

INFORMATION SUR LE PRODUIT PI 032

Évaluation de la qualité visuelle de vetroDur Color

Le procédé Rollercoating (RC)

Le procédé rollercoating est utilisé pour l'émaillage des panneaux de façade sur l'intégralité de la surface. La peinture céramique (émail) est alors appliquée à la surface du verre par l'intermédiaire de rouleaux. Selon la teinte choisie, l'application de couleur est plus ou moins opacifiante, cependant la couche est dans tous les cas plus épaisse qu'avec le procédé par sérigraphie ou digitale. L'émaillage est dans la plupart des cas résistant aux rayures et aux acides, la résistance à la lumière et l'adhérence étant conformes à la durabilité des émaux céramiques.

Si des médias sont directement appliqués du côté peinture (produits d'étanchéité, colles pour panneaux, isolants, etc.), ces éléments peuvent transparaître avec les teintes claires. Des bandes dans le sens de l'impression sont typiques de ce procédé de fabrication. Dans le cas des teintes claires, une légère formation de nuages est possible. Ces caractéristiques peuvent être rendues visibles en cas de rétroéclairage des vitres.

Procédure de test

Il convient d'évaluer à la fois les défauts ainsi que la peinture du verre émaillé à partir du côté non imprimé et à travers le verre.

Les tests sont réalisés dans des conditions de lumière du jour diffuse, sans incidence directe du rayonnement solaire ou contre-jour à une distance d'env. 3 m, en réflexion.

Caractéristiques du produit

Traitement des bords

Les critères de contrôle de la norme DIN 1249 sont applicables.

Caractéristiques de la surface et du verre

Verre pour bâtiment: conformément aux directives sur l'évaluation de la qualité visuelle du verre précontraint (ESG/TVG) monolithique ou de la qualité visuelle des verres émaillés et sérigraphiés.

Impression

L'impression s'effectue en pos. 2 de manière à garantir une impression optique globale sans défauts en vue extérieure. Les taches d'eau, les emplacements clairs, les effets de traces ainsi que les éclaboussures sont inadmissibles dans le champ de vision de la vitre.

Peintures

L'évaluation des peintures s'effectue à travers le verre (peinture en pos. 2). L'évaluation définitive des couleurs et la validation doivent être effectuées à l'aide d'un échantillon de verre et non pas à l'aide de nuanciers ou de médias électroniques.

Restitution des couleurs

- En standard, l'impression est réalisée sur du verre float. Nous ne recommandons pas d'effectuer une sélection de teintes exclusivement d'après le nuancier d'un système de couleurs, étant donné que la vitre colorée peut donner une impression de couleurs différente en raison de la teinte propre du verre et de la réflexion à la surface du verre.
- Les variations de teinte de l'ordre de $\Delta E \leq 5$ ne peuvent pas être exclues en raison des fluctuations affectant la fabrication des peintures ou les matières premières des pigments ainsi que le processus de

vitriification. En outre, la restitution des couleurs dépend de l'épa-isseur et du type de verre. Afin d'améliorer l'homogénéité des couleurs en cas d'épaisseurs de verre différentes, il est judicieux pour certaines teintes de choisir un verre vetroFloat OW (verre blanc), ($\Delta E \leq 4$).

- Pour les verres structurés et les verres colorés, des décalages nuancés des motifs et des couleurs sont possibles pour des raisons liées à la production.

Résistance aux intempéries

La face émaillée de **vetroDur Color** ne doit pas être exposée aux intempéries.

Stockage

Les vitres émaillées sont, notamment lorsqu'elles sont empilées avec des couches intercalaires, sensibles à la corrosion sous l'effet prolongé de l'humidité. C'est pourquoi il est impératif de protéger les vitres contre l'humidité lors du stockage et du transport.

Panneaux pour façade

vetroDur Color doit toujours être exécuté avec un Heat soak test (HST) pour l'utilisation en qualité de panneau de façade.

Marquage

Le marquage nécessaire des vitres à l'aide d'un tampon s'effectue en principe du côté peint et n'est par conséquent pas visible lorsque l'ensemble est monté.

Caractéristiques de qualité

L'appréciation de la qualité visuelle s'effectue à une distance de 3 m. Si des défauts ne sont pas décelables à cette distance, ils ne sont pas évalués. Les contestations ne doivent pas être particulièrement mises en avant lors de l'appréciation.

Caractéristiques en forme de points	<p>Ø < 0,5 mm ne sont pas évalués</p> <p>Ø 0,5 - 1,0 mm max. 3 pièces par m² avec espacement ≥ 100 mm</p> <p>Ø 1,0 – 2,0 mm max. 1 Pièce par vitre</p>
Les corps étrangers vitrifiés (peluches, cheveux, etc.)	sont admissibles jusqu'à une longueur de 10 mm (largeur max. 0,5 mm)
Structure de rouleaux	Les structures de rouleau sont admissibles sur la face arrière
Bordures ébavurées	Tous les défauts de peinture jusqu'à une distance de 3 mm des bordures sont admissibles. La bordure ébavurée est recouverte par la couleur. Les taches de couleur sont admissibles.
Bordures polies/rodées	La peinture se trouve en règle générale sur le chanfrein. Si les chanfreins doivent être exempts de peinture, il convient de les nettoyer ultérieurement. Le nettoyage des chanfreins génère un surplus de travail important. Sur les bordures avant et arrière du verre, il est impossible d'éviter les déchetures au niveau du chanfrein en dépit du nettoyage ultérieur. La même chose est applicable pour les bords inclinés ou façonnés.

Perçages	En cas de perçage, le chanfrein est imprimé
Impression en général	Formation de stries sur la face arrière
Impression multiple	impossible

// Source: Flachglas (Schweiz) AG // Edition: août 2019