nur ein umweltfreundliches Material, sondern folgt darüber hinaus auch einem umweltbewussten Produktionsprozess, in dem ein Großteil des Energiebedarfs aus einer eigenen Solaranlage generiert wird. Das Wasser, welches im Herstellungsprozess benutzt wird, wird ebenfalls wiederaufbereitet und mehrfach verwendet.

Belegt wird das durch eine EPD-Zertifizierung und Cradle to Cradle-Zertifikate, welche für Punkte in LEED- oder DGNB-zertifizierten Gebäuden sorgen.





Rohmaterial Glasscherben



Tafel Champagner Braun poliert

02. ZUSCHNITT



Achten Sie beim Zuschnitt immer auf die Sauberkeit der Unterlage.
Nutzen Sie auch stets eine planebene Auflage.



9

2.1 Zuschnitt mit der Brückensäge

Grundlegend kann man sagen, dass Glaskeramik ähnlich wie Großformatkeramik bearbeitet werden kann.

Bitte beachten Sie beim Sägen!

- Eine vollflächige und planebene Auflage der Platte, die an keinem Teil der Platte hohl liegen sollte.
Unser Vorschlag: planebene Gummipplatten oder Styrodurplatten
- Der Säge Tisch muß absolut planeben sein.
- Wir empfehlen einen Entspannungsschnitt, der alle vier Seiten 2 cm umlaufend beinhaltet.

- Benutzen sie so viel Wasser wie möglich.
- Bei der Verwendung des richtigen Blattes entsteht ein sauberer Schnitt, bei falscher Anwendung reißt die Unterseite ein.
- Achten Sie auf den Vorschub, wenn dieser zu schnell ist wird die Platte reißen.
- Der Ein- und Auslauf des Sägeschnitts sollte mit reduzierter Geschwindigkeit erfolgen.
- Die Platte sollte Raumtemperatur haben, ähnlich wie die Wassertemperatur.

Wir empfehlen Sägeblätter der **Firma Nozar:**

Typ	Serie	Durchmesser	Umfangsgeschw.
Dia-TS	Dek 1	350 mm	37,7 m/sec
		400 mm	37,7 m/sec
		450 mm	37,7 m/sec
		500 mm	37,7 m/sec
Dia-TS	Glas-Cut	115 mm	37,7 m/sec
		125 mm	37,7 m/sec

Alternativ dazu die Sägeblätter der **Firma König:**

Typ	Durchmesser	Umfangsgeschw.
UCS	350 mm	37,7 m/sec
	400 mm	37,7 m/sec
	450 mm	37,7 m/sec
Gehrungsschnitt		
Razor 45-NG	350 mm	37,7 m/sec
	380 mm	37,7 m/sec
	400 mm	37,7 m/sec



Es ist wichtig, dass die Umfangsgeschwindigkeit mit den Herstellerangaben übereinstimmt.

Es können hierbei auch ähnliche Sägeblätter oder Hersteller benutzt werden, wenn Sie damit gute Erfahrungen gemacht haben.

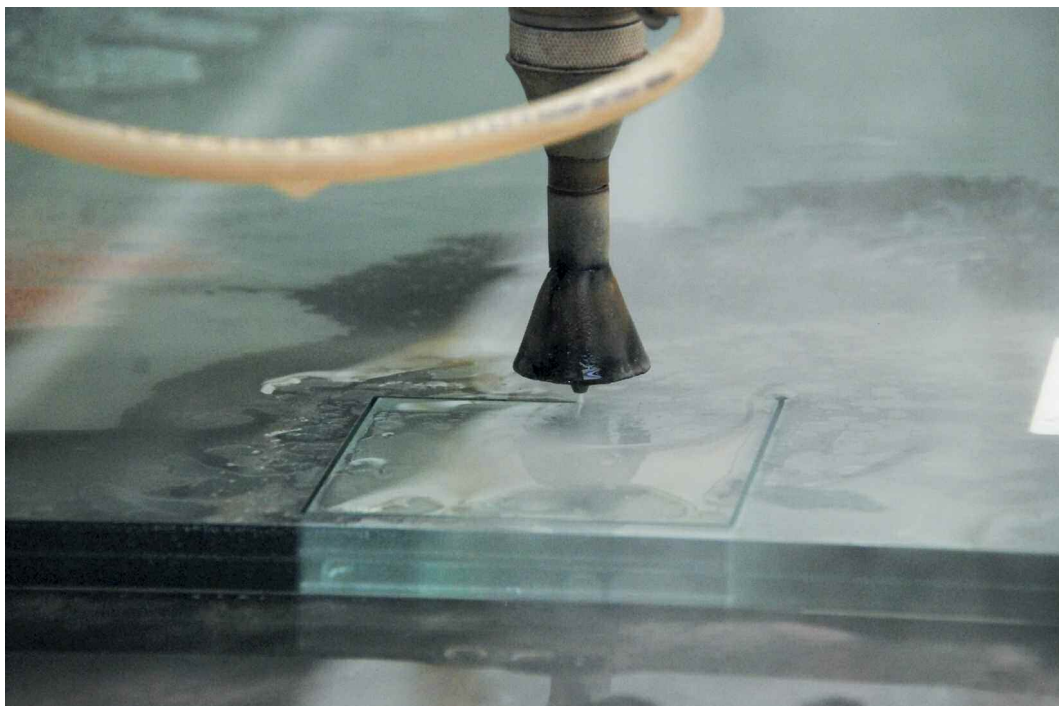
Der Vorteil der Diamantscheiben von Nozar liegt insbesondere in der Zeitersparnis beim Bearbeiten. Durch die Blattstärke von 3,8 mm ist es möglich, Glaskeramik von 20 mm Stärke mit einem Schnitt zu trennen und dennoch eine saubere Kante zu erhalten.

