



hoening.de

VISUELLE RICHTLINIE

GLASKLAR

BEURTEILUNG DER **GLASQUALITÄT**

HÖNING[®]
FENSTER & TÜREN

Anwendung der Richtlinie

Geltungsbereich der Richtlinie	4
Wie wird Bauglas geprüft?	5
In welche Zonen wird Bauglas unterteilt?	6

Beeinträchtigungen und Fehler

Allgemeine Beeinträchtigungen und Fehler	7
Anwendungsmaßstäbe	10
Eigenfarbe von Beschichtungen	11
Bewertung des Randverbunds	12
Bewertung der Sprossen	13
Beschädigung von Außenflächen	13

Mögliche physikalische Merkmale

Übersicht der physikalischen Merkmale	14
Interferenzerscheinungen	14
Isolierglaseffekt	15
Anisotropien	15
Kondensation auf Scheibenaußenflächen	16
Benetzbarkeit von Glasoberflächen	17

Visuelle Richtlinie für emaillierte Gläser

Geltungsbereich	18
Allgemeines	19
Siebdruckverfahren	20
Fehlerarten und Toleranzen	21

Farbliche Zulässigkeit beschichteter Gläser

Einführung	25
Objektive Bewertung farblicher Abweichungen	26
Anwendungsbereiche und Messmethoden	27
Messung der Farbhomogenität in der Reflexion	28
Abhängigkeiten vom Betrachtungswinkel	29
Einflüsse auf die Farbgebung	30
Glasauswahl und Bemusterung	30
Reklamation von Glasfehlern	31

Herzlichen Glückwunsch

Sie haben ein hochwertiges **HÖNING®**-Qualitätsprodukt erworben, an dem Sie lange Freude haben werden. Um Ihre Zufriedenheit auf Dauer sicherzustellen, empfehlen wir Ihnen, nach dem Einbau die visuelle Qualität Ihrer neuen Gläser zu prüfen.

Was versteht man unter visueller Qualität?

Unter der visuellen Qualität versteht man – vereinfacht gesagt – die unbehinderte und freie Durchsicht eines Glases.

Bauglas ist kein Brillenglas!

Selbstverständlich verarbeiten wir nur Glas von bester visueller Qualität. Aber: „Bauglas ist kein Brillenglas!“ Gläser für Fenster und Türen werden nach anderen technischen Standards gefertigt und können daher nicht mit anderen Glasprodukten, wie z. B. einem Brillenglas oder einem Weinglas, verglichen werden.

So prüfen Sie die Qualität des Glases Ihrer neuen Fenster oder Glastüren!

Gehen Sie dieses Prospekt Schritt für Schritt durch. Um die technischen Formulierungen greifbarer zu machen, haben wir Ihnen die wesentlichen Punkte zusammengefasst. So können Sie ganz einfach prüfen, ob Ihre Gläser den Qualitätsanforderungen genügen.

Was ist die Grundlage dieser Broschüre?

Die Grundlage ist die „Richtlinie zur Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen“, die vom Bundesverband Flachglas e.V. herausgegeben wurde. Diese Richtlinie erfüllt mindestens die Anforderungen der novellierten DIN EN 1279-1:2018-10 Anhang F, Glas im Bauwesen – Mehrscheiben-Isolierglas.

Geltungsbereich der Richtlinie

Diese Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen (Verwendung in der Gebäudehülle und beim Ausbau von baulichen Anlagen/Bauwerken). Die Beurteilung erfolgt entsprechend den nachfolgend beschriebenen Prüfgrundsätzen mit Hilfe der angegebenen Zulässigkeiten. Bewertet wird die im eingebauten Zustand verbleibende lichte Glasfläche. Glaserzeugnisse in der Ausführung mit beschichteten Gläsern, in der Masse eingefärbten Gläsern, Verbundgläsern oder vorgespannten Gläsern (Einscheiben-Sicherheitsglas, teilvorgespanntes Glas) können ebenfalls danach beurteilt werden.

Die Richtlinie gilt nicht für Glas in der Sonderausführung, wie z. B. Glas mit eingebauten Elementen im Scheibenzwischenraum (SZR) oder im Verbund, Glaserzeugnisse unter Verwendung von Ornamentglas, Drahtglas, Sicherheits-Sonderverglasungen (angriffshemmende Verglasungen), Brandschutzverglasungen und nicht transparenten Glaserzeugnissen. Diese Glaserzeugnisse sind in Abhängigkeit der verwendeten Materialien, der Produktionsverfahren und der entsprechenden Herstellerhinweise zu beurteilen.

Die Bewertung der visuellen Qualität der Kanten von Glaserzeugnissen ist nicht Gegenstand dieser Richtlinie. Bei nicht allseitig gerahmten Konstruktionen entfällt für die nicht gerahmten Kanten das Betrachtungskriterium Falzzone. Der geplante Verwendungszweck ist bei der Bestellung anzugeben. Für die Betrachtung von Glas in Fassaden in der Außenansicht sollten besondere Bedingungen vereinbart werden.

Wofür gilt diese Richtlinie?

1. Die Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von Produkten, die im Bauwesen eingesetzt werden.
2. Die visuelle Qualität wird nach dem Einbau an den Flächen beurteilt, die nicht vom Rahmen verdeckt sind.
3. Die hier vorgestellten Kriterien gelten für folgende Glasarten: Flachglas (Floatglas), Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG), Teilvorgespanntes Glas (TVG), Verbundglas (VG), Verbund-Sicherheitsglas (VSG). Welches Glas bei Ihnen verbaut wurde, entnehmen Sie bitte Ihrem Kaufvertrag.
4. Für Glas mit Sonderausführungen gelten andere Richtlinien. Wir beraten Sie dazu gern.
5. Die Richtlinie gilt nicht für die Kanten von Glaserzeugnissen, auch wenn diese nicht von einem Rahmen eingefasst sind.
6. Eine Prüfung, auf Basis dieser Richtlinie, gilt in der Betrachtung von innen nach außen.

Wie wird Bauglas geprüft?

Generell ist bei der Prüfung die Durchsicht durch die Verglasung, d. h. die Betrachtung des Hintergrundes und nicht die Aufsicht maßgebend. Dabei dürfen die Beanstandungen nicht besonders markiert sein.

Die Prüfung der Verglasungen ist aus einem Abstand von mindestens einem Meter von innen nach außen und aus einem möglichst senkrechten Betrachtungswinkel (bis zu 30°) zur Glasoberfläche vorzunehmen. Geprüft wird bei diffusem Tageslicht (wie z. B. bedecktem Himmel) ohne direktes Sonnenlicht oder künstliche Beleuchtung.

Die Verglasungen innerhalb von Räumlichkeiten (Innenverglasungen) sollen bei normaler (diffuser), für die Nutzung der Räume vorgesehener Ausleuchtung unter einem Betrachtungswinkel vorzugsweise senkrecht zur Oberfläche geprüft werden.

Eine eventuelle Beurteilung der Außenansicht erfolgt im eingebauten Zustand unter üblichen Betrachtungsabständen. Prüfbedingungen und Betrachtungsabstände aus Vorgaben in Produktnormen für die betrachteten Verglasungen können hiervon abweichen und finden in dieser Richtlinie keine Berücksichtigung. Die in diesen Produktnormen beschriebenen Prüfbedingungen sind am Objekt oft nicht einzuhalten.



Hinweis:

1. Etwaige Mängel dürfen vor der Prüfung nicht markiert sein.
2. Entscheidend ist die **Durchsicht** der Verglasung, **nicht die Aufsicht**.
3. Die Prüfung muss unter normalen Bedingungen erfolgen. Das heißt, dass sowohl die Beleuchtung als auch der Abstand zum Glas und die Blickrichtung den üblichen Gegebenheiten entsprechen müssen:
 - Die Prüfung erfolgt mit einem Abstand von mindestens einem Meter und mit Blick von innen nach außen.
 - Die Prüfung erfolgt bei normalem, diffusem Tageslicht. Direktes Sonnenlicht oder eine gezielte Ausleuchtung der Gläser ist nicht zulässig.
 - Der Betrachtungswinkel ist üblicherweise senkrecht zum Glas.
 - Zeitdauer der Betrachtung: 1 Minute je m².

