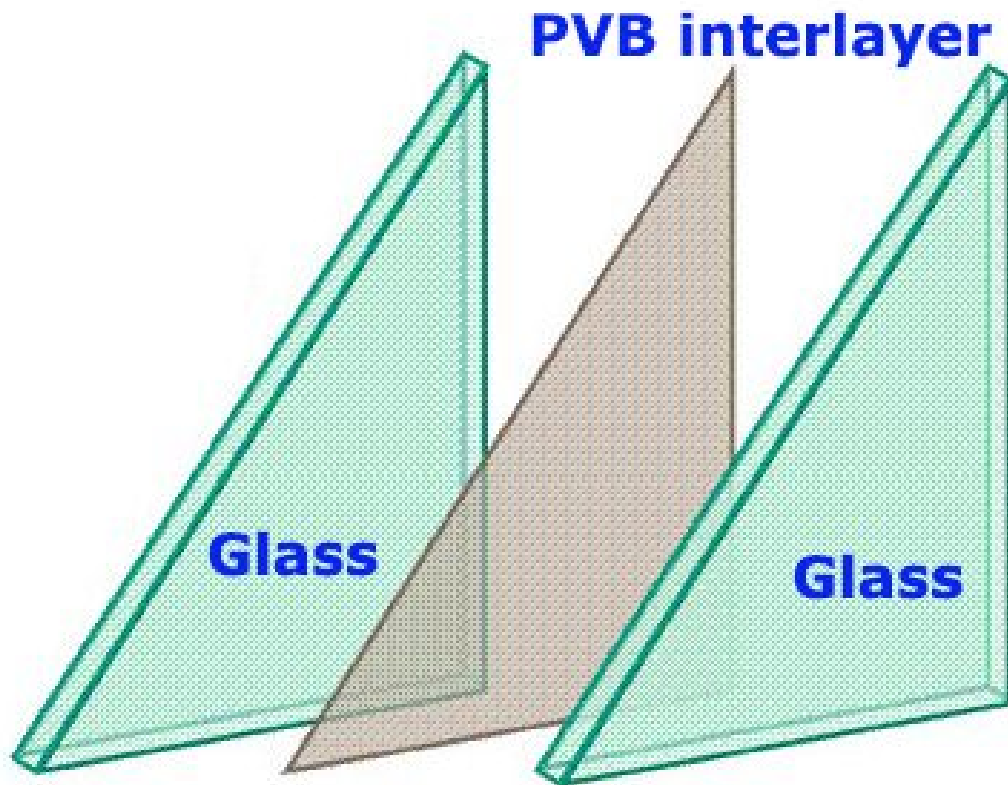


5 syytä PVB-laminoidun lasin delaminointiin ja ratkaisuihin



Tänään puhumme laminoidun lasin delaminaatiosta. Ennen tämän päivän aihetta esittelen lyhyesti mitä laminoitu lasi on. Laminoitu lasi koostuu kahdesta tai useammasta lasipalasta, joissa on kerros- tai monikerroksinen muovikalvo, yhdistelmätuote, jota käsitellään korkeassa lämpötilassa ja paineessa. Muovikalvo tarjoaa lasille paremman turvallisuuden, ääneneristyskyvyn ja iskunkestävyyden.



PVB laminoitu lasi

Millaista on laminoidun lasin delaminaatio?

Laadukas laminoitu lasi näyttää kristallinkirkkaalta ilman kuplia tai pölyä välikerroksen sisällä. Joskus voimme kuitenkin huomata, että laminoidun lasin reunaan ilmestyy kuplia, ajan myötä enemmän ja enemmän. Tätä kutsutaan laminoidun lasin delaminaatioksi.

Laminoidun lasin reunan irtoaminen tapahtuu muutaman kuukauden tai vuoden kuluttua asennuksesta. Lasissa on sormikuvioita, raitakuvioita tai muita epäsäännöllisiä kuvioita. Nämä lasin reunojen kuviot saavat lasin näyttämään huonolta.



PVB- laminoitu lasin laminointi



PVB- laminoitu lasin laminointi

5 syytä laminoituneen lasin irtoamiseen

- 1. Ohut PVB-välikerros:** Karkaistu lasipinta ei ole yhtä tasainen kuin hehkutettu lasi, joten karkaistu lasi vaatii paksumpia välikerroksia täyttääkseen epätasaisen lasipinnan. Liian ohuet välikerrokset lisäävät lasin irtoamisen riskiä
- 2. Vanhentunut PVB-välikerros:** Vanhentuneiden PVB -välikerrosten käyttö nopeuttaa myös delaminaatiota liimavaurion vuoksi.
- 3. Epäpuhtaudet:** Lasin pinta voi olla saastunut lasipinnalle jäävästä öljystä, pesuaineesta tai vedestä, mikä heikentää merkittävästi tarttuvuutta.

4. Korkea kosteus: Vedellä on suuri vaikutus PVB-laminoidun lasin tuotantoprosessiin, joten koko tuotantoprosessi tulee pitää alhaisessa kosteudessa autoklaavissa tai laminoidussa tuotantotilassa.

5. Väärät lämpötilaparametrit: Jos lämpötila on liian alhainen, lasi ja välikerros eivät liity täysin yhteen. Jos lämpötila on liian korkea, lisää PVB-välikerroksia vuotaa yli korkean paineen alaisena. Ohuemmat PVB-välikerrokset lasin reunassa aiheuttavat helposti delaminaatiota.

Ratkaisuja lasin delaminoitumisen estämiseen

- 1.** Puhdista lasipinta perusteellisesti ja pidä se kuivana.
- 2.** Laminointihuoneessa on oltava ilmastointilaitte ja ilmankuivain, jotta ympäristön lämpötila ja kosteus pysyy vakiona.
- 3.** Vahvista PVB-välikerrosten varastointihallintaa, äläkä käytä vanhentuneita välikerroksia.
- 4.** Valitse eri paksuuksien ja lasityyppien mukaan paras välikerrospaksuus.
- 5.** Tarkasta autoklaavi säännöllisesti varmistaaksesi, että kosteus, lämpötila ja paine ovat standardien mukaisia.

Laminointilasin tuotantolinja
tehtaallamme



pölytön laminointihuone



pölytön laminointihuone



pölytön laminointihuone



jäljellä olevia välikerroksia leikataan

[Shenzhen Dragon Glass](#) on ollut lasiteollisuudessa yli 27 vuotta, ja se on sitoutunut toimittamaan laadukasta laminoitua lasia, mukaan lukien PVB-laminoitu lasi, EVA-laminoitu lasi, SGP-laminoitu lasi ja värillinen laminoitu lasi. Käytämme parasta laatua välikerroksia ja kehittyneitä laitteita ja noudatamme myös tiukkoja laadunvarmistus- ja laadunvalvontamenettelyjä varmistaaksemme, että lasituotteemme ovat päteviä.

Ota [yhteyttä](#), jos olet kiinnostunut lasituotteistamme.