

原片玻璃供应 广东原片玻璃 利仁源规格齐全

产品名称	原片玻璃供应 广东原片玻璃 利仁源规格齐全
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

原片玻璃自爆的诱发因素——利仁源钢化玻璃

近期以来原片玻璃自爆事情传的沸沸扬扬，那么原片玻璃自爆的原因是什么呢？究竟是有什么样的诱因呢？

- 1.玻璃在安装前是否意外损坏，如掉边、撞脚等，因为原片玻璃的周围区域是弱钢区，其强度甚至比非钢化玻璃弱，但这部分破损可能不会导致玻璃立即裂，而是改变了这片玻璃的内部应力。上壁使用时，其内应力逐渐变化，使玻璃裂。所以切向应力是裂纹启始的根源
- 2.安装后的温差会发生变化。温度、天气等变化，会使玻璃内部的压应力局部不均匀，导致爆裂。
- 3.安装时尺寸不正确。如果安装过紧，规格不合适，会引起玻璃内应力的变化，引起爆裂。

为什么利仁源的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

钢化玻璃炸裂的源头——利仁源单片防火钢化玻璃厂家

原片玻璃在无直接机械外力作用下发生的自动性炸裂叫做原片玻璃的炸裂，根据行业经验，普通原片玻璃的自爆率在1~3‰左右。

以下是扩大原片玻璃产生自爆的几种原因：

玻璃表面因加工过程或操作不当造成有划痕、炸口、深爆边等缺陷，易造成应力集中或导致钢化玻璃自爆。

钢化玻璃中应力分布不均匀、偏移，切割、磨边粗糙，造成微裂纹扩展。玻璃钻孔边部未处理好或玻璃钻孔直径小于玻璃厚度。玻璃在加热或冷却时沿玻璃厚度方向产生的温度梯度不均匀、不对称。使钢化制品有自爆的趋向，有的在激冷时就产生“风爆”。如果张应力区偏移到制品的某一边或者偏移到表面则钢化玻璃形成。

钢化程度的影响，实验证明，当钢化程度提高到1级/cm时自爆数达20%~25%。由此可见应力越大钢化程度越高。

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，利仁源是您的之选！

热浸处理降低原片玻璃的自爆率——利仁源原片玻璃厂家

实际上，热浸工艺和设备也一直在不断地改进中。德准DIN18516在90年版中规定的保温时间为8小时，而prEN14179-1：2001（E）标准则将保温时间降到了2小时。新标准下热浸工艺的效果十分显著，并且有明确的统计性技术指标：热浸后可降到每400吨玻璃一例自爆。另一方面，热浸炉也在不断地改进设计和结构，加热均匀性也得到了明显提高，基本可以满足热浸工艺的要求。例如南玻集团热浸处理的原片玻璃，自爆率达到了欧洲新标准的技术指标，在12万平米的广州新机场超大工程中表现极为满意。

热浸处理确实降低了自爆的发生，实实在在地解决了困扰工程各方的自爆问题。所以热浸是世界上一致认可的解决自爆问题的有效方法。

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！东莞市原片玻璃有限公司拥有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。如有需要钢化玻璃的，欢迎咨询利仁源钢化玻璃有限公司。