

(19)



(10)

LT 4443 B

(12)

PATENTO APRAŠYMAS

(11) Patento numeris: **4443**

(51) Int. Cl.⁶: **C03C 27/12**

(21) Paraiškos numeris: **97-055**

(22) Paraiškos padavimo data: **1997 03 27**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1998 10 26**

(45) Patento paskelbimo data: **1999 01 25**

(72) Išradėjas:

Antanas Sereika, LT
Audris Sereika, LT
Algimantas Savickas, LT

(73) Patento savininkas:

A.A. Sereikų ir A. Savicko TŪB "PAPILIO KIBIRKŠTIS",
Rožių g. 2, Papilys, 5283 Biržų r., LT

(54) Pavadinimas:

Trisluoksnio stiklo-triplekso gamybos būdas

(57) Referatas:

Išradimas yra skirtas stiklo pramonei ir gali būti panaudotas lenkto bei tiesaus trisluoksnio stiklo transporto priemonėms ir statybos darbams gamybai.

Nauja yra tai, kad trečiąjį vidurinį stiklo paketo sluoksnį sudaro sustandėjęs polimerinis akrilato mišinys.

Išradimas skirtas stiklo pramonei ir gali būti panaudotas lenkto bei tiesaus trisluoksnio nesužeidžiančio stiklo transporto priemonėms ir statybos darbams gamybai.

Yra žinomas trisluoksnio stiklo-triplekso gamybos būdas, aprašytas K. Strazdo knygoje "Stiklo technologija", V., "Mokslas", 1978., kai triplekso gamybai naudojama priklijuojama organinės kilmės plėvelė (celonas, vinilitas, pleksigumas ar butafolis). Plėvelė įklojama tarp dviejų stiklo lakštų ir po tam tikro pakaitinimo prilimpa prie stiklo, sudarydama trisluoksnį stiklą.

Tokio stiklo pagrindinis trūkumas yra tas, kad jis pasižymi žemomis termostabilumo savybėmis, ko pasekoje, esant aukštai temperatūrai stiklas įgauna atspalvį, gelsvėja, ruduoja, mažėja jo skaidrumas.

Išradimo uždavinys - sukurti naują trisluoksnio stiklo - triplekso technologiją, pagal kurią pagamintas stiklas pasižymėtų aukštomis termostabilumo savybėmis, atitiktų visiems tokiam stiklui keliamiems optikos ir

saugos reikalavimams, leistų sumažinti elektros energijos sunaudojimą gamyboje.

Tai pasiekama sekančiu būdu: Imami du be defektų, gerai atkaitinti, vienodai išlenkti vienodos konfigūracijos stiklai. Jų paviršius labai švariai nuvalomas. Formuojamo paketo stiklo lakštų vidinės pusės padengiamos mišiniu K-2 su spiritu. (Vienam kg spirito imama 20 g K-2). Stiklo lakštų pakraščiuose paklojama 5 mm storio guminė arba plastikinė tarpinė, kad tarp stiklų būtų sudarytas 5mm storio tarpas. Viena stiklo kraštinė paliekama atvira (be tarpinės). Tada stiklai suvožiami vienas ant kito ir suspaudžiami specialiais spaustukais. Per paliktą tarpą į paketo vidų supilamas polimerinis akrolato mišinys. Vienam kvadratiniam stiklo paketo metrui užpildyti reikia 1,6 kg akrolato mišinio. Atmosferos slėgis stipriai suspaudžia lakštus vienas prie kito ir išstumia paketo viduje likusį orą.

Stiklo paketas patalpinamas po LUF-80 tipo ultravioletinių spindulių lempomis ir švitinamas 35-40 minučių. Po to stiklo paketai paliekami kuriam laikui kambario temperatūroje atvėsti. Nuo paketo nuimami stiklo laikikliai. Sustandėjęs polimerų sluoksnis stiklo pake-

to viduje sudaro skaidrią, tvirtą, atsparią temperatūros pokyčiams ir mechaniniam poveikiui plėvelę.

Trisluoksniu stiklo - triplekso gamyba nesudėtinga, išbandyta praktikoje ir yra lengvai įsisavinama stiklo pramonėje. Gaminiai išbandyti eksploatacijoje ir laboratoriniuose bandymuose.

IŠRADIMO APIBREŽTIS

Trisluoksnio stiklo - triplekso gamybos būdas, kai stiklo paketas formuojamas iš dviejų stiklų ir polimerinio užpildo b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad trečiasis vidurinis stiklo sluoksnis susidaro iš sustandėjusio polimerinio akrolato mišinio, supilto tarp dviejų stiklo lapų.