In welche Zonen wird Bauglas unterteilt?

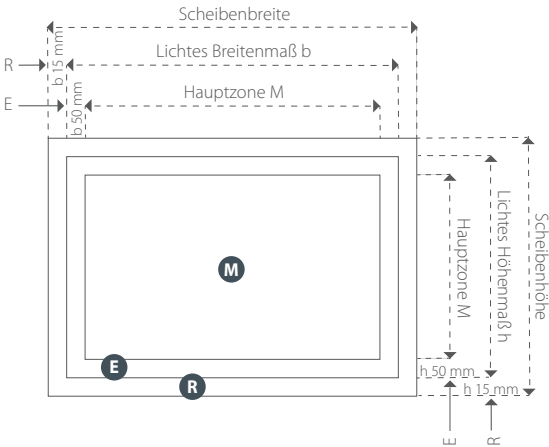
Bei der Beurteilung von Bauglas wird die zu untersuchende Fläche in verschiedene Zonen eingeteilt, für die es unterschiedliche Bewertungsmaßstäbe gibt. Die Zone **R** ist die Falzzone und befindet sich am äußeren Rand des Glases. Diese ist 15 mm breit.

Die Zone **E** ist die Randzone des Glases und umlaufend 50 mm breit. Ist die Scheibenbreite oder die Scheibenhöhe kleiner als 500 mm beträgt die Randzone 10% vom jeweiligen lichten Breiten- und Höhenmaß.

Zone **M** ist die Hauptzone.

Den inneren Raum zwischen zwei Glasscheiben bezeichnet man als Scheibenzwischenraum (SZR). Man unterscheidet punktförmige Fehler, punkt- und fleckenförmige Fehler sowie lineare/langgestreckte Fehler.

Zulässigkeit für die visuelle Qualität von Glaserzeugnissen für das Bauwesen



R Falzzone (engl. rabbet): Zone von 15 mm, der üblicherweise optisch abgedeckte Bereich im eingebauten Zustand oder der Bereich des Randverbundes bei einem rahmenlosen Rand.

E Randzone (engl. edge): Umlaufend 50 mm. Bei einer Scheibenbreite < 500 mm beträgt die Randzone 10% der jeweiligen lichten Breiten- und Höhenmaße (weniger strenge Beurteilung).

M Hauptzone (engl. main): (Strengste Beurteilung)

Allgemeine Beeinträchtigungen und Fehler

Beeinträchtigungen und Fehler, die in der jeweiligen Zone zulässig sind:

- R** • Außenliegende, flache Randbeschädigungen bzw. Muscheln, welche die Festigkeit des Glases nicht beeinträchtigen und die Randverbundbreite nicht überschreiten.
- Innenliegende Muscheln ohne lose Scherben, die durch Dichtungsmasse ausgefüllt sind.
- Punkt- und flächenförmige Rückstände sowie Kratzer uneingeschränkt.

E Punktförmige Fehler:

- Scheibenfläche (beliebig): $\varnothing \leq 1 \text{ mm}$ zulässig, falls weniger als 2 in jedem Bereich mit einem $\varnothing \leq 20 \text{ cm}$, generell $> 3 \text{ mm}$ unzulässig
- Scheibenfläche $\leq 1 \text{ m}^2$: max. 4 Stück à $1 < \varnothing \leq 3 \text{ mm}$
- Scheibenfläche $> 1 \text{ m}^2$: max. 1 Stück à $1 < \varnothing \leq 3 \text{ mm}$ je umlaufenden m Kantenlänge

Rückstände (Punkte):

- Scheibenfläche (beliebig): max. 3 Stück $\varnothing \leq 1 \text{ mm}$, in jedem Bereich $\varnothing \leq 20 \text{ cm}$
- Scheibenfläche $\leq 1 \text{ m}^2$: max. 4 Stück à $1 < \varnothing \leq 3 \text{ mm}$
- Scheibenfläche $> 1 \text{ m}^2$: max. 1 Stück à $1 < \varnothing \leq 3 \text{ mm}$ je umlaufenden m Kantenlänge

Rückstände(flächenförmig):

- Scheibenfläche (beliebig): max. 1 Stück à $\varnothing \leq 17 \text{ mm}$ Punktförmig $\varnothing > 3 \text{ mm}$ und Fleck $\varnothing > 17 \text{ mm}$ unzulässig

Kratzer:

- Summe der Einzellängen: max. 90 mm – Einzellänge: max. 30 mm

Haarkratzer :

nicht gehäuft erlaubt

Zulässige Beeinträchtigungen und Fehler



1. In der Falzzone (Zone **R**) sind alle Beschädigungen zulässig, die durch den Produktionsprozess entstanden sind. Ausnahmen bilden mechanische Kantenbeschädigungen durch Einwirkungen von Außen.
2. In der Randzone (Zone **E**) und im Scheibenzwischenraum sind leichte Beeinträchtigungen der visuellen Qualität zulässig.

Beeinträchtigungen und Fehler, die in der jeweiligen Zone zulässig sind

M Punktförmige Fehler:

Scheibenfläche $\leq 1 \text{ m}^2$:	max. 2 Stück à $\leq 2 \text{ mm } \emptyset$, max. 1 Stück im Bereich $\emptyset \leq 50 \text{ cm}$
Scheibenfläche $1 < F \leq 2 \text{ m}^2$:	max. 3 Stück à $\leq 2 \text{ mm } \emptyset$, max. 1 Stück im Bereich $\emptyset \leq 50 \text{ cm}$
Scheibenfläche $2 < F \leq 3 \text{ m}^2$:	max. 5 Stück à $\leq 2 \text{ mm } \emptyset$, max. 1 Stück im Bereich $\emptyset \leq 50 \text{ cm}$
Scheibenfläche $> 3 \text{ m}^2$:	max. $5 + 2/\text{m}^2$ Stück à $\leq 2 \text{ mm } \emptyset$, max. 1 Stück im Bereich $\emptyset \leq 50 \text{ cm}$

Fleckenförmige Rückstände (punktförmig):

Scheibenfläche (beliebig):	max. 3 Stück à $\emptyset \leq 1$ in jedem Bereich mit $\emptyset \leq 20 \text{ cm}$ $1 < \emptyset \leq 3 \text{ mm}$ nicht zulässig Punktförmig $\emptyset > 3 \text{ mm}$ und Fleck $\emptyset > 17 \text{ mm}$ nicht zulässig
----------------------------	--

Kratzer:

Summe der Einzellängen:	max. 45 mm – Einzellänge: max. 15 mm
-------------------------	--------------------------------------

Haarkratzer :

nicht gehäuft erlaubt

Zulässige Beeinträchtigungen und Fehler



1. In der Hauptzone (Zone **M**) sind die Beurteilungskriterien am strengsten und selbst kleinste Beeinträchtigungen der visuellen Qualität sind nur sehr beschränkt zulässig.
2. Kleinste punktförmige Fehler ($\leq 1 \text{ mm}$) sind in Rand- und Hauptzone zulässig, wenn diese nicht gehäuft auftreten (max. 3 auf einer Kreisfläche mit einem Durchmesser von $\leq 20 \text{ cm}$).

Hinweis:

Störfelder (Hof) dürfen nicht größer als 3 mm sein.

Bei Dreifach-Wärmedämmglas, Verbundglas (VG) und Verbund-Sicherheitsglas (VSG) erhöhen sich die Zulässigkeiten der Zone E und M in der Häufigkeit je zusätzlicher Glaseinheit und je Verbundglaseinheit um 25 % der zuvor genannten Werte. Das Ergebnis wird stets aufgerundet.

Zulässigkeiten für Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG) und teilvorgespanntes Glas (TVG) sowie Verbundglas (VG) und Verbund-Sicherheitsglas (VSG) aus ESG und/oder TVG:

1. Die lokale Welligkeit auf der Glasfläche – außer bei ESG aus Ornamentglas und TVG aus Ornamentglas – darf 0,3 mm, bezogen auf eine Messstrecke von 300 mm, nicht überschreiten.
2. Die Verwerfung bezogen auf die gesamte Glaskantenlänge – außer bei ESG aus Ornamentglas und TVG aus Ornamentglas – darf nicht größer als 3 mm pro 1000 mm Glaskantenlänge sein. Bei quadratischen Formaten und annähernd quadratischen Formaten (bis 1:1,5) sowie bei Einzelscheiben mit einer Nenndicke < 6 mm können größere Verwerfungen auftreten.