Wir empfehlen:

Nutzen Sie einen Vorschub im Vollschnitt von 0,5 bis 1,2 m/min.

2.2 Wasserstrahlschnitt

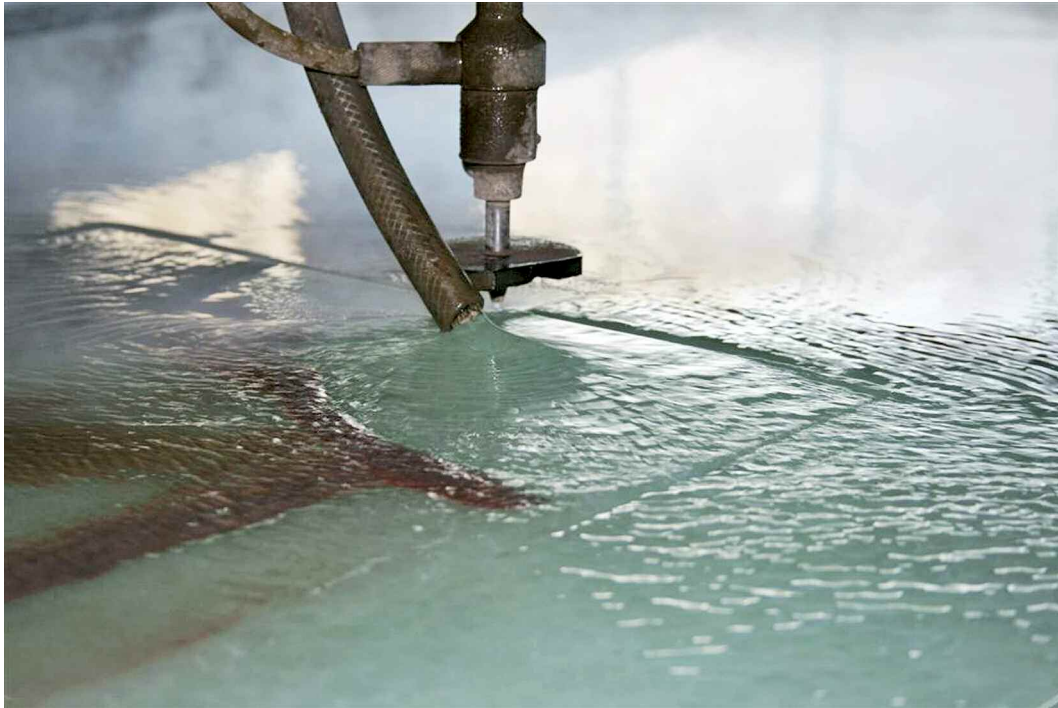
Der Wasserstrahlschnitt ist ähnlich wie der Zuschnitt mit der Brückensäge.



Beachten Sie!

- Beim Wasserstrahlschneiden bietet es sich an, eine Styrodurplatte von 20 mm Stärke unter die Glaskeramikplatte zu legen, um kleine Unebenheiten der Platte und auch der Auflageroste auszugleichen. Extrem wichtig ist die planebene Auflage ohne Hohlstellen.
- Ähnlich wie bei der Brückensäge wird hier ein Entspannungsschnitt empfohlen, der alle 2 cm umlaufend beinhaltet, jedoch nur bei Rohplatten gemacht werden muss.
- Die Entwicklung von Wärme spielt eine wichtige Rolle beim Wasserstrahlschneiden. Wenn die Möglichkeit besteht, sollte eine zusätzliche Wasserkühlung verwendet werden. Dadurch werden Risse durch eventuell auftretende Spannungen umgangen.
- Durch die Unterlage wird in beiden Fällen auch verhindert, dass der Korund die Unterseite der Glaskeramik beschädigt. Das ist für die Verarbeitung beidseitig polierter Tafeln unerlässlich.
- Der Vorschub richtet sich nach der Maschinenleistung und der gewünschten Kantenqualität.
- Ein durchschnittlicher Vorschub ist ca. 110 mm / min aus unserer Erfahrung mit einer 30 KW-Pumpe.
- Die Schneidsanddosierung kann man im Vergleich zum Schneiden von Granit um etwa 20 % reduzieren.
- Die Platte sollte Raumtemperatur haben ähnlich wie das Schneidwasser.

