

## LE TRAITEMENT DE SURFACE DU VERRE

Les traitements de surface, à Chaud et à Froid, permettent d'améliorer la résistance mécanique du verre et d'en augmenter la résistance à la rayure, tout en permettant une meilleure glisse sur ligne et une brillance accrue.

### LE TRAITEMENT A CHAUD

Le traitement à **chaud** s'applique juste après la formation de la bouteille, en sortie de machine de formage, à une température d'environ 560°C. Son rôle est d'augmenter la résistance et de faciliter la pulvérisation du traitement à Froid qui aura lieu en sortie d'Arche de cuisson.

Les traitements à chaud sont constitués d'oxyde d'étain ou de titane déposés par pulvérisation.

### LE TRAITEMENT A FROID

Le traitement à **froid** s'opère également par pulvérisation en sortie d'arche de cuisson, quand le verre est suffisamment refroidi. Le lubrifiant déposé évitera alors les rayures et facilitera le glissement des bouteilles pour les contrôles jusqu'à la palettisation et lors de l'utilisation et l'embouteillage chez le client final.

C'est le plus souvent un polyéthylène qui est appliqué et donnera un aspect plus brillant à la bouteille

Auteur : F. Tourres (tous droits réservés)



Crédit photo : Hightaix