

# 纯pvb树脂胶片

产品名称	纯pvb树脂胶片
公司名称	青岛嘉华塑胶有限公司
价格	15.00/平方米
规格参数	
公司地址	山东省青岛胶南市海滨工业园上海西二路北端。
联系电话	0532-88136751 13455232770

## 产品详情

青岛嘉华塑胶有限公司

### 产品简介

PVB膜片是由聚乙烯醇缩丁醛树脂、增塑剂、助剂等经塑化流延成型的一种高分子材料，外观为半透明薄膜，无杂质，表面平整，有一定粗糙度和良好的柔软性，对无机玻璃有很好的粘结力，是当前世界上制造夹层安全玻璃的最佳粘合材料。

夹层安全玻璃是用2片或多片玻璃中间夹入PVB膜片，经高温高压制成的特殊玻璃，具有抗穿透、隔热、隔音、隔紫外线、耐高低温气候等特殊性能，广泛应用于汽车挡风玻璃、建筑幕墙玻璃、防弹玻璃及橱窗玻璃等具有较高安全要求的场所。随着研发的深入，PVB膜片在航空、航天、军事、光伏等领域的应用越来越广阔。

### 检测报告

### 公司产品概述

#### 建筑用PVB膜片规格及技术参数

厚度：0.38mm；长度：350m；宽度：600~2500mm；

厚度：0.76mm；长度：200m；宽度：600~2500mm；

厚度：1.52mm；长度：100m；宽度：600~2500mm；



指标		0.38mm	0.76mm	1.52mm
项目				
外观	外观	表面平整,不存在划伤;不允许出现折皱、粘连。		
	晶点、水纹	直径 2.0mm的晶点不允许密集存在;无肉眼可见水纹。		
	可见缺陷(杂质、气泡、糊点、油滴、泪滴等点状缺陷)	直径 > 0.5mm 每350米 < 10 处	直径 > 0.5mm 每200米 < 6 处	直径 > 0.5mm 每100米 < 4 处
		直径 > 0.5mm 需要用显著的标记物进行标识;每个直径 > 0.5mm的缺陷记为1处 5mm的点状缺陷不作为缺陷考虑,但如果直径 0.5mm的点状缺陷密集存在(注1),则每个密集存在区视为一个直径 > 0.5mm的缺陷。缺陷种类和位置要在装箱单内进行说明。		
厚度与尺寸	厚度偏差 (mm)	± 0.02mm	± 0.04mm	± 0.08mm
	横/纵向厚度均匀度	25mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于 15 μ m; 50mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于 25 μ m; 100mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于 50 μ m		
	长度 (m)	公称长度		
	宽度(mm)	公称宽度		
表面粗糙度Rz		15-70		
水分含量 (%)		0.35~0.55		
热收缩率(60 /15min)(%)		12.0	8.0	5.0
敲击值		7		
可见光透射比(%)		80		
雾度(%)		< 0.6		
拉伸强度 (MPa)		20.0		
断裂伸长率 (%)		200		
黄色指数(%)		10		
注1:密集存在指在直径300mm的圆内,点状缺陷存在 10个,且相邻缺陷间距 5mm。				

## 2. 汽车用PVB膜片规格及技术参数

厚度: 0.76mm; 长度: 200m; 宽度: 600~1600mm;

指标

0.76mm

项目		
外观质量	外观	表面平整，不存在划伤；不允许出现折皱、粘连；如有色带区，则色带区域颜色应过渡区宽度均匀。
	晶点、水纹	直径 2.0mm的晶点不允许密集存在；无肉眼可见水纹。
	可见缺陷（杂质、气泡、糊点、油滴、泪滴等点状缺陷）	直径 > 0.5mm ，每200米 < 6 处 直径 > 0.5mm 需要用显著的标记物进行标识；每个直径 > 0.5mm的缺陷记为1处，直径 > 0.5mm的点状缺陷不作为缺陷考虑，但如果直径 > 0.5mm的点状缺陷密集存在(注1)，则每个密集存在区视为一个直径 > 0.5mm的缺陷。缺陷种类和位置要在装箱单内进行说明。
厚度与尺寸	厚度偏差（mm）	± 0.04mm
	横/纵向厚度均匀度	25mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于15 μ m；50mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于25 μ m；100mm距离内横/纵向任意两点厚度偏差小于 50 μ m
	长度(m)	公称长度
	宽度(mm)	公称宽度
表面粗糙度Rz		15-70
水分含量 (%)		0.35~0.55
热收缩率(60 /15min)(%)		8.0
敲击值		3~7
可见光透射比(%)		85
雾度(%)		< 0.4
拉伸强度 (MPa)		20.0
断裂伸长率 (%)		200
黄色指数(%)		10

