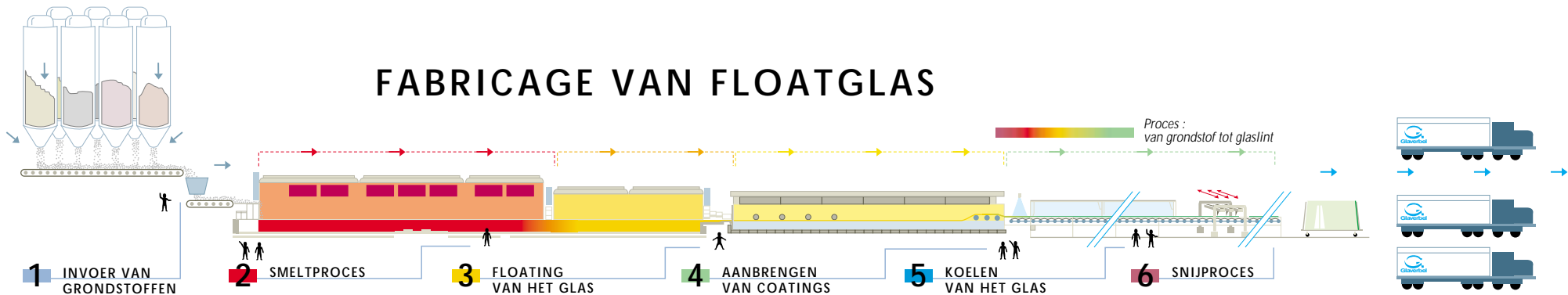


FABRICAGE VAN FLOATGLAS



De grondstoffen (voornamelijk zand, soda, kalk en dolomiet), die in aparte silo's worden opgeslagen, worden elk eerst gewogen en dan pas gemengd. Daarna worden ze, samen met het glasgruis (afval van geplet glas), in de oventrechter gegoten. Deze handelingen gebeuren allemaal volledig automatisch.

De grondstoffen worden in de oven, door de vlammen van de krachtige stookolie- en/of gasbranders, gesmolten bij een temperatuur van 1.550 °C. Tijdens deze smeltfase gaat het mengsel, dat glas zal worden, langzaam in de oven waar het geleidelijk gezuiverd wordt. De zuivering moet de gasbellen, die gevangen zitten in het gesmolten glas, verwijderen. Daartoe wordt het enkele uren lang op hoge temperatuur gehouden.

Het gesmolten glas komt uit de oven en wordt over een bad van vloeibaar tin gegoten, waar het glasblad wordt gevormd door "floating". Van het uiteinde van dit bad naar het andere, daalt de temperatuur van het glas en van het tin geleidelijk van 1.100 °C tot 600 °C. Aan elke kant trekken de "top rollers" het glas tot de gewenste dikte en breedte.

De coatings van metaaloxides worden op het warme glaslint aangebracht. De reactiegassen worden door trekkappen aangezogen en naar zuiveringsinstallaties gestuurd.

Bij het verlaten van het tinbad, wordt er een doorlopend glaslint gevormd. Het glas wordt geleidelijk en onder controle afgekoeld om het oppervlak glad te krijgen en om mechanische spanning in de massa te vermijden zodat er geen risico op breuk ontstaat. Na dit alles is het glas op kamertemperatuur en klaar voor versnijding.

Na de koeling wordt het glaslint geïnspecteerd door een optische laser en automatisch in bladen van grote afmetingen (6x3,21m) gesneden. Deze bladen worden daarna volautomatisch per bestelling verdeeld, op grond van de kwaliteitseisen van de klant. Dan plaatsen stapelmachines alles op laadbokken. Klaar voor verzending...

