



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102728577 B

(45) 授权公告日 2014. 11. 19

(21) 申请号 201210205774. 9

JP 2005-200443 A, 2005. 07. 28,

(22) 申请日 2012. 06. 21

CN 1127424 A, 1996. 07. 24,

GB 263275 A, 1926. 12. 30,

(73) 专利权人 信义汽车部件(芜湖)有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经济技术开发区
信义路 29 号信义光伏产业园

审查员 王坤

(72) 发明人 董清世 黄文瑞 程小路

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限
公司 34107

代理人 张小虹

(51) Int. Cl.

B08B 3/10(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101422774 A, 2009. 05. 06,

US 2008/0011322 A1, 2008. 01. 17,

US 5556479 A, 1996. 09. 17,

US 2009/0280346 A1, 2009. 11. 12,

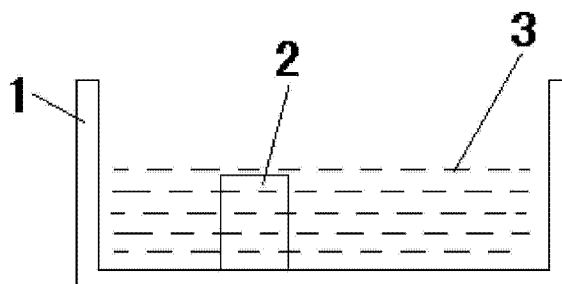
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法

(57) 摘要

本发明提供一种应用于玻璃生产技术领域的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法的步骤为:1)向用于加热玻璃塑料附件的加热容器(1)内加入去离子水(3);2)向加热容器(1)内放入玻璃塑料附件(2)前,加热去离子水(3),然后放入玻璃塑料附件(2)进行热煮;3)对加热容器(1)内的去离子水(3)持续加热20—60min。采用本发明的技术方案,在不破坏玻璃塑料附件材质情况下,不仅可以更好的去除塑料件表面残留的脱模剂、油脂,达到最佳清洁效果,提高玻璃塑料附件在粘接工艺中的稳定性。同时,能够避免现有技术中采用化学试剂对人体、环境的负面影响,达到环保之效果。



1. 一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法的步骤为:

1) 向用于加热玻璃塑料附件的加热容器(1)内加入去离子水(3);

2) 向加热容器(1)内放入玻璃塑料附件(2)前,加热去离子水(3),然后放入玻璃塑料附件(2)进行热煮;

3) 对加热容器(1)内的去离子水(3)持续加热20—60min;

对所述的玻璃塑料附件(2)进行热煮时,不同的玻璃塑料附件(2)应分批在玻璃容器(1)热煮或在不同的玻璃容器(1)中热煮;

对玻璃塑料附件(2)进行热煮时,每次热煮时更换去离子水(3);

向加热容器(1)内放入玻璃塑料附件(2)前,将去离子水(3)的温度加热到90℃—100℃之间;

其特征在于:对加热容器(1)内的去离子水(3)持续加热时,对去离子水(3)的加热温度保持在90℃—100℃之间;

所述的玻璃塑料附件(2)热煮完成后,对玻璃塑料附件(2)进行晾干,然后再对玻璃塑料附件(2)进行后续作业。

2. 根据权利要求1所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,其特征在于:所述的加热容器(1)设置为通过电加热方式加热的结构。

3. 根据权利要求2所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,其特征在于:对加热容器(1)内的去离子水(3)持续加热时,加热时间控制在30—40min之间。

一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法

技术领域

[0001] 本发明属于玻璃生产技术领域,更具体地说,是涉及一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法。

背景技术

[0002] 为提高玻璃塑料附件的表面张力,提高玻璃塑料附件在粘接工艺中的稳定性,需对玻璃塑料附件表面进行清洁。现有技术中,是采用丁酮或酒精对玻璃塑料附件进行浸泡、晾干处理。不过现有的这种方法,化学试剂使用量较大,成本较高,废弃的丁酮或酒精对人体、环境有负面影响,不利于环保。与此同时,部分玻璃塑料附件即使在使用丁酮或酒精浸泡处理后,仍处理不掉材料表面脱模剂、油脂,从而影响玻璃塑料附件在粘贴工艺中的稳定性。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:针对现有技术的不足,提供一种能够避免玻璃塑料附件粘接中的化学试剂对人体、环境的负面影响,同时提高玻璃塑料附件表面张力的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法。

