



SGP离子性中间膜常见问题解决指南

问题	不良现象	原因分析	解决方案
气泡	玻璃满板大面积气泡	辊压温度不够，玻璃没有封胶，导致空气陷入。	提高各段辊压温度，加大辊压压力，同时减慢辊压速度，将夹层玻璃尾端的空气全部排出。
	玻璃尾部出现大量圆形类似黄豆气泡	辊压在夹层玻璃尾部20cm出现憋气	降低各段辊压温度5℃左右，同时减慢辊压速度，将夹层玻璃尾端的空气全部排出。
	有孔的玻璃，在孔位周边形成大面积气泡	孔位周边没有封胶	辊压时，在孔位位置减慢辊压速度。
	边部出现气泡	钢化吻合度不好，造成空气陷入	钢化工序配套进炉，一片玻璃刀口面朝上，一套刀口面朝下。钢化工序一定要保证玻璃的吻合度。
	水煮检测满板气泡	没有锡面对锡面进行夹胶	夹胶要使用ATTA的方向-玻璃空气面/玻璃锡面/SGP/玻璃锡面/玻璃空气面。
	气泡偶尔出现	辊压机出现设备温控不稳定	对辊压设备进行定期检修，特别是加热管，同时对控制台与设备实际温度进行校准
	边部出现密集气泡	真空袋漏气	真空袋进高压釜后没有检查漏气，导致夹胶玻璃气泡产生。
敲击不合格	胶片水份过高	胶片保存方式不当	合片室湿度控制在30%以内，未用完SGP胶片每次开封使用之后要重新密封包装，防止吸收水份。
	玻璃空锡面区分	没有区分玻璃的空气面与锡面	1、SGP材料直接与锡面粘结（使用ATTA的方向-玻璃空气面/玻璃锡面/SGP/玻璃锡面/玻璃空气面）。2、对于无法采用锡面接触的玻璃结构（例如非浮法玻璃、多层夹层玻璃等），必须使用粘结促进剂。
	玻璃脏污	玻璃清洁度不够	1、洗片机的水长期没有更换；2、风刀清洁不足，导致玻璃上仍有水份或脏污。3、玻璃存放时间过长久，已老化“发霉”。
	敲击后胶片与玻璃分离	高压釜参数不当	高压釜的保压时间过短，导致SGP粘接未达到效果（总厚度大于30mm夹层玻璃，保温时间最少3.5小时）。2、高压釜的实际温度与设定温度不符，釜内实际温度低于130℃，甚至低于120℃。
脱胶、开胶	玻璃边部脱胶	玻璃平整度不够，造成胶片厚度不达标。	钢化工序配套进炉，一片玻璃刀口面朝上，一套刀口面朝下。钢化工序一定要保证玻璃的吻合度。
	安装后开胶	粘接度不够	1、多层夹胶玻璃或厚玻璃夹胶，高压釜的保压时间过短，导致SGP粘接未达到效果（总厚度大于30mm夹层玻璃，保温时间最少3.5小时）。2、高压釜的实际温度与设定温度不符，釜内实际温度低于130℃，甚至低于120℃。
	安装后开胶	夹胶操作不当	在夹胶成型过程中，由于玻璃配置不当或玻璃钢化吻合度不够等原因，现场用大力夹或其他工具强行夹胶出货，后期玻璃反弹，造成脱胶。
	边部出现细短脱胶	修边方式不当	在修边规范操作手法，用锋利的刀片，不允许用手拉胶。建议选择抽真空并做亮边处理，出釜后不用修胶，建议选择抽真空并做亮边处理，出釜后不用修胶。

	玻璃腰部出现脱胶	玻璃运输方式不当	玻璃过长，在吊运玻璃时，只用一条吊带，造成玻璃二端下垂严重，造成玻璃损伤。
黑点、 杂物	胶片	胶片上有黑点、杂物	在合片注意检查，发现胶片上黑点、杂物及时切除。
	玻璃	玻璃脏污	在合片前，要对合片玻璃进行检查与清洁。
	环境	合片室5S	对合片室与输送带及时进行打扫，清洁，防止灰尘静电吸附胶片表面。
雾度 高	冷却速度	冷却速度慢	高压釜冷却速度过慢，导致产品雾度高。冷却水管定期用工业草酸清洗，安装合适流量的冷却水塔，尽量缩短水路加大管径，保证流速，必要时更换冷凝器或用更大功率水泵，
	玻璃摆放	玻璃之间隔太小	加大间隔，最少在3cm以上，保证玻璃间空气流通顺畅；釜内玻璃摆放不均匀，夹胶玻璃之间有几块贴靠在一起，造成散热不均，局部玻璃成雾；玻璃之间使用金属棒或者木制间隔块，影响玻璃间正常的空气流动。造成夹胶玻璃雾度过高。
	玻璃油膜	油污附在玻璃表面，导致玻璃雾度过高。	合理的方式烧空釜，并缩短空烧周期，同时注意空压机的干燥机和油水分离器要正常工作，条件允许的情况下，选用不产生油污的空压机或空压机润滑油。
	玻璃局部白雾状	玻璃脏污	传送带脏污未及时清洁，玻璃有滚刀印迹，在合片时未发现，出高压釜后才发现。

东莞市群安塑胶实业有限公司
工程技术部