



CRITÈRES D'INSPECTION POUR LE VERRE MINCE CLAIR 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, 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 fabricants 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	Superficie maximale recommandée
3 mm	40"	80"	Jusqu'à 15 pi ²
4 mm	48"	96"	Jusqu'à 22 pi ²
5 mm	80"	128"	Jusqu'à 28 pi ²
6 mm	86"	144"	28 pi ² et plus

Limite de poids

Laurier se réserve le droit de refuser tout verre excédant **250 lbs.**

Normes de trempe respectées

Notre verre est conforme aux normes de trempe suivantes :

CAN/CGSB 12.1 M
ANSI Z97.1
16 CFR 1201 II
ASTM C-1048



Inspection visuelle des verres

Comment doit se faire l'inspection :

- Le verre doit être en position verticale
- À une distance de 3 pieds
- À 90 degrés par rapport à la pièce de verre
- Dans une pièce éclairée avec un éclairage naturel (mais sans lumière directe)

Défaut de verre des types suivants : points, bulles et inclusions

Taille du défaut	
< 0.50 mm	Acceptable
≥ 0.50 et < 0.80 mm	Acceptable si les défauts sont séparés s'au moins 1500 mm (60 pouces)
≥ 0.80 mm	Non acceptable

Fines égratignures (cheveux), égratignures

Longueur de l'égratignure	Visible à 1 pied de distance
< 75 mm	Acceptable si plus de 1500 mm entre chaque égratignure (60 pouces)
≥ 75mm	Non acceptable

Chips

Profondeur de la chip	Acceptable si ≤ à 25% de l'épaisseur du verre
Largeur de la chip	Acceptable si ≤ au plus grand des deux nombre suivants : 25% de l'épaisseur du verre ou 1.6 mm
Longueur de la chip	Acceptable si ≤ à 2 fois la largeur de la chip

Tolérances dimensionnelles

Épaisseur	Tolérance sur l'épaisseur		Tolérance sur la dimension	Équerrage*
	Min (en mm)	Max (en mm)	± en mm	± en mm
3.0	2.92	3.15	2.0	2.0
3.3**	3.17	3.40	2.0	2.0
4.0	3.80	4.20	2.0	2.0
5.0	4.57	5.20	2.0	2.0
6.0	5.56	6.20	2.0	2.0

*Pour mesurer l'équerrage, le verre soit être appuyé sur son côté long et c'est l'écart par rapport au côté court qui doit être mesuré.

** Verre clair seulement.

Ces critères sont sujets à une réévaluation selon les projets réalisés

Ces standards ont été établis à partir de la norme ASTM C1036-01, norme reconnue internationalement par l'industrie du verre et des normes d'acceptation générale des fabricants de verre nord-américains.

153 boul. Laurier, #300 ♦ Laurier-Station ♦ Qc ♦ G0S 1N0

Tel : 418-728-2023 ♦ Fax : 418-728-2961

Web : www.miroirslaurier.com ♦ E-mail : laurier@miroirslaurier.com