

广东夹胶玻璃 利仁源用心服务 门窗夹胶玻璃规格

产品名称	广东夹胶玻璃 利仁源用心服务 门窗夹胶玻璃规格
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

如何鉴别夹胶玻璃的自爆——利仁源夹胶玻璃厂家

首先看起爆点(夹胶玻璃裂纹呈放射状，均有起始点)是否在玻璃中间，如在玻璃边缘，一般是因为玻璃未经过倒角磨边处理或玻璃边缘有损伤，造成应力集中，裂纹逐渐发展造成的；如起爆点在玻璃中部，看起爆点是否有两小块多边形组成的类似两片蝴蝶翅膀似的图案(蝴蝶斑)，如有仔细观察两小块多边形公用边(蝴蝶的躯干部分)应有肉眼可见的黑色小颗粒(硫化镍结石)，则可判断是自爆的；否则就应是外力破坏的。玻璃自爆典型特征是蝴蝶斑。玻璃碎片呈放射状分布，放射中心有二块形似蝴蝶翅膀的玻璃块，俗称“蝴蝶斑”。硫化镍结石位于二块“蝴蝶斑”的界面上。

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

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。

夹胶玻璃发生自爆的原因分析——利仁源夹胶玻璃厂家

自爆是指钢化玻璃在无外力直接作用的情况下发生破碎的现象。原因主要有两个，一是安装原因，二是玻璃自身原因。而且钢化玻璃自爆大多数不是在中午，而是在夜间。夹胶玻璃安装技术和安装工艺的原因这一点也是经常被忽略的，因为买来的材料是良好的，但是在安装时由于工人安装不到位，造成夹胶玻璃四周受力不均匀，极易造成夹胶玻璃的自爆。因为夹胶玻璃有一个特点，就是从中间再怎么受力，也不会轻易破碎，但是只要钢化玻璃的角落轻微受力就会造成受力不均匀然后破裂。较简单的也是较常出现的地方就是两根水槽接触的地方，这个地方安装时有时安装工艺问题，会造成两根水槽上下有水平差，这样接缝处两边的玻璃就极易受力不均匀造成自爆。当然这个只存在于有水平落差的地方，在整根水槽的中间部位一般是不会出现这个问题的。

东莞市利仁源钢化玻璃有限公司是一家以玻璃深加工为主的企业，所生产的夹胶玻璃质量，性能，广泛应用于建筑、家具制造、电子仪表、汽车制造、日用制品以及一些特种行业上。如果您需要订购的夹胶玻璃，欢迎前来与利仁源的客服取得联系洽谈合作！