

NETTOYAGE

## MATÉRIEL DE NETTOYAGE

- 2 tissus microfibrés – l'un destiné au nettoyage humide, l'autre au séchage. Si les tissus doivent être lavés en machine, ne pas utiliser d'adoucissant
- Alcool isopropyl
- Eau distillée
- Gants (en option)

## MÉTHODE DE NETTOYAGE HUMIDE

- Mélanger eau et alcool isopropyl en quantités égales
- Vaporiser sur le tissu microfibrés
- Utiliser le tissu pour nettoyer le vitrage
- Optionnel : sécher à l'aide du second tissu

## MÉTHODE DE NETTOYAGE À SEC

- Nettoyer toutes les traces de doigts avec le tissu microfibrés sec en décrivant un mouvement doux et circulaire

## MÉTHODE DE NETTOYAGE ALTERNATIVE

- Le verre laminé UltraVue® est simple à entretenir à l'aide de nettoyant à vitres commerce sans ammoniac

## EN OPTION

- Ajoutez quelques gouttes de détergent à l'eau distillée
- Utilisez la solution sur le tissu microfibrés pour nettoyer la surface du vitrage
- Rincer à l'aide d'eau distillée pour ôter tout résidu de détergent et sécher avec le second tissu

DÉCOUPE

## MATÉRIEL DE DÉCOUPE

- Règle plate
- Coupe-verre manuel
- Torche à propane ou générateur d'air chaud
- Lunettes et gants de sécurité

## DÉCOUPE

- Marquer le premier côté à l'aide de la règle plate ou d'une règle en T
- Appliquer une pression légère et régulière pour marquer la découpe
- Retourner la plaque de verre laminé
- Marquer à l'aide de la règle plate ou d'une règle en T directement sur la première marque
- Appliquer une pression légère et régulière pour marquer la découpe
- Chauffer la marque de découpe à l'aide d'une petite torche à propane (OSHA recommande un petit générateur d'air chaud) jusqu'à ce que la couche intermédiaire en PVB soit amollie
- Couper la couche intermédiaire en PVB à l'aide d'une fine lame utilitaire
- Séparer
- S'assurer qu'aucun copeau de verre n'est présent sur le coupe-verre en brossant régulièrement ce dernier à l'aide d'une brosse à cheveux

STOCKAGE

## STOCKAGE

- Éviter de stocker dans des zones où une condensation est possible
- Utiliser un carton de stockage double ou un papier au pH neutre pour l'intercalage. Un bon intercalage durant le stockage garantit les réutilisations

EXPÉDITION

## EXPÉDITION

- Les travaux vitrés en verre feuilleté ne nécessitent aucun film/doublage verre lors de leur expédition
- Prévoir 24 heures d'acclimatation avant exposition. La condensation laissera des gouttes d'eau sur les revêtements



# FAITS & SPÉCIFICATIONS

ANTI-RÉFLEXIONS • CLAIR COMME LE CRISTAL • PROTECTION UV 99% • SÛRETÉ ET SÉCURITÉ

**UltraVue®**  
Laminated Glass

## DISPONIBILITÉ TAILLES

TAILLES	ÉPAISSEUR		POIDS APPROX./LITE		SURFACE/LITE		QTÉ. CAISSE	POIDS APPROX./CAISSE		SURFACE APPROX./CAISSE	
	mm	pouces	livres	kgs	pièds carrés	m <sup>2</sup>		livres	kgs	pièds carrés	m <sup>2</sup>
63" x 85" (2159 x 1600 mm)	4,4	0,18	100	45	37,2	3,46	20	2000	907	744	69
72" x 120" (3048 x 1829 mm)	6,4	0,25	244	111	60	5,57	5	1450	658	300	28

