

Cải thiện chất lượng kính nhiều lớp theo 5 cách đáng tin cậy



Trong [bài viết trước](#), chúng tôi thảo luận về lý do cho kính nhiều lớp không đạt tiêu chuẩn trong sản xuất. Hôm nay, chúng ta hãy phân tích làm thế nào để chúng ta Shenzhen Dragon Glass kiểm soát chất lượng của tấm cán thủy tinh trong từng chi tiết sản xuất.

Yếu tố con người

1) **Nhân viên sản xuất:** Nên kiểm tra thường xuyên hoặc đột xuất trên mỗi liên kết. Bao gồm độ phẳng của kính cường lực, tính nhớt quán của kính cường lực cong và kính uốn cong nóng, làm sạch kính trước giai đoạn ép trước, và nhiệt độ phòng và độ ẩm của tấm kết hợp. Trạng thái của kính nhiều lớp sau khi ép trước và các thông số chính của mỗi quá trình.

2) **Nhân viên mua hàng:** Các vật liệu đã mua phải được kiểm tra và ghi chép cẩn thận.

3) **Nhân viên kiểm tra chất lượng:** Kiểm tra xác nhận các quy trình tráng men nhiều lớp.



Thiết bị sản xuất kính nhiều lớp

Làm sạch thường xuyên, tránh không để độ sạch của kính để gây ô nhiễm xâm nhập vào lớp giữa của kính nhiều lớp.

Tổ cán kỹ thuật EVA: xác nhận xem giá trị được chỉ định của

máy đo chân không của nó có hợp lệ và chính xác hay không, liệu túi chân không có còn nguyên vẹn và không bị hư hại để đảm bảo mức độ chân không của nó hay không. Kiểm tra xem thiết bị kiểm soát nhiệt độ của thiết bị có thể kiểm soát chính xác nhiệt độ và đo nhiệt độ chính xác hay không. **Tóm tắt kính tổng hợp PVB và ion:** kiểm tra xem con lăn áp suất của thiết bị ép trước có bằng phẳng hay không để tránh không để áp suất cục bộ và không lăn hiệu quả. Kiểm tra xem chiều dài của thiết bị kiểm soát nhiệt độ có chính xác hay không và thiết bị kiểm soát tốc độ truyền tải bằng kính có hiệu quả hay không. Các thiết bị này hợp thường xuyên kiểm tra độ chính xác của van áp suất.

Kiểm tra thiết bị kiểm soát nhiệt độ của nhà máy để tránh ảnh hưởng của nhiệt độ quá thấp hoặc quá cao trên phim.



Các vật liệu của tóm tắt thay thế

Sản xuất bằng điều kiện kính an toàn nhiều lớp cường lực hoặc bằng điều kiện kính an toàn nhiều lớp cong, cần phải ghép kính cường lực phẳng hoặc cong với kính cong. Kính cường lực phẳng hoặc uốn cong nên được sản xuất ở cùng vị trí với kính cường lực trong hai lò để sản xuất xen kẽ, và kính uốn cong

nóng nên được sản xuất với kính uốn cong nóng trong cùng một khuôn để tránh các dạng sóng thủy tinh quá lớn sau khi ủ, đảm bảo khoảng cách kính quá mức hoặc độ cong của kính cường lực thép cong và kính bề mặt cong nóng lệch so với mức độ thoải thuận.

Keo hóa học và các loại màng khác nhau được sử dụng để lớp kính nhiều lớp giữa nên được kiểm tra bao bì kín hoặc chân không sau khi nhận vật liệu để tránh ô nhiễm vật liệu lớp giữa trong quá trình vận chuyển.



Kiểm soát sản xuất chi tiết

Khi sản xuất kính nhiều lớp ướt, để đảm bảo rằng lượng vữa được sản xuất bởi kính nhiều lớp ướt là đủ, cần phải quan sát xem có bong bóng kịp thời sau khi keo được lấp đầy hay không. Nó nên được nghiêng và xoay nhiều lần, bổ sung kịp thời và trùng hợp sau khi kiểm tra và xác nhận rằng không có sự không hòa của chất làm đầy.

Khi sản xuất thủy tinh nhiều lớp khô, cần chú ý đến quá trình xử lý trước. Cần lưu ý rằng nhiệt độ của buồng xử lý ở giai đoạn này không nên quá cao để tránh bị nứt trước các cạnh.



Môi trường sản xuất

Nhân viên sản xuất trong việc lưu trữ vật liệu lớp trung gian, làm sạch kính và cán nên chú ý đến việc làm sạch kính để tránh ô nhiễm kính hoặc lớp trung gian, đặc biệt là ô nhiễm hữu cơ, dần dần thất bại của thí nghiệm chứng bức xạ. Kính cần được làm sạch nên được cô lập trong một khu vực riêng biệt.

Trước khi kính được kết hợp, dầu bề mặt, bụi và các tạp chất khác không thể được xử lý bởi chất tẩy rửa nên được làm sạch thủ công. Tốt nhất là sử dụng một miếng vải lau kính đặc biệt để làm sạch. Lắp đặt để nguồn ánh sáng huỳnh quang dưới bàn lau kính để kiểm tra.



Việc sản xuất kính nhiều lớp ứot và kính nhiều lớp EVA nên được vữa / kết hợp trong môi trường sạch sẽ để tránh ô nhiễm keo / màng EVA trong quá trình vữa / kết hợp.

Kính nhiều lớp ứot cũng nên chú ý đến các điều kiện ánh sáng trước để đảm bảo sự ổn định của quá trình quang cực và tránh quá trình trùng hợp không đúng. Khi nhiệt độ quá cao, nhiệt độ phản ứng của bñn trong quá trình trùng hợp vượt quá điểm sôi của nó, và các chất đun sôi thấp sẽ bốc hơi để tạo ra bong bóng.

Đối với kính nhiều lớp polymer hóa PVB / ion, nhiệt độ và độ ẩm nên được kiểm soát chặt chẽ theo yêu cầu của các nhà sản xuất khác nhau để ngăn màng quá cứng hoặc ẩm ướt, do đó ảnh hưởng đến chất lượng của kính nhiều lớp.



Các sản phẩm và vật liệu chất lượng cao nhất, kỹ thuật viên giàu kinh nghiệm, bảo hành tiêu chuẩn QA QC hoàn chỉnh để hỗ trợ công việc của chúng tôi là tất cả bằng chứng cho thấy chúng tôi không chỉ nói về chất lượng, chúng tôi cung cấp nó!

Nhập vào đây để kiểm tra các sản phẩm nhiều lớp gợn đây của chúng tôi.