03. AUSSCHNITTE UND FRÄSUNGEN



3.1 Allgemeine Hinweise

Für Ausschnitte empfehlen wir die Nutzung einer Wasserstrahlanlage, da wir und unsere Kunden damit die besten Erfahrungen machen konnten. Die Verwendung einer Fräsanlage ist auch möglich.



Fertigarbeiten mit Steg

Besondere Vorsicht ist bei Fertigarbeiten mit Steg geboten. Als Steg bezeichnen wir den Abstand von der Ausschnittkante zur außenliegende Kante. Vor allem bei eckigen Waschbeckenauschnitten ist ein zu schmaler Steg ein Risikoträger und kann beim Zuschnitt zu Rissen führen, da die Spannungen im Material hier geringeren Widerstand finden.



Ausschnitte

- Am besten an allen 4 Ecken Entspannungsbohrungen vornehmen bevor geschnitten wird.
- Bei Ausschnitten immer einen Innenradius von ca. 5 mm ansetzen.
- Wählen Sie einen Eckradius von R3 oder weniger, da das Material aufgrund der hohen Spannung in den Ecken nicht auf 90° geschnitten werden kann (Dies erfordert manuelle Bearbeitung mit einem Winkelschleifer.).
- **Sehr wichtig ist die planebene Auflage.**

Wir empfehlen:

- Eine Mindestbreite des Stegs von 70 mm.
- Unter 70 mm sind beidseitige Anschnitte der Stege empfehlenswert, dadurch wird das Material vor Spannungsrissen geschützt. Somit werden die Spannungen aus den Stegen vollständig gelöst, die geklebte Steglösung ist nahezu unsichtbar.
- Auf eine vollflächige Auflage achten.

Bei eckigen Ausschnitten sollten Vorbohrungen durchgeführt werden. Damit reduzieren Sie das Risiko von Spannungsrissen erheblich. Sofern Sie ein Eckenradius von R5 oder kleiner bevorzugen, empfehlen wir die manuelle Bearbeitung der Kante mit Hilfe eines Winkelschneiders.



Große Ausschnitte bei großen Teilen brauchen eine Sondergeometrie.

3.2 Unterbaubecken

Für das Polieren der Ausschnittinnenkanten empfehlen wir die Verwendung einer CNC-Anlage.

Bei der Bearbeitung mit einer CNC-Anlage gilt auch, dass die Geschwindigkeit im Gegensatz zu der Natursteinverarbeitung reduziert werden sollte.

Sofern Sie die Kanten per Hand schleifen wollen, beachten Sie bitte die Hinweise bei der manuellen Kantenbearbeitung.

3.3 Flächenbündige Waschbecken und Fräsungen

Für die Fräsung von Glaskeramik empfehlen wir die Diamant Fingerfräser und Polierwerkzeuge der Firma Nozar.

Die Fräsung des Materials, sowie das Ausfräsen von Abtropfflächen sowie Ablaufrillen ist prinzipiell möglich. Beachten Sie dabei, dass das Fräsen Material abnimmt und dadurch Luftblasen öffnen kann.

3.4 Bohrungen



Generell gibt es 2 verschiedene Methoden von Bohrungen. Die erste Möglichkeit ist der Wasserstrahlschnitt, wobei man die Durchmesser variieren kann.

Die zweite Möglichkeit ist der Diamantbohrer.

Wichtig ist dabei:

- Dünnwandigen Hohlbohrer verwenden, der geeignet ist für Glas und Keramik.
- Die Platte muss vollflächig unterstützt werden.
- Optimales Ergebnis bei zweiseitigem Bohren der Löcher.



04. OBERFLÄCHEN- UND KANTEN- BEARBEITUNG



4.1 Automatisierte Kantenbearbeitung

Glaskeramik weist sehr gute Schleif- und Poliereigenschaften auf. Generell kann jede Maschine, die Marmor und Granit bearbeitet, auch Glaskeramik bearbeiten.

