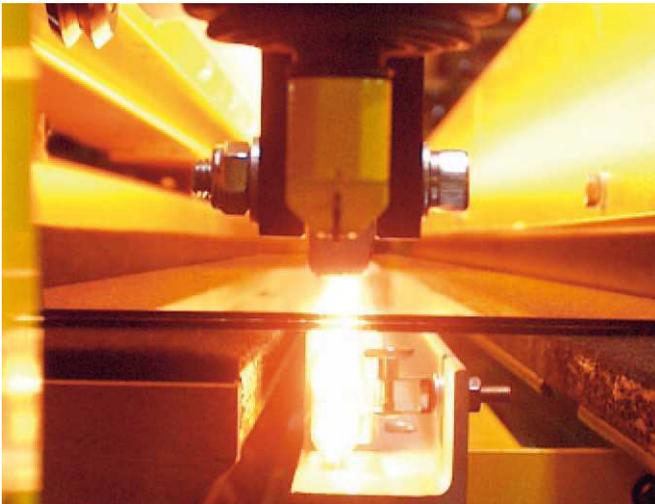




合わせガラスの切断を効率よく処理する方法

合わせガラスの製造と処理には数回の加熱工程が必要で、そのプロセスにはよく赤外線ヒーターが用いられています。合わせガラスは素板である板ガラスから生産され、中間膜であるポリビニル・ブチラール（PVB）フィルムを貼り合わせたものです。合わせガラスは通常大きな板ガラス状態であるため、まず小さく切断されます。現在では、ガラスに刻み目をつけ、ガラスを壊してから箔を分離するという方法で行われています。この際、非常に効率よく処理するために赤外線が用いられています。高速で応答性に優れる中波赤外線ヒーターは、小さな亀裂部分を照射し、フィルムを加熱し、ガラスを切断します。フィルムは、引き離すことによって容易に剥がすことができ、難しい場合には切削工具で剥がします。

ヘラウスのツインチューブ赤外線ヒーターは、最長6.2mまで製造でき、大きなシートを1ステップで切断することができます。



特徴

- ガラスの吸収波長に適した赤外線ヒーター
- ガラスのサイズに適した加熱長の赤外線ヒーターの製作が可能

テクニカルデータ

- 短波長赤外線ヒーター
(エネルギー波長：中波長領域タイプ)
- 高い安定性のあるツインチューブ構造
- 金反射膜

ヘラウス株式会社

東京本社

ノーブルライト事業部 営業部

〒112-0012

東京都文京区大塚2-9-3

住友不動産音羽ビル2F

Tel: (03) 6902-6601

Fax: (03) 6902-6613

ip.hkk@heraeus.com

www.heraeus-noblelight.jp

名古屋営業所

〒465-0095

愛知県名古屋市名東区

高社一丁目89

第二東昭ビル3階B

Tel: (052)725-9120

Fax: (052)725-9121