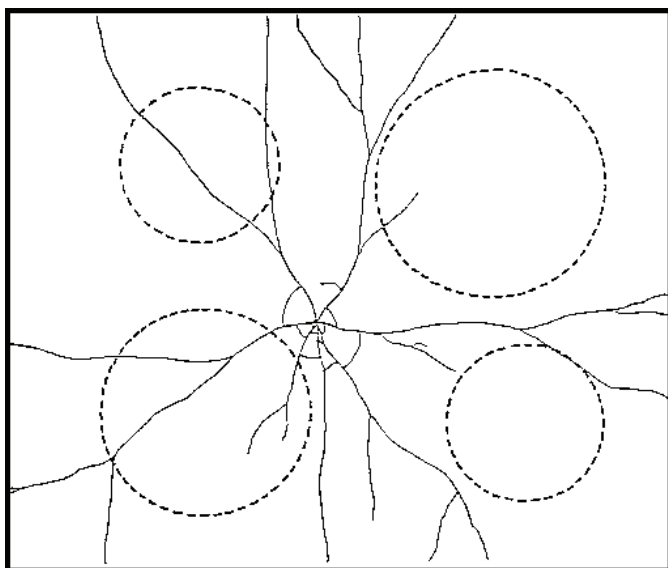


Analyse de rupture dans le cadre des tables de cuisson CERAN®

Illustration de cas typiques

Type 1 : Effort de frappe ou de choc

Un objet dur pointu/lourd est tombé d'une hauteur importante sur la plaque.



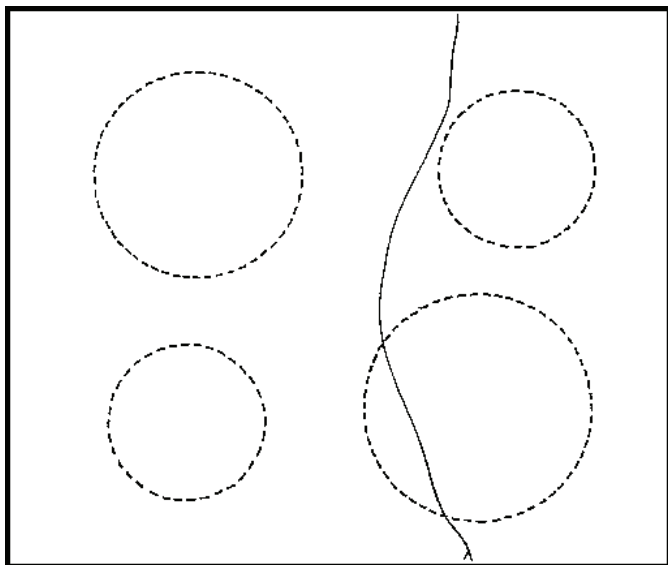
Ligne de rupture :

Départ de la rupture au point de frappe : dans cet exemple, pratiquement au centre de la surface. Plusieurs, voire en fonction de l'intensité de frappe, de nombreuses lignes de rupture dirigées vers le bord. Les premières grandes lignes de rupture peuvent être reliées par des ruptures transversales (toile d'araignée).

Type 2 : Rupture due à un gauchissement

La table de cuisson a été sous torsion permanente. Les raisons possibles :

- montage sous torsion
- les éléments de chauffe appuient avec une tension trop forte contre la surface inférieure de la table de cuisson

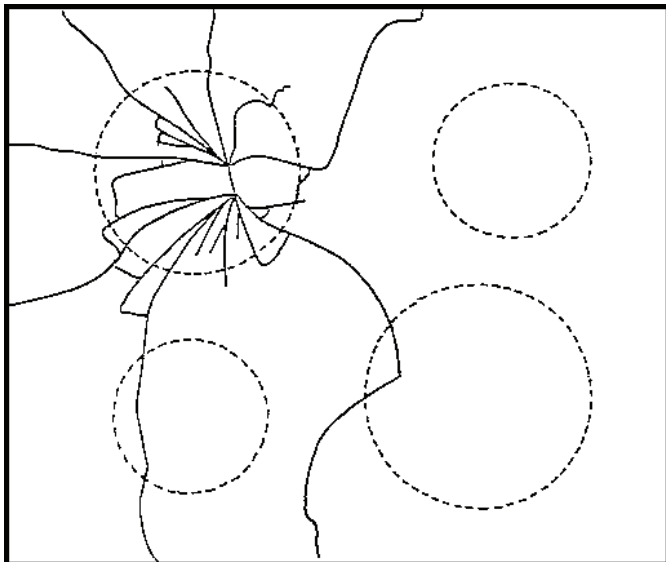


Ligne de rupture :

Fissure simple, en règle générale elle traverse la surface. Eventuellement division à l'extrémité en angle pointu.

Type 3a : Rupture due à la surchauffe

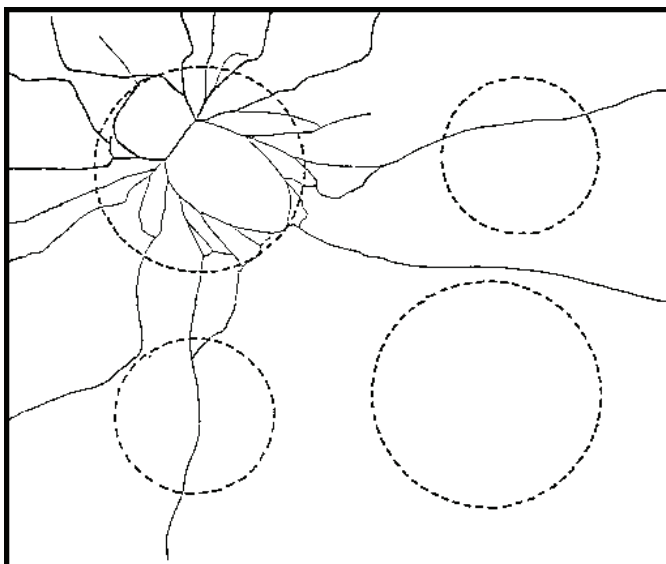
Dû à des systèmes de chauffe qui occasionnent une charge température/temps trop importante, la surface de cuisson a été surchauffée dans cette zone de cuisson. En cas de surchauffe particulièrement importante, la surface de cuisson montre souvent un aspect trouble ou bleuté sur une zone de quelques cm². Ceci se voit facilement par transparence.



Ligne de rupture :

Fissure de départ dans la zone de cuisson. Après quelques centimètres, elle se divise des deux côtés. De nombreuses lignes de rupture dirigées vers l'extérieur, dont une partie est redirigée vers la périphérie de la zone de cuisson.

Type 3b : Rupture due à la surchauffe



Ligne de rupture :

Normalement, la fissure de départ dans la zone de cuisson est d'une longueur de 0,5 à 2cm et se divise aux deux extrémités. De nombreuses lignes de rupture sont dirigées vers l'extérieur, dont une partie est redirigée vers la périphérie de la zone de cuisson.