Zulässige Beeinträchtigungen und Fehler



1. Erhöht sich die Anzahl der Glasscheiben, so steigt mit jeder weiteren Scheibe die Zulässigkeit für die Häufigkeit von Fehlern in den Zonen E und M um 25 %. Beispiele können sein: Dreifach-Wärmedämmgläser (+ 25 %), Zweifachgläser mit einer Verbund-Sicherheitsglasscheibe (+ 25 %) oder Dreifach-Wärmedämmgläser mit einem VSG (+ 50 %) etc.
2. Welligkeiten sind bei nachträglich wärmebehandelten Gläsern (z. B. ESG, VSG) durch den Produktionsprozess in geringem Maße nicht zu vermeiden. Sie dürfen allerdings auf einer Länge von 30 cm maximal bei 0,3 mm liegen. Auf der gesamten Länge der Glaskante dürfen die Welligkeiten nicht größer als 3 mm pro Meter sein. Ausnahmen bilden lediglich quadratische Glasscheiben (bzw. annähernd quadratische Formate bis 1:1,5) und Einzelscheiben mit einer Nenndicke bis 6 mm.

Anwendungsmaßstäbe

Die Richtlinie stellt einen Bewertungsmaßstab für die visuelle Qualität von Glas im Bauwesen dar. Bei der Beurteilung eines eingebauten Glaserzeugnisses ist davon auszugehen, dass außer der visuellen Qualität ebenso die Merkmale des Glaserzeugnisses zur Erfüllung seiner Funktionen zu berücksichtigen sind.

Eigenschaftswerte von Glaserzeugnissen, wie z. B. Schalldämm-, Wärmedämm- und Lichttransmissionswerte etc., die für die entsprechende Funktion angegeben werden, beziehen sich auf Prüfscheiben nach der entsprechend anzuwendenden Prüfnorm. Bei anderen Scheibenformaten, Kombinationen sowie durch den Einbau und äußere Einflüsse können sich die angegebenen Werte und optischen Eindrücke ändern.

Die Vielzahl der unterschiedlichen Glaserzeugnisse lässt nicht zu, dass die Angaben auf den Seiten 7 und 8 uneingeschränkt anwendbar sind. Unter Umständen ist eine produktbezogene Beurteilung erforderlich. In solchen Fällen, z. B. bei Sicherheits-Sonderverglasungen (angriffshemmende Verglasungen), sind die besonderen Anforderungsmerkmale in Abhängigkeit von der Nutzung und der Einbausituation zu bewerten. Bei Beurteilung bestimmter Merkmale sind die produktspezifischen Eigenschaften zu beachten.

Hinweis:

1. Die Qualität eines Produkts aus dem Hause HÖNING beruht nicht nur auf seinen visuellen Eigenschaften, sondern umfasst darüber hinaus eine Vielzahl an weiteren Merkmalen.
2. Sämtliche Eigenschaftswerte werden unter genormten Prüfbedingungen ermittelt und lassen sich daher nicht 1:1 auf die eingebauten Produkte übertragen.
3. Diese Richtlinie bezieht sich ausschließlich auf die visuelle Qualität der Gläser. Alle anderen Eigenschaften (wie z. B. Schalldämmwerte) und Sonderverglasungen sind gesondert zu beurteilen.

Eigenfarbe von Beschichtungen

Alle bei Glaserzeugnissen verwendeten Materialien haben rohstoffbedingte Eigenfarben, welche mit zunehmender Dicke deutlicher werden können. Aus funktionellen Gründen werden beschichtete Gläser eingesetzt. Auch beschichtete Gläser haben eine Eigenfarbe. Diese Eigenfarbe kann in der Durchsicht und/oder in der Aufsicht unterschiedlich erkennbar sein. Schwankungen des Farbeindruckes sind aufgrund des Eisenoxidgehalts des Glases, des Beschichtungsprozesses, der Beschichtung sowie durch Veränderungen der Glasdicken und des Scheibenaufbaus möglich und nicht zu vermeiden.

Hinweis:

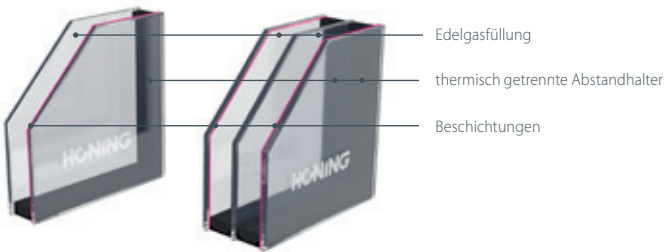
1. Gläser bestehen aus farbigen Rohstoffen. Durch diese Rohstoffe erhalten auch die fertigen Glaserzeugnisse eine Eigenfarbe.
2. Je dicker ein Glas ist, desto deutlicher ist die Eigenfarbe.
3. Eigenfarben von Glas wirken nicht immer gleich und verändern sich durch Dicke, Beschichtungen oder den Scheibenaufbau.

Bewertung des Randverbunds

Im sichtbaren Bereich des Randverbunds und somit außerhalb der lichten Glasfläche können bei Isolierglas an Glas und Abstandhalterraahmen fertigungsbedingte Merkmale erkennbar sein. Diese Merkmale können sichtbar werden, wenn der Isolierglas-Randverbund konstruktionsbedingt an einer oder mehreren Seiten nicht abgedeckt ist.

Die zulässigen Abweichungen der Parallelität des Abstandhalters zur geraden Glaskante oder zu weiteren Abstandhaltern (z. B. bei Dreifach-Wärmedämmglas) betragen bis zu einer Grenzkantenlänge von 2,5 m insgesamt 3 mm, für 2,5 bis 3,5 m betragen sie 4 mm und bei größeren Kantenlängen bis zu 5 mm. Die Abweichungen dürfen nicht 2 mm je 20 cm Kantenlänge überschreiten. Bei Zweischeiben-Isolierglas beträgt die Toleranz des Abstandhalters bis zur Grenz-Kantenlänge von 3,5 m 4 mm, bei größeren Kantenlängen 6 mm. Wird der Randverbund des Isolierglases konstruktionsbedingt nicht abgedeckt, können typische Merkmale des Randverbundes sichtbar werden, die nicht Gegenstand der Richtlinie und im Einzelfall zu vereinbaren sind.

Besondere Rahmenkonstruktionen und Ausführungen des Randverbundes von Isolierglas erfordern eine Abstimmung auf das jeweilige Verglasungssystem.



Was gilt beim Randverbund?

1. Bei Isolierglas sind die einzelnen Scheiben durch den sogenannten Randverbund miteinander verbunden. Dieser besteht in der Regel aus (mindestens) zwei Dichtungen und einem dazwischenliegenden Abstandhalter.
2. Ist der Randverbund nicht durch einen Rahmen abgedeckt, können konstruktionsbedingte Merkmale sichtbar sein. Dies lässt sich fertigungstechnisch nicht vermeiden.
3. Je nach Kantenlänge des Glases sind kleine Abweichungen in der Parallelität vom Abstandhalter zur Glaskante erlaubt.

Bewertung der Sprossen

Durch klimatische Einflüsse (z. B. Isolierglaseffekt) sowie Erschütterungen oder manuell angeregte Schwingungen können bei Sprossen zeitweilig Klappergeräusche entstehen.

Sichtbare Sägeschnitte und geringfügige Farbablösungen im Schnittbereich sind herstellungsbedingt. Abweichungen von der Rechtwinkligkeit und Versatz innerhalb der Feldeinteilungen sind unter Berücksichtigung der Fertigungs- und Einbautoleranzen sowie des Gesamteindrucks zu beurteilen.

