

C 03 C 27

Ans.nr.: 1770/82

Indleveret: 21 apr 1982

Løbedag: 21 apr 1982

Alm. tilgængelig: 25 okt 1982

Prioritet: 24 apr 1981 GB 8112722

*GLAVERBEL; Bruxelles, BE.

Opfinder: Guy *Mertens; BE, Pierre *Laroche; BE.

Fuldmægtig: Ingeniørfirmaet Lehmann & Ree

Fremgangsmåde til binding af en glasagtig plade til en anden plade

SAMMENDRAG

1770-82

Laminater fremstilles ud fra en første, glasagtig plade (15), som fortrinsvis er højst 3 mm tyk, og som eventuelt kan bære en refleksionsbelægning (16) til frembringelse af et spejl (14), samt en anden plade (17) (af f.eks. et glasagtigt materiale eller metal) med et mellemliggende legeme af et klæbemateriale (18). Det anvendte klæbemateriale er højst 250 μm tykt og har en viskositet i området fra 15 til 300 poise, og det påføres fortrinsvis serigrafisk. Klæbemidlet kan hærdes ved at afdampe opløsningsmidlet eller ved varme- eller kuldehærdning. Den med klæbemiddel samlede enhed afgasses ved at udsætte enheden for et undertryk ved en sådan temperatur, at klæbemidlets viskositet forbliver i det ovenfor angivne område. Efter afgang udsættes laminatet for atmosfærisk tryk, og klæbemidlet bringes til at hærde eller får lov til at hærde.

Anvendelsen af et klæbelegeme på højst 250 μm samt påføring af klæbemidlet i væskeform gør den efterfølgende afgasning lettere. Der opnås en meget god bindingseffektivitet, og der er en bemærkelsesværdig lille tendens til bobledannelse i laminatets klæbelag under ældning.

1770-82

FIG. 3

