

5 tärkeää syytä tuotannon epäpätevään laminoituun lasiin



Mitä laminoitu lasitus on?

Laminoitu lasi on eräänlainen turvalasi, jossa on kaksi lasinpalaa tai enemmän kuin kaksi lasia, jotka on erotettu välikerroksella ja liimattu yhteen jalostamalla. Laminoitujen lasien välikerros on pääasiassa märkää kemiallista lietettä, EVA-kalvoa, PVB-kalvoa, ionipolymerointivälikerrosta jne.

Laminoidulla lasilla turvalasipaneelina on paras kattava suorituskyky. Sitä käytetään laajalti rakentamisessa, ja sen kysyntä kasvaa myös näinä vuosina. Pieniä ja keskisuuria tehtaita on kuitenkin yhä enemmän, joten lasilainointilevyn laatu on tuotantolaitteiden ja tuotantomateriaalien vuoksi erilainen. Kvalifioimattomia laminoituja lasit ovat aina olemassa, ja ympäristön suorituskyvyn kvalifioimaton aste (lämmönkestävyys, kosteudenkestävyys, säteilynkestävyys) on suhteellisen korkea, kuten välikerrosten kuplat, degumming ja

värjäytyminen tai sameus.



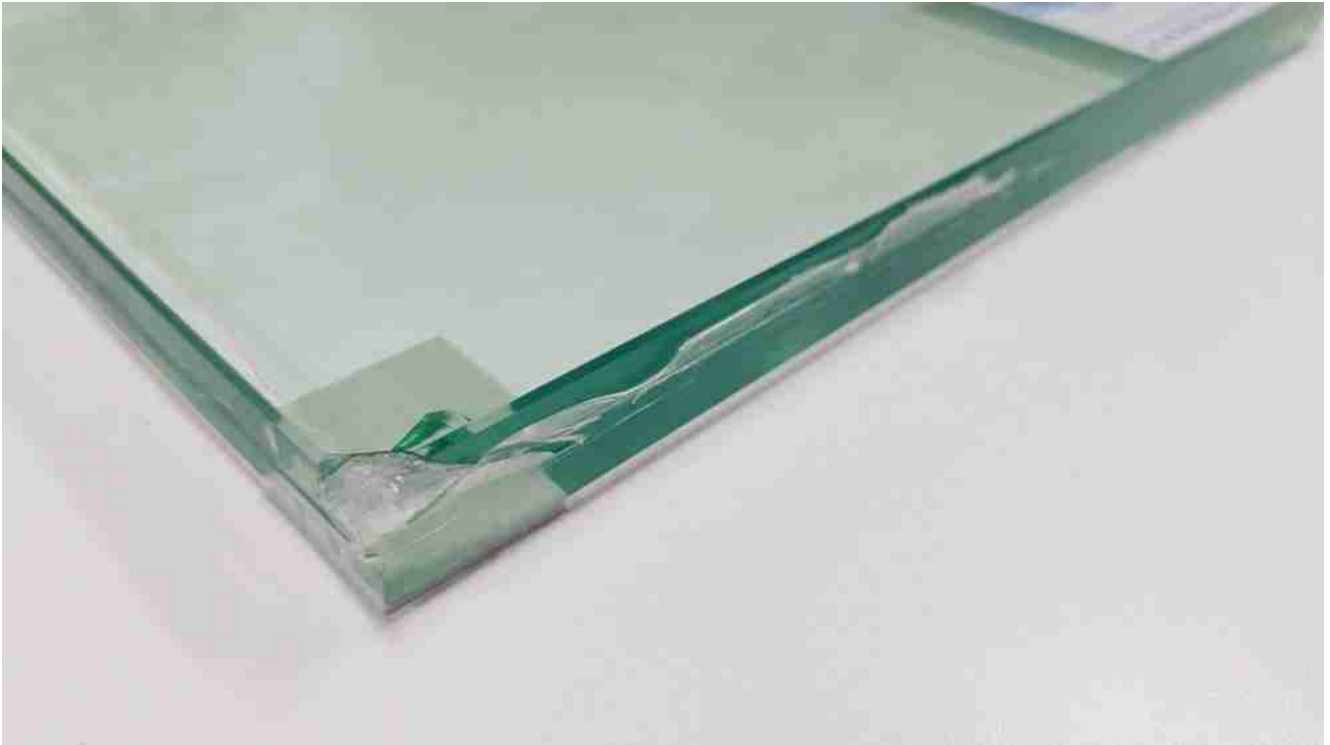
laminoitu lasituote



laminoitu lasituote

Epäpätevän lasilaminointilevyn syyt

Epäpätevälle lasilaminaatiolevylle on monia syitä. Jokainen menettely tuotannon aikana vaikuttaa laatuun. Artikkelissa käsitellään henkilöstön, laitteiden, materiaalien, tuotantomenetelmien ja tuotantoympäristön näkökohtia.



kulman haketus

1. Henkilöstö

Laminoidun lasin tuotannossa johdon, raaka-aineiden hankinnan, tuotannon ja laaduntarkastuksen henkilöstöllä on tärkeä rooli tuotteiden laadussa. Jos vaiheissa on jotain vikaa, se johtaa heikkolaatuisiin tuotteisiin.