Auswirkungen aus temperaturbedingten Längenänderungen bei Sprossen im Scheibenzwischenraum können grundsätzlich nicht vermieden werden. Ein herstellungsbedingter Sprossenversatz ist nicht komplett vermeidbar.

Innenliegende Sprossen



1. Es ist nicht zu vermeiden, dass sich innenliegende Sprossen durch klimatische Einflüsse oder Erschütterungen leicht verschieben oder klappern können.
2. Der Herstellungsprozess kann Spuren an den Sprossen hinterlassen. Auch dies ist nicht zu vermeiden.
3. Bei der Beurteilung von innenliegenden Sprossen zählt stets der Gesamteindruck.

Beschädigung von Außenflächen

Bei Glas besteht aufgrund seiner Eigenschaften ein hohes Bruch- und Kratzerrisiko. Schon kleinste Beschädigungen können zum Bruch führen, wobei nachträglich oft nicht mehr die Bruchursache geklärt werden kann. Mit der Übergabe der Ware an den Besteller geht das Bruch- und Beschädigungsrisiko auf den Empfänger über.

Sollte das Glas ab Werk eine bruchverursachende Beschädigung, z.B. Einlauf, aufweisen, so ist dies stets erkennbar. Ist diese Beschädigung jedoch übersehen worden, so führen die Belastungen beim Transport und Einbau immer zu einem deutlich sichtbaren Sprung in der Scheibe, da ein Einlauf schon bei der geringsten Belastung weiterspringt. Dieser Sprung ist bei der Übergabe problemlos erkennbar, weshalb spätere Brüche immer auf mechanische Einwirkungen im eingebauten Zustand zurückzuführen sind.

Eine Gewährleistung für Bruch- und Außenkratzer ist aus o.g. Gründen ausgeschlossen.

Übersicht der physikalischen Merkmale

Von der Beurteilung der visuellen Qualität ausgeschlossen ist eine Reihe unvermeidbarer physikalischer Phänomene, die sich in der lichten Glasfläche bemerkbar machen können, wie:

- Interferenzerscheinungen
- Isolierglaseffekt
- Anisotropien
- Kondensation auf den Scheiben-Außenflächen (Tauwasserbildung)
- Benetzbarkeit von Glasoberflächen

Diese physikalischen Merkmale können auftreten:

1. Es gibt physikalische Phänomene, die sich auf die visuelle Qualität von Gläsern auswirken können.
2. Diese sind natürlichen Ursprungs und können daher nicht in die Beurteilung der Qualität mit einfließen. Im Folgenden werden einige dieser Phänomene genauer beschrieben.

Interferenzerscheinungen

Bei Isolierglas aus Floatglas können Interferenzen in Form von Spektralfarben auftreten. Optische Interferenzen sind Überlagerungserscheinungen zweier oder mehrerer Lichtwellen beim Zusammentreffen auf einen Punkt. Sie zeigen sich durch mehr oder minder starke farbige Zonen, die sich bei Druck auf die Scheibe verändern. Dieser physikalische Effekt wird durch die Planparallelität der Glasoberflächen verstärkt. Diese Planparallelität sorgt für eine verzerrungsfreie Durchsicht. Interferenzerscheinungen entstehen zufällig und sind nicht zu beeinflussen.

Was sind Interferenzerscheinungen:

1. Unter Interferenzerscheinungen wird der Eindruck von unterschiedlichen, farbigen Zonen im Glas verstanden. Die Entstehung geht auf das Aufeinandertreffen unterschiedlicher Lichtwellen im Glas zurück.
2. Dieser natürliche Effekt tritt spontan auf und lässt sich nicht beeinflussen.

Isolierglaseffekt

Isolierglas hat ein durch den Randverbund eingeschlossenes Luft-/Gasvolumen, dessen Zustand im Wesentlichen durch den barometrischen Luftdruck, die Höhe der Fertigungsstätte über Normalnull (NN) sowie die Lufttemperatur zur Zeit und am Ort der Herstellung bestimmt wird. Bei Einbau von Isolierglas in anderen Höhenlagen, bei Temperaturänderungen und Schwankungen des barometrischen Luftdruckes (Hoch- und Tiefdruck) ergeben sich zwangsläufig konkave oder konvexe Wölbungen der Einzelscheiben und damit optische Verzerrungen.

Auch Mehrfachspiegelungen können unterschiedlich stark an Oberflächen von Glas auftreten. Verstärkt können diese Spiegelbilder erkennbar sein, wenn z. B. der Hintergrund der Verglasung dunkel ist. Diese Erscheinung ist eine physikalische Gesetzmäßigkeit.

Was ist der Isolierglaseffekt:

1. Im Inneren von Isoliergläsern befindet sich ein vollständig abgedichtetes Gas-Luft-Gemisch. Dieses verändert bei unterschiedlichen Temperaturen und Druckverhältnissen sein Volumen, wodurch die parallelen Einzelscheiben sich leicht nach innen oder außen wölben können.
2. Durch diesen Effekt können leichte optische Verzerrungen oder Spiegelungen entstehen. Es handelt sich hierbei um eine physikalische Gesetzmäßigkeit und ist daher bei der Produktion von Isoliergläsern nicht zu vermeiden.

Anisotropien

Anisotropien sind ein physikalischer Effekt bei wärmebehandelten Gläsern (interne Spannungsverteilung). Eine vom Blickwinkel abhängige Wahrnehmung dunkelfarbiger Ringe oder Streifen bei polarisiertem Licht und/oder bei Betrachtung durch polarisierende Gläser. Polarisiertes Licht ist im normalen Tageslicht vorhanden. Die Größe der Polarisation hängt vom Wetter und vom Sonnenstand ab. Die Doppelbrechung macht sich unter flachem Blickwinkel oder auch bei im Eck zueinander stehenden Glasflächen stärker bemerkbar.

Was sind Anisotropien:

1. Bei wärmebehandeltem Glas ändert sich das Oberflächengefüge des Glases. Dadurch verändert sich auch die interne Spannungsverteilung.
2. Dieser physikalische Effekt kann, je nach Einbau- und Beleuchtungssituation, zu Doppelbrechungserscheinungen führen.
3. Die Brechung des Tageslichts kann bei manchen Blickwinkeln den Eindruck von dunkelfarbigen Ringen, Streifen oder Bändern auslösen.

Kondensation auf Scheibenaußenflächen

Kondensat (Tauwasser) kann sich auf den äußeren Glasoberflächen bilden, wenn diese kälter sind als die angrenzende Luft (beschlagene Scheiben). Die Tauwasserbildung auf der äußeren Oberfläche einer Glasscheibe wird durch den U_g -Wert, die Luftfeuchtigkeit, die Luftströmung sowie durch die Innen- und Außentemperatur bestimmt. Die Tauwasserbildung auf der raumseitigen Scheibenoberfläche wird bei Behinderung der Luftzirkulation, durch beispielsweise tiefe Laibungen, Vorhänge, Blumentöpfe, Blumenkästen, Jalousetten und einer ungünstigen Anordnung der Heizkörper in Verbindung mit mangelnder Lüftung gefördert.

Bei Isolierglas mit hoher Wärmedämmung kann sich auf der witterungsseitigen Glasoberfläche vorübergehend Tauwasser bilden, wenn die Außenfeuchtigkeit (relative Luftfeuchte außen) hoch und die Lufttemperatur höher als die Temperatur der Scheibenoberfläche ist.

Diese physikalischen Merkmale können auftreten:

1. Die witterungsseitige Bildung von Tauwasser entsteht durch den Temperaturunterschied zwischen Glas und Außentemperatur. Das zeugt von einem Qualitätsmerkmal hervorragender Wärmedämmung, da die Wärme im Raum gehalten wird.
2. Bildet sich raumseitig Tauwasser an der Glasscheibe, hängt das in der Regel mit einer unzureichenden Luftzirkulation am Glas zusammen. Hier gilt es, Abhilfe zu schaffen und beispielsweise direkt an der Glasfläche stehende Pflanzen zu entfernen, so dass die Luft ungehindert zirkulieren kann.



