Lacobel T et Matelac T avec film de protection

Instructions importantes

Lisez attentivement les instructions suivantes avant de traiter les produits Lacobel T et Matelac T avec film de protection.

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@eu.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.

1. **Produit** – Les produits Lacobel T et Matelac T doivent être durcis thermiquement selon la norme EN12150, ou bien trempés thermiquement selon la norme EN1863.

2. **Produit** - Lacobel T et Matelac T doivent être traités dans un délai de 24 mois à compter de leur date de livraison.

3. **Stockage et manutention** – Le film de protection protège la peinture de l'eau et l'humidité durant le transport, le stockage et le traitement du verre. Toutefois, il faut entreposer et manipuler le verre Lacobel T et Matelac T avec la plus grande précaution, afin d'éviter que sa peinture ne soit endommagée suite à des abrasions mécaniques.

4. **Découpe** – Les verres Lacobel T et Matelac T avec film de protection doivent être découpés à l'aide de molettes BOHLE (voir tableau ci-dessous) afin de réaliser une découpe parfaite du verre du côté du film. Les réglages pour la découpe peuvent varier d'une installation à l'autre. Ils peuvent être testés en découpant des bandes tests de 100 mm de large et d'au moins 1 m de long. Il doit être possible de rompre à la main les bandes découpées. La pression de découpe doit être augmentée (environ 2,4 bars pour 4 mm et 3 bars pour 6 mm). La vitesse de découpe doit être réduite (par rapport à la même épaisseur sans film de protection) d'environ 30%.

Molettes de découpe (mm)	Angle (°)	Épaisseur	
B0 03A100M	100	3-4	
B0 03A110M	110	4-5	
B0 03A115M	115	5-6	
Molette de découpe avec support en plastique			
B0 416A100M	100	3-4	
B0 416A110M	110	4-5	
B0 416A115M	115	5-6	

5. **Façonnage des bords – Meuleuse simple** - Face peinte tournée vers l'opérateur, utilisation de coussinets propres. Bandes croisées : face peinte tournée vers le haut, utilisation de gicleurs. **Meuleuse double** - Face peinte tournée vers le haut, utilisation de bandes propres. Centre d'usinage CNC : face peinte tournée vers le haut ou vers l'opérateur.

6. **Nettoyage** – Ne pas empiler des feuilles de verre humides entre le façonnage des bords et le nettoyage. Afin de ne pas endommager la peinture, l'ensemble du processus de traitement du verre Lacobel T et Matelac T, de la découpe à la trempe, doit être effectué de manière continue, en un laps de temps aussi court que possible. Afin d'éviter d'endommager la peinture, veuillez sécher soigneusement le verre dans les 15 minutes suivant le façonnage des bords.

   Si, pour quelque raison que ce soit, le film se désolidarise de la peinture, au niveau des bords ou des arêtes du verre, AGC recommande de retirer le film du verre, afin d'évacuer l'eau de l'interface.

7. **Retrait du film** : le **film de protection <u>doit être enlevé</u>** avant tout traitement thermique.

8. **Traitement thermique** - **<u>Ne jamais utiliser de fours sans convection</u>.** Traiter 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 :
   - paramètres des fours avec convection haute uniquement : 690°C en haut et 710°C en bas ;
   - paramètres des fours avec convections haute et basse : 690°C en haut et 700°C en bas.

   La convection (en haut et si disponible, en bas) doit être réglée comme suit : 35% de la pression maximale durant les 100 premières secondes du temps de chauffe.
   Les températures et pressions de convection sont les mêmes quelles que soient la couleur et l'épaisseur.

9. **Qualité de l'émail** - Vérifiez la qualité de l'émail 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. **Informations complémentaires** – Rendez-vous sur le site www.agc-yourglass.com – description des produits Lacobel T et Matelac T – pour y télécharger la version de cette fiche d'instructions ou pour contacter les services de conseil technique d'AGC (TAS – « Technical Advisory Services »). Vous pouvez aussi consulter le site www.youtube.com/user/yourglass pour visionner la vidéo de transformation du verre Lacobel T.