

(12) BREVET D'INVENTION

- (11) N° de publication : **MA 47366 B1** (51) Cl. internationale : **C03B 23/023; C03B 35/20; C03B 29/08**
- (43) Date de publication : **28.10.2020**

-
- (21) N° Dépôt : **47366**
- (22) Date de Dépôt : **11.01.2018**
- (30) Données de Priorité : **30.01.2017 EP 17153726**
- (86) Données relatives à la demande internationale selon le PCT: **PCT/EP2018/050620 11.01.2018**
- (71) Demandeur(s) : **SAINT-GOBAIN GLASS FRANCE, Tour Saint-Gobain 12 place de l'Iris 92400 Courbevoie (FR)**
- (72) Inventeur(s) : **SCHULZ, Valentin ; KRONHARDT, Heinrich**
- (86) N° de dépôt auprès de l'organisme de validation: **EP18701412.1**
- (74) Mandataire : **SABA & CO., TMP**

(54) Titre : **PROCÉDÉ DESTINÉ AU PLIAGE D'UNE VITRE**

- (57) Abrégé : L'invention concerne un procédé pour cintrer une plaque de verre (2) dans un four (1), le four présentant une entrée (10) et une sortie (11), présentant les étapes consistant à : – disposer (S100) une plaque de verre (2) sur un support (3), le support (3) étant préchauffé, – introduire (S200) la plaque de verre (2) supportée dans l'entrée (10) du four (1) pour le cintrage, – sortir (S300) la plaque de verre (2') cintrée, supportée de la sortie du four (1), – prélever (S400) la plaque de verre (2') cintrée, supportée du support (3), – appliquer (S500) une isolation thermique (4) sur le support (3), - ramener (S600) le support (3) et l'isolation thermique (4) au moyen d'un dispositif de transport (5), – éliminer (S700) l'isolation thermique (4) pour un nouveau support, – les étapes indiquées ci-dessus étant de nouveau effectuées de manière cyclique.

REVENDEICATIONS

- 1 - Procédé de cintrage d'une plaque de verre (2) dans un four (1), le four présentant une entrée (10) et une sortie (11), le procédé comprenant les étapes suivantes :
- disposer (S100) une plaque de verre (2) sur un support (3), le support (3) étant préchauffé ;
 - introduire (S200) la plaque de verre (2) supportée dans l'entrée (10) du four (1) pour le cintrage ;
 - 10 • sortir (S300) la plaque de verre supportée, cintrée (2') de la sortie du four (1) ;
 - prélever (S400) la plaque de verre supportée, cintrée (2') à partir du support (3) ;
 - appliquer (S500) une isolation thermique (4) sur le support (3) ;
 - 15 • ramener (S600) le support (3) et l'isolation thermique (4) au moyen d'un dispositif de transport (5) ;
 - retirer (S700) l'isolation thermique (4) avant une nouvelle disposition de plaque de verre sur le support ;
 - 20 • les étapes mentionnées ci-dessus étant de nouveau effectuées de manière cyclique.

2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le support (3) est chauffé au moins par moments entre le prélèvement (S400) de la plaque de verre supportée, cintrée (2') à partir du support (3) et l'introduction (S200) de la plaque de verre (2) supportée dans l'entrée (10) du four (1).

30 3 - Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé par le fait que l'isolation thermique (4)

est réalisée en calotte et est enfoncée sur le support (3) lors de l'application (S500) de l'isolation thermique (4).

4 - Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait que le support est transporté du voisinage de la sortie (11) du four (1) au voisinage de l'entrée (10) du four en moins de 60 secondes.

5 - Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait qu'au moins par moments un chauffage commandé/régulé ou un chauffage non commandé du support est prévu entre le prélèvement (S400) de la plaque de verre supportée, cintrée (2') à partir du support (3) et l'introduction (S200) de la plaque de verre (2) supportée dans l'entrée (10) du four (1).

6 - Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait que la température du support (3) avant l'entrée du four est d'au moins 200°C.