

# 汽车原片玻璃 原片玻璃 利仁源厂家质保

产品名称	汽车原片玻璃 原片玻璃 利仁源厂家质保
公司名称	东莞利仁源钢化玻璃有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市麻涌镇黎滘村立沙广深高速路旁
联系电话	13924353148 13924353148

## 产品详情

### 原片玻璃的热浸难点在哪？——利仁源原片玻璃厂家

玻璃是不受化学溶液尤其是水的腐蚀，但实践上水或酸以及其溶液效果于玻璃时，洛阳钢化玻璃外表受效果的有些易遭受损坏，使玻璃的某些成分进入溶液中，亮光的玻璃外表呈现出粗糙毛发的表象。因为钢化玻璃化学安稳性不单纯由成分决议，并且和腐蚀介质的性质和浓度、钢化玻璃分相描摹、外表布局、样品的比外表积、腐蚀时的温度、时刻、压力有光。热浸难点。从原理上看，热浸处理既不复杂，也无难度。但实际上达到这一工艺指标非常不易。研究显示，玻璃中硫化镍的具体化学结构式有多种，如Ni7S6、NiS、NiS1.01等，不但各种成分的比例不等，而且可能掺杂其他元素。其相变快慢高度依赖于温度的高低。研究表明，280 时的相变速率是250 时的100倍，因此必须确保炉内的各块玻璃经历同样的温度制度。另一方面，当玻璃温度太高时，甚至会引起硫化镍逆向相变，造成更大的隐患。这两种情况都会导致热浸处理劳而无功甚至适得其反。热浸炉工作时温度的均匀性是如此的重要，而多数国产热浸炉热浸保温时炉内的温差甚至达到60 ，国外引进炉存在30 左右的温差也不少见。有的原片玻璃经热浸处理。

为什么利仁源的单原片玻璃在业界那么出名？因为东莞市利仁源钢化玻璃有限公司拥有一支的生产团队，一批先进的生产设备，从设计到生产再到交货，都做到行业内的水平。利仁源生产的原片玻璃质量完全不用担心，欢迎需要订购原片玻璃的朋友前来利仁源！

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞利仁源钢化玻璃有限公司

## 弯型原片玻璃平整度不好的现象——利仁源原片玻璃厂家

对这类问题通常考虑其吻合度指标，当弯型原片玻璃成品出现吻合度达不到设计要求时，主要会出现以下3种现象：

（1）成品玻璃与设计要求出现扭曲偏差。这说明需要进行弯钢化原片玻璃在辊道上的位置没有放置正确，玻璃弯曲的中心线与辊道不平行，如果出现这种情况，操作人员需要重新调整玻璃在上片台上的位置，使玻璃弯曲的中心线与辊道处于平行状态。

（2）成品玻璃与设计弯曲深度出现不同。这说明钢化工艺参数设定有问题：在加热阶段，玻璃的加热温度不够；在冷却阶段，主要是风栅上风口与下风口吹风时不同步，在吹风时一个先打开吹风，一个后打开吹风。如果下吹风口先打开吹风，则成型后玻璃的弯曲深度会加大，反之，上吹风口先打开吹风，成型后玻璃的弯曲深度会减小，不按设计深度成弧。此时操作人员可重新调整工艺参数，适当调整玻璃的弯曲深度。

（3）成品玻璃的型面质量不符合设计要求。

操作人员可适当调整加热段的弯曲时间和急冷的时间，或者弯曲段传动链条的张紧程度，通过对原片玻璃工艺参数或设备的调整解决这类问题。

东莞市利仁源钢化玻璃有限公司多年来专研原片玻璃的生产，在玻璃深加工业界素以技术高、质量好、善于，赢得良好的市场口碑。为了满足客户的需求，利仁源不断引入更的技术人员和更先进的设备，致力于为客户打造更的原片玻璃。需要原片玻璃的朋友，欢迎咨询东莞市利仁源钢化玻璃有限公司。

## 什么是原片玻璃的白雾？——利仁源原片玻璃厂家

什么是原片玻璃的白雾？为什么会产生白雾？

白雾（有的也称白道），指的是玻璃中间部分有一道很难擦得掉的痕迹，这是在钢化的过程中形成的。由于钢化炉的加热温度没有设置好，下部温度太高，造成陶瓷辊表面温度过高，玻璃在分之一的加热的时间内，向上翘曲时间太长，玻璃中部与陶瓷辊反复摩擦，就会产生白雾，白雾就是擦伤。用羊毛毡的抛光轮加抛光粉在玻璃上打磨，可以减轻或者抛掉白雾现象。

如果您在找一家生产原片玻璃的厂家，那么利仁源是您的优先选择！东莞市利仁源钢化玻璃有限公司拥有18米长钢化炉，可加工钢化超大玻璃，有干夹高压炉设备，中空生产线2条，能满足客户，品种多样化，交货迅速，的需求。需要订购原片玻璃的朋友，可以放心选择利仁源！