

Améliorez la qualité du vitrage stratifié de 5 manières fiables



Dans [l'article précédent](#), nous discutons des raisons du vitrage stratifié non qualifié en production. Aujourd'hui, analysons comment Shenzhen Dragon Glass contrôle la qualité de la feuille de laminage du verre dans chaque détail de production.

Le facteur humain

- 1) **Personnel de production**: Des inspections régulières ou irrégulières doivent être effectuées sur chaque liaison. Y compris la planéité du verre trempé, la consistance du verre trempé plié et du verre plié à chaud, le nettoyage du verre avant l'étape de pré-pressage et la température ambiante et l'humidité de la feuille combinée. L'état du vitrage stratifié après pré-pressage et les paramètres clés de chaque processus.
- 2) **Personnel d'achat** : Les matériaux achetés doivent être soigneusement inspectés et enregistrés.
- 3) **Personnel d'inspection de la qualité**: Inspection de confirmation des processus de vitrage stratifié.



L'équipement des vitrages stratifiés produits

Nettoyé régulièrement, évitez une propreté insuffisante du

verre pour que les polluants pénètrent dans la couche intermédiaire du vitrage feuilleté.

Feuille de **laminage de verre EVA**: confirme si la valeur indiquée de sa jauge de vide est valide et correcte, si le sac à vide est intact et non endommagé pour assurer son degré de vide. Vérifiez si le dispositif de contrôle de la température de l'équipement peut contrôler avec précision la température et mesurer la température correctement. Feuille de **laminage de verre PVB et polymérisation ionique**: vérifier si le rouleau de pression de l'équipement de prépressage est plat pour éviter une pression locale insuffisante et ne pas rouler efficacement. Vérifiez si l'indication du dispositif de contrôle de la température est exacte et si le dispositif de contrôle de la vitesse de transport du verre est efficace. L'équipement d'autoclave vérifie régulièrement la précision de la soupape de pression.

Vérifiez le dispositif de contrôle de la température de l'autoclave pour éviter l'influence d'une température trop basse ou trop élevée sur le film – produit.



Les matériaux de la feuille de laminage du verre

Produisant un panneau de verre de sécurité feuilleté trempé ou un panneau de verre de sécurité feuilleté incurvé, il est nécessaire d'associer un verre trempé plat ou incurvé avec du verre incurvé. Le verre trempé plat ou plié doit être produit dans la même position que le verre trempé dans les deux fours pour la production intercalaire, et le verre plié à chaud doit être produit avec du verre plié à chaud dans le même moule pour éviter des formes d'onde de verre excessivement grandes après trempe, entraînant des espaces de verre excessifs ou la courbure du verre trempé en acier incurvé et du verre de surface incurvé à chaud s'écarte du degré d'accord.

La colle chimique et les différents types de films utilisés dans la couche intermédiaire du vitrage stratifié doivent être vérifiés pour un emballage hermétique ou sous vide après réception des matériaux afin d'éviter la contamination du matériau de la couche intermédiaire pendant le transport.



Contrôle détaillé de la production

Lors de la production de verre feuilleté humide, afin de s'assurer que la quantité de coulis produite par le verre feuilleté humide est suffisante, il est nécessaire d'observer s'il y a des bulles dans le temps après le remplissage de la colle. Il doit être incliné et tourné plusieurs fois, complété dans le temps et polymérisé après avoir vérifié et confirmé qu'il n'y a pas d'insaturation du remplissage.

Lors de la production de verre feuilleté sec, il convient de prêter attention au processus de prétraitement. Il convient de noter que la température de la chambre de traitement à ce stade ne doit pas être trop élevée pour éviter le pré-scèlement des bords.



Environnement de production

Le personnel de production dans le stockage des matériaux de couche intermédiaire, le nettoyage du verre et le laminage doit faire attention au nettoyage du verre pour éviter la pollution du verre ou de la couche intermédiaire, en particulier la pollution organique, entraînant l'échec de l'essai de résistance aux rayonnements. Le verre qui doit être nettoyé doit être isolé dans une zone séparée.

Avant que le verre ne soit combiné, l'huile de surface, la poussière et les autres impuretés qui ne peuvent pas être

traitées par l'agent de nettoyage doivent être nettoyées manuellement. Il est préférable d'utiliser un chiffon d'essuyage en verre spécial pour le nettoyage. Installez suffisamment de sources de lumière fluorescente sous la table d'essuyage du verre pour inspection.



La production de verre feuilleté humide et de verre feuilleté EVA doit être couplée/combinée dans un environnement propre pour éviter la contamination du film colle/EVA pendant le processus d'aoiement/combinaison.

Le verre feuilleté humide doit également faire attention aux conditions de lumière à l'avance pour assurer la stabilité du processus de photopolymérisation et éviter un processus de polymérisation insuffisant. Lorsque la température est trop élevée, la température de réaction de la boue pendant le processus de polymérisation dépasse son point d'ébullition et les substances à faible point d'ébullition se vaporisent pour produire des bulles.

Pour le verre feuilleté intercalaire polymérisé PVB/ion, la

température et l'humidité doivent être strictement contrôlées selon les exigences des différents fabricants afin d'éviter que le film ne soit trop dur ou trop humide, affectant ainsi la qualité du verre feuilleté.



Des produits et des matériaux de la plus haute qualité, des techniciens expérimentés, des garanties complètes des normes QA QC pour soutenir notre travail sont autant de preuves que nous ne parlons pas seulement de qualité, nous la livrons!

[Cliquez ici pour consulter nos produits stratifiés récents.](#)