Beachten Sie:

- Viel Wasser benutzen.
- Wenig Druck ausüben.
- Ohne Oszillation, da sonst zu viel Material abgetragen wird.
- Es muss darauf geachtet werden, dass die Anpressrollen keine Kratzer verursachen.
- Möglichst plastikgebundene Diamantscheiben verwenden z.B. von Nozar oder Weha.
- Für die Fase den gleichen Typ Werkzeug verwenden.

4.2 Manuelle Kantenbearbeitung

Wir empfehlen für die manuelle Bearbeitung die Verwendung von HERMES Rundpads für Winkelschleifer.



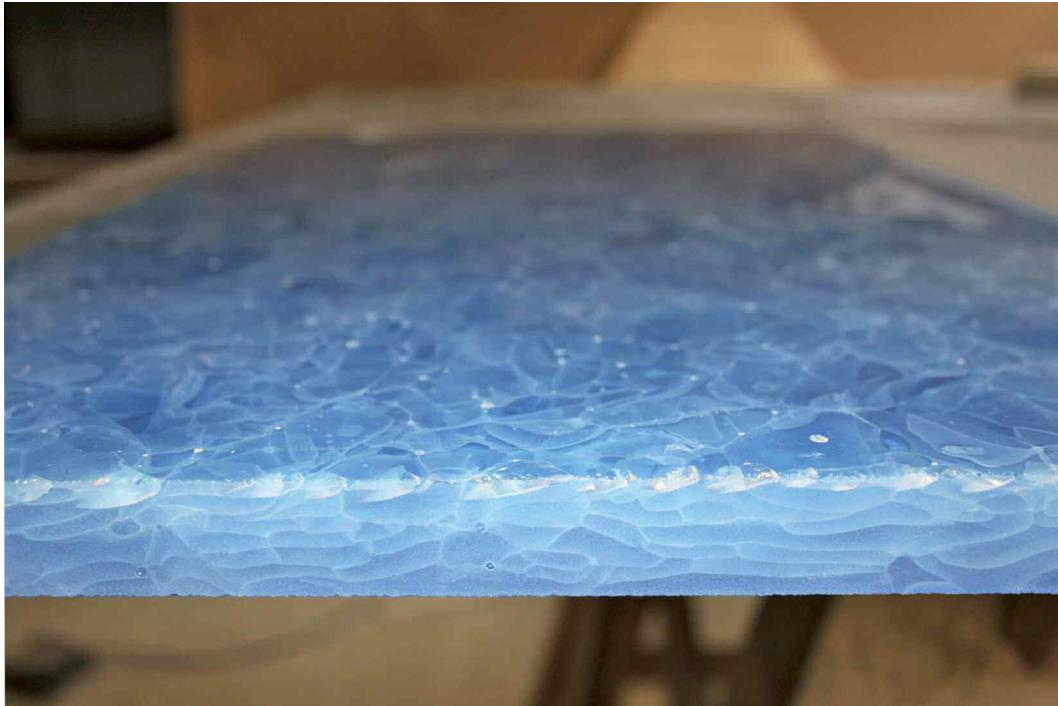
Beachten Sie:

Steigern Sie die Körnung bei Schliff allmählich von 80 auf 220, für eine polierte Kante bis auf 1000. Die Drehgeschwindigkeit des Schleifkopfes sollte bei ca. 2100 rpm liegen.

Es ist auf eine gleichmäßige und langsame Bewegung zu achten. Halten Sie den Schleifkopf nicht zu lange auf einer Stelle. Durch die auftretende Reibung entsteht Wärme, welche das Schleifergebnis beeinträchtigt, da die Schleiffähigkeit mit zunehmender Wärme abnimmt.

Beachten Sie folgende Punkte:

- Die Kante wird wie bei Natursteinen bearbeitet, für eine Politur mindestens 1000 rpm.
- Die Anwendung der Pads ist gleich, weshalb identische Pads verwendet werden können.
- Sie müssen die Hitze beachten, die lokale Aufheizung sollte nicht zu hoch sein.
- Die Qualität hängt vom Bearbeiter ab.



Aufgerissene Kante durch unsaubere Bearbeitung



Auswahl

Sie haben die Möglichkeit zwischen der nassen und der trockenen Kantenbearbeitung zu wählen. Wir empfehlen die nasse Handbearbeitung, da das Resultat besser ist.

Das Material Glaskeramik ermöglicht sowohl gerade Kanten und Fasen, als auch R3 Rundungen und Halb- sowie Viertelstäbe.

Beachten Sie:

Durch die Vergrößerung der Oberfläche, die durch Fasen und Rundungen entsteht, steigt das Risiko Lufteinschlüsse zu öffnen.

Mehr dazu in Abschnitt 0.5 Porenverfüllung.



