

DARAUS KÖNNEN FOLGENDE MÄNGEL UND BESCHICHTUNGSFEHLER RESULTIEREN:

- PIN-Holes bei Scheiben mit niedriger Transmission (Haze) bei temperbaren Schichten
- schlechte Silberkristallinität
- Mängel bezüglich Schichthärte und Schichtdicke

DIE FÜR DIESEN PROZESS KONZIPIERTE ANLAGE ARBEITET IM UMLUFT-BETRIEB MIT DEN LUFTAUFBEREITUNGSSTUFEN:

- Mischen und Filtern, um das Eindringen von Staub und Fremdpartikeln zu minimieren und die PIN-Holes herabzusetzen
- Kühlen und Trocknen, um Wasser aus der Umgebungsluft auszukondensieren und den Wassereintrag in die Anlage zu minimieren
- Luftwechsel und Fördern für die Bereitstellung des erforderlichen Volumenstromes für den Sperrstrahl zur Waschmaschine und die konstante Befächerung der Scheiben mit konditionierter Luft
- Nachheizen, um relative Feuchten von 20 % bei 25 °C bis 12 % bei 35 °C zu erreichen und variabel einstellbare Prozessparameter bereitzustellen

FOLGENDE ERGEBNISSE KÖNNEN MIT DIESER ANLAGE ERZIELT WERDEN:

- Reduzierung des permanenten Wassereintrages von der Waschmaschine über die Einhausung in die Beschichtungsanlage und Glättung der Feuchtespitzen der Umgebungsluft speziell in den Sommermonaten
- Schaffung einer konstanten und prozessoptimierten Beschichtungsatmosphäre zur Herabsetzung der Wasserfilmdicke auf den Scheiben mittels isotacher Befächerung mit trockener Luft
- Senkung des Wassergehaltes in der Grundsicht um das 3,5- bis 8-Fache
- Reduzierung der PIN-Holes bei Scheiben mit niedriger Transmission, Senkung des Hazes bei temperbaren Schichten bis zu 50%, visuell nicht mehr sichtbar
- Verbesserung der Silberkristallinität durch Trockenfluten und Temperaturanpassung der Trockenluft
- Verbesserung der Schichthärte und Schichtqualität

