

夹胶玻璃 利仁源厂家定做 钢化夹胶玻璃工厂

产品名称	夹胶玻璃 利仁源厂家定做 钢化夹胶玻璃工厂
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

夹胶玻璃按钢化度分类——利仁源夹胶玻璃厂家

- 1、夹胶玻璃：钢化度=2~4N/cm，玻璃幕墙钢化玻璃表面应力 95Mpa；
- 2、半钢化玻璃：钢化度=2N/cm，玻璃幕墙半钢化玻璃表面应力24Mpa 69Mpa；
- 3、强度夹胶玻璃：钢化度>4N/cm。

钢化玻璃、半钢化玻璃是将普通玻璃进行加热并急冷处理后得到的玻璃表面具有强大均匀的压应力，机械强度成倍增加的玻璃。钢化玻璃表面压应力在90MPa以上，半钢化玻璃的表面压应力在24-69MPa之间。

如果您在找一家生产夹胶玻璃的厂家，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。需要订购单夹胶玻璃的朋友，可以放心选择利仁源！

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

弯型夹胶玻璃平整度不好的现象——利仁源夹胶玻璃厂家

对这类问题通常考虑其吻合度指标，当弯型夹胶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的夹胶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，通过对夹胶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夹胶玻璃的生产，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夹胶玻璃。需要夹胶玻璃的朋友，欢迎咨询东莞市利仁源钢化玻璃有限公司。

夹胶玻璃的外观质量问题及原因分析——利仁源夹胶玻璃厂家

随着城市的快速发展，城市人口的不断增加，土地价格的高涨，导致高层建筑物越建越多。钢化玻璃作为安全玻璃的一种，因其具有普通玻璃的视性，同时又具有机械强度高、热稳定性好且破碎后的碎片小、碎片无尖锐锋利的尖角等安全特性，已经作为高层建筑门窗必备的建材产品之一，得到广泛的应用。我们在重视其安全性能的同时，也决不应该忽视夹胶玻璃的外观质量，也就是，作为合格产品的外观质量也必须满足相应的技术要求。

夹胶玻璃的外观质量问题有许多表现形式，我们按照其出现在生产过程中阶段的不同，将其分为两大类：
： 由原片质量缺陷造成的夹胶玻璃外观质量问题，如：点状缺陷(气泡、夹杂物)、划伤、光学变形等；
： 由钢化加工过程造成的外观质量问题，如：夹胶玻璃的平整度问题(波浪纹、吻合度、板面变形)、光学方面的问题(中部灰色、应力斑过重、虹彩现象)、白道、划伤、麻点等。

为什么利仁源的夹胶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。利仁源生产的夹胶玻璃质量完全

不用担心，欢迎需要订购夹胶玻璃的朋友前来咨询利仁源！