

Instructions préalables importantes

Lisez attentivement les instructions suivantes avant de traiter des produits Lacobel T et Matelac T.

AGC recommande vivement aux transformateurs qui souhaitent tremper ou durcir thermiquement des produits Lacobel T ou Matelac T de contacter le service d'assistance technique (TAS) d'AGC (tas@agc.com) et de demander l'assistance d'un Coating Coach pour paramétrer le four de trempe. Cela facilitera la procédure de transformation pour le client et limitera les risques éventuels de réclamations par la suite. Si l'essai est fructueux, l'entreprise de transformation recevra un certificat AGC attestant de sa qualité de transformateur agréé AGC pour le Lacobel T et le Matelac T ; ses informations de contact figureront également sur le site produits d'AGC www.agc-yourglass.com. Nous vous conseillons de réaliser toutes les étapes de la transformation (prétraitement et trempe) dans la même usine.

1. **Produit** - Lacobel T et Matelac T doit être durci thermiquement selon la norme EN12150, ou bien trempé thermiquement selon la norme EN1863.
2. **Produit** - Traitez Lacobel T et Matelac T dans un délai de 24 mois à compter de sa date de livraison.
3. **Stockage et manutention** - Les plateaux de Lacobel T et Matelac T doivent être stockés dans un endroit sec et bien ventilé. Entreposez et manipulez le verre Lacobel T et Matelac T avec les plus grandes précautions, afin d'éviter d'endommager sa peinture ou de tacher la face dépolie du Matelac T. Éliminez tout type d'impureté susceptible d'entrer en contact avec la face peinte, et faites sécher rapidement et soigneusement l'eau et/ou l'humidité éventuelles. Sur demande, une feuille de protection peut être appliquée sur la face laquée du verre afin de la protéger pendant le transport, le stockage et le traitement. Celle-ci doit être retirée avant la trempe.
4. **Découpe** - Découpez le verre Lacobel T et Matelac T sur une table de découpe propre, face peinte tournée vers le bas. Utilisez des huiles de découpe volatiles compatibles et essuyez bien l'huile après la découpe. Exécutez, sur la face peinte, une découpe au jet d'eau.
5. **Façonnage des bords - Meuleuse simple** - Face peinte tournée vers l'opérateur, utilisez des coussinets propres. Bandes croisées: face peinte tournée vers le haut, utilisez des gicleurs.
6. **Façonnage des bords - Meuleuse double** - Face peinte tournée vers le haut, utilisez des bandes propres. Centre d'usinage: face peinte tournée vers le haut ou vers l'opérateur.
7. **Nettoyage** - Les plateaux de Lacobel T et Matelac T doivent être lavés et séchés après découpe ou façonnage afin d'éliminer toute pollution provenant de ces deux opérations. **Dans tous les cas, le Lacobel T et le Matelac T ne peuvent rester en contact avec l'eau plus de 50 minutes pendant toute la durée de leur transformation, depuis la découpe jusqu'à la trempe.**
8. **Traitement thermique - Ne jamais utiliser de fours sans convection.** Traitez le verre à chaud dans un délai maximal de 5 jours après le façonnage des bords et le nettoyage. La surface peinte doit être tournée vers le haut :
 - Réglage du four avec convection haute uniquement : 690°C haut et 710°C bas;
 - Réglage du four avec double convection: 690°C haut et 700°C bas.
 Convection : 35 % de la pression maximale haut et bas (le cas échéant) pendant les 100 premières secondes du temps de chauffe.
9. **Qualité de l'email** - Vérifiez la qualité de l'email après le traitement thermique en touchant la face peinte avec un doigt mouillé: aucune tache d'humidité ne doit être visible depuis la face vitrée.
10. **Autres informations** - Veuillez consulter www.youtube.com/user/yourglass pour visionner la vidéo de transformation du Lacobel T ou contactez les services de conseil technique d'AGC (TAS, «Technical Advisory Services»).