

Verre - aspect			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Interférences	autorisé, sont un phénomène naturel et ne peuvent absolument pas être considérées comme un défaut du vitrage	Note FIV 03	Méthode de mesure
Espaceur - d'une pose en feuillure et de bords rectilignes	≤ 3 mm débordement visible de l'espaceur dans la zone de bord		
Espaceur - d'un bord visible et rectiligne	3 mm/m, avec max. 12 mm		
Espaceur - les jonctions et points de soudure visibles	autorisé	Note FIV 03	Méthode de mesure
Espaceur - la présence de grains de dessicant	considéré comme une non-conformité s'il est limité à quelques grains		
Espaceur - joint de butyle	peut être irrégulier, un débordement du joint de butyle de 2 mm de haut est toléré		
Croisillons incorporés	Plusieurs phénomènes et imperfections liés à ces éléments peuvent survenir sans pour autant être considérés comme des défauts: - La mise en œuvre de vitrages à croisillons incorporés peut donner lieu à des défauts d'équerrage par rapport au châssis ouvrant; - Des traits de scie visibles, des légères dégradations ou une légère décoloration de la couche de laque à proximité des traits de scie sont inhérents à la fabrication des croisillons	Note FIV 03	Méthode de mesure
Condensation - sur la face côté intérieur	n'est pas un défaut du vitrage		
Condensation - sur les faces internes du vitrage isolant	le joint de scellement entre les feuilles de verre n'est plus étanche	Note FIV 03	Méthode de mesure
Condensation - sur la face côté extérieur	ne peut être considéré comme un défaut du vitrage		
Les reflets déformés - aux causes naturelles	autorisé	Note FIV 03	Méthode de mesure
Traces et empreintes sur les faces extérieures du vitrage ⁽¹⁾	ne peuvent être considérées comme un défaut	Note FIV 03	Méthode de mesure
Projections incandescentes sur le verre	Influence des éléments extérieurs au verre et il est impossible d'y remédier	Note FIV 03	Méthode de mesure
Irisation du verre (irisatie van glas (une fine couche blanchâtre et/ou de taches colorées)	Influence des éléments extérieurs au verre et il est impossible d'y remédier	Note FIV 03	Méthode de mesure
Coulées sur le verre	Selon la cause, il peut éventuellement causer des dommages irréparables	Note FIV 03	Méthode de mesure

⁽¹⁾ A côté de l'influence de l'environnement des vitrages, on distingue notamment les traces et empreintes de: mastic ou silicone, liège ou plastic de protection, ventouse, doigt, étiquette, papier d'emballage, barres de soutien ou de serrage...

Vitrage isolant - Nombre admissible de défauts ponctuels ^{(1) (2) (3)}						Source	Méthode de mesure
Zone	Dimension du défaut (halo exclu) (Ø en mm) ⁽⁴⁾	Tolérance					
		Surface du vitrage S (m ²)					
R ⁽⁵⁾	Toutes les dimensions	aucune limitation	aucune limitation	aucune limitation	aucune limitation	Source	Méthode de mesure
E ⁽⁶⁾	$\phi \leq 1$ $1 < \phi \leq 3$ $\phi > 3$ $\phi \leq 1$	4 non admis	accepté si inférieur à 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	1 par mètre de périmètre non admis	non admis	Source	Méthode de mesure
M ⁽⁷⁾	$1 < \phi \leq 2$ $\phi > 2$	2 non admis	accepté si inférieur à 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	3 non admis	5 + 2/m ² non admis	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Ce tableau ne doit pas être utilisé pour les vitrages isolants comportant au moins un composant en verre imprimé, en verre armé, en verre imprimé armé, en verre étiré ou en verre feuilleté résistant au feu.

⁽²⁾ Les vitrages isolants doivent être observés, pendant une minute, à une distance d'au moins 3 mètres, de l'intérieur vers l'extérieur et sous un angle d'observation aussi perpendiculaire que possible, pendant une minute par m². L'évaluation est effectuée dans des conditions de lumière diffuse du jour (par exemple, ciel couvert) sans éclairage naturel ou artificiel direct.