Benetzbarkeit von Glasoberflächen

Die Benetzbarkeit von Glasoberflächen kann z.B. durch Abdrücke von Rollen, Fingern, Etiketten, Papiermaserungen, Vakuumsaugern oder durch Dichtstoffreste, Silikonbestandteile, Glätt- und Gleitmittel sowie verschiedener Umwelteinflüsse unterschiedlich sein.

Die unterschiedliche Benetzbarkeit kann bei feuchten Glasoberflächen infolge von Tauwasser, Regen oder Reinigungsmittel sichtbar werden.

Deshalb gibt es Unterschiede bei der Benetzbarkeit:

1. Die Benetzbarkeit von Glasoberflächen hängt von vielen Faktoren ab und verändert sich durch eine Vielzahl von Einflüssen.
2. Feuchtigkeit und andere Stoffe schlagen sich ungleichmäßig am Glas nieder. Dieser natürliche Effekt lässt sich aufgrund der Vielzahl an Einflussfaktoren nicht verhindern.



Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für die Beurteilung der visuellen Qualität von vollflächig bzw. teilflächig emaillierten Gläsern, die durch Auftragen und Einbrennen von keramischen Farben als Einscheibensicherheitsglas oder teilvorgespanntes Glas hergestellt werden. Diese Richtlinie gilt nicht für farbiges Glas nach EN 16477 oder anderweitig bedruckte Gläser. Bauordnungsrechtliche Aspekte werden von dieser Richtlinie nicht behandelt.

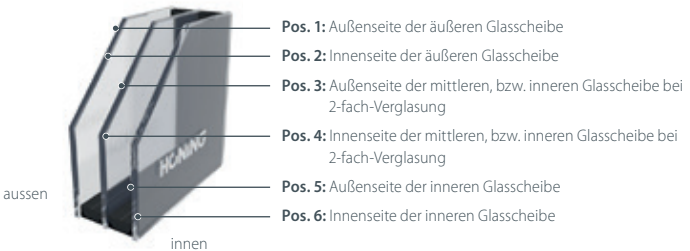
Die bereits genannten Hinweise und Toleranzen gelten in ihrem Grundsatz auch für andere Farbarten, zum Beispiel organische Farben. Die spezifischen Eigenschaften dieser Farbarten werden in dieser Richtlinie nicht beschrieben.

Auch so genannte lackierte Gläser, die thermisch vorgespannt werden können, werden mit keramischen Farben beschichtet. Somit ist diese Richtlinie auch für diese Produkte gültig. Zur Beurteilung der Produkte ist es erforderlich, dem Hersteller mit der Bestellung den konkreten Anwendungsbereich, die konstruktive und visuelle Anforderung bekannt zu geben. Das betrifft insbesondere folgende Angaben:

Innen- und/oder Außenanwendung:

- Einsatz für den Durchsichtsbereich (Betrachtung von beiden Seiten, wie Trennwände, usw.).
- Anwendung mit direkter Hinterleuchtung.
- Kantenqualität sowie Farbfreiheit der Kante (für freistehende Kanten wird eine geschliffene oder polierte Kantenbearbeitung empfohlen).
- Weiterverarbeitung der Mono-Scheiben z. B. zu Mehrscheibenisolierverglasung (MIG) oder Verbundglas (VG) sowie Verbundsicherheitsglas (VSG) und/oder Druck mit Orientierung zur Folie.
- Bedruckung auf Position 1 für Außenanwendung.
- Sind emaillierte Gläser zu VSG oder MIG verbunden, wird jede emaillierte Scheibe einzeln beurteilt (wie Monoscheiben).

Glaspositionen bei 2- und 3-fach-Verglasungen:



Allgemeines

Die Emaillfarbe besteht aus anorganischen Stoffen, die für die Farbgebung verantwortlich sind und die geringen Schwankungen unterliegen. Diese Stoffe sind mit Glasfluss vermengt. Während des thermischen Vorspannprozesses (ESG, ESG-H und TVG) umschließt der Glasfluss die Farbkörper und verbindet sich mit der Glasoberfläche. Erst nach diesem Brennprozess ist die endgültige Farbgebung zu sehen.

Die Farben sind so gewählt, dass sie sich bei einer Temperatur der Glasoberfläche von ca. 600 – 620 °C innerhalb weniger Minuten mit der Oberfläche verbinden. Dieses Temperaturfenster ist sehr eng und insbesondere bei unterschiedlich großen Scheiben und verschiedenen Farben nicht immer exakt reproduzierbar einzuhalten.

Darüber hinaus ist auch die Auftragsart entscheidend für den Farbeindruck. Ein Sieb- bzw. Digitaldruck bringt auf Grund des dünnen Farbauftrages weniger Deckkraft der Farbe als ein im Walzverfahren hergestelltes Produkt mit dickerem und somit dichterem Farbauftrag. Die Deckkraft ist zusätzlich abhängig von der gewählten Farbe.

Die Glasoberfläche kann durch verschiedene Auftragsarten vollflächig oder teilflächig emailliert werden. Die Emaillierung wird in der Regel auf die von der Bewitterung abgewandten Seite (Position 2 oder mehr) aufgebracht. Ausnahmen sind mit dem Hersteller abzustimmen. Für die Anwendung auf Position 1 (Witterungsseite) werden spezielle Farben verwendet. Die keramischen Farben (Email) sind weitestgehend kratzfest und bedingt säureresistent; Licht- und Haftbeständigkeit entsprechen der Haltbarkeit keramischer Schmelzfarben.

Bei vollflächiger Emaillierung mit transluzenten Farben ist eine Wolkenbildung möglich. Diese Merkmale können bei Hinterleuchtung der Scheiben sichtbar werden. Es muss berücksichtigt werden, dass bei transluzenten Farben ein direkt auf die Rückseite (Farbseite) aufgebrachtes Medium (Dichtstoffe, Paneelkleber, Isolierungen, Halterungen usw.) durchscheinen kann. Bei der Verwendung von metallischen Farben, ist darauf zu achten, dass diese nicht Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Die Anwendung dieser Farben ist mit dem Hersteller abzustimmen.

Wenn bedruckte Scheiben zusätzlich mit Funktionsschichten zum u.a. Sonnenschutz und/oder zur Wärmedämmung versehen werden, sind die entsprechenden Normen und Richtlinien für die Beurteilung der visuellen Qualität des Endproduktes zu beachten. U. a. EN 1096 und/oder die zuvor genannten Richtlinien für Glas im Bauwesen. Die bedruckte Fläche wird nach dieser Richtlinie beurteilt.

Siebdruckverfahren

Im Gegensatz zu den vorher beschriebenen Verfahren ist beim Siebdruckverfahren ein voll- oder teilflächiger Farbauftrag möglich. Auf einem horizontalen Siebdrucktisch wird die Farbe durch ein engmaschiges Sieb mit einer Raker auf die Glasoberfläche aufgebracht, wobei die Dicke des Farbauftrages durch die Maschenweite des Siebes und den Fadendurchmesser beeinflusst wird. Der Farbauftrag ist dabei generell dünner als beim Rollercoating- und Gießverfahren und erscheint je nach gewählter Farbe deckend oder durchscheinend.

Typisch für den Fertigungsprozess sind je nach Farbe leichte Streifen sowohl in Druckrichtung, aber auch quer dazu sowie vereinzelt auftretende leichte Schleierstellen. Die Scheibenkanten bleiben beim Siebdruck in der Regel farbfrei, können jedoch im Saumbereich eine leichte Farbwulst aufweisen, so dass der Hinweis auf freistehende Kanten für eine anwendungsgerechte Fertigung erforderlich ist. Mit diesem Verfahren können Mehrfarbdrucke realisiert werden. Zum Beispiel ein so genannter Doppel-Siebdruck, bei dem je nach betrachteter Oberfläche zwei unterschiedliche Farben erkennbar sind. Toleranzen, z. B. zur Deckungsgleichheit, sind mit dem Hersteller zu klären.

