Melhorar a qualidade das vidraças laminadas de 5 maneiras confiáveis

No artigo anterior,discutimos as razões para a vidraça laminada não qualificada na produção. Hoje, vamos analisar como nós Shenzhen Dragon Glass controlamos a qualidade da folha de laminação de vidro em cada detalhe de produção.

O fator humano

1)**Pessoal de produção:** Inspeções regulares ou irregulares devem ser realizadas em cada link. Incluindo o achatamento do vidro temperado, a consistência do vidro temperado dobrado e o vidro dobrado quente, a limpeza do vidro antes do estágio pré-prensagem, e a temperatura ambiente e a umidade da folha combinada. O estado das vidraças laminadas após a pré-prensagem, e os parâmetros-chave de cada processo.
2)**Pessoal de compras:** Os materiais adquiridos devem ser cuidadosamente inspecionados e registrados.
3)**Pessoal de inspeção de qualidade:** Inspeção de confirmação dos processos de vidraças laminados.

O equipamento de produção de vidros laminados

Limpo regularmente,evite a limpeza insuficiente do vidro para

fazer com que os poluentes entrem na camada média do vidro laminado.

Folha de laminação de vidro EVA: confirma se o valor indicado de seu medidor de vácuo é válido e correto, se o saco de vácuo está intacto e intacto para garantir seu grau de vácuo. Verifique se o dispositivo de controle de temperatura do equipamento pode controlar com precisão a temperatura e medir a temperatura corretamente. Folha de **laminação de vidro de polimerização PVB e íon**: verifique se o rolo de pressão do equipamento pré-prensado é plano para evitar pressão local insuficiente e não rolar efetivamente. Verifique se a indicação do dispositivo de controle de temperatura é precisa e o dispositivo de controle de velocidade de transmissão de vidro é eficaz. O equipamento de autoclave verifica regularmente a precisão da válvula de pressão.

Verifiquei o dispositivo de controle de temperatura da autoclave para evitar a influência de temperatura muito baixa ou muito alta no filme.

Os materiais da folha de laminação de vidro

Produzindo painel de vidro de segurança laminado temperado ou painel de vidro de segurança laminado curvo, é necessário emparelhar um vidro temperado plano ou curvo com vidro curvo. Vidro temperado plano ou dobrado deve ser produzido na mesma posição que vidro temperado nos dois fornos para produção de intercamadas, e vidros tortos quentes devem ser produzidos com vidro quente dobrado no mesmo molde para evitar formas de ondas de vidro excessivamente grandes após o tempero, resultando em lacunas excessivas de vidro ou a curvatura do vidro temperado de aço curvo e o vidro de superfície curvado quente se desvia do grau de concordância.

A cola química e vários tipos de filmes utilizados na camada média de vidros laminados devem ser verificados para embalagens herméticas ou a vácuo após receberem materiais para evitar a contaminação do material da camada média durante o transporte.

Controle detalhado da produção

Ao produzir vidro laminado molhado, a fim de garantir que a quantidade de rejunte produzida pelo vidro laminado molhado seja suficiente, é necessário observar se há bolhas no tempo após o preenchimento da cola. Deve ser inclinado e virado várias vezes, complementado a tempo, e polimerizado após a verificação e confirmação de que não há insaturação de enchimento.

Ao produzir vidro laminado seco, deve-se prestar atenção ao processo de pré-tratamento. Deve-se notar que a temperatura da câmara de processamento nesta fase não deve ser muito alta para evitar a pré-vedação das bordas.

Ambiente de Produção

O pessoal de produção no armazenamento de materiais de camada intermediária, limpeza de vidro e laminação deve prestar atenção à limpeza do vidro para evitar a poluição do vidro ou da camada intermediária, especialmente a poluição orgânica, resultando na falha do teste de resistência à radiação. O vidro que precisa ser limpo deve ser isolado em uma área separada.

Antes que o vidro seja combinado, o óleo de superfície, poeira e outras impurezas que não podem ser tratadas pelo agente de limpeza devem ser limpas manualmente. É melhor usar um pano

especial de limpeza de vidro para limpeza. Instale fontes de luz fluorescentes suficientes sob a mesa de limpeza de vidro para inspeção.

A produção de vidro laminado molhado e vidro laminado EVA deve ser rejulada/combinada em um ambiente limpo para evitar a contaminação da cola/filme EVA durante o processo de rejunte/combinação.

O vidro laminado molhado também deve prestar atenção às condições de luz com antecedência para garantir a estabilidade do processo de fotopolammerização e evitar um processo de polimerização insuficiente. Quando a temperatura é muito alta, a temperatura de reação do chorume durante o processo de polimerização excede seu ponto de ebulição, e substâncias de baixa ebulição vaporizarão para produzir bolhas.

Para o vidro laminado de intercamadas pvb/íon, a temperatura e a umidade devem ser estritamente controladas de acordo com as exigências de diferentes fabricantes para evitar que o filme seja muito duro ou úmido, afetando assim a qualidade do vidro

laminado.

Produtos e materiais de alta qualidade, técnicos experientes, garantias completas de padrões qa QC para apoiar nosso trabalho são todas a prova de que não falamos apenas de qualidade, nós entregamos!

Clique aqui para conferir nossos produtos laminados recentes.