⁽³⁾ Les tolérances indiquées dans ce tableau s'appliquent aux vitrages isolants composés de 2 feuilles de verre. Le nombre de défauts autorisés doit être augmenté de 25 % par composant verrier supplémentaire et par vitre en verre feuilleté. Le résultat est toujours arrondi. Exemples: triple vitrage composé de 3 composants monolithiques : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,25 / Double vitrage composé de deux vitrages feuilletés comprenant chacune deux composants verriers : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5 / Triple vitrage composants 1 vitrage feuilleté: le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5.

⁽⁴⁾ Halo: zone déformée localement, en général autour d'un défaut ponctuel lorsque celui-ci est inclus dans le vitrage.

⁽⁵⁾ R = zone périphérique de 15 mm de large, habituellement recouverte par le châssis, ou correspondant au système d'assemblage en cas de bord libre.

⁽⁶⁾ E = zone au bord de la surface visible, d'une largeur de 50 mm.

⁽⁷⁾ M = zone principale

Vitrage isolant - Nombre admissible de points et de taches de résidus ^{(1) (2) (3)}						Source	Méthode de mesure
Zone	Dimensions et type (Ø en mm)	Tolérance					
		Surface du vitrage S (m ²)					
R ⁽⁴⁾	tous	aucune limitation	aucune limitation	aucune limitation	aucune limitation	Source	Méthode de mesure
E ⁽⁵⁾	points Ø ≤ 1 points 1 < Ø ≤ 3 tache Ø ≤ 17 points Ø > 3 et taches Ø > 17	aucune limitation 4 1 max. 1	aucune limitation 1 par mètre de périmètre 1 max. 1	aucune limitation 1 par mètre de périmètre 1 max. 1	1 par mètre de périmètre 1 max. 1	Source	Méthode de mesure
M ⁽⁶⁾	points Ø ≤ 1 points 1 < Ø ≤ 3 points Ø > 3 et tache Ø > 17	max. 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm max. 2 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	max. 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm max. 2 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	max. 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm max. 2 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	max. 3 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm max. 2 dans une zone de diamètre Ø ≤ 20 cm non admis	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Ce tableau ne doit pas être utilisé pour les vitrages isolants comportant au moins un composant en verre imprimé, en verre armé, en verre imprimé armé, en verre étiré ou en verre feuilleté résistant au feu.

⁽²⁾ Les vitrages isolants doivent être observés, pendant une minute, à une distance d'au moins 3 mètres, de l'intérieur vers l'extérieur et sous un angle d'observation aussi perpendiculaire que possible, pendant une minute par m². L'évaluation est effectuée dans des conditions de lumière diffuse du jour (par exemple, ciel couvert) sans éclairage naturel ou artificiel direct.

⁽³⁾ Les tolérances indiquées dans ce tableau s'appliquent aux vitrages isolants composés de 2 feuilles de verre. Le nombre de défauts autorisés doit être augmenté de 25 % par composant verrier supplémentaire et par vitre en verre feuilleté. Le résultat est toujours arrondi. Exemples: triple vitrage composé de 3 composants monolithiques : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,25 / Double vitrage composé de deux vitrages feuilletés comprenant chacune deux composants verriers : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5 / Triple vitrage composants 1 vitrage feuilleté: le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5.

⁽⁴⁾ R = zone périphérique de 15 mm de large, habituellement recouverte par le châssis, ou correspondant au système d'assemblage en cas de bord libre.

⁽⁵⁾ E = zone au bord de la surface visible, d'une largeur de 50 mm.

⁽⁶⁾ M = zone principale

Vitrage isolant - Nombre admissible de défauts linéaires ou étendus ^{(1) (2) (3) (4)}				
Zone	Tolérance		Source	Méthode de mesure
	Longueurs individuelles (mm)	Total des longueurs individuelles (mm)		
R ⁽⁵⁾	aucune limitation	aucune limitation	Source	Méthode de mesure
E ⁽⁶⁾	≤ 30	≤ 90	Source	Méthode de mesure
M ⁽⁷⁾	≤ 15	≤ 45	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Ce tableau ne doit pas être utilisé pour les vitrages isolants comportant au moins un composant en verre imprimé, en verre armé, en verre imprimé armé, en verre étiré ou en verre feuilleté résistant au feu.