[0004] 要解决以上所述的技术问题,本发明采取的技术方案为:

[0005] 本发明为一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法的步骤为:

[0006] 1) 向用于加热玻璃塑料附件的加热容器内加入去离子水;

[0007] 2) 向加热容器内放入玻璃塑料附件前,加热去离子水,然后放入玻璃塑料附件进行热煮;

[0008] 3) 对加热容器内的去离子水持续加热 20—60min。

[0009] 对所述的玻璃塑料附件进行热煮时,不同的玻璃塑料附件应分批在玻璃容器热煮或在不同的玻璃容器中热煮。

[0010] 对玻璃塑料附件进行热煮时,每次热煮时更换去离子水。

[0011] 向加热容器内放入玻璃塑料附件前,将去水离子的温度加热到 90℃—100℃之间。

[0012] 对加热容器内的去离子水持续加热时,对去离子水的加热温度保持在 90℃—100℃之间。

[0013] 对加热容器内的去离子水持续加热时,加热时间控制在 30—40min 之间,所述的玻璃塑料附件热煮完成后,对玻璃塑料附件进行晾干,然后再对玻璃塑料附件进行后续作业。

[0014] 所述的加热容器设置为通过电加热方式加热的结构。

[0015] 采用本发明的技术方案,能得到以下的有益效果:

[0016] 本发明所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,在不破坏玻璃塑料附件材质情况下,使用高温热煮的工艺方法,不仅可以更好的去除塑料件表面残留的脱模剂、油

脂,达到最佳清洁效果,提高玻璃塑料附件在粘接工艺中的稳定性。同时,采用热煮的工艺方法,能够避免现有技术中采用化学试剂对人体、环境的负面影响,达到环保之效果。

附图说明

[0017] 下面对本说明书各附图所表达的内容及图中的标记作出简要的说明:

[0018] 图 1 为提高玻璃塑料附件表面张力的加热容器的结构示意图;

[0019] 图 2 为本发明的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法的工艺流程图;

[0020] 图中标记:1、加热容器;2、玻璃塑料附件;3、去离子水。

具体实施方式

[0021] 下面对照附图,通过对实施例的描述,对本发明的具体实施方式如所涉及的各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理等作进一步的详细说明:

[0022] 如附图 1、附图 2 所示,本发明为一种提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法的步骤为:

[0023] 1) 向用于加热玻璃塑料附件的加热容器 1 内加入去离子水 3;

[0024] 2) 向加热容器 1 内放入玻璃塑料附件 2 前,加热去离子水 3,然后放入玻璃塑料附件 2 进行热煮;

[0025] 3) 对加热容器 1 内的去离子水 3 持续加热 20—60min。

[0026] 对所述的玻璃塑料附件 2 进行热煮时,不同的玻璃塑料附件 2 应分批在玻璃容器 1 热煮或在不同的玻璃容器 1 中热煮。

[0027] 对玻璃塑料附件 2 进行热煮时,每次热煮时更换去离子水 3。每次热煮时必须更换新的去离子水,同时不同材质的玻璃塑料附件不能混合进行水煮,因为混合热煮将大大影响玻璃塑料附件在粘接工艺中的稳定性。

[0028] 向加热容器 1 内放入玻璃塑料附件 2 前,将去离子水 3 的温度加热到 90℃—100℃ 之间。

[0029] 对加热容器 1 内的去离子水 3 持续加热时,对去离子水 3 的加热温度保持在 90℃—100℃ 之间。

[0030] 对加热容器 1 内的去离子水 3 持续加热时,加热时间控制在 30—40min 之间,所述的玻璃塑料附件 2 热煮完成后,对玻璃塑料附件 2 进行晾干,然后再对玻璃塑料附件 2 进行后续作业。

[0031] 所述的加热容器 1 设置为通过电加热方式加热的结构。

[0032] 本发明所述的提高玻璃塑料附件表面张力的工艺方法,在不破坏玻璃塑料附件材质情况下,使用高温热煮的工艺方法,不仅可以更好的去除塑料件表面残留的脱模剂、油脂,达到最佳清洁效果,提高玻璃塑料附件在粘接工艺中的稳定性。同时,采用热煮的工艺方法,能够避免现有技术中采用化学试剂对人体、环境的负面影响,达到环保之效果。