## INFORMATIONS PRODUIT

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES	<b>Substrat</b>	Verre blanc eau à faible taux de fer
	<b>Tolérances épaisseur</b>	+/- 0,3 mm (0,012")
	<b>Bordure</b>	Chaque plaque contient un périmètre de bordure de 15mm (0,6") sujet à certaines conditions inhérentes au traitement pouvant entraîner une non-conformité des performances optiques et cosmétiques dans ce périmètre.
	<b>Couche intermédiaire</b>	PVB
DONNÉES DE PERFORMANCE	<b>Protection UV</b> 300-380 nm ISO 18902, ASTM E169-04	(300 - 380 nm): ≥ 99%
	<b>Transmission de la lumière</b> MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≥ 98%
	<b>Réflexion de la lumière /Deux côtés</b> MIL-C-14806A, MIL-C-675C	≤ 1,2%
PROPRIÉTÉS & SPÉCIFICATIONS	<b>TRésistance à la traction (ASTM D-412)</b>	3220 psi
	<b>Résistance à l'humidité</b> MIL-C-48497A para 4.5.3.2	Aucune détérioration du revêtement après 48 heures à 50 °C, 95% RH
	<b>Résistance à la corrosion</b> ASTM B117-03	48 hr. sans détérioration 50 °C, 95% RH, après exposition pour cycles de 7 - 24 hr (168 heures), le revêtement ne présente aucun dommage - Réussi
	<b>Conformité RoHS</b> 2011/65/EU	Test de substances dangereuses : présence de plomb (Pb), Cadmium (Cd), Mercure (Hg), Chrome Hexavalent (Hex-Cr) - Réussi
	<b>Test d'activité photographique (PAT)</b> ISO 18916 & ISO 18902	ISO 18916 Interaction image • Tâche gélatine • Marbrure de l'image • Performance générale du détecteur d'interaction - Réussi; ISO 18902 Performance globale - Réussi; Adapté-photo selon la norme ISO 18902 section 3.9
	<b>Adhésion revêtement</b> ASTM D3359-08	Le revêtement ne présente aucune détérioration suite à l'enlèvement de bande adhésive
	<b>Solubilité</b> MIL-C-48497A	Après une immersion de 24 heures à température ambiante de °F / 16-32 °C le revêtement anti-réflexion ne présente aucune détérioration dans les solutions suivantes : • Eau distillée • Solution saline (170 gm de NaCl pour 3,8 litres d'eau) • Acétone • Alcool éthylène • Alcool isopropyl • Café • Coca Cola
	<b>Test de dégazage</b>	Réussi
	<b>Vieillessement accéléré</b> (Test arc xénon Q Sun) ASTM G155-05, ISO 105-B02	Les propriétés anti-réflexion, protection UV et transmission de la lumière restent inchangées après 2000 heures (estimées comme équivalent approximativement à 100 ans) en test d'arc xénon Q Sun à une intensité d'exposition de 100 000 lux
	<b>Test de sac de frappe balançant</b> (ANSI Z97.1-2009 & CPSC 16 CFR 1201)	Les deux épaisseurs 4,4 et 6,4 mm satisfont aux exigences du test d'impact et d'ébullition pour la catégorie B ANSI et la catégorie I CPSC. (hauteur de lâchage pour impact 18 pouces/457 mm)
	<b>Test d'impact pendulaire</b> (EN 12600:2002)	L'épaisseur 4,4 mm satisfait à la classification 2(B)2 (hauteur de lâchage pour impact 450 mm/17,7 pouces) ; L'épaisseur 6,4 mm satisfait à la classification 1(B)1 (hauteur de lâchage pour impact 450 mm/17,7 pouces)
	<b>Dureté de Moh</b>	6
<b>Coefficient d'expansion thermique</b> ASTM D-696	8,9 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm / °C (4,9 x 10 <sup>-6</sup> in/in / °F)	
TEMPÉRATURE & FLAMMABILITÉ	<b>Température de combustion spontanée</b> (ASTM D1929)	750 °F / 399 °C
	<b>Température max. de service continu</b>	170 °F / 77 °C
	<b>Température min. de service continu</b>	-20 °F / -29 °C
	<b>Point de ramollissement</b>	720-730 °C (1328 - 1346 °F)

POUR PLUS D'INFORMATIONS VISITEZ LE SITE [TRU-VUE.COM/MUSEUMS](http://TRU-VUE.COM/MUSEUMS)