

Üveg lángpolírozása

A technológia

Üvegtermékeket napjainkban főként két technológia alkalmazásával, préseléssel vagy üvegfúvással állítanak elő. Prés-üveg gyártás esetén egy csepp üveg alapanyagot juttatnak egy fém öntőformába, amit aztán hidraulikus prés-berendezés segítségével, vagy magas pneumatikus nyomás alkalmazásával formáznak. E folyamat során az üveg jelentősen lehűl. Az üveg fém öntőformából való eltávolítását követően, az öntőformával való érintkezés és a különböző hűlési folyamatok révén, az üvegen hibák jelentkezhetnek. Az üvegtermék gyártási hibáinak kiküszöbölésére számos technológiát fejlesztettek ki, ezek közül az egyik a lángpolírozás. A technológiai sorban a terméket egy üvegpolírozó egységbe vezetik, és kisméretű égőkkel a szükséges mértékben megolvastják az üveg felületét, így optikailag hibátlan felületet kapnak.

Ehhez az eljáráshoz jellemzően kisméretű Oxy-Fuel égőket használnak, mivel csak ezekkel az égőkkel lehetséges elegendő energiát nagy pontossággal bejuttatni az üvegbe, anélkül, hogy az üvegtest újra megpuhulna és ezáltal tartós kár keletkezne a termékben. Sok esetben hidrogént alkalmaznak, mivel a hidrogén-oxigén lánggal érhető el a legmagasabb hőmérséklet.

Előnyök áttekintése

- Akár 50%-os költségcsökkentés a munkafolyamatok rövidítésével
- Kevesebb selejt az üveghibák hatékony javításával
- Környezetkímélő (nincs szükség savas kezelésre)
- A kezelő személyzet nem érintkezik egészségkárosító anyagokkal
- Reprodukálható folyamat

Alkalmazott gázok

- Oxigén (cseppfolyós)
- Acetilén
- Hidrogén
- Földgáz
- Propán

Kontakt:

Ferenci Norbert

Alkalmazástechnikai mérnök (Metallurgia)

Messer Hungarogáz Kft.

Tel: 06 70 335-1122

E-mail: norbert.ferenci@messer.hu

www.messer.hu