2. Laitteet

Kun tyhjiölaitteita tarvitaan, ne on testattava tai testattava etukäteen, jotta kaikki laitteet toimivat hyvin prosessin aikana, jotkin ohjauslaitteet, kuten paine, nopeus ja lämpötila.

3. Materiaalit

Kun laminoidun lasin muodostamiseen käytetyt kaksi tai useampia lasikerroksia ovat karkaistua lasia tai kaarevaa karkaistua lasia, aaltomuotoa voidaan taivuttaa liikaa tai kaarevat pinnat eivät ehkä sovi hyvin, mikä johtaa liian suuriin välikokeisiin ja huonoon tarttumiseen. Laminoidun lasin välikerrosmateriaalien (kemiallinen liima, EVA-kalvo,

PVB-kalvo, ionipolymerointivälikerros jne.) hankinta ja tarkastus ovat myös erittäin tärkeitä. Monet viat johtuvat siitä, että ostettuja raaka-aineita ei ole valvotu tehokkaasti.



limittyä

4. Erilaiset tuotantoprosessit

- Märkä laminoitua lasia käytetään kemiallisen liiman kanssa välikerroksena, tärkein syy epäpätevyyksiin tuotteisiin on se, että kemiallisen liiman täyttömäärä on riittämätön.
- Kun laminoitua lasia tuotetaan EVA-kalvolla, tyhjiöasteen, lämmityslämpötilan ja ajan on otettava täyttää vaatimukset.
- Kun laminoitua lasia tuotetaan PVB-kalvolla tai ionipolymeroidulla, on erotettava, onko esipuristusprosessi valssattu, imuroitu vai molemmat. On harkittava, onko tarkastus epäpätevä riittämättömän tyhjiön vuoksi. Kun esipakkausprosessissa on molemmat tilanteet, meidän on kiinnitettävä huomiota samanaikaisesti.

Lisäksi on tarpeen pohtia, täyttääkö autoklaavin toiminta tuotantovaatimukset.



reunan haketus

5. Tuotantoympäristö

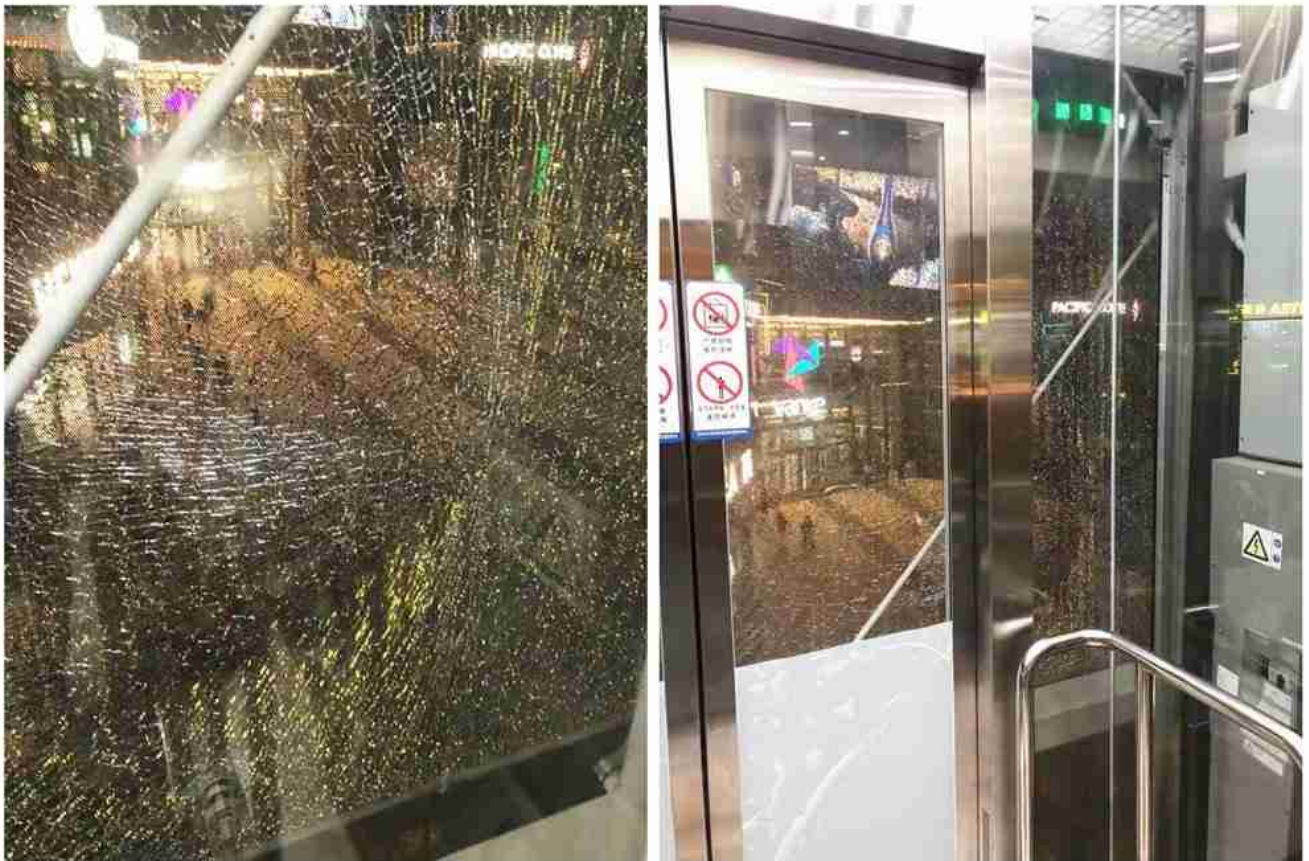
Laminoidun lasin tyypistä riippumatta meidän on kiinnitettävä huomiota tuotantoympäristöön ja ympäristöön, jossa lasi- ja välikerrosmateriaaleja säilytetään. Jos lasi- ja välikerrosmateriaalit saastuvat, valmiit tuotteet ovat epäpätevät.

