

10 yılı aşkın süredir aydınlatma sektörüne komponent ve yarı mamül tedariki yapan TD Elektronik A.Ş., yüksek kaliteli armatür camı ihtiyaçlarınızı karşılamak için artık **SCLERA** markası ile hizmetinizde!

Kesim, Rodaj, Delik, Serigrafi ve Temper süreçlerine hakim teknik çalışanları ve güçlü partnerleriyle, cam tedarikinde yükünüzü hafifletiyoruz!

KESİM

Cam işleme sürecinin öncelikli işlemi olan kesim işlemi, istenilen ebatlarda ve şekillerde ürün elde etmek amacıyla yapılmaktadır.

Kalınlığı 3 mm'den 19 mm'ye kadar olan camlar, düz veya şekilli biçimlerde el değmeden kesilebilmektedir.

RODAJ

İstenilen ebatlarda kesilmiş olan camlar güvenliği artırmak ve görsel anlamda zenginlik sağlamak amacıyla kenar işleme (rodaj) sürecine tabi tutulmaktadır. Rodaj işlemi sırasında isteğe bağlı olarak kanal açma ve köşelere radius verme işlemi de gerçekleştirilebilmektedir.

Rodaj işlemi gerçekleştirildikten sonra camlar bant sistemi ile yıkama makinelerinde yıkanır ve kurutulur. Bu işlem de tamamlandıktan sonra, camların her biri istenilen sonuca ulaşıp ulaşılmadığına dair kontrol edilir ve bir sonraki işleme aktarılır.

DELİK

Rodaj işlemi gerçekleştirildikten sonra isteğe bağlı olarak delik delme işlemi yapılmaktadır.

Bu aşamada camlar isteğe bağlı olarak belirlenen çaplardaki matkap uçlarıyla havşalı veya havşasız olmak üzere delme işlemine tabi tutulmaktadır. İşlem sonrası yıkama ve kurutma aşamasına alınan camlar, kontrol edilir ve bir sonraki işleme aktarılmak üzere hazırlanmış olur.

SERİGRAFI

Bu aşamada isteğe bağlı logo ve/veya desen baskısı müşteri tarafından belirlenen boya kodu ile yapılmaktadır. Kumlu/Buzlu cam efekti ise asit emdirme ile değil; ipek baskı tekniği ile uygulanmaktadır.

Maksimum serigrafi yüzeyi: 1200mm*2000mm'dir.

TEMPER

Temperleme işlemi; camın ısıya ve darbeye dayanıklı hale getirilebilmesi için camın erime noktasına kadar (650-730 °C) kontrollü olarak ısıtılıp, yüksek basınç ile hızla soğutulması işlemidir.

Temperleme işlemi uygulanmış cam, işlem görmemiş normal camlara oranla 4-5 kat daha fazla dayanıklıdır. Kırıldığı zaman çok küçük ve daha az keskin parçalara ayrıldığından dolayı yaralanmalar açısından çok daha az risk içermektedir.

CAM MATERYALİ SEÇİMİ

1. Clear Float Glass:

Üst yüzeyinden bakıldığında şeffaf ve renksizdir. Fakat kenar yüzeyinden bakıldığında yeşilimsi bir renk görünmektedir. Bu yeşilimsi tonlama, cam üretmek için kullanılan ham maddelerde doğal olarak bulunan demir oksit varlığından kaynaklanmaktadır. Cam ne kadar kalın olursa, yeşilimsi ton o kadar belirginleşir.

2. Low Iron Glass:

Düşük demirli cam, ultra berraktır ve kenar yüzeyine bakıldığında yeşilimsi ton yerine şeffaf bir yüzey görünür. "Clear float glass" ile kıyasla daha yüksek bir şeffaflık derecesi sağlar. Bu optimum netlik, cam üretmek için kullanılan demir oksit içeriğinin çoğunun giderilmesiyle elde edilir.

Low Iron Glass, Clear Float Glass'a göre daha yüksek geçirgenlik değeri verir. Ortalama geçirgenlik yüzdeleri aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Glass Thickness	Light Transmission %	
	Clear Float Glass	Low Iron Glass
3mm	89	91.7
4mm	89	91.6
5mm	88	91.5
6mm	87	91.4
8mm	86	91.2
10mm	85	90.0
12mm	84	90.0
15mm	82	90.3