⁽²⁾ Les vitrages isolants doivent être observés, pendant une minute, à une distance d'au moins 3 mètres, de l'intérieur vers l'extérieur et sous un angle d'observation aussi perpendiculaire que possible, pendant une minute par m². L'évaluation est effectuée dans des conditions de lumière diffuse du jour (par exemple, ciel couvert) sans éclairage naturel ou artificiel direct.

⁽³⁾ Les tolérances indiquées dans ce tableau s'appliquent aux vitrages isolants composés de 2 feuilles de verre. Le nombre de défauts autorisés doit être augmenté de 25 % par composant verrier supplémentaire et par vitre en verre feuilleté.

⁽⁴⁾ Le résultat est toujours arrondi. Exemples: triple vitrage composé de 3 composants monolithiques : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,25 / Double vitrage composé de deux vitrages feuilletés comprenant chacune deux composants verriers : le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5 / Triple vitrage composants 1 vitrage feuilleté: le nombre de défauts indiqué dans ce tableau est multiplié par 1,5.

⁽⁵⁾ Les rayures très fines sont admises à condition qu'elles ne forment pas un amas.

⁽⁶⁾ R = zone périphérique de 15 mm de large, habituellement recouverte par le châssis, ou correspondant au système d'assemblage en cas de bord libre.

⁽⁷⁾ E = zone au bord de la surface visible, d'une largeur de 50 mm.

⁽⁸⁾ M = zone principale

Vitrage isolant - la rectitude de l'espaceur			
Description	Tolérance		Méthode de mesure
	Longueurs individuelles (mm)	Total des longueurs individuelles (mm)	
Rectitude de l'espaceur	L ≤ 3,5 m: 4 mm L > 3,5 m: 6 mm	L ≤ 2,5 m: 3 mm L > 2,5 m: 6 mm	Méthode de mesure
L'écart admissible des espaceurs par rapport au bord du verre droit parallèle ou par rapport aux autres espaceurs (par exemple, dans un triple vitrage)	L ≤ 2,5 m: 3 mm L > 2,5 m: 6 mm	L ≤ 2,5 m: 3 mm L > 2,5 m: 6 mm	Méthode de mesure

Verre float - avant finition						
Description	Catégorie de défauts (taille du défaut, sans halo) (mm) ⁽¹⁾	Tolérance ⁽¹⁾			Source	Méthode de mesure
		Surface du vitrage non cachée par la feuillure (m²)				
		S ≤ 5 m²	5 m² < S ≤ 10 m²	10 m² < S ≤ 20 m²		
Défaut ponctuel	A: > 0,6 et ≤ 1,5 B: > 1,5 et ≤ 3,0 ⁽²⁾ C: > 3,0 et ≤ 9,0 D: > 9,0	pas de limite 2 non admis non admis	pas de limite 3 1 non admis	pas de limite 5 1 non admis	Source	Méthode de mesure
Défauts linéaires/prolongés	une moyenne de 0,05 défauts pour 20 m²				Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Halo: surface localement déformée, généralement autour d'un défaut ponctuel.

⁽²⁾ Pour ces défauts, la distance minimale requise entre les défauts ponctuels est de 500 mm.

Verre float - produit découpé final						
Description	Catégorie de défauts (taille du défaut, sans halo) (mm)	Tolérance ⁽¹⁾			Source	Méthode de mesure
		Surface du vitrage non cachée par la feuillure (m²)				
		S ≤ 5 m²	5 m² < S ≤ 10 m²	10 m² < S ≤ 20 m²		
Défaut ponctuel	A: > 0,6 et ≤ 1,5 B: > 1,5 et ≤ 3,0 ⁽²⁾ C: > 3,0 et ≤ 9,0 D: > 9,0	pas de limite 1 non admis non admis	pas de limite 2 1 non admis	pas de limite 4 1 admis	Source	Méthode de mesure
Défauts linéaires/prolongés	Aucun défaut linéaire gênant visuellement ne peut être observé. La longueur d'un défaut linéaire qui n'est pas gênant visuellement n'est pas limitée.				Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Dans la zone cachée par la feuillure, les défauts ponctuels et linéaires ainsi que les écailles de bord sont acceptés.