Je nach Wunsch kann die Rückseite auch angeschliffen oder poliert werden.

0.5 PORENVERFÜLLUNG

Bei der Herstellung von Glaskeramik entstehen immer kleine, technisch bedingte Lufteinschlüsse im Material. Werden diese Luftblasen durch einen Schnitt geöffnet, erscheinen sie als Löcher an der Oberfläche. Der Kunde kann dann entscheiden ob die Naturkante belassen werden soll oder nachbearbeitet wird.



Wenn die Naturkante nicht erwünscht ist befolgen Sie bitte die im Anschluss stehende Anleitung:

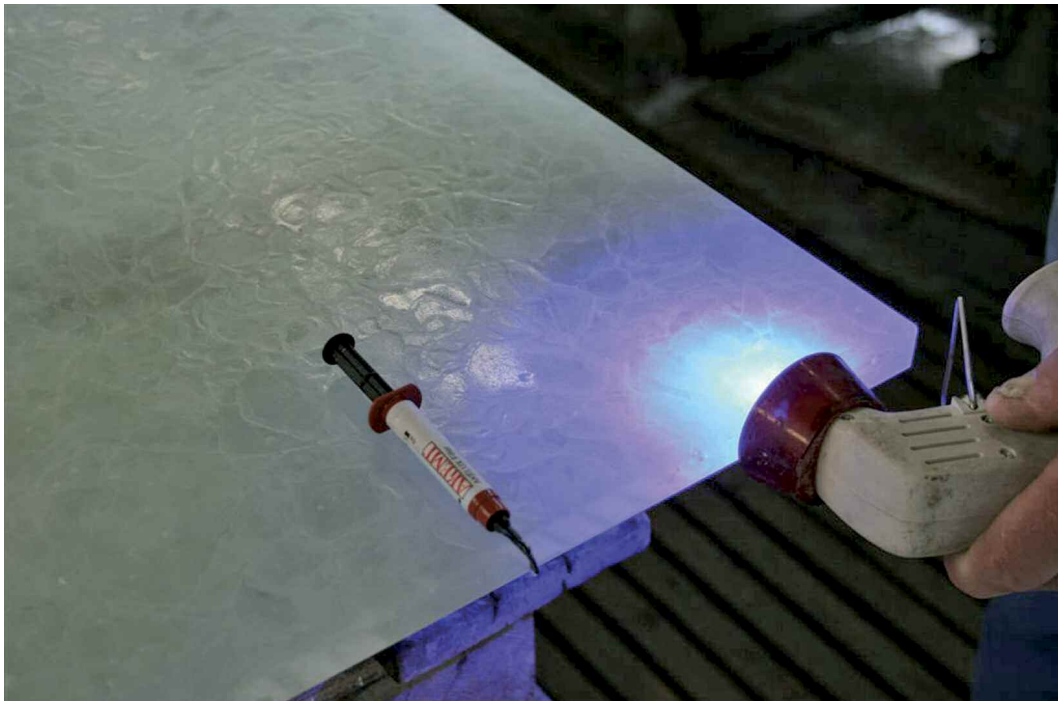
Zuerst müssen die Poren gründlich gereinigt werden um Einschlüsse zu vermeiden. Hierfür eignet sich Druckluft am besten.

Wir empfehlen zwei Möglichkeiten, die Löcher zu verschließen:

Zum ersten mit einem **Kleber des Typs AKEPOX**.

Dieser Kleber ist preiswert, hat aber den Nachteil einer langen Aushärtungszeit.

Man unterscheidet **AKEPOX 5010** (gelartiger 2-Komponentenkleber, farbbeständig und vergilbungsarm, polierfähig, nahezu schwundfrei, gut einfärbbar mit einem Mischungsverhältnis von 2:1 und einer Aushärtungsdauer von 12 h) und **AKEPOX 1005** (sehr dünnflüssiger 2-Komponentenkleber, polierfähig, nahezu schwundfrei, lösungsmittelfrei, gut einfärbbar mit einem Mischungsverhältnis von 4:1 und einer Aushärtungsdauer von 24 h).



Zum zweiten können die Löcher auch mit Spezialharz von **A.R.T. Stone Lux** verschlossen werden, das auch einfärbbar ist. Dieser transparente und dünnflüssige Kleber muss nach dem Auftragen mit UV-Licht bestrahlt werden. Diese Möglichkeit der Nachbearbeitung hat den Vorteil einer kurzen Aushärtungszeit und dass die Poren kaum sichtbar sind. Leider ist das Harz sehr preisintensiv.

Nach dem Aushärten entfernen Sie überschüssiges Harz mit einem Hobel. Bei Bedarf können sie auch die Stellen nachpolieren, sofern das Harz matter als die Glasoberfläche reflektiert.



