Température des moules de verrerie

Fabrication de verre creux

Q
Question

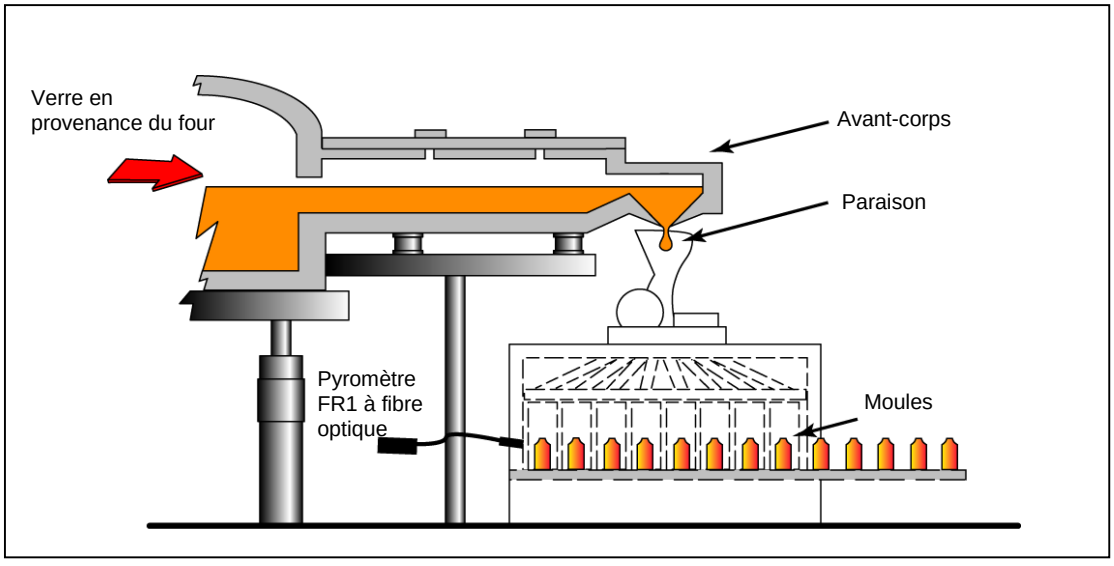
Comment contrôler la température des moules pour la fabrication de verre creux ?

A
Réponse

Contexte

Du four, le verre en fusion s'écoule dans un ou plusieurs avant-corps, avant d'être sectionné pour former un cylindre appelé paraison. La paraison tombe dans un moule où s'effectue une première mise en forme. Le verre est tout d'abord appliqué par soufflage ou pressage contre les parois des moules pour créer une ébauche. L'ébauche est ensuite transférée dans un moule finisseur où a lieu la mise en forme finale.

- Températures : 400 à 500 °C



Contrôle de la température des moules

Raytek®
Fluke Process Instruments

A

Réponse

Solution

Le pyromètre à fibre optique Marathon FA1 de Raytek est le choix idéal pour mesurer la température des moules à verre creux. Pourvu d'une tête optique de petites dimensions et d'un câble souple, le pyromètre FA1 est le meilleur choix pour mesurer dans les endroits difficiles d'accès. Il peut être utilisé sans refroidissement dans les environnements jusqu'à 315 °C. La tête et le câble étant capables de résister aux hautes températures, il est possible d'installer le boîtier électronique à distance et à l'abri du rayonnement thermique. Le logiciel DataTemp® MultiDrop de Raytek est l'outil idéal pour enregistrer et mémoriser les données nécessaires au contrôle de la température des moules.

Pyromètre à fibre optique FA1

Solution Raytek

- Pyromètre FA1 à fibre optique

Avantages

- Contrôle de la viscosité
- Prévient le bris de verre
- Excellente qualité de production

Accessoires

- Dispositif de soufflage d'air
- En option : support refroidissant pour le boîtier électronique
- Logiciel DataTemp MultiDrop

www.flukeprocessinstruments.com

Raytek®
Fluke Process Instruments

© Fluke Process Instruments, 02/2017 Rev. B1
Sous réserve de modifications.