

Note explicative

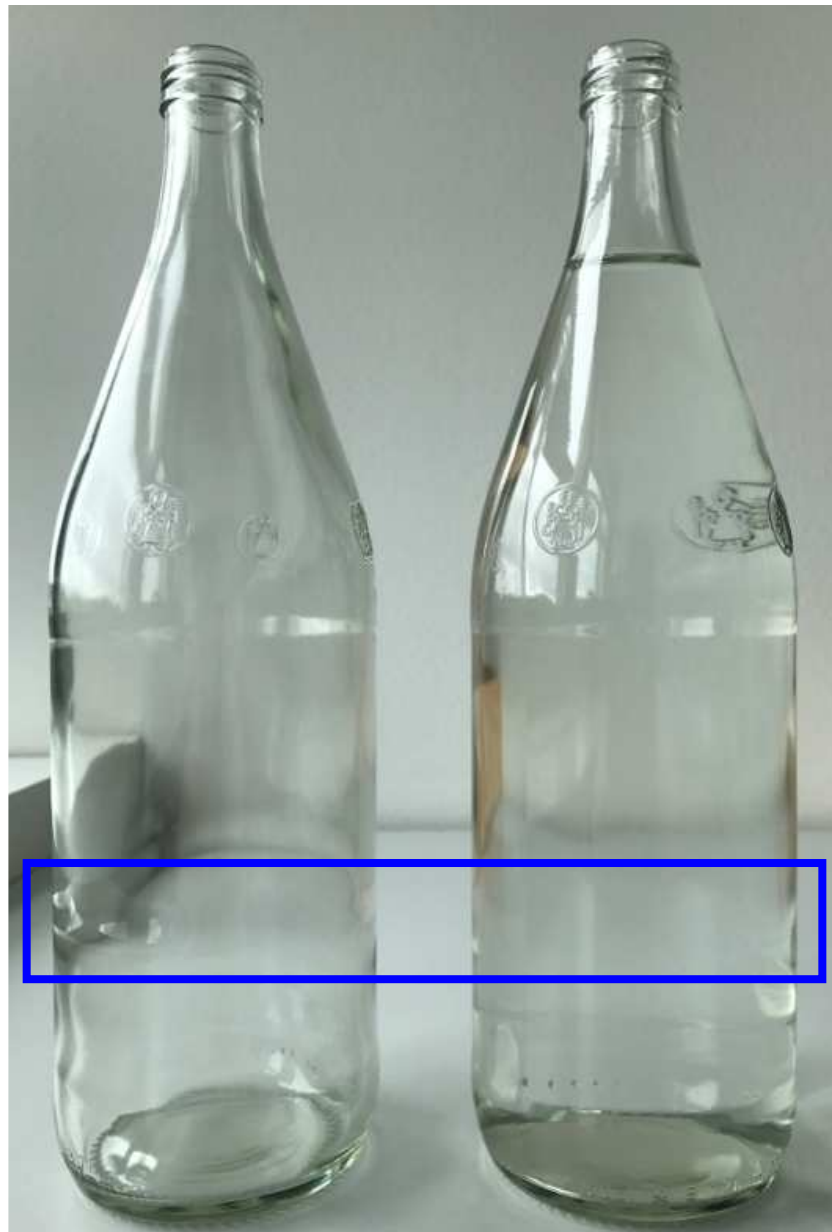
5 septembre 2017

Concerne

Explications concernant le phénomène verrier de ligne de décrochement

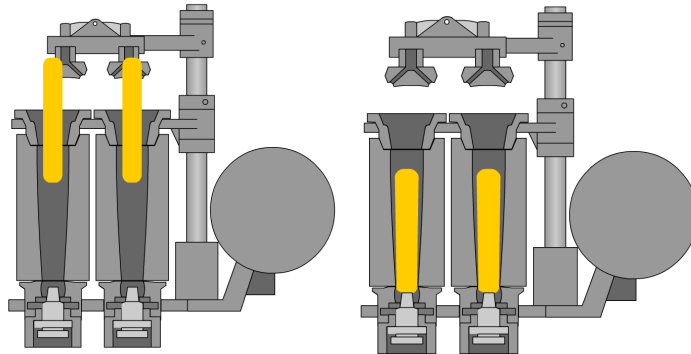
Ce que l'on appelle communément « ligne de décrochement » est un phénomène inhérent au processus de fabrication de récipients en verre produits par le procédé soufflé-soufflé. Il ne se produit pas pour le procédé Pressé-Soufflé.

Ce phénomène consiste en une légère variation de l'épaisseur de verre sur le tout le diamètre et à une certaine hauteur du récipient. Il ne s'agit en aucun cas d'un défaut verrier, et cela n'impacte pas les fonctionnalités du récipient, pour autant que les épaisseurs de verre minimales sont respectées. Par ailleurs, ce phénomène n'est pratiquement plus visible lorsque le récipient est rempli :



Le phénomène en question est illustré ci-dessous :

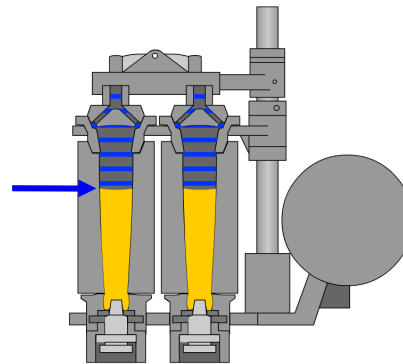
Etape 1 : descente du verre dans le moule ébaucheur



Etape 2 : compression. Le verre est poussé vers le bas pour permettre le formage de la bague

Ligne de décrochement:

le verre situé contre la paroi du moule refroidit plus vite qu'au centre, il est donc moins visqueux (moins malléable)

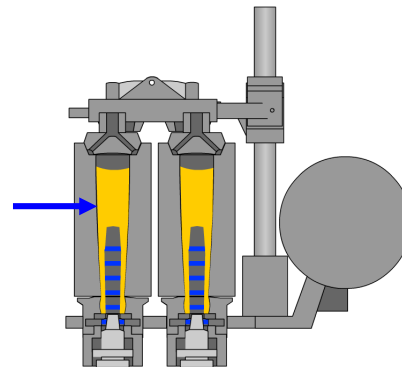


Etape 3 : Soufflage. Le verre est soufflé vers le haut afin de le plaquer contre les bords du moule ébaucheur.

Ligne de décrochement:

Lors du soufflage, seul le verre situé au centre du moule (suffisamment chaud) se déplace vers le haut pour remplir la cavité.

Pour cette raison, une légère variation d'épaisseur de verre se crée dans la zone de décrochement.



Etape 4 : Gonflage. L'ébauche de verre est déplacée dans le moule finisseur. Elle est de nouveau soufflée pour donner la forme définitive au récipient.

La ligne de décrochement est donc créée dans le moule ébaucheur et reste présente sur le produit final.

*Martin Kanitz
Service Technique
Vente Bülach*

*Fabien Mauris
Manager Qualité
Usine St-Prex*

*Philippe Clerc
Directeur
Usine St-Prex*