Prüfung:

Generell ist bei der Prüfung die Aufsicht durch das Glas auf die Emaillierung maßgebend. Dabei dürfen die Beanstandungen nicht besonders markiert sein. Die Prüfung der Verglasung ist aus einem Abstand von mindestens 3 m Entfernung und senkrechter Betrachtungsweise bzw. einem Betrachtungswinkel von max. 30° zur Senkrechten vorzunehmen. Geprüft wird bei diffusem Tageslicht (wie z. B. bedecktem Himmel) ohne direktes Sonnenlicht oder künstliche Beleuchtung vor einem einfarbigen, opaken Hintergrund. Bei vorher vereinbarten speziellen Anwendungen sind diese als Prüfbedingungen anzuwenden.

Bei der Anwendung als VG/VSG ist bei der Lage- und Designtoleranz gegebenenfalls noch die Toleranz resultierend aus dem Versatz zu beachten. Je nach Muster kann es bei Motiven, die im Siebdruckverfahren aufgebracht werden, zu einem so genannten „Moiré“ kommen.

Der Moiré-Effekt (von frz. *moirer* „moirieren; marmorieren“) macht sich bei der Überlagerung von regelmäßigen feinen Rastern durch zusätzliche scheinbare grobe Raster bemerkbar. Deren Aussehen ist den sich ergebenden Mustern ähnlich, die Mustern aus Interferenzen ähnlich sind. Dieser Effekt ist physikalisch bedingt.

Werden Bedruckungen zur Abdeckung, z. B. von Profilen von geklebten Fassaden, verwendet, kann es bei sehr hellen Farben zu einem Durchscheinen der Konstruktion kommen. Es sind hier geeignete Farben zu verwenden. Die Richtlinie dient ausschließlich zur Beurteilung der Emaillierung des sichtbaren Bereichs im eingebauten Zustand. Für die Beurteilung des Glases wird die „Richtlinie zur Beurteilung der visuellen Qualität von Glas für das Bauwesen“ herangezogen.

Fehlerarten und Toleranzen

Zulässige punktförmige Stellen im Email *	Ø 0,5 – 1,0 mm max. 3 Stück/m ² , mit Abstand ≥ 100 mm Ø 1,0 – 2,0 mm max. 2 Stück/Scheibe
Haarkratzer und eingebrannte Fremdkörper	zulässig bis 10 mm Länge
Wolken **	unzulässig
Wasserflecken	unzulässig
Farbüberschlag an den Kanten	Zulässig bei gerahmten Scheiben und bei Bohrungen, die mit zusätzlichen mechanischen Halterungen oder Abdeckungen versehen sind – anderenfalls unzulässig. Bei ungerahmten Scheiben mit geschliffener oder polierter Kante.
Unbedruckter Glasrand	Siebdruck und Digitaldruck zulässig bis 2 mm
Linienförmige Strukturen im Druck	zulässig
Email-Lagetoleranz (a) siehe Abb. S. 22 ***	Scheibengröße ≤ 2000 mm: ± 2,0 mm Scheibengröße ≤ 3000 mm: ± 3,0 mm Scheibengröße > 3000 mm: ± 4,0 mm
Toleranz der Abmessungen bei Teilemaillierung (b) siehe Abb. S. 22	Kantenlänge der Druckfläche: ≤ 1000 mm ± 2,0 mm
Designgeometrie (c) (d) siehe Abb. S. 22 größenabhängig	Kantenlänge der Druckfläche: ≤ 30 mm ± 0,8 mm ≤ 100 mm ± 1,0 mm ≤ 500 mm ± 1,2 mm ≤ 1000 mm ± 2,0 mm ≤ 2000 mm ± 2,5 mm ≤ 3000 mm ± 3,0 mm > 3000 mm ± 4,0 mm
Farbabweichungen	Die Beurteilung der Farben erfolgt durch das Glas (Emailfarbe auf Position 2). Farbabweichungen (ΔE) im Bereich von ≤ 5 mm (Float) bzw. ≤ 4 mm (Weißglas) bei der gleichen Glasdicke sind zulässig (siehe S. 10 Anwendungsmaßstäbe)

* Fehler ≤ 0,5 mm („Sternenhimmel“ oder „Pinholes“ = kleinste Fehlstellen im Email) sind zulässig und werden generell nicht berücksichtigt. Die Ausbesserungen von Fehlstellen mit Emailfarbe vor dem Vorspannprozess bzw. mit organischem Lack nach dem Vorspannprozess ist zulässig. Organischer Lack darf nicht im Bereich der Randabdichtung von Isolierglas verwendet werden.

** Bei feinen Dekoren (Rasterung mit Teilflächen < 5 mm) kann ein so genannter Moiré-Effekt auftreten. Aus diesem Grunde ist eine Abstimmung mit dem Hersteller erforderlich.

*** Die Email-Lagetoleranz wird vom Referenzpunkt, der mit dem Hersteller abzustimmen ist, gemessen

Für geometrische Figuren oder so genannte Lochmasken unter 3 mm Größe oder Verläufe von 0 – 100 % gelten folgende Anmerkungen:

- Werden Punkte, Linien oder Figuren dieser Größe in geringem Abstand aneinandergereiht, so reagiert das menschliche Auge sehr sensibel.
- Toleranzen der Geometrie oder des Abstandes im Zehntelmillimeter-Bereich fallen als grobe Abweichungen auf.
- Diese Anwendungen müssen in jedem Fall mit dem Hersteller auf Realisierbarkeit geprüft werden. Die Herstellung eines 1:1 Musters ist zu empfehlen. Farbabweichungen können grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden, da diese durch mehrere, nicht vermeidbare, Einflüsse auftreten können.

Aufgrund nachfolgend genannter Einflüsse kann unter bestimmten Licht- und Betrachtungsverhältnissen ein erkennbarer Farbunterschied zwischen zwei emaillierten Glastafeln vorherrschen, der vom Betrachter sehr subjektiv als „störend“ oder auch „nicht störend“ eingestuft werden kann.

Art des Basisglases und Einfluss der Farbe

Die Eigenfarbe des Glases, die wesentlich von der Glasdicke und der Glasart (z. B. durchgefärbte Gläser, eisenarme Gläser usw.) abhängt, führt zu einem veränderten Farbeindruck der Emaillierung (Emaillierung Position 2). Zusätzlich kann dieses Glas mit unterschiedlichen Beschichtungen versehen sein, wie z. B. Sonnenschutzschichten (Erhöhung der Lichtreflexion der Oberfläche), reflexionsmindernden Beschichtungen oder auch leicht geprägt sein wie z. B. bei Strukturgläsern. Farbabweichungen bei der Emaillierung können aufgrund von Schwankungen bei der Farbherstellung und dem Einbrennprozess nicht ausgeschlossen werden.

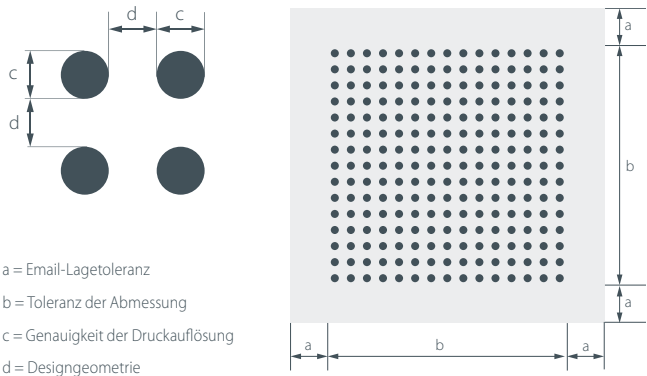


Abb.: Lage- und Designtoleranzen der Abmessung bei bedruckten Gläsern

Lichtart, bei der das Produkt betrachtet wird

Die Lichtverhältnisse sind in Abhängigkeit von der Jahres- und Tageszeit und der vorherrschenden Witterung ständig verschieden. Das bedeutet, dass die Spektralfarben des Lichtes, die durch die verschiedenen Medien (Luft, 1. Oberfläche, Glaskörper) auf die Farbe auftreffen, im Bereich des sichtbaren Spektrums (380 nm – 780 nm) unterschiedlich stark vorhanden sind.

Die erste Oberfläche reflektiert bereits einen Teil des auftretenden Lichtes mehr oder weniger je nach Einfallswinkel. Die auf die Farbe auftreffenden „Spektralfarben“ werden von der Farbe (Farbpigmenten) teilweise reflektiert bzw. absorbiert. Dadurch erscheint die Farbe je nach Lichtquelle und Ort der Betrachtung sowie Hintergrund unterschiedlich.

