

CRITÈRES D'INSPECTION POUR LE VERRE CLAIR MINCE TREMPÉ

Au cours du processus de trempe, le verre est chauffé à près de 630 degrés Celsius et refroidit rapidement par la suite. Il en résulte quelques défauts optiques tels :

la distorsion optique et la courbure (de longue main et les flèches localisées) et la fleur de trempe. Ces caractéristiques sont inhérentes à la trempe du verre et ne constituent pas un vice de fabrication.

Toutes les mesures sont prises afin de minimiser ces caractéristiques, mais elles ne peuvent être complètement éliminées. La norme ASTM C1048-04, reconnue internationalement et acceptée de façon générale par tous les manufacturiers de verre nord-américains, définit les limites acceptables de ces caractéristiques.

Afin de limiter la courbure dans le verre, nous vous recommandons de respecter les surfaces maximales pouvant être trempées par épaisseur de verre. Ces recommandations sont à titre indicatif, mais aucune réclamation ne pourra être faite au fabricant pour les verres présentant une courbure à l'extérieur des normes spécifiées.

Dimensions maximales pouvant être trempées

Type de verre	Longueur maximale	Hauteur maximale	Surface maximale recommandée
3mm	54	80	Jusqu'à 20 pieds carrés
4mm	66	96	Jusqu'à 30 pieds carrés
5mm	75	128	Jusqu'à 50 pieds carrés
6mm	93	142	Jusqu'à 60 pieds carrés

La combinaison des largeurs et hauteurs, ne doit pas excéder les surfaces maximales possibles (pieds carrés).

Limite de poids

Valider avec LAURIER pour tout verre excédant **250 lb**.

Notez bien : Ces valeurs de surfaces maximales ne tiennent pas compte de facteurs tels que ; l'ajout d'encoche, de trous ou de toute autre considération ayant un impact sur l'intégrité du verre ou de l'assemblage.

Normes de trempe respectées

CAN/CGSB 12.1 -2017

ANSI Z97.1-2015

ASTM-C-1048-12^e1

16 CFR 1201 II