

# 夹层钢化玻璃 东营钢化玻璃 新诚铭玻璃

产品名称	夹层钢化玻璃 东营钢化玻璃 新诚铭玻璃
公司名称	襄阳新诚铭玻璃有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省襄阳市襄州区光彩工业园C1栋
联系电话	13329879199

## 产品详情

实际上，热浸工艺和设备也一直在不断地改进中。德国标准DIN18516在90年版中规定的保温时间为8小时，而prEN14179-1：2001（E）标准则将保温时间降到了2小时。新标准下热浸工艺的效果十分显著，并且有明确的统计性技术指标：热浸后可降到每400吨玻璃一例自爆。另一方面，热浸炉也在不断地改进设计和结构，东营钢化玻璃，加热均匀性也得到了明显提高，基本可以满足热浸工艺的要求。

当玻璃钢化加热时，玻璃内部板芯温度约620℃，超白钢化玻璃，所有的硫化镍都处于高温态的 $\gamma$ -NiS相。随后，玻璃进入风栅急冷，玻璃中的硫化镍在379℃发生相变。与浮法退火窑不同的是，钢化急冷时间很短，来不及转变成低温态 $\beta$ -NiS而以高温态硫化镍 $\gamma$ 相被“冻结”在玻璃中。快速急冷使玻璃得以钢化，形成外压内张的应力统一平衡体。在已经钢化了的玻璃中硫化镍相变低速持续地进行着，体积不断膨胀扩张，夹层钢化玻璃，对其周围玻璃的作用力随之增大。钢化玻璃板芯本身就是张应力层，位于张应力层内的硫化镍发生相变时体积膨胀也形成张应力，这两种张应力叠加在一起，足以引发钢化玻璃的破裂即自爆。

不经过磨边或精磨边的玻璃在加热和冷却过程中，防火钢化玻璃，玻璃边部的缺陷由于应力过于集中或不均匀容易出现“炸炉”及“风爆”的危险，会对钢化炉造成比较大的损害。不进行精磨边的玻璃在辊道上传动时，会对辊道表面造成不同程度的损害。特别是对陶瓷辊道的损害将会是永久性、不可修复的。同样，对于异形玻璃、挖槽、打孔等，冷加工后也要对加工部位进行磨边或倒角处理，保证没有爆边或裂纹的存在。