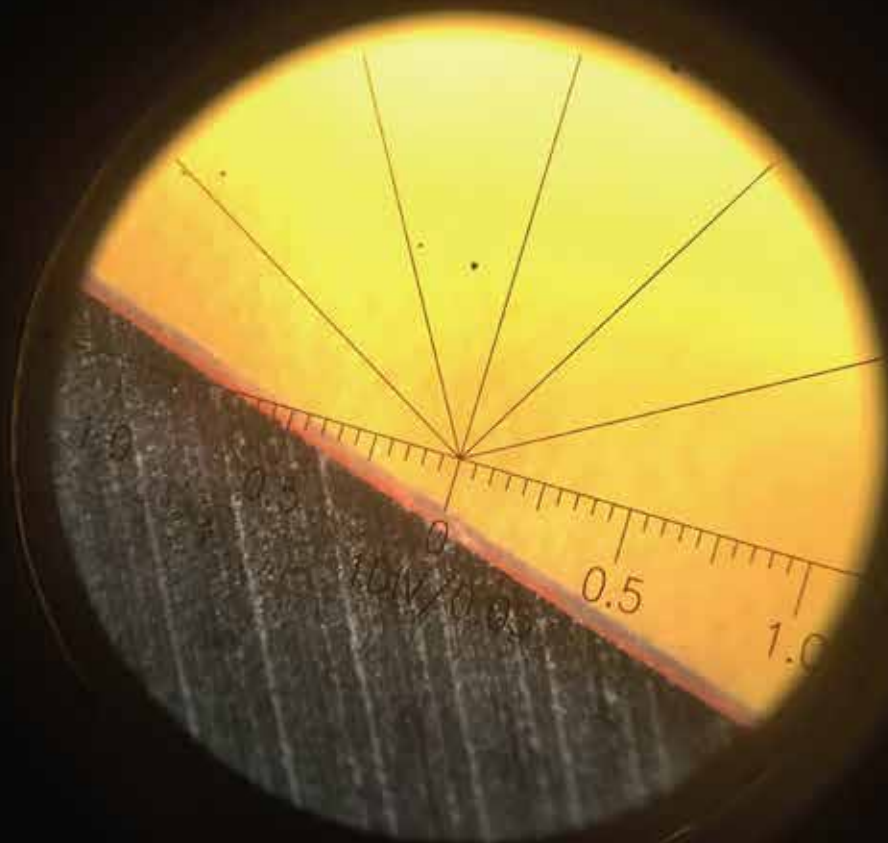


Consideraciones para la inspección de espejos pulidos



Lirquen
Vidrios



CONSIDERACIONES PARA LA INSPECCIÓN DE ESPEJOS PULIDOS.

Considerando que el proceso de pulido es crítico para el espejo y para su duración, Vidrios Lirquén desarrolla el siguiente instructivo en el cual se describen las consideraciones básicas a evaluar ante un reclamo de espejo pulido con presencia de corrosión de bordes.

PULIDO DEL ESPEJO.

1. Verificación del agua.

El agua para el proceso de pulido debe tener las siguientes características:

	PULIDO	LAVADO
SOLIDOS DISUELTOS TOTALES (TDS)[PPM]	MAX. 700	MAX. 50
TEMPERATURA [°C]	AMBIENTE	MAX. 45
CONDUCTIVIDAD [μS]	MAX. 1300	MAX. 20
ACIDEZ O ALCALINIDAD [PH]	7 ± 0,5	7 ± 1

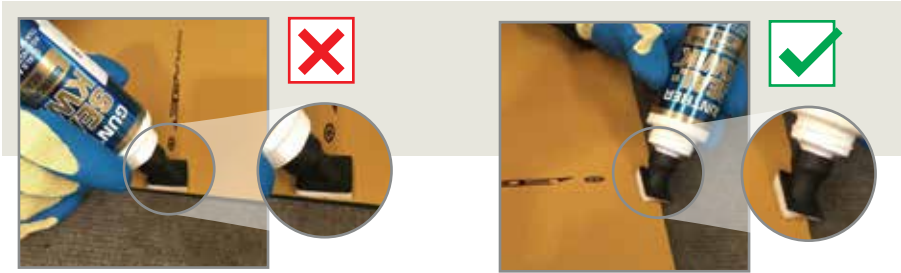
Siempre se deben conocer las características del agua a utilizar en el proceso de pulido, mediante instrumentos disponibles en el mercado, los cuales permiten medir pH, conductividad, dureza y temperatura.

En Chile, el agua potable dependiendo del lugar geográfico, cambia sus características y solamente el pH está normado, el cual debe estar en un rango de 6.0 a 8.5 (NCh 409), por lo tanto es necesario tomar medidas para cumplir con los valores mencionados en la tabla anterior.

En caso de requerir mayor información, solicitar asistencia a empresas especialistas en tratamiento de agua, dentro de las cuales se puede nombrar a Aguasin, Cotaco, Vigaflow, entre otras.

4. Verificación del "Sellador de bordes".

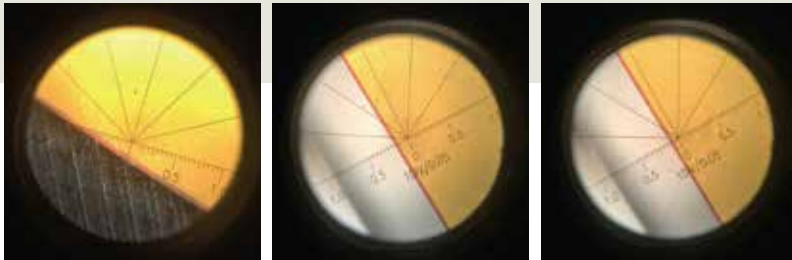
4.1. El sellador de bordes debe ser aplicado en todo el perímetro del espejo, con una inclinación de 45° en relación al borde. En caso de estar mal aplicado, no se aceptará el reclamo.



5. Verificación del "Borde Pulido"

5.1. Mediante lupa graduada, se verificará que el pulido presente un adecuado acabado. En caso contrario, no se aceptará el reclamo.

BUEN PULIDO



MAL PULIDO