Selbige Herangehensweise können Sie auch für die Versiegelung von oberflächlichen Poren nutzen.

0.6 KANTEN- UND BLENDENVERKLEBUNG

Bevor Sie Kanten bzw. Blenden miteinander verkleben, müssen Sie die Kontaktflächen mit einer Standard-Diamanttrennscheibe anrauen.

Bestmögliche Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie die minimale Geschwindigkeit des Winkelschleifers nutzen, da es bei zu hoher Geschwindigkeit zu hohen Temperaturunterschieden im Material kommen kann. Hierdurch kann es zu Abplatzungen kommen.



Achten Sie darauf, dass das Material beim Bearbeiten nicht zu heiß wird.

Vor dem Auftragen des Klebers müssen die Kontaktflächen mit Aceton gereinigt werden. Dadurch wird verhindert, dass Staub oder Kleinstpartikel das Klebeergebnis beeinträchtigen.

Wir empfehlen:

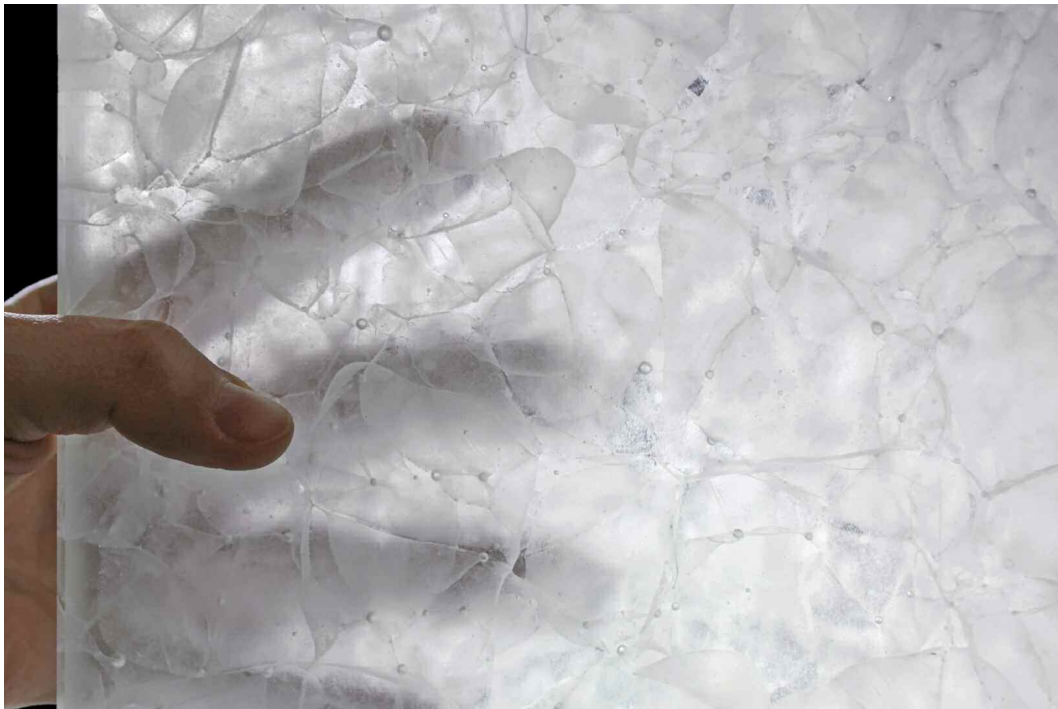
Nutzen Sie **Akemi Akepox® 5010** (frostbeständig) für das optimale Klebeergebnis.

24 h nach vollständigem Aushärten können Klebereste entfernt werden.

Die Verklebungen von Gehrungen werden wie bei Natursteinen durchgeführt.

