

Verbessern Sie die Qualität von Verbundverglasungen auf 5 zuverlässige Arten



Im [vorherigen Artikel](#) diskutieren wir die Gründe für die unqualifizierte Verbundverglasung in der Produktion. Lassen Sie uns heute analysieren, wie Shenzhen Dragon Glass die Qualität der Glaslaminierungsplatte in jedem Produktionsdetail kontrolliert.

Verbundverglasungen herstellen

Regelmäßig gereinigt, vermeiden Sie eine unzureichende Sauberkeit des Glases, die dazu führt, dass Schadstoffe in die mittlere Schicht der Verbundverglasung gelangen.

EVA-Glaslaminierungsplatte: bestätigt, ob der angegebene Wert seines Vakuummessgeräts gültig und korrekt ist, ob der Vakuumbbeutel intakt und unbeschädigt ist, um seinen Vakuumgrad zu gewährleisten. Überprüfen Sie, ob das Temperiergerät des Geräts die Temperatur genau steuern und die Temperatur korrekt messen kann. **LAMINIERUNGSPLATTE aus PVB- und Ionenpolymerisationsglas:** Überprüfen Sie, ob die Andruckwalze der Vorpressanlage flach ist, um einen unzureichenden lokalen Druck zu vermeiden und nicht effektiv zu rollen. Überprüfen Sie, ob die Anzeige des Temperiergeräts korrekt ist und das Glasfördergeschwindigkeitsregelgerät wirksam ist. Die Autoklavausrüstung überprüft regelmäßig die Genauigkeit des Druckventils.

Temperaturregeleinrichtung des Autoklaven überprüft, um den Einfluss einer zu niedrigen oder zu hohen Temperatur auf die Folie zu vermeiden.



Die Materialien der Glaslaminiierungsplatte

Bei der Herstellung von gehärteten Verbundsicherheitsglasplatten oder gebogenen Verbundsicherheitsglasplatten ist es notwendig, ein flaches oder gekrümmtes gehärtetes Glas mit gebogenem Glas zu kombinieren. Flaches oder gebogenes gehärtetes Glas sollte in der gleichen Position wie gehärtetes Glas in den beiden Öfen für die Zwischenschichtproduktion hergestellt werden, und heiß gebogenes Glas sollte mit heiß gebogenem Glas in derselben Form hergestellt werden, um übermäßig große Glaswellenformen nach dem Anlassen zu vermeiden, was zu übermäßigen Glasspalten führt oder die Krümmung des gebogenen Stahlglases und des heiß gekrümmten Oberflächenglases weicht vom Grad der Übereinstimmung ab.

Der chemische Klebstoff und verschiedene Arten von Folien, die in der mittleren Schicht von Verbundverglasungen verwendet werden, sollten nach der Materialaufnahme auf luftdichte oder Vakuumverpackung überprüft werden, um eine Kontamination des

Materials der mittleren Schicht während des Transports zu vermeiden.



Detaillierte Produktionssteuerung

Um sicherzustellen, dass die Menge des nassen Verbundglases ausreicht, muss bei der Herstellung von nassem Verbundglas beobachtet werden, ob rechtzeitig nach dem Befüllen des Klebstoffs Blasen vorhanden sind. Es sollte mehrmals gekippt und gedreht, rechtzeitig ergänzt und polymerisiert werden, nachdem überprüft und bestätigt wurde, dass keine Unsättigung der Füllung vorliegt.

Bei der Herstellung von trockenem Verbundglas sollte auf den Vorbehandlungsprozess geachtet werden. Es sollte beachtet werden, dass die Temperatur der Verarbeitungskammer in diesem Stadium nicht zu hoch sein sollte, um eine Vorversiegelung der Kanten zu vermeiden.



Produktionsumgebung

Produktionspersonal bei der Lagerung von Zwischenschichtmaterialien, Glasreinigung und Laminierung sollte auf die Reinigung des Glases achten, um eine Verschmutzung des Glases oder der Zwischenschicht, insbesondere organische Verschmutzung, zu vermeiden, was zum Scheitern der Strahlenbeständigkeitsprüfung führt. Das zu reinigende Glas sollte in einem separaten Bereich isoliert werden.

Bevor das Glas kombiniert wird, sollten das Oberflächenöl, der Staub und andere Verunreinigungen, die nicht mit dem Reinigungsmittel behandelt werden können, manuell gereinigt werden. Es ist am besten, ein spezielles Glaswischtuch für die Reinigung zu verwenden. Installieren Sie genügend fluoreszierende Lichtquellen unter dem Glaswischtisch zur Inspektion.



Die Herstellung von nassem Verbundglas und EVA-Verbundglas sollte in einer sauberen Umgebung verfugt/kombiniert werden, um eine Kontamination der Leim-/EVA-Folie während des Verfugungs-/Kombinationsprozesses zu vermeiden.

Das nasse Verbundglas sollte auch im Vorfeld auf die Lichtverhältnisse achten, um die Stabilität des Photopolymerisationsprozesses zu gewährleisten und einen unzureichenden Polymerisationsprozess zu vermeiden. Wenn die Temperatur zu hoch ist, überschreitet die Reaktionstemperatur der Aufschlämmung während des Polymerisationsprozesses ihren Siedepunkt, und niedrig siedende Substanzen verdampfen, um Blasen zu erzeugen.

Bei PVB/Ionenpolymerisiertem Zwischenschichtverbundglas sollten Temperatur und Feuchtigkeit streng nach den Anforderungen verschiedener Hersteller kontrolliert werden, um zu verhindern, dass die Folie zu hart oder feucht wird und dadurch die Qualität des Verbundglases beeinträchtigt wird.



Produkte und Materialien von höchster Qualität, erfahrene Techniker, vollständige QA QC-Standards zur Unterbindung unserer Arbeit sind der Beweis dafür, dass wir nicht nur über Qualität sprechen, sondern sie liefern!

[Klicken Sie hier, um unsere neuesten laminierten Produkte zu überprüfen.](#)