

technische daten.

Glasstärke: Unsere Auswahl reicht von 4 mm bis zu robusten 24 mm.
Grössen: min. 200 x 300 mm max. 2400 x 2400 mm

Biegeradius: Glasstärken von 4 – 8 mm ab Radius 450 mm. Glasstärke von 10 – 15 mm ab Radius 1000 mm.

Sicherheit und Qualität: Unsere Gläser sind sowohl als ESG (Einscheiben-Sicherheitsglas) als auch TVG (Teilvorgespanntes Glas) erhältlich, um maximale Sicherheit und Langlebigkeit zu gewährleisten.

Neu bei Kurth: Ab November bieten wir auch unser eigenes Bogen-VSG an

Entsprechend den Anforderungen produzieren wir von massgeschneiderten Einzelstücken bis hin zu Grossserien.

Unser fortschrittlicher Herstellungsprozess beinhaltet folgende Schritte:

Erwärmung: Die Glasplatte wird in einem speziellen Ofen auf eine hohe Temperatur von etwa 620°C bis 650°C erhitzt, um sie weich und formbar zu machen. Die genaue Temperatur hängt von der Art des Glases und seiner Dicke ab.

Abkühlung und Biegung: Während des Abkühlungsprozesses wird das Glas auf Rollen durch den Kühlsektor des Ofens geführt. Die Rollen im Kühlsektor werden sobald das Glas in den Kühlsektor ist so geformt, dass sie den gewünschten Biegeradius erhalten. Durch den Kontakt mit den Rollen passt sich das Glas sofort an den gewünschten Radius an.

Abschrecken: Durch die schnelle Abkühlung der Glasoberflächen, während das Innere des Glases langsamer abkühlt, erzeugt eine Spannungen im Glas, welche die Festigkeit und Bruchsicherheit erhöhen.