

# 夹胶玻璃 利仁源厂家质保 钢化夹胶玻璃生产商

产品名称	夹胶玻璃 利仁源厂家质保 钢化夹胶玻璃生产商
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

### 夹胶玻璃自爆的原因——利仁源钢化玻璃

自爆按起因不同可分为两种：

一是由夹胶玻璃中可见缺陷引起的自爆，例如砂粒、气泡、夹杂物、缺口、划伤、爆边等；

二是由夹胶玻璃中硫化镍（NIS）杂质和异质相颗粒引起钢化玻璃自爆。BALLANTYNE于1961年提出钢化玻璃自爆的硫化镍机制。BORDEAUX和KASPER r 通过对250例自爆的研究，发现引起自爆的硫化镍直径在0.04 ~ 0.65mm之间，平均粒径为0.2mm。新发现异质相颗粒引起钢化玻璃自爆。

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。

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

## 夹胶玻璃如何节能生产？——利仁源夹胶玻璃厂家

现有的钢化玻璃生产工艺多采用电热丝加热，传热方式以对流为主。若将红外加热技术应用于钢化玻璃生产中，则传热方式变成以辐射为主。经理论计算，钢化温度为650-700度中温区内，辐射传热是对流传热的7.9倍，显然在加热过程中采用红外加热器可以实现节能。普通红外线加热器由于辐射的波长的范围太宽，节能效果仍然不显著。为提高热效率，必须使红外线辐射加热器的辐射波长与被加热材料的吸收波长范围一致。为此，首先必须寻找被加热材料的有效吸收波长。每种材料都有其特殊的吸收特性，也就是它对某段波长的热能的吸收较其他波段高。从一些资料报导，在一般加工工艺中，玻璃的有效吸收波长范围是2.4-6微米；在钢化玻璃加热过程中，玻璃的有效吸收波长范围是2.7-3微米。这基本上属中红外波段并稍靠与近红外区域，这段相当于704-843度。如果达不到此温度，就不能很好地钢化玻璃；超过此温度就会浪费热能。

如果您在找一家生产单片防火钢化玻璃的厂家，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。需要订购夹胶玻璃的朋友，可以放心选择利仁源！

## 平型夹胶玻璃平整度不好的解决方案——利仁源夹胶玻璃厂家

### 夹胶玻璃在加热时中间和边部存在温差造成的玻璃变形

钢化玻璃在加热炉内经过加热后，如果其中间部位的温度高于边部的温度，那么在冷却过程中，玻璃上温度较高的中间部位的收缩量，将大于温度较低的边部的收缩量，当玻璃被冷却到室温状态时，玻璃的边部尺寸就会大于中间部位的尺寸，在玻璃的边部形成较大的压应力，从而出现玻璃板面向下弯曲变形的现象。

同样，夹胶玻璃在加热炉内经过加热后，如果其边部的温度高于中间部位的温度，那么在冷却过程中，玻璃上温度较高的中间部位的收缩量将大于温度较低的边部的收缩量，当玻璃被冷却到室温状态时，玻璃中间部位的尺寸就会大于边部的尺寸，在玻璃的边部形成较大的张应力，从而出现玻璃板面向上弯曲变形的现象。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，通过对钢化工艺参数或设备的调整解决这类问题。

为什么利仁源的夹胶玻璃在业界那么出名？因为东莞市夹胶玻璃有限公司拥有一支的生产团队，一批的生产设备，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利仁源！