

KOLLEKTION GM ESG COLORMART®

EINSCHIBEN-SICHERHEITSGLAS, FARBIG EMAILLIERT

BOX I

Juli 2026



INHALT

Glasrückwände – 6mm Glasdicke:

- | | |
|---|--|
| ☐ ESG COLORMART® Nr. 1.1 | ■ ESG COLORMART® Nr. 10 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 2 | ■ ESG COLORMART® Nr. 11 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 3 | ■ ESG COLORMART® Nr. 12 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 4 | ☐ ESG COLORMART® Nr. 13.1 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 5 | ■ ESG COLORMART® Nr. 14 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 6 | ■ ESG COLORMART® Nr. 15 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 7 | ■ ESG COLORMART® Nr. 16 |
| ■ ESG COLORMART® Nr. 8 | ■ ESG COLORMART® Nr. 18 |
| ☐ ESG COLORMART® Nr. 9.1 | ■ ESG COLORMART® Nr. 19 |

Arbeitsplatten – 12mm Glasdicke:

- ESG COLORMART® Nr. 17
- ESG COLORMART® Nr. 20

Weitere Farbtöne sind auf Wunsch umsetzbar. Für Informationen stehen Ihnen unser Verkaufsteam und Ihr zuständiger Außendienstmitarbeiter gerne zur Verfügung. Kontaktieren Sie uns unter flachglas.anfrage@glasmarte.at oder unter der Telefonnummer +43 5574 6722-914.

1. BESTÄNDIGKEIT UND DECKKRAFT

Keramische Emailfarben werden dauerhaft mit der Glasoberfläche verbunden und zeichnen sich durch eine hohe Beständigkeit gegenüber mechanischer Beanspruchung, Witterungseinflüssen sowie Hitze und Temperaturunterschieden aus. Dadurch eignen sie sich für langlebige Anwendungen im Innen- und Außenbereich.

Durch die kontinuierliche Optimierung unserer Fertigungsprozesse wurde die Auftragsqualität der Emailfarben weiter verbessert. Die höhere Schichtstärke führt insbesondere bei weißen und hellen Farbtönen zu einer erhöhten Deckkraft und kann die Durchsicht im Vergleich zu früheren Ausführungen deutlich reduzieren.

2. GRENZEN DER FARBPRODUZIERBARKEIT

Keramische Farben werden bei Temperaturen von rund 700 °C in die Glasoberfläche eingebrannt. Das endgültige Farbbild entsteht erst während dieses Brennprozesses und wird von verschiedenen Einflussfaktoren bestimmt.

Bereits geringe Unterschiede bei Brenntemperatur, Sauerstoffgehalt, Rohstoffrezepturen, gesetzlichen Umweltauflagen oder der Eigenfarbe des verwendeten Glases können das Erscheinungsbild der Farbe beeinflussen. Zudem weisen die Farben vor dem Brennen ein anderes Aussehen auf als nach dem Einbrennprozess.

Aus diesen prozesstechnischen Gründen können Farbmuster ausschließlich farbähnlich reproduziert werden. Eine absolute Farbidentität zwischen Muster und Serienfertigung sowie zwischen unterschiedlichen Produktionschargen kann nicht gewährleistet werden.

3. HINWEISE ZUM FARBAUFTRAG

Die Art des Farbauftrags hat wesentlichen Einfluss auf das optische Erscheinungsbild der emaillierten Glasoberfläche. Je nach Anforderung kommen unterschiedliche Verfahren zum Einsatz:

- » Walzdruckverfahren (Maschinenwalze)
- » Siebdruckverfahren
- » Handwalze

Große Stückzahlen, insbesondere bei weißen Farbtönen, werden überwiegend im Walzdruckverfahren mit Maschinenwalze gefertigt. Kleinere Mengen und Sonderfarbtöne werden häufig mittels Handwalze aufgetragen.

Wenn eine definierte Lichtdurchlässigkeit oder Durchsicht gefordert ist oder mit einer Belichtung der Verglasung von der Rückseite gerechnet werden muss, wird in der Regel das Siebdruckverfahren eingesetzt.

Sofern die genaue optische Wirkung für die Anwendung von besonderer Bedeutung ist, ist die gewünschte Auftragsart vom Kunden festzulegen. Erfolgt keine Vorgabe, bleibt die Wahl des geeigneten Verfahrens dem Hersteller vorbehalten.

Bitte beachten Sie, dass insbesondere bei hellen Farben sowie bei Gelb- und Beigetönen bereits geringe Abweichungen in Farbton, Deckkraft oder Oberflächenwirkung vom Betrachter oft als besonders deutlich wahrgenommen werden.

4. EMPFEHLUNG FREIGABEMUSTER

Wenn die Farbwirkung für das jeweilige Projekt von wesentlicher Bedeutung ist, empfehlen wir die Anfertigung eines Freigabemusters (FGM). Dadurch kann die tatsächliche Farbwirkung unter den vorgesehenen Produktionsbedingungen beurteilt und vor Fertigstellung verbindlich freigegeben werden.

Rahmenbedingungen der Freigabemuster (FGM):

- » Mustergröße: 300 × 400 mm
- » Üblicherweise werden zwei Muster gefertigt:
 - › ein Muster zur Freigabe durch den Kunden
 - › ein Rückstellmuster zur Dokumentation bei Glas Marte

Eine Freigabe-Bemusterung bietet insbesondere bei hohen optischen Anforderungen, kritischen Lichtverhältnissen sowie bei hellen, gelben oder beige Farbtönen die größtmögliche Sicherheit hinsichtlich der späteren Farbwirkung. Aufgrund der beschriebenen prozessbedingten Einflüsse stellt sie die verlässlichste Grundlage für die Beurteilung und Freigabe des gewünschten Erscheinungsbildes dar.