

[illegible]

	<b>FICHA TECNICA</b>		Código No FT-FER
			Versión: 01 Julio de 2014
	<b>Espejo flotado ORION 3 y 4 mm</b>		Página 2 de 6

## 1. OBJETIVO

Determinar los estándares de calidad que regulan el espejo flotado marca **Orion**, para espesores entre 3 y 4 mm.

## 2. TOLERANCIAS.

### 2.1. ESPESOR.

Espeador nominal	Tolerancia
mm.	mm.
3.0 y 4.0	-0.3
	+0.1

### 2.2. DIMENSIONES.

Largo – Ancho  $\pm 3$  mm  
Diferencia de diagonales  $\pm 10$  mm

### 2.3. CALIDAD DE BORDE.

Para espesor nominal entre 3 y 4 mm se permite:

- Despuntes hacia dentro o hacia fuera de la hoja menores a 300 x 300 mm.
- Imperfecciones en el vidrio tales como burbujas hasta 2 por lámina, tallones, rallones, oxido y despuntes que permitan una utilización hasta el 80% de las láminas

	<b>FICHA TECNICA</b>		Código No FT-FER
			Versión: 01 Julio de 2014
	<b>Espejo flotado ORION 3 y 4 mm</b>		Página 3 de 6

### 3. CRITERIOS DE CALIDAD PARA LA CARA DEL ESPEJO (CARA REFLECTIVA).

#### 3.1. DEFECTO PROPIO DEL VIDRIO.

- **RAYON** = Rayaduras en la superficie del vidrio.
- **TALLON** = Esmerilados en la superficie, ocasionados por golpes o esquirlas de vidrio a grandes presiones, se observa como puntos opacos cuando están sobre la cara del espejo, o como puntos brillantes cuando están en el fondo del espejo.
- **BURBUJA** = Generalmente se refiere a aire o a una partícula de material extraño atrapada en el vidrio.
- **OXIDO** = Superficie atacada por acción de la soda y humedad del ambiente, la superficie generalmente se siente rugosa como piedra pómez y en algunas ocasiones es de color amarilloso o blancuzco.
- **DESPUNTE** = Rotura en uno de los extremos de la lamina.

#### 3.2. DEFECTO DE PLATEO.

- **PUNTO** = Defecto en la superficie del plateo generalmente ocasionado por la mala limpieza, por la presencia de una escalladura o de un tallón y se observa como un punto negro en la lamina.
- **MANCHA DE PLATEO** = Sombra del papel separador que puede ser ocasionada por mala limpieza o por oxidación del vidrio, o por gotas de agua que caen sobre la lamina en la zona de aplicación de la plata, generalmente se presenta de color negro.
- **BORDE NEGRO** = Repelencia al plateo en un borde de la lámina, y se observa como una franja negruzca en el borde afectado.

### 4. CRITERIOS DE CALIDAD PARA LA CARA POSTERIOR DEL ESPEJO (PINTURA).

- **CRATER** = Pequeño orificio en la pintura de la lamina, generado por una burbuja de aire que reventó y su espacio no fue recubierto completamente por pintura durante el proceso de nivelación, generalmente se observa el cobre en la lamina.
- **PINTURA SUCIA** = Mugre que cae sobre la superficie de la pintura liquida aplicada al espejo, generando ligeras asperezas sobre esta, al momento del curado.

	<b>FICHA TECNICA</b>	Código No FT-FER
		Versión: 01 Julio de 2014
	<b>Espejo flotado ORION 3 y 4 mm</b>	Página 4 de 6

- **PINTURA HERVIDA** = Borde de la lamina que presenta una fuerte rugosidad, por efecto de que la pintura hierve debido a una excesiva temperatura de precalentamiento.
- **BLIP** = Se refiere a una pequeña sección o área de lamina que queda sin pintura.
- **HUECO EN LA PINTURA** = Pequeño orificio de pintura, donde se ve la luz atravesando la lamina.

## 5. CONDICIONES PARA LA DETERMINACION DE LA CALIDAD DEL ESPEJO.

La calidad del espejo se determina por medio de una inspección visual, bajo unas condiciones de luz amarilla normal, en la cual se aplican los criterios descritos anteriormente y las tablas presentadas a continuación.