⁽²⁾ Pour ces défauts, la distance minimale requise entre les défauts ponctuels est de 500 mm.

Verre à couche - général			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Variation de coloration entre 2 verres à couches de même type et de même composition	$\Delta L^* \leq 5,0$ $\Delta a^* \leq 5,0$ $\Delta b^* \leq 5,0$ $\Delta E_{ab}^* \leq 6,0$	ISO 11479-2	Méthode de mesure
Défauts visuels du verre de base	à examiner conformément à la normalisation spécifique du verre de base (voire les tableaux précédents)	NBN EN 1096-1	Méthode de mesure

Verre à couche - défauts visuels particuliers à la couche					
Description	Vitrage/Vitrage	Tolérance ⁽¹⁾		Source	Méthode de mesure
		Vitrage individuel			
		Zone centrale	Zone de bord ⁽²⁾		
Défaut d'uniformité de teinte/tache ^{(1) (2)}	Autorisé si visuellement non dérangeant	Autorisé si visuellement non dérangeant		NBN EN 1096-1	Méthode de mesure
Défaut ponctuel: lacune/projection > 3 mm ^{(3) (4)}	non applicable	non autorisé			
Défaut ponctuel: 2 mm < lacune/projection ≤ 3 mm ^{(3) (4)}	non applicable	Autorisé si pas plus de 1 per m ²			
Agrégat ⁽⁵⁾	non applicable	non autorisé	non autorisé dans le champ de vision		
Griffe > 75 mm ⁽⁶⁾	non applicable	non autorisé	autorisé si distance entre défauts > 50 mm		
Griffe ≤ 75 mm ⁽⁶⁾	non applicable	autorisé si densité locale non visuellement dérangeante			

⁽¹⁾ Défauts d'uniformité de teinte: les faibles variations de couleurs, au sein d'un même vitrage ou entre les vitrages adjacents, et visibles en transmission (vus de l'intérieur vers l'extérieur) et en réflexion (vus de l'extérieur vers l'intérieur).

⁽²⁾ Taches: les taches dans la couche sont plus grandes qu'un défaut ponctuel; elles sont souvent irrégulières et présentent généralement une structure partiellement mouchetée.

⁽³⁾ Projections: défauts contrastant avec la couche en apparaissant généralement plus sombres lorsque le vitrage est vu en transmission (vus de l'intérieur vers l'extérieur).

⁽⁴⁾ Lacunes (pinholes): trous ponctuels avec une absence partielle ou totale de la couche. Ils contrastent avec la couche en apparaissant plus clairs lorsque le vitrage est vu en transmission (vus de l'intérieur vers l'extérieur).

⁽⁵⁾ Agrégat: accumulation de très petits défauts donnant l'impression d'une tache.

⁽⁶⁾ Griffes: rayures de visibilité variable selon leur largeur, longueur, profondeur, position et agencement.

⁽⁷⁾ Les défauts situés dans la zone cachée par la feuillure ne sont pas concernés et ne peuvent être considérés comme des défauts de fabrication.

⁽⁸⁾ Zone de bord = 0,05*L ou 0,05*H

Verre feuilleté - défauts ponctuels ^{(1) (2) (3)}							Source	Méthode de mesure
Dimension de l'anomalie		Tolérance ⁽⁴⁾						
Superficie de la plaque de verre		0,5 mm < d ≤ 1 mm ⁽⁵⁾	1 mm < d ≤ 3 mm ⁽⁵⁾					
		Pour toute dimension	≤ 1 m ²	≤ 2 m ²	≤ 8 m ²	L > 8 m ²		
			par vitrage		par m ²			
Nombre d'anomalies autorisé	2 feuilles de verre	Pas de limite, mais pas d'accumulation autorisée ⁽⁶⁾	1	2	1	1,2	Source	Méthode de mesure
	3 feuilles de verre		2	3	1,5	1,8		
	4 feuilles de verre		3	4	2	2,4		
	5 feuilles de verre ou plus		4	5	2,5	3		

⁽¹⁾ Ce tableau est valable pour des défauts ponctuels dans le champ de vision.

