

汽车玻璃的制造



制备玻璃

- 1▶ 上载并切割浮法玻璃为接近实际尺寸的规则形状。
- 2▶ 进一步将玻璃切割成应有的尺寸，其锋利边缘进行磨削。对于后窗玻璃和侧窗，可根据客户要求钻孔。
- 3▶ 清洗和干燥。

前挡风玻璃

- 4▶ 搪瓷油墨用丝网印刷工艺印制在两层玻璃板中的一层内侧，以便遮挡和保护玻璃与车身粘结部位的胶水。玻璃规格的强制性认证信息等也通过丝网印刷在玻璃上。
- 5▶ 在热弯炉入口处配对：将两片玻璃一起定位并放置在同一个的模具上。
- 6▶ 两片玻璃在炉内加热到超过600°C，通过重力被弯曲，然后被逐渐冷却。
- 7▶ 在热弯炉的出口处，该两片玻璃被分离，清洗和干燥。
- 8▶ 在洁净房中，一层PVB（聚乙烯醇缩丁醛）被插入两片热弯好的玻璃之间。
- 9▶ 通过真空环或真空袋抽真空
- 10▶ 根据客户的规格要求，安装照相机、后视镜或各种传感器的支架。
- 11▶ 高压釜：彻底的抽真空，以保证两块玻璃和PVB膜之间完全附着。在此步骤结束时，前挡风玻璃是完全透明的。

加热式后窗玻璃

- 12▶ 搪瓷油墨通过丝网印刷印在玻璃边缘（参见步骤4）。
- 13▶ 通过丝网印刷将银浆印制出除雾，广播，GPS或报警天线等功能模块
- 14▶ 在炉内超过600°C进行加热和弯曲。然后通过快速冷却回火，以确保玻璃的机械强度。
- 15▶ 焊接各种连接器。

侧窗

- 16▶ 关于窗玻璃规格的强制信息和细节通过丝网印刷在玻璃上。
- 17▶ 在炉内超过600°C进行加热和弯曲，然后通过快速冷却回火

检查与包装

- 18▶ 彻底的终检
- 19▶ 包装和运输准备。