

**ISTRUZIONI SGI****Eurovetrocap S.r.l.**

Titolo: Test de résistance au choc thermique

Codice doc: ICP35_1**Rev. 1****Pagina: 1 di 3****Data 20/03/2025**

ICP35

TEST DE RÉSISTANCE AU CHOC THERMIQUE

Redaction: LAB**Verification:****Validation: ISM**

S. Monterosso

P. Foiani

Titolo: Test de résistance au choc thermique

Codice doc: ICP35_1**Rev. 1****Pagina: 2 di 3****Data 20/03/2025**

1 **Objet**

La présente ICP décrit la procédure d'évaluation de la résistance du verre au choc thermique pouvant causer la propagation de éventuelles fissures ne traversant pas l'épaisseur du verre, dans le but de vérifier que le lot contrôlé aux termes de la norme ISO 2859 (anciennement MIL. STD 105 E) est bien conforme aux qualités requises.

2 **Références**

- *Procédurès CQ 01, GQAS 04, ICS01*
- Échantillonnage Individuel, Contrôle Normal de Niveau II

3 **Modalités**

3.1 **Champ d'application**

Tous les articles en verre, quel que soit le type de production

3.2 **Equipement**

- Chambre à choc thermique
- Eau

3.3 **Méthode de contrôle**

Après avoir effectué le prélèvement sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, les pièces/produits présentant des fissures non traversantes sont testé(e)s à l'aide d'une chambre à choc thermique, selon la procédure suivante:

- a) Programmer les températures de l'eau chaude et de l'eau froide de manière à obtenir un écart de température de 50°C (par exemple 90°C/40°C ou 70°C/20°C);
- b) Les contenants sont plongés en immersion dans le bain d'eau chaude pendant 5 minutes;
- c) Les 5 minutes écoulées, les échantillons sont extraits rapidement et sont plongés en immersion dans l'eau froide pour une durée de 30 secondes;
- d) À la fin du cycle thermique, les pièces sont extraites et sont vérifiées par l'opérateur.

Titolo: Test de résistance au choc thermique

Codice doc: ICP35_1**Rev. 1****Pagina: 3 di 3****Data 20/03/2025**

3.4 Résultat final

3.4.1 Interprétation des résultats

D'après les contrôles effectués, s'il ressort que:

- a) Les fissures ne se propagent pas après le cycle d'essai : le défaut doit être considéré comme étant un défaut Mineur.
- b) Les fissures se propagent après le cycle d'essai : le défaut doit être considéré comme étant un défaut Majeur.

3.4.2 Fiche de contrôle du produit fini

À l'issue des essais, les résultats des contrôles effectués sont reportés sur la "Fiche de contrôle du produit fini".

La Fiche de contrôle du produit fini est utilisée chez Eurovetrocap lors des contrôles effectués sur les produits entrants. Elle est en revanche remise aux fournisseurs avec la recommandation de s'en servir, sachant que le fournisseur est par ailleurs et de toute manière soumis à l'obligation de renseigner ou d'émettre une déclaration de conformité.

En fonction des résultats obtenus, le lot sera : "APPROUVÉ" ou bien "REJETÉ "