注1：密集存在指在直径300mm的圆内，点状缺陷存在 10个，且相邻缺陷间距 > 5mm。

#### 产品标志、包装、运输、贮存、保质期

产品标志：包括产品名称、产品类型、规格、产品批号、生产日期、保质期限、厂址、商标。

产品包装：PVB中间膜层与层之间用PE膜隔离，用铝箔抽真空包装，放于木箱或纸桶内，生产的合格产品应有合格证，装箱单等。产品包装箱上还应标明防潮、防震、防晒等字样。

3. 运输：运输过程中不得日晒、雨淋和剧烈振动。

4. 贮存：打开包装的PVB膜片应存放在干净的室内，环境温度为 $20 \pm 5$ 、相对湿度为20%~40%，严禁阳光直接照射在产品上。冷冻存储的PVB膜片应置于 $5^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 的环境中。包装完好的PVB膜片应存放在干燥通风有防雨设施的库房内。

5. 保质期：保持包装完好，在常温下，保质期二年。

### 使用膜片生产夹层玻璃的技术规范

#### 玻璃的切割、清洗及加工

玻璃裁切时尺寸要精准，不允许有大于2mm的差异，以免因边部不齐产生气泡，切割后的玻璃边部应研磨，后进行清洗，去除表面残留的油污等杂物，清洗的最后阶段应使用软化水，避免粘结力过低造成废品。洗净的玻璃烘干后放置在室温下备用。

#### 合片

合片室温度 $15\sim 25$ ，湿度18%~40%，环境清洁无尘，设备及人员装束应保持清洁；玻璃平放，膜片在玻璃上铺开展平，放上另一片玻璃，修剪膜片时不得用力拉膜片以免变形，并保证玻璃外膜片的余量在2~5mm，修边时刀片不可与玻璃接触，以免所产生的玻璃微粒导致加工后边部产生气泡。

#### 预压排气

合好的玻璃要经过预压排气，将玻璃与膜片之间残留的空气排出，以得到良好的封边。预压排气的方法一般分两种：

A辊压排气法：合好的玻璃经预热，表面温度 $25\sim 40$ ，进入第一道辊，辊间距比夹层玻璃总厚度小1mm左右，压力为0.2~0.5MPa，之后进入恒温箱，使玻璃表面温度达 $60\sim 80$ ，再经过第二道辊，辊间距比夹层玻璃总厚度小2mm左右，压力为0.3~0.5MPa。出辊后，夹层玻璃四周应有一整圈透明带将边部封好，避免高压釜内气体回流产生气泡。

B热真空预压排气：将合好的玻璃放入真空袋内或四周套上真空胶圈，经冷抽、热抽完成排气封边。建议：减压真空度650mmHg以上，冷抽温度 $25$ 以下，30~40分钟，热抽时玻璃表面温度 $70\sim 120$ ，30~60分钟。

#### 高压成型

预压排气好的夹层玻璃垂直放在支架上，相邻玻璃应大于5mm，玻璃入釜后，封好门，先升温，使釜温达到 $65\sim 85$ ，后同时升温升压，升温速率控制在 $5$  /分钟，升压速率控制在0.06MPa/分钟。待温度升到 $120\sim 140$ ，压力达到1.0~1.5MPa时，开始保温保压30~60分钟。然后保压降温到 $45$ ，开始泄压到大气压，完成高压成型过程，得到最终的夹层玻璃。