



## CRITÈRES D'INSPECTION POUR LE MIROIR DÉPOLI À L'ACIDE

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
≥ 0.50 et < 0.80 mm	Acceptable si les défauts sont séparés d'au moins 1500 mm (60 pouces)
≥ 0.80	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)
≥ 75 mm	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 nombres 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*
	En mm	Min (en mm)		
3.0	2.70	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 miroir doit être appuyé sur son côté long et c'est l'écart par rapport au côté court qui doit être mesuré

*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 fabricant de verre nord-américain,

15/02/2008