

Réussir votre commande de verre trempé sur mesure sans erreur

Prise de mesures et vérification de l'ouverture

- Prenez les mesures en trois points (haut, milieu, bas pour la largeur ; gauche, centre, droite pour la hauteur) et retenez systématiquement la valeur la plus petite.
- Vérifiez l'équerrage de l'ouverture avec une équerre de menuisier ou en comparant les deux diagonales : si elles diffèrent, prévoyez une découpe spécifique ou des jeux plus importants.
- Appliquez une tolérance de retrait d'au moins 3 à 5 mm par côté par rapport à la dimension de la feuillure pour prévenir les risques liés à la dilatation.

Règles techniques pour les usinages et perçages

- Anticipez tout usinage (encoches, perçages) avant la commande, car le verre trempé ne peut plus être modifié après traitement.
- Respectez une distance minimale entre le bord du verre et le bord d'un perçage égale à 2 fois l'épaisseur du verre.
- Assurez-vous que le diamètre de chaque perçage est au moins égal à l'épaisseur du verre (pour les épaisseurs jusqu'à 8 mm).
- Maintenez une distance minimale entre deux perçages égale à 2 fois l'épaisseur du verre.
- Prévoyez un jeu fonctionnel de 1 à 2 mm entre le bord du perçage et tout élément de fixation métallique pour éviter le contact direct verre-métal.

Finition et esthétique

- Exigez un façonnage des chants (joint poli industriel ou rond) : cette étape est obligatoire pour éviter les amorces de rupture lors de la trempe.
- Précisez impérativement le sens du motif ou de la texture si vous commandez un verre imprimé ou dépoli acide.