[0033] 上面结合附图对本发明进行了示例性的描述,显然本发明具体的实现并不受上述方式的限制,只要采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种改进,或未经改进将本发明的构思和技术方案直接应用于其他场合的,均在本发明的保护范围内。

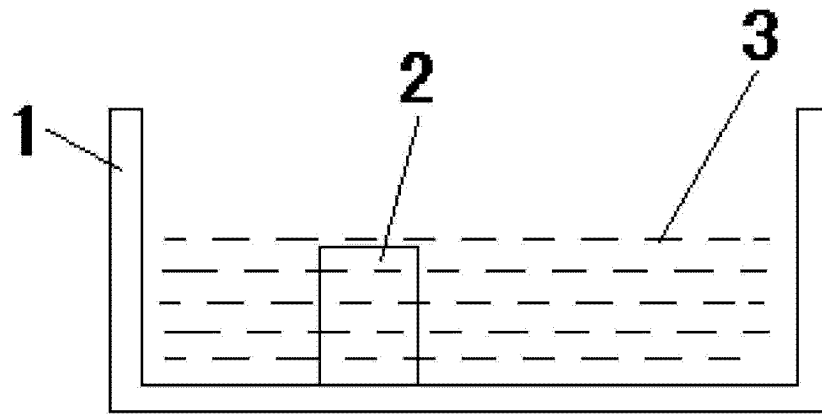


图 1

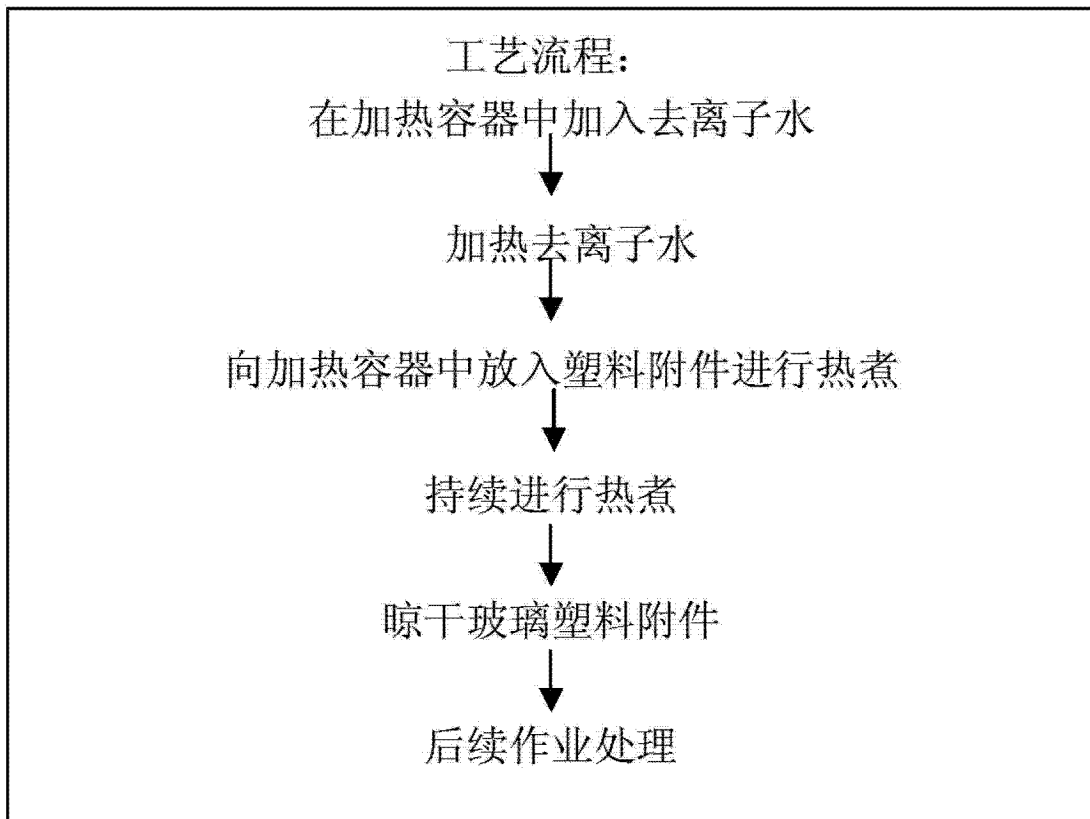


图 2