

Paranna laminoitujen lasien laatua 5 luotettavalla tavalla



Edellisessä [artikkelissa kerromme](#) tuotannon epäpätevän laminoitun lasituksen syistä. Tänään analysoidaan, miten me Shenzhen Dragon Glass ohjaamme lasin laminaatiolevyn laatua jokaisessa tuotannon yksityiskohdassa.

Inhimillinen tekijä

1)**Tuotantohenkilöstö:** Jokaiselle lenkkiin olisi tehtävä säännöllisiä tai epäsäännöllisiä tarkastuksia. Mukaan lukien karkaistun lasin tasaisuus, taivutetyn karkaistun lasin ja kuuman taivutetyn lasin koostumus, lasin puhdistus ennen esipuristusvaihetta sekä yhdistetyn levyn huoneen lämpötila ja kosteus. Laminoidun lasin tila esikiisynnän jälkeen ja kunkin prosessin tärkeimmät parametrit.

2)**Henkilöstön hankinta:** Ostetut materiaalit on tarkastettava huolellisesti ja kirjattava.

3)**Laaduntarkastushenkilöstö:** Laminoitujen lasien varmistustarkastus.



Laminoitujen valmistuslaitteet

lasien

Puhdistetaan säännöllisesti, vältetään lasin riittämätön

puhtaus, jotta laminoidun lasin keskikerrokseen pääsee epäpuhtauksia.

EVA-lasislaminointilevy: vahvistaa, onko sen tyhjiömittarin ilmoitettu arvo pätevä ja oikea, onko tyhjiöpussi ehjä ja vahingoittumaton tyhjiöasteensa varmistamiseksi. Tarkista, että laitteen lämpötilansäätölaite pystyy tarkasti hallitsemaan lämpötilaa ja mittaamaan lämpötilan oikein. **PVB- ja ionipolymerointilasilaminaatiolevy:** tarkista, onko esipuristuslaitteisen painerulla tasainen, jotta paikallinen paine ei riitä, jotta se ei rullaa tehokkaasti. Tarkista, että lämpötilansäätölaitteen ilmaisin on oikea ja että lasinen nopeudensäätölaite on tehokas. Autoklaavilaitteet tarkistavat säännöllisesti paineventtiilin tarkkuuden.

Tarkisti autoklaavin lämpötilansäätölaitteen välttääkseen liian alhaisen tai liian korkean lämpötilan vaikutuksen kalvoon.



Lasislainointilevyn materiaalit

Karkaistun laminoidun turvalasipaneelin tai kaarevan

laminoitujen turvalasipaneelien tuottaminen on tarpeen yhdistää tasainen tai kaareva karkaistu lasi kaarevaan lasiin. Litteää tai taivutettua karkaistua lasia on valmistettava samassa asennossa kuin karkaistua lasia kahdessa uunissa välikerrostuotantoa varten, ja kuuma taivutettu lasi on tuotettava kuumalla taivuttuneella lasilla samassa muotissa, jotta vältetään liian suuret lasiaaltomuodot karkaisun jälkeen, mikä johtaa liiallisiin lasiaukkoihin tai kaarevan teräskarkaistun lasin kaarevuus ja kuuma kaareva pintalasi poikkeavat sopimusasteesta.

Laminoitujen lasien keskikerroksessa käytettävä kemiallinen liima ja erilaiset kalvot on tarkastettava ilmatiiviiden tai tyhjiöpakkausten varalta materiaalien vastaanottamisen jälkeen, jotta vältetään keskikerroksen materiaalin saastuminen kuljetuksen aikana.



Yksityiskohtainen tuotannonvalvonta

Märkä laminoitua lasia tuottaessa on tarpeen tarkkailla, onko liiman täyttymisen jälkeen kuplia ajoissa sen varmistamiseksi, että märkä laminoitun lasin tuottama injektointimäärä on riittävä. Sitä on kallistettu ja käännettävä useita kertoja,

täydennettävä ajoissa ja polymeroidaan tarkistuksen ja vahvistamisen jälkeen, että täyttöö ei ole.

Kuivaa laminoitua lasia tuottaessa on kiinnitettävä huomiota esikäsittelymiseen. On huomattava, että käsittelykammion lämpötila ei tässä vaiheessa saa olla liian korkea, jotta vältetään reunojen esitiivistyminen.



Tuotantoympäristö

Välikerrosmateriaalien, lasinpuhdistus- ja laimennusmateriaalien varastoinnissa olevan tuotantohenkilöstön olisi kiinnitettävä huomiota lasin puhdistukseen, jotta vältetään lasin tai välikerroksen pilaantuminen, erityisesti orgaaninen pilaantuminen, mikä johtaa säteilynkestävyystestin epäonnistumiseen. Puhdistettava lasi on eristettävä erilliselle alueelle.

Ennen lasin yhdistämistä pintaöljy, pöly ja muut epäpuhtaudet, joita puhdistusaine ei voi käsitellä, on puhdistettava manuaalisesti. Puhdistukseen on parasta käyttää erityistä lasista pyyhkimisliinaa. Asenna riittävästi loisteputkivalonlähteitä lasinpyydänpöydän alle tarkastusta varten.



Märkälaminoitun lasin ja EVA-laminoitun lasin tuotanto on injektoitu/yhdistettävä puhtaassa ympäristössä, jotta vältetään liiman/EVA-kalvon kontaminoituminen injektointi-/yhdistelmäprosessin aikana.

Märkä laminoitu lasi on myös kiinnitettävä huomiota valo-olosuhteisiin etukäteen fotopolymerointiprosessin vakauden varmistamiseksi ja riittämättömän polymerointiprosessin välttämiseksi. Kun lämpötila on liian korkea, lietteen reaktiolämpötila polymerointiprosessin aikana ylittää kiehumispisteensä, ja matalasti kiehuvat aineet höyrystyvät kuplien tuottamiseksi.

PVB/ion-polymeroidun välikerroksen laminoitun lasin lämpötilaa ja kosteutta on valvottava tiukasti eri valmistajien vaatimusten mukaisesti, jotta kalvo ei olisi liian kova tai kostea, mikä vaikuttaa laminoitun lasin laatuun.



Korkealaatuiset tuotteet ja materiaalit, kokeneet teknikit, täydelliset QA QC -standardien takuut työmme takana ovat kaikki todiste siitä, että emme vain puhu laadusta, [vaan](#) toimitamme sen!

[Klikkaa tästä tarkistaaksesi viimeaikaiset laminoidut tuotteemme.](#)