

## Lacobel T avec film de protection

### Instructions importantes

**Lisez attentivement les instructions suivantes avant de traiter des produits Lacobel T avec film de protection.**

1. **Produit** – Les produits Lacobel T doivent être durcis thermiquement selon la norme EN12150, ou bien trempés thermiquement selon la norme EN1863.
2. **Produit** - Lacobel T doit être traité dans un délai de 24 mois à compter de sa 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 avec la plus grande précaution, afin d'éviter que sa peinture ne soit endommagée suite à des abrasions mécaniques.
4. **Découpe** – Le verre Lacobel T avec film de protection doit être découpé 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 100mm de large et d'au moins 1m de long. Il doit être possible de rompre à la main les bandes découpées.

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, de la découpe à la trempe, doit être effectué de manière continue, en un laps de temps aussi court que possible.

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 doit être enlevé** avant tout traitement thermique.
8. **Traitement thermique - Ne jamais utiliser de fours sans convection.** 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 : 680°C en haut et 700°C en bas ;
  - paramètres des fours avec convections haute et basse : 680°C en haut et 680°C en bas.La convection (en haut et si disponible, en bas) doit être réglée comme suit : 20 à 30% de la pression maximale durant les 120 premières secondes du temps de chauffe.  
Les températures et pressions de convection sont les mêmes quelles que soient la couleur et l'épaisseur.
9. **Informations complémentaires** – Rendez-vous sur le site [www.yourglass.com](http://www.yourglass.com) – description du produit Lacobel 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](http://www.youtube.com/user/yourglass) pour visionner la vidéo de transformation du verre Lacobel T.