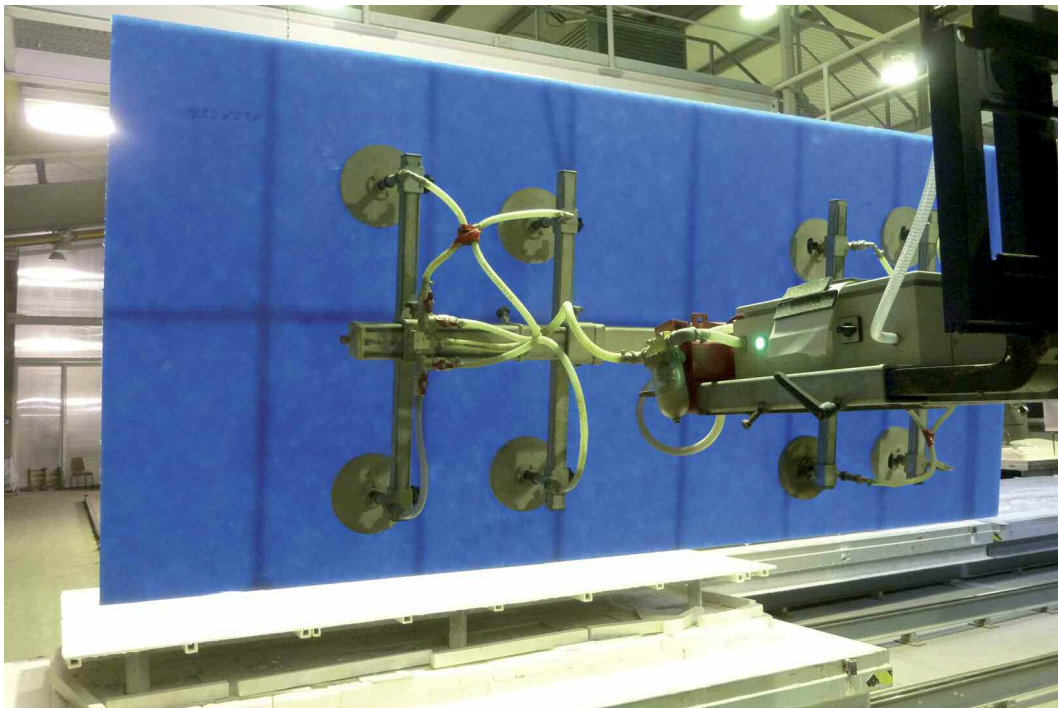
Beachten Sie:

Aufgrund der zunehmenden Stärke an den Stellen der Gehrungsverklebungen wird die Lichtdurchlässigkeit dort verringert. Bei der Hinterleuchtung entstehen deshalb Schattenbildungen.



0.7 TRANSPORT UND LAGERUNG

Der Transport sowie das Handling von Glaskeramikprodukten ist einer der wichtigsten Aspekte und trägt maßgeblich zum Erfolg des Produktes bei. Die nachfolgenden Richtlinien und Hinweise sind von uns genutzte Methoden um die Produkte zu handeln.



7.1 Handling von Tafeln und Fertigarbeiten

Glaskeramik ist idealerweise mit Hilfe von Vakuumsystemen zu transportieren.

Bewegen und handhaben Sie das Material stets mit Vorsicht, um ein Absplittern oder Brechen der Tafel oder Fertigarbeit zu vermeiden.

Bei der Lagerung bzw. dem Transport von Tafeln auf Stahl oder Holzböcken ist stets auf den Schutz der Kontaktflächen zu achten.



Gummiprofile müssen:

- Rahmen der Böcke verkleiden
- Fuß schützen, auf dem die Tafeln stehen
- direkten Kontakt der Tafeln miteinander vermeiden
- Kratzer und Spannungsrisse vermeiden

Für den Transport von Fertigstücken in Fahrzeugen empfehlen wir Stahlböcke, wie sie in der Glasindustrie genutzt werden. Als besonders geeignet haben sich speziell für Glas konzipierte Transportgestelle herausgestellt.



Präzises Handling

Beachten Sie vor allem bei komplexen Fertigarbeiten ein sehr präzises Handling, da ungleichmäßiges Anheben oder Absetzen zu Schäden führen kann.

Zudem sind Ausschnitte und Bohrungen an Kanten stets erhöhtem Risiko ausgesetzt, durch Vibrationen des Fahrzeuges beschädigt zu werden. Um die Sicherheit der Produkte zu gewährleisten, sollten Nylonbänder zur Fixierung eingesetzt werden.

0.8 INSTALLATIONSHINWEISE | SICHERHEIT

8.1 Interior

Achten Sie bei der Installation von flach liegenden Stücken stets auf genügend viele und große Kontaktpunkte, um das Risiko von Bruchschäden zu minimieren.



Vor allem bei Taschenablagen oder freihängenden Thekenkonstruktionen raten wir zu einer vollständigen Unterstützung der Teile mit farbgleichen Stahlblechen.

8.2 Exterior und Fassadensystem

Glaskeramik kann auch im Außenbereich vollflächig oder als gestalterisches Fassadenelement eingesetzt werden. Das Spiel mit Oberfläche, Optik und Beleuchtung ist hier besonders reizvoll. Auch eine Kombination mit anderen Materialien und Beleuchtung verspricht kreative Effekte.



Glaskeramik eignet sich durch spezielle technische Vorzüge ausgezeichnet für den Außenbereich. So hat Glaskeramik die Brandschutzklasse A1 (nicht brennbar), ist Frost- und UV-beständig.