Betrachter, bzw. Art der Betrachtung

Toleranzen für die Farbgleichheit von Bedruckungen auf Glas sollten so gewählt werden, dass ein Betrachter unter normalen Bedingungen kaum Farbabweichungen feststellen kann. Eine normative Festlegung gibt es nicht. Die Toleranzen stellen einen Kompromiss zwischen Produktivität und dem Anspruch an den optischen Eindruck der Gläser in einem Gebäude mit normaler Einbausituation dar.

Definierter Ablauf:

- Bemusterung einer oder mehrerer Farben.
- Auswahl einer oder mehrerer Farben. Festlegung von Toleranzen je Farbe in Abstimmung mit dem Kunden. Dafür zu Grunde liegende Messwerte sind mit glasspezifischen Farbmessgeräten und unter gleichen Bedingungen zu bestimmen (gleiches Farbsystem, gleiche Lichtart, gleiche Geometrie, gleicher Beobachter). Überprüfung der Machbarkeit durch den Lieferanten bezüglich Einhaltung der vorgegebenen Toleranz (Auftragsumfang, Rohstoffverfügbarkeit usw.).
- Herstellung eines 1:1 Produktionsmusters und Freigabe durch den Kunden.
- Fertigung des Auftrages innerhalb der festgelegten Toleranzen.
- Die Bestellung von großen Mengen einer gleichen Farbe innerhalb eines Auftrags sollte einmal und nicht in Teil-Bestellungen erfolgen.

Sonstige Hinweise

Die sonstigen Eigenschaften der Produkte sind den nationalen bauaufsichtlichen Vorschriften und den geltenden Normen zu entnehmen, insbesondere der:

- DIN EN 12150
- DIN EN 1863
- DIN EN 14179
- DIN EN 14449

Emaillierte Gläser können nur in Ausführung Einscheibensicherheitsglas (ESG oder ESG-H) oder teilvorgespanntes Glas hergestellt werden. Ein nachträgliches Bearbeiten der Gläser, egal welcher Art, beeinflusst die Eigenschaften des Produktes unter Umständen wesentlich und ist nicht zulässig.

Emaillierte Gläser können als monolithische Scheibe eingesetzt oder zu VSG und MIG verarbeitet werden. Die vorgeschriebene Kennzeichnung der Scheiben erfolgt normgerecht.

Emaillierte Scheiben können unter Einwirkung von Feuchtigkeit korrodieren und sind deshalb beim Transport und der Lagerung vor Feuchtigkeit zu schützen.

Einführung

Glas in Fenstern und Fassade erfüllt heute eine Vielzahl von funktionalen Eigenschaften. Jeder Bauherr wünscht sich optimale Wärmedämmung und möglichst viel Tageslicht in den Räumen, gleichzeitig soll in der kalten Jahreszeit die passive Solarenergie die Heizkosten senken und im Sommer muss eine Überhitzung der Räume vermieden werden. Modernes Funktions-Isolierglas erfüllt diese Ansprüche und gehört damit zu den Baustoffen der Zukunft. Die vielfältigen Funktionen unserer Gläser werden auch durch innovative Beschichtungstechnologien erreicht. So zeichnet sich die Klimaglas-Reihe durch eine Reihe von Beschichtungen aus, die die Vorteile moderner Sonnenschutzgläser mit hervorragenden Wärmedämmeigenschaften vereint, ohne dabei einen optisch verfälschten Eindruck der Außenwelt zu vermitteln oder das Tageslicht auszusperren. Trotzdem spielen die Beschichtung und auch der Rohstoff Glas selbst für den visuellen Eindruck des Produkts eine entscheidende Rolle.

Glas- und Beschichtungsfarbe

Glas ist nicht unsichtbar. Die wahrgenommene Farbe von Glaserzeugnissen hängt von verschiedenen Faktoren ab. Flachglas hat eine rohstoffbedingte Eigenfarbe, welche mit zunehmender Dicke deutlicher werden kann. Für Fenster und Fassaden werden Gläser mit Sonnenschutz-, Wärmedämm- und/oder anderen Funktionsbeschichtungen versehen. Auch die Beschichtungen dieser Gläser weisen unterschiedliche Färbungen auf, da Schichten aus Silber und verschiedenen Metalloxiden auf das Glas gebracht werden. Diese Eigenfarbe kann in der Durchsicht und/oder in der Aufsicht unterschiedlich erkennbar sein. Schwankungen des Farbeindrucks sind aufgrund des Eisenoxidgehalts des Glases, des Beschichtungsprozesses, der Zusammensetzung der Beschichtung sowie durch Veränderungen der Glasdicken und des Scheibenaufbaus möglich und nicht zu vermeiden. Auch die Eigenfarbe der Lichtquelle und das subjektive Farbempfinden des Betrachters sind Faktoren bei der Farbwahrnehmung.

Objektive Bewertung farblicher Abweichungen

Eine objektive Bewertung des Farbunterschiedes bei beschichteten Gläsern erfordert die Messung bzw. Prüfung des Farbunterschiedes unter vorher exakt definierten Bedingungen (Glasart, Farbe, Lichtart, etc.). Betrachtet man ein Fenster oder eine Fassade mit dem bloßen Auge, können schon eine kleine Abweichung beim Betrachtungswinkel oder eine Änderung in der Bewölkung am Himmel für einen komplett anderen Farbeindruck sorgen. Wenn Sie bei Ihrer Verglasung farbliche Abweichungen feststellen, sind diese nur dann ein Reklamationsgrund, wenn sie die zulässigen Toleranzen überschreiten.

Jede Beschichtung verändert den visuellen Eindruck

Besonders ausgeprägt sind diese farblichen Veränderungen unter verschiedenen Betrachtungswinkeln bei hochperformanten Doppelsilber-Beschichtungen mit hohen Selektivitäts-Werten. Beschichtungen dieser Qualität geben der Verglasung optimale Wärmedämm-, Lichtdurchlass- und Sonnenschutzigenschaften.

Die farblichen Veränderungen bei unterschiedlichen Betrachtungswinkeln sind produktionstechnisch unvermeidbar.

Wenn Sie bei Ihrem Bauobjekt die Verglasung in den Fenstern oder der Fassade von außen betrachten, werden die funktionalen Beschichtungen des Glases unweigerlich einen Einfluss auf das Erscheinungsbild haben.

Visitation und physikalische Messung von Farbabweichungen

Konzentrieren Sie sich bei der Betrachtung auf einen Abschnitt des Glases der sich horizontal und vertikal maximal in einem 45 Grad Winkel zu Ihrer Position befindet. Achten Sie auf gleichbleibende äußere Bedingungen. Die besten Voraussetzungen erzielen Sie bei Tageslicht, ohne direkte Sonneneinstrahlung auf die Scheibe und einem unbeleuchtetem Raum hinter der Verglasung.

Um physikalisch exakt bemessen zu können, ob bei einer beschichteten Verglasung Farbabweichungen außerhalb des Toleranzbereichs vorliegen, müssen unter Laborbedingungen die Farbwerte an mehreren Messpunkten auf dem Glas verglichen werden.

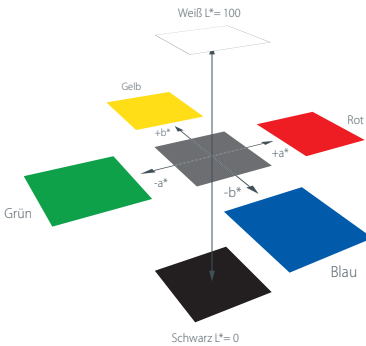
Die aus den Messungen resultierende Werte, die sogenannten $L^*a^*b^*$ -Werte, beschreiben die gemessene Farbe und können mit den $L^*a^*b^*$ -Grenzwerten für die Verglasung verglichen werden. Im Folgenden wird das Verfahren im Detail erläutert.

