

中空玻璃制作过程中的几个质量控制点结构工程师考试 PDF
转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/644/2021_2022__E4_B8_AD_

[E7_A9_BA_E7_8E_BB_E7_c58_644994.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/644/2021_2022__E4_B8_AD_E7_A9_BA_E7_8E_BB_E7_c58_644994.htm) 自2003年在中国西南

发展中空玻璃材料，迄今已3年有余。因为和众多的玻璃厂和门窗厂有业务联系，得以反复观察并揣摩其制作工艺。来源

：考试大 各个厂家在制作过程中，质量把握的侧重点不一致，因此，总有一些顾此失彼之处。以下仅从经常出现的工艺

问题发表一己之见。 本文来源:百考试题网 一、插角连接处

我们常用的槽铝式的中空玻璃要求双道密封，无论哪一道的密封出现问题最终都会导致中空玻璃密封失效。内道密封用的

的是丁基胶，现行的国内国外的机械工艺都不能保证插角连接处的有效密封。插角连接处的问题，目前采取的都是补救

措施即由丁基胶涂布工手工填堵铝条插角的外侧。首先我们确定一个前提，就是无论哪一道的密封出现问题最终都会导致

中空玻璃密封失效；然后我们对这种把丁基胶通过手工填堵铝条插角外侧的工艺做一下评价：先进生产工艺中的落后的手工环节。并且，您如果到车间去观察一下就会发现，几乎每一个插角连接处所填堵的丁基胶都不足够-即大多数的插角连接处还是单道密封，这会直接导致中空玻璃的密封失效。关于这一环节车间质管部门肯定有所重视，但为什么还会绝大多数填堵不满呢，我认为有两个因素：一是工人基本都是基本工资加计件工资，这一环节粗略一些可以节约较多的时间；二是这种工艺操作较为烦琐且做与不做或做多做少外观观察不到。折弯铝格条在四个角处是连续折弯的，插角连接处密封与直线处基本一致。较弱的部分体现在直插连接处

。在北京和上海的几个玻璃深加工的大厂我观察到，直插连接处基本都是填满了的。为什么呢-因为操作简便且几乎不浪费时间。因此推断，折弯铝条即将推广开来。但是折弯铝条的价格过高，许多厂家不能接受，因此推断，新产品将随着业内的竞争发展而出现，从而使问题得到解决。采集者退散以上提醒我们：注意插角连接处的密封，填堵充足。二、分子筛的吸附时间 即使所有的中空玻璃材料您都用了最好的，有可能您的产品照样无法通过检测。各项材料都有其特性，例如分子筛。分之筛受检的饱吸附时间是24小时。即使再好的制作工艺，我们对分子筛使用都有一个基本的暴露时间要求：自开袋起直至您所填充的中空玻璃第二道密封胶填充完毕，时间不能超过4小时。如果您对中空玻璃有更高的要求，暴露时间可以缩短为1.5小时。暴露时间越短越好，但小于1.5小时的生产工艺较难在大批量生产中操作。 www.

E xamda.CoM考试就到百考试题 有的企业对质量把握不严。05年底的一天早晨我去过一家玻璃厂的生产车间，还没到上班时间，只见一个塑料盆里的分子筛堆了半盆，大约有5公斤-如此产品能支撑得过一个夏天和一个冬天吗！。我跟他们老板把后果如实讲了，后来去的时候还是这样，再讲并没有人在意。后来我中断了和他们的业务。三、聚硫胶的固化时间 一般的操作都在3-6小时之间。大家都知道，固化时间可以用A、B组分的比例来调节。这就牵扯两个问题：一是固化时间不可以任意调节，固化时间过长车间可能没有足够的空间放置；过短的话则固化速度过快，没有足够的时间来涂敷，更为严重的是会使固化后的聚硫胶的性能降低，具体时间的把握应在厂家给出的范围以内。二是由此可判断聚硫胶的部

分品质-施工性能。比如中原聚硫胶，他的A、B组分的使用比例是100：7~100：14，而很多厂家给出的比例均为：10：1，大家知道，这只是一个理论数值，在实际操作中是不可能实现的，这也成为了部分厂家对质量不负责任的借口。四、中空玻璃的干燥速度和新成品的水雾 上个月在一个中空玻璃厂，看到刚生产出来的中空玻璃放在了烈日下，不久就出了水雾，大家都很吃惊，猜疑中空玻璃材料的质量和制作工艺。这种现象可以用中空玻璃的干燥速度解释。大家知道，分子筛吸附水蒸气是有过程的。越好的分子筛的吸附速度越慢。分子筛只是完成了部分吸附，中空玻璃内的静态空气中还含有较多的水蒸气，因此发生了水雾现象。等待分子筛完成任务，水雾自然消失。影响中空玻璃干燥速度的几个因素有：制作车间的空气湿度、分子筛的填充比例、分子筛的吸附速度、铝条气孔的大小和密度、密封质量等。更多信息请访问：[百考试题结构工程师网校](#) [结构工程师免费试题](#) [结构工程师论坛](#) 快把结构工程师站点加入收藏夹吧！100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com