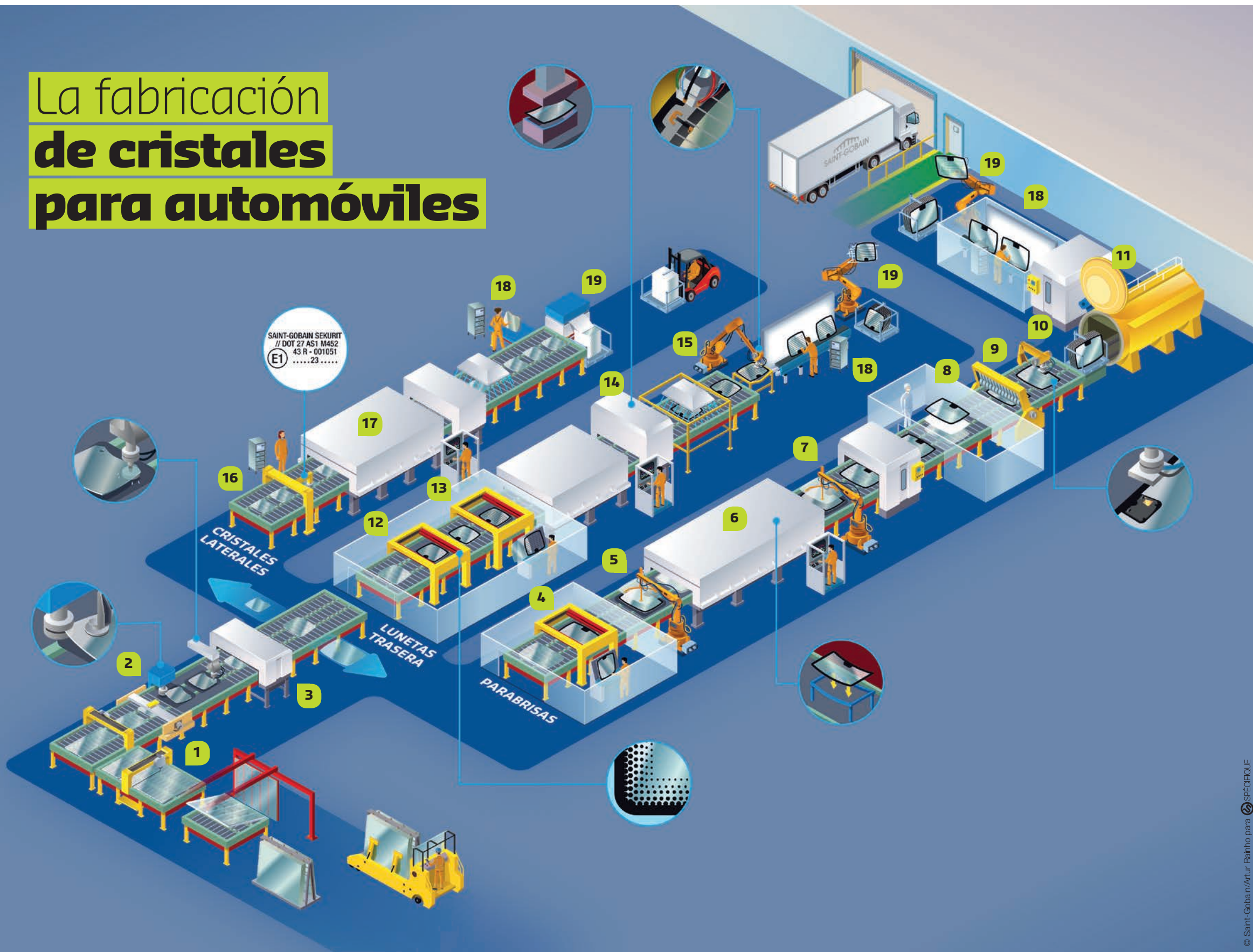


La fabricación de cristales para automóviles



PREPARACIÓN DEL CRISTAL

- 1 ▶ Desapilado de paneles de vidrio flotado, recorte.
- 2 ▶ Cada vidrio cortado es recortado a medida, y sus bordes pulidos. Para cristales laterales y lunetas traseras, pueden agregarse perforaciones según los requisitos del cliente.
- 3 ▶ Lavado y secado.

PARABRISAS

- 4 ▶ Se imprime por serigrafía un borde esmaltado en uno de los dos paneles por motivos de diseño y protección del adhesivo en el cuerpo del vehículo. Del mismo modo se incluye información y detalles obligatorios relativos a la especificación de acristalamiento.
- 5 ▶ Apareamiento en la entrada del horno: apareamiento de las dos placas de vidrio, juntándolas en el mismo molde.
- 6 ▶ Las dos placas son calentadas a más de 600°C en el horno, donde toman forma por gravedad, luego se enfrían gradualmente.
- 7 ▶ A la salida del horno, las dos placas vuelven a separarse, siendo lavadas y secadas.
- 8 ▶ En la sala blanca, se inserta una capa de PVB (butiral de polivinilo) entre las dos placas de cristal.
- 9 ▶ Se hace el vacío en la calandra.
- 10 ▶ En función de las especificaciones del cliente, se adhieren soportes para cámaras, espejos retrovisores, sensores o cámaras.
- 11 ▶ Autoclave: vacío completo para asegurar una adherencia total entre las dos placas de vidrio y la capa de PVB. Al final de esta etapa, las parabrisas son completamente transparentes.

LUNETAS TRASERA

- 12 ▶ Se imprime un borde esmaltado por serigrafía (véase el paso 4).
- 13 ▶ Las componentes funcionales se imprimen por serigrafía de pasta de plata conductiva (red de desempañó, radio, GPS o antenas).
- 14 ▶ Calentamiento y bombeado en el horno a más de 600°C. Sigue el templado por enfriamiento rápido para asegurar la resistencia mecánica del cristal.
- 15 ▶ Soldadura de varios conectores.

CRISTALES LATERALES

- 16 ▶ Se imprimen mediante serigrafía informaciónes y detalles obligatorios acerca de la especificación del acristalamiento.
- 17 ▶ Calentamiento y bombeado en el horno a más de 600°C, sigue el templado por enfriamiento rápido.

INSPECCIÓN Y EMBALAJE

- 18 ▶ Inspección completa final.
- 19 ▶ Embalaje y preparación para el transporte.