### CANTIDAD DE DEFECTOS EN LA CARA DEL ESPEJO (CARA REFLECTIVA) PERMITIDOS POR LÁMINA

Hasta 4.5 m <sup>2</sup>	Mayor a 4.5 m <sup>2</sup>
3	4

### CANTIDAD DE DEFECTOS EN LA CARA POSTERIOR DEL ESPEJO (PINTURA) PERMITIDOS POR LÁMINA

Todas las laminas
2

## 5. ESPECIFICACIONES DEL PLATEO CARA DEL ESPEJO (CARA REFLECTIVA).

### 5.1. DEPOSITO DE PLATA.

El espejo posee una película de plata pura, la cual genera la capa reflectora; la cantidad de plata aplicada se encuentra entre (72 – 76) mg / pie<sup>2</sup>.

### 5.2. DEPOSITO DE COBRE.

El espejo posee una película de cobre, la cual sirve para proteger la película de plata aplicada en el espejo, la cantidad de cobre aplicada se encuentra entre (22 – 25) mg / pie<sup>2</sup>.

	<b>FICHA TECNICA</b>		Código No FT-FER
			Versión: 01 Julio de 2014
	<b>Espejo flotado ORION 3 y 4 mm</b>		Página 5 de 6

## 6. ESPECIFICACIONES DEL PLATEO CARA POSTERIOR DEL ESPEJO (PINTURA).

### 6.1. ESPESOR.

El espesor de la capa de pintura aplicada en el espejo es:

Espesor nominal	Capa pintura
mm	mils
3.0	1.1 – 1.2
4.0	1.3 – 1.4

mils = Viene del ingles, significa milésimas de pulgada (1000 milésimas de pulgada son 25.4 mm).

### 6.2. DUREZA.

La dureza de la capa de pintura aplicada en el espejo, es equivalente a la dureza de la mina del lápiz **H**.

### 6.3. CURADO DE PINTURA.

El curado se determina por la cantidad de frotamientos con xilol, que la pintura debe resistir a la salida del horno; este debe ser mayor a 200 frotamientos.

### 6.4. ADHERENCIA DE PINTURA.

La adherencia de la pintura se determina de acuerdo al instructivo I-PE-02-23.

## 7. METODOLOGÍA DE CONTROL AL PRODUCTO TERMINADO.

El control del producto terminado se realiza por medio de:

- Inmersión en solución salina durante 15 y 30 días.

	<b>FICHA TECNICA</b>		Código No FT-FER
			Versión: 01 Julio de 2014
	<b>Espejo flotado ORION 3 y 4 mm</b>		Página 6 de 6

## 8. CONDICIONES GENERALES.

### 8.1. ETIQUETAS DE EMBALAJE.

Para efectos de enhuacalado del espejo, la etiqueta de embalaje debe incluir espesor, dimensiones, cantidad de láminas, color, número de lote y número de huacal.

### 8.2. MATERIAL ENTRE LÁMINAS.

El material entre láminas es el polvo separador mecánico.

### 8.3. QUEJAS Y RECLAMOS.

En caso de presentarse alguna queja o reclamo, el cliente debe comunicarse con el representante de ventas y especificar la siguiente información:

Número de factura, número de huacal (en caso de haberse despachado en huacales), lote del espejo, y la razón de la queja o el reclamo, para poder dar una respuesta rápida y efectiva.

Para efectos de reclamos sobre la calidad del plateo del espejo, se determina la responsabilidad de la compañía a través de la prueba por inmersión de 300 horas en solución salina al 20 % de concentración, la cual determina si el deterioro del espejo es producto de un proceso deficiente de plateo.

#### NOTA:

Para un mejor conocimiento sobre los cuidados del espejo, se recomienda leer cuidadosamente el documento "Trátese con extremo cuidado" anexo a la ficha técnica.

	EDITO	ELABORO	REVISO	APROBO
NOMBRE				
CARGO	FACILITADOR	JEFE DE PLANTA	GERENTE ADMINISTRATIVO	GERENTE GENERAL
FECHA	JULIO DE 2014	JULIO DE 2014	JULIO DE 2014	JULIO DE 2014