Anwendungsbereiche und Messmethoden

Die farblichen Zulässigkeiten beziehen sich auf beschichtete Gläser, bestehend aus: Floatglas, vorgespanntem Einscheiben-Sicherheitsglas (ESG), teilvorgespanntem Glas (TVG) und Verbundsicherheitsglas (VSG), bei denen die Beschichtung durch ein Magnetron-Sputterverfahren aufgebracht wurde. Behandelt wird vorrangig die Außenansicht der Gläser und nicht die Durchsicht. Nicht behandelt werden opake Gläser, bedruckte, emaillierte oder bemalte Gläser sowie geätzte oder gesandstrahlte Gläser.

Farbabweichungen und ihre Bestimmung

Das farbliche Empfinden eines Menschen kann sehr individuell ausgeprägt sein. Deshalb werden Farben durch Messungen mittels Spektrometer möglichst objektiv bestimmt. Aus den gemessenen Reflexions- oder Transmissionsspektren können sogenannte Farb-Orte in einem normierten CIELAB-Farbraum (siehe Abbildung unten) bestimmt und verglichen werden. Für eine Reproduzierbarkeit der Messung, muss die Untersuchung unter genau festgelegten Randbedingungen an Standardglasaufbauten im Labor durchgeführt werden. Üblicherweise wird eine D65 Beleuchtungsart benutzt, die dem Sonnenlicht recht nahe kommt. Der Normbeobachter betrachtet das Objekt unter einem Winkel von 10°. Der Farbraum besteht aus den L*, a*- und b*- Koordinaten. Der L*- Wert gibt die Helligkeit, der a*- Wert die Rot-Grün-Anteile, der b*- Wert die Gelb-Blau-Anteile wieder.



Der Unterschied zweier Farben zueinander wird durch den Farbabstand wiedergegeben, der sich aus $\Delta E = (\Delta L^{*2} + \Delta a^{*2} + \Delta b^{*2})^{1/2}$ zusammensetzt. (1)

Dabei ist: $\Delta L^* = L1^* - L2^*$ (2)

$\Delta a^* = a1^* - a2^*$ (3)

$\Delta b^* = b1^* - b2^*$ (4) Differenzen zweier Messungen 1 u. 2

Legt man diese Formel zugrunde, kann man aus zwei verschiedenen Bereichen der Fassade eine Vergleichsmessung durchführen.

Messung der Farbhomogenität in der Reflexion

Mit einem Handspektrometer können z. B. vergleichsweise zwei Bereiche einer Scheibe vertikal ausgemessen werden. Üblicherweise geschieht dies durch die Bestimmung von jeweils drei $L^*a^*b^*$ -Werten in den betroffenen Bereichen, aus denen jeweils die Mittelwerte für die beiden Bereiche gebildet werden.

Vergleich auf einer Scheibe:

Diese Mittelwerte aus den Messungen X_1, X_2, X_3 u. Y_1, Y_2, Y_3 werden in die Gleichungen 1 – 4 eingesetzt. Werden benachbarte Scheiben verglichen, misst man diagonal über die einzelnen Scheiben.



Vergleich auf zwei benachbarte Scheiben:



Zulässige Farbabweichungen:

$$\Delta L^* \leq 0,5 \quad \Delta a^* \leq 0,5 \quad \Delta b^* \leq 0,5 \quad \Delta E \leq 0,5$$

Erläuterungen zu den hier verwendeten Einheiten finden Sie auf der vorhergehenden Seite.

Abhängigkeiten vom Betrachtungswinkel

Wärmedämm- und Sonnenschutzschichten zeigen unter Winkel farbliche Veränderungen. Diese sind besonders bei Doppelsilberschichten mit einer hohen Selektivität ausgeprägt und produktionsbedingt unvermeidbar.

Da es für Winkelmessungen kein geeignetes handliches transportables Spektrometer gibt, müssen Messungen an der Fassade durch eine Visitierung ersetzt werden. Der Betrachtungswinkel beträgt hierbei max. 45° . Dabei müssen die auf der Folgeseite aufgezählten Einflüsse berücksichtigt werden.

Messungen bei Visitierungen unterliegen den unten genannten Einflüssen.

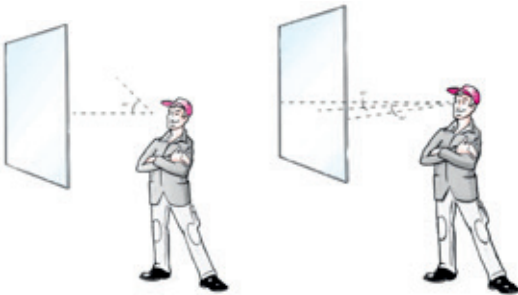
Beobachtungswinkel an einer Fassade:



Einflüsse auf die Farbgebung

Bei der Betrachtung von Fassaden gibt es bestimmte Einflüsse, die berücksichtigt werden müssen. Folgende Faktoren spielen bei der Wahrnehmung des optischen Eindrucks eine Rolle:

- Das Auge des Betrachters kann Farbe nur subjektiv wahrnehmen, da jedes Auge eine andere Farbempfindlichkeit aufweisen kann. Ein weiterer Beobachter könnte demnach eine ganz andere Wahrnehmung besitzen.
- Der Abstand zwischen zwei Scheiben und die Beschichtungsposition.
- Eigenfarbe des Basisglases und Eigenfarbe der Funktionsschicht.
- Farbe der Rahmen und Sprossen und Farbe der umgebenden Flächen.
- Ein bewölkter Himmel verstärkt farbliche Unterschiede.
- Der Hintergrund, insbesondere unbeleuchtete oder dunkle Innenräume, verstärken farbliche Unterschiede.
- Der Abstand und der Winkel zur Fassade.
- Spiegelungen an und von benachbarten Gebäuden oder Gegenständen.
- Glasart und Glasdicke.
- Anisotropien an vorgespannten Scheiben (ESG, TVG).



Glasauswahl und Bemusterung

Die Grundauswahl der Gläser wird durch die technischen Anforderungen des Planers und die Architekturentscheidung bezüglich Farbneutralität, Farbgebung und Reflexion bestimmt. Für die nach diesen Kriterien festgelegten Gläser sind die Produkte als Handmuster zur Verfügung zu stellen und durch den Planer aufgrund des gewünschten optischen Eindrucks auszuwählen. Bei Großobjekten sollten die visuellen Anforderungen anhand einer Musterfassade festgelegt werden.

Reklamation von Glasfehlern

Scannen Sie mit Ihrem Smartphone den QR-Code des zu reklamierenden Elements ein. Wählen Sie den Menüpunkt „Service“ und melden Sie sich mit Ihren Zugangsdaten an. Im folgenden Dialog haben Sie die Möglichkeit, den Mangel konkret zu dokumentieren und ein aussagekräftiges Foto beizufügen.

Fotografieren Sie den Mangel mit Hilfe der beiliegenden Schablone, damit das Ausmaß des Mangels optimal erfasst werden kann. Die Schablone ist statisch haftend und kann nach Gebrauch von der Scheibe entfernt und zur weiteren Verwendung aufbewahrt werden.



Falsche fotografische Dokumentation:

Die Größe der Beanstandung ist nicht eindeutig zu erkennen.



Korrekte fotografische Dokumentation:

Die Größe der Beanstandung ist mit Hilfe der Schablone eindeutig zu bestimmen.

Beim Eintreffen der Ersatzlieferung erhalten Sie einen Rückholschein für die beschädigte Glasscheibe. Die reklamierte Glasscheibe muss dann zurückgeführt werden.

Verweise auf Normen und Regelwerke

in der jeweils gültigen Ausgabe:

DIN EN 410: Glas im Bauwesen – Bestimmung der lichttechnischen und strahlungsphysikalischen Kenngrößen von Verglasungen

ISO 11479-2: Glass in building – Coated glass – Part 2: Colour of façade; ISO 11479-2

GEPVP Code of Practice for in-situ Measurement and Evaluation of the Colour of Coated Glass used in Façades; European Association of Flat Glass Manufacturers

DIN EN 5033 Farbmessungen

HÖNING GmbH für Fenster und Türen

 An der Hufe 1-3 · D-04838 Jesewitz

 +49 34241 530 0

 info@hoening.de

 www.hoening.de

HÖNING[®]
FENSTER & TÜREN