

鹰潭钢化玻璃 江西汇投钢化玻璃定做 钢化玻璃厂家

产品名称	鹰潭钢化玻璃 江西汇投钢化玻璃定做 钢化玻璃厂家
公司名称	南昌市汇投实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市南钢货场一路18号
联系电话	13870999377 13870999377

产品详情

钢化玻璃钢化过程中出现麻点是什么原因

- 1、玻璃上的防潮粉受潮贴在玻璃上或玻璃表面有杂物，钢化玻璃订制，钢化之前没有清洗干净；
- 2、加热炉内上部炉膛有保温绵脱落；
- 3、玻璃磨边后没清洗，在长时间存放后，鹰潭钢化玻璃，其上残留的玻璃粉干结，而在钢化前又没有清洗干净；
- 4、加热炉内的陶瓷辊道没有适当清洗，致使其上积累有污物；
- 5、玻璃炸炉，辊道上残留有微小玻璃渣。

钢化玻璃出现麻点如何解决？钢化玻璃的麻点通常可以分为两种类型：

一种是密集型。通常麻点比较集中呈桔皮状，这是由于玻璃钢化炉加热时间过长，或者钢化炉加热温度过高造成的。这种情况可以通过调节钢化设备的加热的时间参数或温度参数来解决。

另一种是分散型。个别麻点呈星点状分布，它是由于玻璃钢化设备上片台或辊道表面不干净，或风栅下面的辊道不清洁造成的。为了减少麻点的出现，玻璃钢化企业可以建立辊子清洁制度，定期清洁玻璃钢化炉辊道。

钢化玻璃均匀加热的注意事项

- 一、玻璃外表各个部分的温度不能相差太大，也就是要做到均匀加热；

二、玻璃需要快速加热到要求的温度。

1.要防止玻璃上下外表温差对玻璃钢化作用的影响。

上下外表温差过大，很简单就会引起钢化玻璃的凹凸、变形甚至是破碎，在生产进程中咱们要做到以下两点：首要放片时每炉玻璃的放片布置以及各炉的空隙时刻要均匀；然后，为了辊子温度的均匀性和共同性，防止玻璃板间辊子温度过高，在放片时假如纵向呈现空隙，在放下一炉玻璃时要补上这个空隙。

2.玻璃刚进入炉体时，此刻应该添加对流加热的方式，敞开上、下部热平衡，钢化玻璃厂家，经过炉内的高温温热风循环系统，将炉内高温空气进行热风循环，可有效地解决玻璃各点温差大的问题。

在加热后半段，钢化玻璃隔断，钢化玻璃各点温差已不显着，应以进步加热速度为主，可封闭各个热平衡，直到玻璃温度与设定的炉温共同，加热进程也就宣告完毕。

钢化玻璃厚度分类

平面（弯曲）钢化玻璃有八种厚度可供选择：3、4、5、6、8、10、12、15、19mm。

业内称3、4为特薄，5、6、8为薄，10、12为厚，15、19为特厚。不同的厚度特性不同，透光率也不同。

如何选择合适的厚度？

1. 3--4mm玻璃，mm在日常生活中也叫厘。3mm玻璃是指厚度为3mm的玻璃，这种规格的玻璃主要用于相框表面的增加。

2. 5-6厘米玻璃，主要用于外墙窗、门扇等小面积透光造型。

3. 8-10 厘米玻璃。主要用于室内屏风等有边框保护的大面积造型。

4. 10-12cm玻璃可用于室内大面积隔断、栏杆等装饰工程。

5. 12-15厘米的玻璃可用于地弹簧玻璃门和一些量大的隔断。

6. 15cm以上的玻璃在市场上一般没有，经常需要订购，主要用于大面积地弹簧玻璃门的整个外墙。

鹰潭钢化玻璃-江西汇投钢化玻璃定做-钢化玻璃厂家由南昌市汇投实业有限公司提供。南昌市汇投实业有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！