La largeur de la zone de bord est respectivement de 15 mm pour les feuilles de verre de superficie ≤ 5 m² et de 20 mm pour les feuilles de verre de superficie > 5 m².

⁽²⁾ Dans la zone cachée par la feuillure, les défauts ponctuels et linéaires ainsi que les écailles de bord sont acceptés. Les défauts dont le diamètre n'excède pas 5 mm sont autorisés dans la zone de bord.

⁽³⁾ Il faut entendre pas défauts ponctuels tout défaut visible, i.e. les taches ponctuelles, les bulles d'air, les corps étrangers.

⁽⁴⁾ Le nombre de défauts autorisé doit être majoré de 1 pour chaque espace entre feuilles de verre de plus de 2 mm d'épaisseur (plus de 5 intercalaires de 0,38 mm).

⁽⁵⁾ Anomalies plus petites que 0,5 mm sont autorisées; anomalies plus grandes que 3 mm ne sont pas autorisées.

⁽⁶⁾ Une accumulation de défauts est définie comme au moins 4 défauts distants de moins de 200 mm. Cette distance est ramenée à 180, 150 ou 100 mm pour du vitrage composé respectivement de 3, 4, plus de 4 feuilles de verre.

Verre feuilleté - défauts linéaires ^{(1) (2) (3)}					
Superficie de la plaque de verre		Tolérance (nombre)		Source	Méthode de mesure
		Défaut linéaire < 30 mm	Défaut linéaire ≥ 30 mm		
≤ 5 m ²		autorisé	non autorisé	Source	Méthode de mesure
5 à 8 m ²		autorisé	1		
> 8 m ²		autorisé	2		

⁽¹⁾ Ce tableau est valable pour des défauts linéaires dans le champ de vision.

La largeur de la zone de bord est respectivement de 15 mm pour les feuilles de verre de superficie ≤ 5 m² et de 20 mm pour les feuilles de verre de superficie > 5 m².

⁽²⁾ Dans la zone cachée par la feuillure, les défauts ponctuels et linéaires ainsi que les écailles de bord sont acceptés.

⁽³⁾ Il faut entendre par défauts linéaires les corps étrangers, les griffes et les rayures.

Verre feuilleté - général			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Délaminage ⁽¹⁾	ne peut s'étendre au-delà de 25 mm du bord du verre	Note FIV 03	Méthode de mesure
Déformations visuelles de planéité	autorisé	Note FIV 03	Méthode de mesure

⁽¹⁾ S'applique lorsque le bord d'une feuille de verre feuilleté n'a pas été exposé longuement à l'humidité ou à un mastic incompatible, mais présente cependant un délaminage ou une opacification.

Verre traité thermiquement			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Défauts visuels du verre de base	à examiner conformément à la normalisation spécifique du verre de base (voire les tableaux précédents)	Note FIV 03	Méthode de mesure
Fleurs de trempé	autorisé, ne peut être considéré comme un défaut de fabrication	Note FIV 03	Méthode de mesure
Piqûres (très petits défauts de surface ponctuels) ⁽¹⁾	autorisé, ne peut être considéré comme un défaut de fabrication	Note FIV 03	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Les piqûres sont occasionnées par le contact entre les rouleaux et le vitrage lors du traitement thermique.

Verre traité thermiquement - planéité générale				
Description	Tolérance		Source	Méthode de mesure
	Verres float sans couche	Autres verres ⁽¹⁾		
Planéité générale ⁽²⁾	± 3,0 mm/m	± 4,0 mm/m	Source	Méthode de mesure
Perturbation due aux rouleaux du procédé de fabrication ⁽²⁾	± 0,3 mm/m	± 0,5 mm/m	Source	Méthode de mesure
Planéité ⁽³⁾	± 5,0 mm/m et ± 1,0 mm/ 300 mm		Source	Méthode de mesure
Soulèvement du bord de la feuille ⁽⁴⁾	d = 3 mm: 0,5 mm d = 4 à 5 mm: 0,4 mm d = 6 à 25 mm (6 à 12 mm pour le verre durci thermiquement): 0,3 mm	d = 3 à 19 mm: 0,5 mm	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Pour les verres émaillés dont l'émail ne recouvre pas l'entièreté de la surface, le fabricant doit être consulté.

