Mejore la calidad del acristalamiento laminado de 5 maneras confiables

En el artículo anterior,discutimos las razones del acristalamiento laminado no calificado en la producción. Hoy, analicemos cómo controlamos Shenzhen Dragon Glass la calidad de la lámina de laminación de vidrio en cada detalle de producción.

El factor humano

1)**Personal de producción:** Se deben realizar inspecciones periódicas o irregulares en cada enlace. Incluyendo la planitud del vidrio templado, la consistencia del vidrio templado doblado y el vidrio doblado en caliente, la limpieza del vidrio antes de la etapa de preapresado y la temperatura ambiente y la humedad de la lámina combinada. El estado del acristalamiento laminado después del pre-prensado, y los parámetros clave de cada proceso.
2)**Personal de compras:** Los materiales comprados deben ser cuidadosamente inspeccionados y registrados.
3) Personal**de inspección de calidad: Inspección** de confirmación de los procesos de acristalamiento laminado.

El equipo de producción de

acristalamiento laminado

Limpie regularmente,evite la limpieza insuficiente del vidrio para hacer que los contaminantes entren en la capa media del acristalamiento laminado.

Lámina de laminación de vidrio EVA: confirma si el valor indicado de su medidor de vacío es válido y correcto, si la bolsa de vacío está intacta y sin daños para garantizar su grado de vacío. Compruebe si el dispositivo de control de temperatura del equipo puede controlar con precisión la temperatura y medir la temperatura correctamente. **Lámina de laminación de vidrio de PVB y polimerización de iones:**verifique si el rodillo de presión del equipo de preprensado es plano para evitar una presión local insuficiente y no rodar de manera efectiva. Compruebe si la indicación del dispositivo de control de temperatura es precisa y si el dispositivo de control de velocidad de transporte de vidrio es efectivo. El equipo de autoclave comprueba regularmente la precisión de la válvula de presión.

Revisé el dispositivo de control de temperatura del autoclave para evitar la influencia de una temperatura demasiado baja o demasiado alta en la película.

Los materiales de la lámina de laminación de vidrio

Al producir un panel de vidrio de seguridad laminado templado o un panel de vidrio de seguridad laminado curvo, es necesario emparejar un vidrio templado plano o curvo con vidrio curvo. El vidrio templado plano o doblado debe producirse en la misma posición que el vidrio templado en los dos hornos para la producción de interláminas, y el vidrio doblado en caliente debe producirse con vidrio doblado en caliente en el mismo molde para evitar formas de onda de vidrio excesivamente grandes después del templado, lo que resulta en espacios de vidrio excesivos o La curvatura del vidrio templado de acero curvo y el vidrio de superficie curva en caliente se desvía del grado de acuerdo.

El pegamento químico y varios tipos de películas utilizadas en la capa media del acristalamiento laminado deben verificarse para detectar envases herméticos o al vacío después de recibir los materiales para evitar la contaminación del material de la capa media durante el transporte.

Control detallado de la producción

Al producir vidrio laminado húmedo, para garantizar que la cantidad de lechada producida por el vidrio laminado húmedo sea suficiente, es necesario observar si hay burbujas a tiempo después de llenar el pegamento. Debe inclinarse y girarse varias veces, complementarse a tiempo y polimerizarse después de verificar y confirmar que no hay insaturación de llenado.

Al producir vidrio laminado seco, se debe prestar atención al proceso de pretratamiento. Cabe señalar que la temperatura de la cámara de procesamiento en esta etapa no debe ser demasiado alta para evitar el presellado de los bordes.

Entorno de producción

El personal de producción en el almacenamiento de materiales de capa intermedia, limpieza de vidrio y laminación debe prestar atención a la limpieza del vidrio para evitar la contaminación del vidrio o la capa intermedia, especialmente la contaminación orgánica, lo que resulta en la falla de la prueba de resistencia a la radiación. El vidrio que necesita ser limpiado debe ser aislado en un área separada.

Antes de combinar el vidrio, el aceite de la superficie, el polvo y otras impurezas que no pueden ser tratadas por el agente de limpieza deben limpiarse manualmente. Es mejor usar un paño especial para limpiar el vidrio para la limpieza. Instale suficientes fuentes de luz fluorescente debajo de la mesa de limpieza de vidrio para su inspección.

La producción de vidrio laminado húmedo y vidrio laminado eva debe ser rejuntó/combinado en un ambiente limpio para evitar la contaminación del pegamento/película EVA durante el proceso

de rejunta/combinación.

El vidrio laminado húmedo también debe prestar atención a las condiciones de luz de antemano para garantizar la estabilidad del proceso de fotopolimerización y evitar un proceso de polimerización insuficiente. Cuando la temperatura es demasiado alta, la temperatura de reacción de la suspensión durante el proceso de polimerización excede su punto de ebullición, y las sustancias de baja ebullición se vaporizarán para producir burbujas.

Para el vidrio laminado interlámina polimerizado por PVB / iones, la temperatura y la humedad deben controlarse estrictamente de acuerdo con los requisitos de los diferentes fabricantes para evitar que la película sea demasiado dura o húmeda, lo que afecta la calidad del vidrio laminado.

Productos y materiales de la más alta calidad, técnicos experimentados, garantías completas de

control de calidad para respaldar nuestro trabajo son prueba de que no solo hablamos de calidad, ¡la entregamos!

Haga clic aquí para consultar nuestros productos laminados recientes.