



CRITÈRES D'INSPECTION POUR LE MIROIR CLAIR EN BLOCS/CAISSES

Comment doit se faire l'inspection :

- Le verre doit être en position verticale
- A une distance de 3 pieds
- A 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, si non groupés * |
| ≥ 0.50 et < 0.80 mm | Acceptable si les défauts sont séparés d'au moins 600 mm (24 pouces) |
| ≥ 0.80 et < 1.2 mm | Acceptable si les défauts sont séparés d'au moins 1200 mm (48 pouces) |
| ≥ 1.2 et < 1.5 mm | Acceptable si les défauts sont séparés d'au moins 1500 mm (60 pouces) |
| ≥ 1.5 mm | Non acceptable |

* groupés : un groupe est composé d'au minimum 3 inclusions (points, bulles ou inclusion) séparées par moins de 50mm (2'')

Comment mesurer la taille des points, bulles et inclusions ?

La taille du défaut correspond à la moyenne de la largeur et de la hauteur du défaut, incluant la distorsion causée par le défaut.

Tolérances dimensionnelles

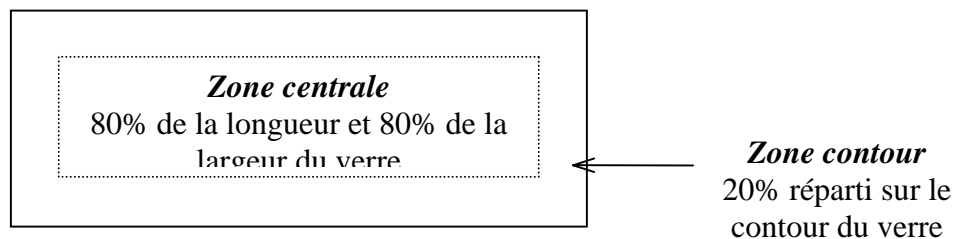
| Épaisseur | Tolérance sur l'épaisseur | | Tolérance sur la dimension | Équerrage* |
|-----------|---------------------------|-------------|----------------------------|------------|
| | Min (en mm) | Max (en mm) | | |
| 3.0 | 2.70 | 3.40 | 6.0 | 2.0 |
| 4.0 | 3.80 | 4.20 | 6.0 | 2.0 |
| 5.0 | 4.57 | 5.20 | 6.0 | 2.0 |
| 6.0 | 5.56 | 6.20 | 6.0 | 2.0 |

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

Finest égratignures (cheveux), égratignures

| Distance de détection de l'égratignure | Longueur de l'égratignure | Zone centrale ** | Zone contour** |
|--|---------------------------|---|--|
| Visible à 1 pied | < 75 mm | Acceptable si plus de 600 mm entre chaque égratignure (24 pouces) | Acceptable si plus de 600 mm entre chaque égratignure (24 pouces) |
| | ≥ 75 mm | Non acceptable | Acceptable si plus de 600 mm entre chaque égratignure (24 pouces) |
| Visible à 3 pieds | < 75 mm | Non acceptable | Acceptable si plus de 1200 mm entre chaque égratignure (48 pouces) |
| | ≥ 75 mm | Non acceptable | Non acceptable |
| Visible à 5 pieds | < 75 mm | Non acceptable | Acceptable si plus de 1200 mm entre chaque égratignure (48 pouces) |
| | ≥ 75 mm | Non acceptable | Non acceptable |

**Définition des zones centrales et contour



Chips

| | |
|------------------------------|---|
| Profondeur de la chip | Acceptable si ≤ à 50% de l'épaisseur du verre |
|------------------------------|---|

Ces critères s'appliquent aux miroirs fabriqués avec du **verre qualité argenture** seulement. Les verres suivants ne sont pas fabriqués en qualité argenture et ne sont donc pas couverts par ces critères :

- Teintés
- Faible teneur en fer (ultra-clairs)
- Acid etch
- Verres à patrons

Cette liste n'est pas exhaustive. N'hésitez pas à vérifier avec nos conseillers afin de vous assurer que ces critères s'appliquent aux miroirs inspectés.

Ces critères sont sujets à une réévaluation selon les projets réalisés

Ces standards ont été établis à partir de la norme ASTM C1503-01 norme reconnue internationalement par l'industrie du verre et des normes d'acceptation générale des fabricant de verre nord-américains.