⁽²⁾ Valable pour le verre trempé horizontalement ou pour le verre trempé fabriqué par le procédé sur coussins d'air.

⁽³⁾ Valable pour le verre trempé verticalement.

⁽⁴⁾ d = épaisseur du verre

Verre armé poli - avant finition								Source	Méthode de mesure
Description	Emplacement par rapport aux fils d'armature	Tolérance							
		Longueurs des défauts (L)							
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 2,0 mm	1,0 mm < L ≤ 4,0 mm	2,0 mm < L ≤ 4,0 mm	L > 4,0 mm			
Sphérique et quasi-sphérique ⁽¹⁾	En contact ou ≤ 2 mm d'un fil d'armature > 2 mm d'un fil d'armature	non applicable admissible	admissible non applicable	non applicable 0,5 par m ²	0,5 par m ² non applicable	non admissible non admissible	Source	Méthode de mesure	
Défaut linéaire/prolongés		une moyenne de 0,05 défauts pour 20 m ²					Source	Méthode de mesure	

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est inférieure ou égale à deux fois la plus petite dimension

Verre armé poli - avant finition									Source	Méthode de mesure
Description	Largeur du défaut	Tolérance								
		Longueurs des défauts (L)								
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 4,0 mm	1,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 4,0 mm	5,0 mm < L ≤ 10,0 mm	10,0 mm < L ≤ 15,0 mm	L > 15,0 mm		
Défaut ponctuel allongé ⁽¹⁾	≤ 1,0 mm > 1,0 mm	admissible non applicable	non applicable ≤ 0,5 par m ²	≤ 10 par m ² non applicable	non applicable non admissible	≤ 3 par m ² non applicable	≤ 2 par m ² non applicable	non admissible non applicable	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est supérieure à deux fois la plus petite dimension

Verre armé poli - produit découpé final								Source	Méthode de mesure
Description	Emplacement par rapport aux fils d'armature	Tolérance							
		Longueurs des défauts (L)							
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 2,0 mm	1,0 mm < L ≤ 4,0 mm	2,0 mm < L ≤ 4,0 mm	L > 4,0 mm			
Sphérique et quasi-sphérique ⁽¹⁾	En contact ou ≤ 2 mm d'un fil d'armature > 2 mm d'un fil d'armature	non applicable admissible	admissible non applicable	non applicable 0,5 par m ²	0,5 par m ² non applicable	non admissible non admissible	Source	Méthode de mesure	
Défaut linéaire/prolongés		Aucun défaut linéaire/prolongé n'est admissible					Source	Méthode de mesure	

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est inférieure ou égale à deux fois la plus petite dimension

Verre armé poli - produit découpé final									Source	Méthode de mesure
Description	Largeur du défaut	Tolérance								
		Longueurs des défauts (L)								
		L ≤ 1,0 mm	L ≤ 4,0 mm	1,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 4,0 mm	5,0 mm < L ≤ 10,0 mm	10,0 mm < L ≤ 15,0 mm	L > 15,0 mm		
Défaut ponctuel allongé ⁽¹⁾	≤ 1,0 mm > 1,0 mm	admissible non applicable	non applicable ≤ 0,5 par m ²	≤ 8 par m ² non applicable	non applicable non admissible	≤ 2 par m ² non applicable	non applicable	non admissible non applicable	Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est supérieure à deux fois la plus petite dimension

Verre étiré - avant finition et produit découpé final				
Description	Tolérance		Source	Méthode de mesure
	Verre étiré d'aspect ancien et le verre étiré pour rénovation ^{(1) (2)}			
Défauts ponctuels (P) - inclusions gazeuses	P ≤ 5 mm: admissible 5 mm < P ≤ 30 mm: 2 par m ² P > 30 mm: non admissible		Source	Méthode de mesure
Défauts ponctuels (P) - défauts ponctuels solides	P ≤ 2 mm: 1 par m ² en 5 par m ² si teinté 2 mm < P ≤ 5 mm: 1 par m ² P > 5 mm: non admissible		Source	Méthode de mesure
Défauts lineaires/prolongés (L)	L ≤ 10 mm: admissible 10 mm < L ≤ 50 mm: 2 par m ² L > 50 mm: non admissible		Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Verre étiré d'aspect ancien = verre produit par étirage et qui présente un aspect de surface spécifique obtenu intentionnellement pendant le processus d'étirage

