

Повышение качества ламинированного остекления 5 надежными способами



В [предыдущей статье](#) мы обсудим причины некачественного ламинированного остекления в производстве. Сегодня давайте проанализируем, как мы Shenzhen Dragon Glass контролируем качество стеклянного ламинированного листа в каждой детали производства.

Человеческий фактор

1) **Производственный персонал:** На каждом звене должны проводиться регулярные или нерегулярные проверки. Включая плоскостность закаленного стекла, консистенцию гнутого закаленного стекла и горячего гнутого стекла, очистку стекла перед этапом предварительного прессования, а также комнатную температуру и влажность комбинированного листа. Состояние ламинированного остекления после предварительного прессования, а также ключевые параметры каждого процесса.

2) **Персонал по закупкам:** Закупаемые материалы должны быть тщательно проверены и зарегистрированы.

3) **Персонал по контролю качества:** Проверка процесса клееного остекления.



Оборудование для производства

ламинированного остекления

Регулярно очищают, избегайте недостаточной чистоты стекла, чтобы загрязняющие вещества попадали в средний слой ламинированного остекления.

Лист ламинирования стекла EVA: подтверждает, является ли указанное значение его вакуумметра действительным и правильным, является ли вакуумный мешок неповрежденным и неповрежденным для обеспечения его степени вакуума. Проверьте, может ли устройство контроля температуры оборудования точно контролировать температуру и правильно измерять температуру.

Лист ламинирования стекла PVB и ионной полимеризации: проверьте, является ли прижимной ролик оборудования предварительного прессования плоским, чтобы избежать недостаточного местного давления и неэффективной прокатки. Проверьте, является ли индикация устройства контроля температуры точной и эффективным ли устройство контроля скорости транспортировки стекла. Автоклавное оборудование регулярно проверяет точность напорного клапана.

Проверяется устройство контроля температуры автоклава, чтобы избежать влияния слишком низкой или слишком высокой температуры на пленку.



Материалы стеклянного ламинированного листа

Производя закаленную многослойную безопасную стеклянную панель или изогнутую ламинированную безопасную стеклянную панель, необходимо сочетать плоское или изогнутое закаленное стекло с изогнутым стеклом. Плоское или гнутое закаленное стекло должно быть изготовлено в том же положении, что и закаленное стекло в двух печах для межслойного производства, а горячее гнутое стекло должно быть изготовлено с горячим гнутым стеклом в той же форме, чтобы избежать чрезмерно больших форм стеклянных волн после закалки, что приводит к чрезмерным стеклянным зазорам или кривизне изогнутого стального закаленного стекла и горячей изогнутой поверхности стекла отклоняется от степени согласия.

Химический клей и различные виды пленок, используемые в среднем слое многослойного остекления, должны быть проверены на герметичные или вакуумные упаковки после получения материалов, чтобы избежать загрязнения материала среднего слоя при транспортировке.



Детальный контроль производства

При производстве влажного ламинированного стекла, чтобы убедиться, что количество затирки, производимой влажным ламинированным стеклом, является достаточным, необходимо наблюдать, есть ли пузырьки вовремя после заполнения клея. Его следует наклонить и перевернуть несколько раз, вовремя дополнить, и полимеризовывать после проверки и подтверждения отсутствия ненасыщенности пломбы.

При производстве сухого многослойного стекла следует обратить внимание на процесс предварительной обработки. Следует отметить, что температура камеры обработки на этом этапе не должна быть слишком высокой, чтобы избежать предварительной герметизации кромок.



Производственная среда

Производственный персонал при хранении материалов промежуточного слоя, очистке стекла и ламинировании должен уделять внимание очистке стекла, чтобы избежать загрязнения стекла или промежуточного слоя, особенно органического загрязнения, приводящего к срыву испытания на радиационную стойкость. Стекло, которое необходимо очистить, следует выделить в отдельную зону.

Перед тем, как стекло будет объединено, поверхностное масло, пыль и другие примеси, которые не могут быть обработаны чистящим средством, должны быть очищены вручную. Лучше всего использовать для чистки специальную стеклянную протираемую салфетку. Установите достаточное количество флуоресцентных источников света под стеклянным протираемым столом для осмотра.



Производство влажного многослойного стекла и ламинированного стекла EVA должно быть затирано / объединено в чистой среде, чтобы избежать загрязнения клея / пленки EVA во время процесса затирки / комбинирования.

Мокрое многослойное стекло также должно заранее обращать внимание на условия освещения, чтобы обеспечить стабильность процесса фотополимеризации и избежать недостаточного процесса полимеризации. Когда температура слишком высока, температура реакции суспензии во время процесса полимеризации превышает ее температуру кипения, и вещества с низким кипением будут испаряться с получением пузырьков.

Для ПВБ/ионного полимеризованного многослойного многослойного стекла температура и влажность должны строго контролироваться в соответствии с требованиями различных производителей, чтобы пленка не была слишком твердой или влажной, тем самым влияя на качество многослойного стекла.



Высочайшее качество продукции и материалов, опытные технические специалисты, полные гарантии стандартов контроля качества для поддержки нашей работы – все это доказательство того, что мы не просто говорим о качестве, мы поставляем его!

[Нажмите здесь, чтобы ознакомиться с нашими последними ламинированными продуктами.](#)