Da während der Produktion keine Epoxy-Harze und Kleber verwendet werden, bleibt die Oberfläche glasähnlich und ist somit unempfindlich gegenüber äußeren Einflüssen wie saurem Regen.

8.3 Sicherheitshinweise

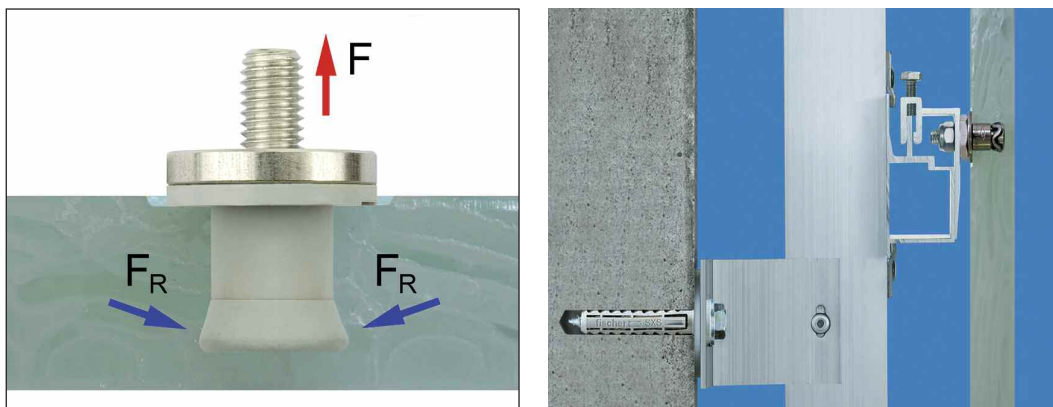
Im Rahmen von Außeninstallationen bieten wir zusätzlich die Laminierung mit bruchsichernder Folie an. Dadurch kommt es im Fall eines Bruchs nicht zum Auseinanderfallen der Stücke. Die Folie kann die Beschädigung des Materials nicht verhindern, jedoch vermindert sie das Risiko von Sach- und Personenschäden erheblich.

Beachten Sie:

Es besteht die Möglichkeit, ein Laminat zwischen zwei oder mehr Glaskeramikplatten herzustellen. Dadurch können Sie eine bruchresistente Glaskeramiklösung installieren, die von beiden Seiten die von Ihnen gewünschte Oberfläche hat.

Für die Verwendung von Glaskeramik als Fassadenplatten empfehlen wir die Verwendung von Hinterschnittankern der **Firma Fischerwerke**.

Fassadenplatten mit diesem System werden ab Werk zugeschnitten und von Magna Glaskeramik gebohrt und verankert. Somit ist eine unsichtbare und großformatige Befestigung mit minimalen Fugen und Anbindung an Standard-Fassadensystemen mit Horizontalprofilen möglich.



Hinterschnittanker

Wir bieten einen umfassenden Projektservice inklusive Unterstützung bei statischer Berechnung und Detaillösungen wie Laibungen oder Eckausbildungen an. Das System Magna Glaskeramik mit Anker FZP-GZ hat eine offizielle Zulassung nach European Technical Assessment ETA 16/0302.



Aus Gewährleistungsgründen muss die Ankersetzung an den Fasadensplatten in unserem Werk in Teutschenthal gemacht werden.





Glaskeramik Polar Weiß | Talbot Gateway, Blackpool



Glaskeramik Jade | Büro-, Geschäfts- und Wohngebäude, Trondheim

0.9 GESTALTUNG UND LICHTEINSATZ

9.1 Rundungen

Unsere Glaskeramik hat besondere Eigenschaften, die es ermöglichen Tafeln zu runden. Durch das Einwirken von Hitze auf die fertigen Platten können wir diese „in Form bringen“.



Durch das erneute Erhitzen wird die Struktur der polierten Tafel verstärkt, sie behält aber weiterhin das polierte Finish.



ICE NUGGET poliert + gebogen | © NAARO

9.2 Lichtgestaltung

Glaskeramik besitzt einzigartige lichtdurchlässige sowie lichtbrechende Eigenschaften.

Unsere Empfehlung:

Nutzen Sie den Einsatz von LED-Lichtbändern oder anderen Lichtobjekten zur Hintergrundbeleuchtung.

Durch seine besonderen Eigenschaften genügen wenige Akzentpunkte mit LED-Leuchten um die vollständige Fläche zum Leuchten zu bringen. So können Sie ein angenehmes und nicht blendendes Licht erzeugen.



Entwurf + Realisierung: popup bau | Foto: Martin Stöver

MAGNA Glaskeramik
Straße der Einheit 18 | D - 06179 Teutschenthal
T. +49 34601 - 3970 0 | info@magna-glaskeramik.com



magna-glaskeramik.com