⁽²⁾ Verre étiré pour rénovation = verre étiré dans lequel on a laissé se développer des défauts, comme par exemple des inclusions gazeuses ou solides et des défauts linéaires ou étendus, qui sont représentatifs de la production ancienne de verre étiré

Verre étiré - avant finition et produit découpé final				
Description	Tolérance		Source	Méthode de mesure
	Pour le verre étiré			
Défauts ponctuels (P) - inclusions gazeuses ⁽¹⁾	P ≤ 1 mm: admissible P > 1 mm: admissibles si: - longueur maximale ≤ 6 mm - somme des longueur par m ² ≤ 26 mm - nombre maximal par m ² = 6		Source	Méthode de mesure
Concentration ⁽¹⁾	≤ 14 mm		Source	Méthode de mesure
Autres défauts ponctuels (P) ⁽¹⁾	P ≤ 1 mm: 1 par m ²		Source	Méthode de mesure
Défauts lineaires/prolongés	1		Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Dans le cas d'un seul défaut par m², la dimension maximale peut être augmentée de 25 %.

Verre imprimé et verre imprimé armé - avant finition					
Description	Tolérance			Source	Méthode de mesure
	Longueurs des défauts (L)				
	L ≤ 2,0 mm	2,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 5,0 mm		
Sphérique et quasi-sphérique ⁽¹⁾	admissible	2 par m ²	non admissible	Source	Méthode de mesure
Défaut linéaires/prolongés	une moyenne de 0,05 défauts pour 20 m ²			Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est inférieure ou égale à deux fois la plus petite dimension

Verre imprimé et verre imprimé armé - avant finition								
Description	Largeur du défaut	Tolérance					Source	Méthode de mesure
		Longueurs des défauts (L)						
		L ≤ 4,0 mm	L ≤ 8,0 mm	L > 8,0 mm	4,0 mm < L ≤ 25,0 mm	L > 25,0 mm		
Défaut ponctuel allongé ⁽¹⁾	≤ 2,0 mm	admissible	non applicable	non applicable	admissible si sommes des longueurs ≤ 100 mm par m ²	non admissible	Source	Méthode de mesure
	> 2,0 mm	non applicable	2 par m ²	non admissible	non applicable	non applicable		

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est supérieure à deux fois la plus petite dimension

Verre imprimé et verre imprimé armé - produit découpés final					
Description	Tolérance			Source	Méthode de mesure
	Longueurs des défauts (L)				
	L ≤ 2,0 mm	2,0 mm < L ≤ 5,0 mm	L > 5,0 mm		
Sphérique et quasi-sphérique ⁽¹⁾	admissible	2 par m ²	non admissible	Source	Méthode de mesure
Défaut linéaires/prolongés	Aucun défaut linéaire/prolongé n'est admissible			Source	Méthode de mesure

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est inférieure ou égale à deux fois la plus petite dimension

Verre imprimé et verre imprimé armé - produit découpé final								
Description	Largeur du défaut	Tolérance					Source	Méthode de mesure
		Longueurs des défauts (L)						
		L ≤ 4,0 mm	L ≤ 8,0 mm	L > 8,0 mm	4,0 mm < L ≤ 25,0 mm	L > 25,0 mm		
Défaut ponctuel allongé ⁽¹⁾	≤ 2,0 mm	admissible	non applicable	non applicable	admissible si sommes des longueurs ≤ 80 mm par m ²	non admissible	Source	Méthode de mesure
	> 2,0 mm	non applicable	2 par m ²	non admissible	non applicable	non applicable		

⁽¹⁾ Défaut ponctuel dont la plus grande dimension est supérieure à deux fois la plus petite dimension