

تحسين جودة الزجاج المغلفة في 5 طرق موثوق بها



في [المقالة السابقة](#)، ناقش أسباب الزجاج المغلف غير المؤهل في الإنتاج. اليوم، دعونا نحلل كيف يمكننا شنتن التنين الزجاج تسيطر على نوعية ورقة صفح الزجاج في كل تفاصيل الإنتاج.

العامل البشري

- (1) **العاملين في الإنتاج:** يجب إجراء عمليات تفتيش منتظمة أو غير منتظمة على كل وصلة. بما في ذلك تسطيق الزجاج المقسى ، واتساق الزجاج المقسى المنحني والزجاج المنحني الساخن ، وتنظيف الزجاج قبل مرحلة ما قبل الضغط ، ودرجة حرارة الغرفة ورطوبة الورقة المجمعة. حالة الزجاج مغلفة بعد الضغط المسبق، والمعلومات الرئيسية لكل عملية.
- (2) **الأفراد المشتريات:** يجب فحص المواد المشتراة بعناية وتسجيلها.
- (3) **موظفي التفتيش الجودة:** تأكيد التفتيش من عمليات الزجاج مغلفة.



معدات إنتاج الزجاج مغلفة

تنظيفها بانتظام، وتجنب عدم كفاية نظافة الزجاج لتسبب الملوثات لدخول الطبقة الوسطى من الزجاج مغلفة.

إيفا ورقة صفح الزجاج: يؤكد ما إذا كانت القيمة المشار إليها من قياس فراغ لها صالحة وصحيحة، ما إذا كان كيس فراغ سليمة وغير التالفة لضمان درجة فراغه. تحقق مما إذا كان جهاز التحكم في درجة

الحرارة للمعدات يمكن التحكم بدقة في درجة الحرارة وقياس درجة الحرارة بشكل صحيح. PVB والأيوني بلمرة ورقة الزجاج صفح : تحقق ما إذا كانت الأسطوانة الضغط من المعدات قبل الضغط مسطحة لتجنب الضغط المحلي غير كافية وتفشل في لفة على نحو فعال. تحقق مما إذا كانت إشارة جهاز التحكم في درجة الحرارة دقيقة وكان جهاز التحكم في السرعة الذي ينقل الزجاج فعالاً. المعدات الأوتوكلاف بانتظام بفحص دقة صمام الضغط.

فحص جهاز التحكم في درجة الحرارة من الأوتوكلاف لتجنب تأثير درجة حرارة منخفضة جداً أو عالية جداً على الفيلم.



مواد ورقة صفح الزجاج

إنتاج لوحة زجاجية السلامة مغلفة خفف أو لوحة زجاجية السلامة مغلفة منحنية، فمن الضروري أن يقترن الزجاج المسطح أو المنحني خفف مع الزجاج المنحني. وينبغي أن تنتج الزجاج المسطح أو عازمة خفف في نفس الموقف والزجاج المقسى في الفرنين لإنتاج interlayer، وينبغي أن تنتج الزجاج عازمة الساخنة مع الزجاج عازمة الساخنة في نفس القالب لتجنب الموجي الزجاج كبيرة بشكل مفرط بعد التخفيف، مما أدى إلى فجوات الزجاج المفرط أو انحناء الزجاج المقوس الصلب المنحني والزجاج السطحي المنحني الساخن ينحرف عن درجة الاتفاق.

يجب فحص الغراء الكيميائي وأنواع مختلفة من الأفلام المستخدمة في الطبقة الوسطى من الزجاج المغلف للتغليف محكم أو فراغ بعد تلقي المواد لتجنب تلوث مواد الطبقة الوسطى أثناء النقل.



التحكم التفصيلي في الإنتاج

عند إنتاج الزجاج المغلف الرطب ، من أجل ضمان أن كمية الجص التي ينتجها الزجاج المغلف الرطب كافية ، من الضروري ملاحظة ما إذا كانت هناك فقاعات في الوقت المناسب بعد ملء الغراء. وينبغي أن يميل وتحول عدة مرات، تكمل في الوقت المناسب، وبوليمرات بعد التحقق والتأكد من أنه لا يوجد عدم تشبع التعبئة.

عند إنتاج الزجاج الجاف المغلف ، يجب إيلاء الاهتمام لعملية المعالجة المسبقة. وتجدر الإشارة إلى أن درجة حرارة غرفة المعالجة في هذه المرحلة لا ينبغي أن تكون مرتفعة جدا لتجنب الختم المسبق للحواف.



بيئة الإنتاج

يجب على العاملين في الإنتاج في تخزين مواد الطبقة المتوسطة وتنظيف الزجاج والتلفيح الانتباه إلى تنظيف الزجاج لتجنب تلوث الزجاج أو الطبقة المتوسطة ، وخاصة التلوث العضوي ، مما يؤدي إلى فشل اختبار مقاومة الإشعاع. يجب عزل الزجاج الذي يحتاج إلى تنظيف في منطقة منفصلة.

قبل أن يتم الجمع بين الزجاج، يجب تنظيف زيت السطح والغبار والشوائب الأخرى التي لا يمكن معالجتها بواسطة عامل التنظيف يدويا. فمن الأفضل لاستخدام قطعة قماش مسح الزجاج خاصة للتنظيف. تثبيت ما يكفي من مصادر الضوء الفلوري تحت طاولة المسح الزجاج للتفتيش.



إنتاج الزجاج المغلف الرطب والزجاج المغلف إيفا ينبغي أن تكون ممسحة / مجتمعة في بيئة نظيفة لتجنب تلوث الغراء / إيفا الفيلم خلال عملية الجص / الجمع.

يجب أن يولي الزجاج المغلف الرطب اهتماما أيضا لطروف الإضاءة مقدما لضمان استقرار عملية البلمرة الضوئية وتجنب عملية البلمرة غير الكافية. عندما تكون درجة الحرارة مرتفعة جدا ، فإن درجة حرارة رد فعل الطين أثناء عملية البلمرة تتجاوز نقطة الغليان ، وستتبخر المواد منخفضة الغليان لإنتاج فقاعات.

بالنسبة للزجاج المغلف بالبوليمرات PVB/ion ، يجب التحكم بدقة في درجة الحرارة والرطوبة وفقا لمتطلبات الشركات المصنعة المختلفة لمنع الفيلم من أن يكون صعبا جدا أو رطبا ، مما يؤثر على جودة الزجاج المغلف.