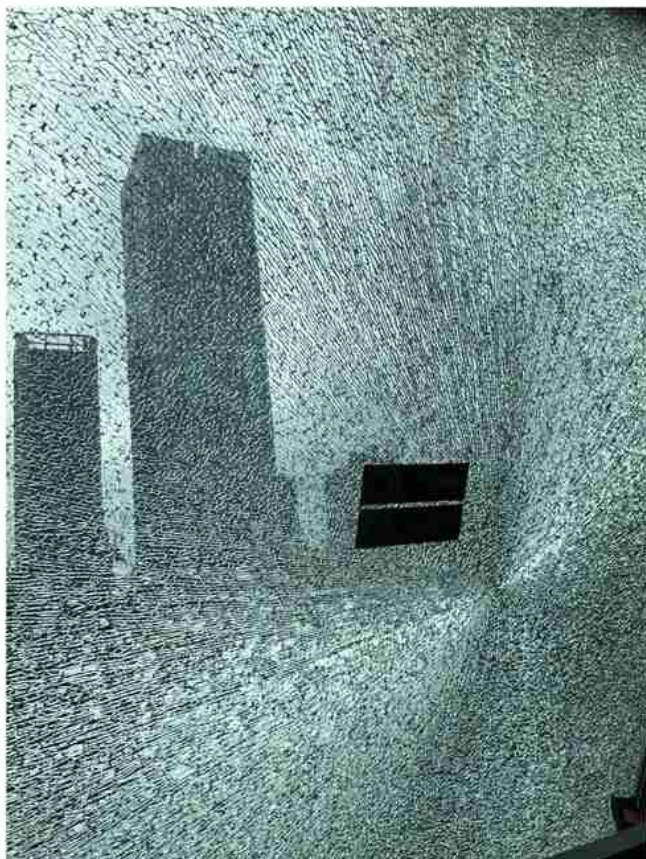
Kun lämpötila ja kosteus eivät ole ala-arvoisia laminoitihuoneessa, erityisesti kuivaprosessilaminoidussa lasissa (välikerros on PVB-kalvoja tai ionipolymerointia), se on myös yksi syy kvantifioimattomiin tuotteisiin.

Epäpätevän laminoidun lasin

vaikutus valmiisiin lasiin

Tärkeänä osana arkkitehtonista lasia tuotantoprosessin viat vaikuttavat suoraan valmiin tuotteen ulkonäköön ja käyttöikään.





Haluatko tietää, miten [Shenzhen Dragon Glass](#), joka on suosituin laminoitu lasi toimittaja, ohjaa [laminoitun lasin laatua kaikilta osin](#)? Merkitse verkkosivustomme kirjanmerkkeihin, analysoimme sen yksityiskohtaisesti seuraavassa artikkelissa.